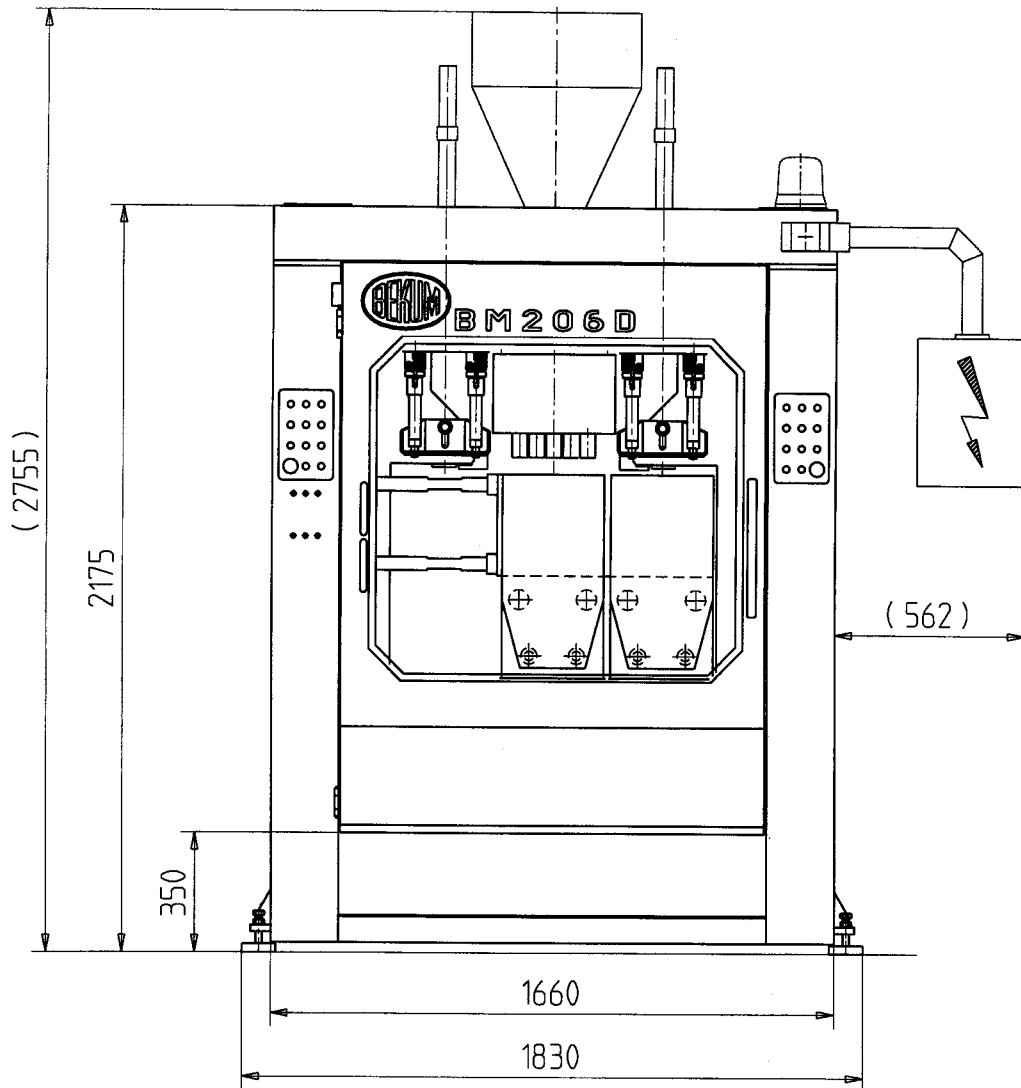


BEKUM

BM-206 D

Zweistationen- Blasanlage

Twin-station Blow Moulder



09.98 Produktionsmöglichkeiten production possibilities	Stichabstand centerline distance																
		L mm	D _A mm	Liter litres		L mm	D mm	B mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres
2 Einfachformen 2 single moulds	-	300*	150	4	300*	150	220	3	300*	120	220	3	250	120	220	4	
2 Doppelformen 2 double moulds	125	300*	110	1,5	300*	110	110	1,5	250	100	100	1					
2 Dreifachformen 2 triple moulds	85	250	75	0,7	250	75	75	0,7									
2 Vierfachformen 2 fourfold moulds	60	250	50	0,5	250	50	50	0,5									

Änderungen vorbehalten
Alterations reserved

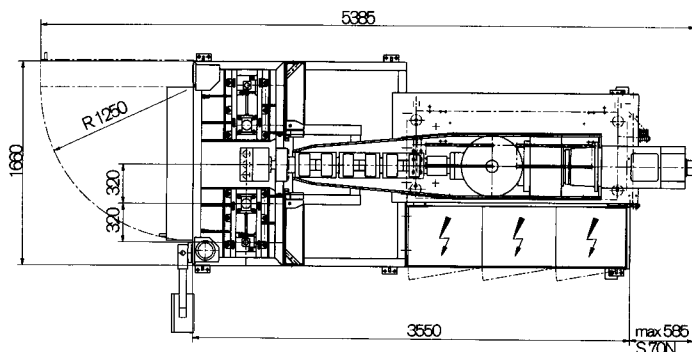
BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER <h1>BM-206 D</h1> Technische Daten Technical data				Blasformen / blow moulds	
		Formlänge, max. mould length, max.	A	mm	350
		Formbreite, max. mould width, max.	B	mm	300
		Formtiefe mould depth	C	mm	2 x 100
		Formöffnungsweg day light opening	D	mm	200
		Formgewicht, max. weight of mould, max.		kg	150
Trockentaktzeit *) dry cycle time		sec	1,8	Extrusionsköpfe / extrusion heads	
Maximale Anzahl Zyklen max. number of cycles		$\frac{1}{\text{min}}$	14	Einfachkopf single head	Düsen Ø die dia. max. mm 95
Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic		bar	6-12	Doppelkopf double head	Düsen Ø die dia. max. mm 55
Betriebsdruck, Kühlwasser cooling water pressure		bar	2-5		Stich cl. distance max. mm 2 x 125
Schließkraft mould closing force		kN	60	Dreifachkopf triple head	Düsen Ø die dia. max. mm 40
Nettogewicht mit Extruder, ca. net weight with extruder, approx.		kg	5000		Stich cl. distance max. mm 85
Gewicht Aufnahmewerkzeug, max. weight of pickup tool, max.		kg	40		
Motor-Ölpumpe (durchschnittlicher Energieverbrauch) oil pump motor rating (average power consumpt.)		kW	18,5 (17)		

*) Summe der Hauptbewegungen ohne verfahrensbedingte Zeiten / Sum of main movements without process dependent times.

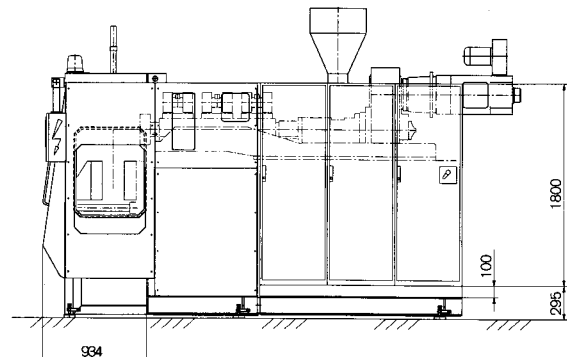
Extruder / extruders		Auswahl / selection					
		Glattrohretruder plain barrel extruders			Nutbuchsentruder grooved barrel extruders		
Typ / type Arbeitslänge / screw ratio		S 60 G 24 D		bis up to	S 80 N 24 D		
Schneckendurchmesser screw diameter	mm	60		80	50		80
Drehzahlbereich bei 50 Hz screw speed range at 50 cps	U _{pm} rpm	5-95		5-75	5-120		5-75
Antriebsleistung Schnecke screw rating	kW	24		38	24		54
Plastifizierleistung, max. (Orientierungswerte) output capacity, max.	PEHD / HDPE	kg/h	70	90	PEHD / HDPE	80	180
	PVC Pulver / powder	kg/h	60	90	THPM / HMPE	60	170
	PET	kg/h	45	70	PP	40	120

Verbrauchs- und Anschlußwerte / electrical, air and cooling consumption data						
Heizleistung Extruder + Kopf, max. heating capacity extruder + head, max.		kW	19	25	18	26
Gesamtanschlußwert kompl. Anlage, max. connected load of complete unit, max.		kW	50	66	50	82
Form + Extruder-Einlaufkühlung, max. cooling of mould and extruder feed zone, max.	THPM/HMPE	kJ kg/h	720 + 150		Die tatsächlichen Verbrauchswerte für Elektroenergie und Kühlung sind artikelabhängig. Der Luftbedarf ist ein Durchschnittswert, er kann sich je nach Produktionsprogramm, z.B. durch Spülluft, wesentlich erhöhen. Real consumption data for electric energy and cooling depend on the production. Compressed air requirement gives average value, may be remarkably higher for special productions due to cooling air demand etc.	
	PE		590 + 110			
	PVC		420 + 70			
Hydrauliktankkühlung, ca. cooling hydraulic tank, approx.		kJ/h	48 000			
Luftbedarf (Ansaugzustand), ca. compr. air requirement (intake), approx.		NI/min.	3 200			

Hauptabmessungen / main dimensions



Gerundete Maximalwerte / approximate maximum values



ACHTUNG!

Alle Angaben dieses Datenblattes sind unverbindlich und beziehen sich auf den technischen Stand der Anlage in Standardausführungen bei Drucklegung. Im Bedarfsfall fordern Sie bitte verbindliche Unterlagen an.

ATTENTION!

All informations of this data sheet are not binding and refer to the technical status of the standard machine at printing date. Binding data of a special machine on request.