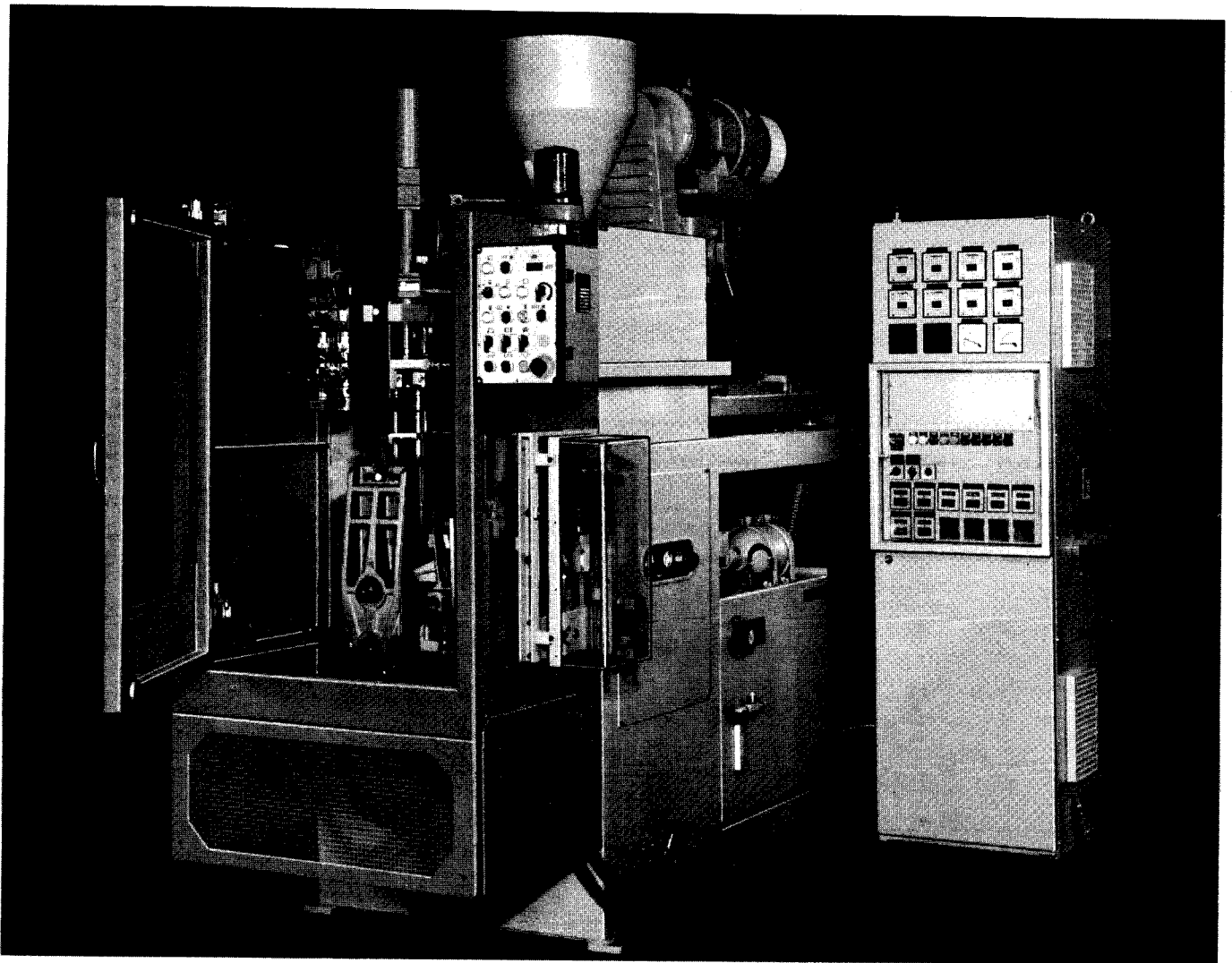
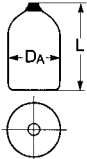
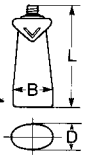
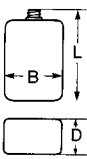


Einstationen-
Blasanlage

Single-station
Blow Moulder



06.93 Produktionsmöglichkeiten production possibilities	Stichabstand centerline distance															
		L mm	DA 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
L: bei max. 20 mm Formenüberstand with mould max. 20 mm higher than platens																
1 Einfachform 1 single mould	-	235	90	1	235	90	110	1	235	90	110	1				
1 Doppelform 1 double mould	70	235	60	0,5	235	60	60	0,5	235	50	50	0,5				
	85	235	75	0,7	235	75	75	0,7	235	65	65	0,7				

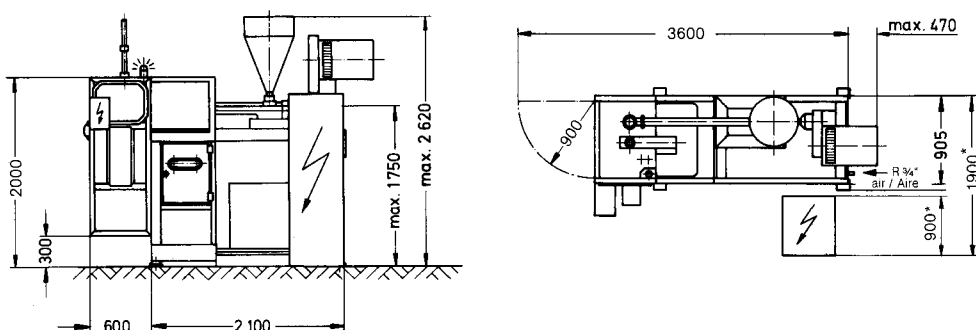
BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER			Blasformen / blow moulds			
<h1>BM-08</h1> <h2>Technische Daten</h2> <h3>technical data</h3>			Formlänge max. mould length max.	A	mm	300
			Formbreite max. mould width max.	B	mm	220
			Formtiefe mould depth	C	mm	2 x 80
			Formöffnungsweg day light opening	D	mm	140
			Formgewicht max. weight of mould max.		kg	45
Trockentaktzeit dry cycle time	sec	1,4	Schließkraft mould closing force		kN	20
Maximale Anzahl Zyklen max. number of cycles	$\frac{1}{\text{min}}$	18	Nettogewicht mit Extruder, max. net weight with extruder, max.		kg	2400
Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic	bar	8-10	Gewicht Aufnahmewerkzeug, max. weight of pickup tool, max.		kg	10
Betriebsdruck, Kühlwasser cooling water pressure	bar	4	Motor Ölpumpe oil pump motor rating		kW	7,5

Extrusionsköpfe / extrusion heads				Auswahl / selection				
Typ type	Material resin	Düsenanzahl no. of dies	Düsen ϕ die dia.	Typ type	Material resin	Düsenanzahl no. of dies	Düsen ϕ die dia.	Stich mm centerf. distance
BKSV 40	PE/PP	1	40	2 BKSV 30/85 V	PE/PP	2	30	85
BKSV 55	PE/PP	1	55	2 BKSV 40/70 B	PE/PP	2	40	70
BKD 40	PVC	1	35	2 BKD 39/70	PVC	2	35	70
BKD 51	PE/PVC	1	47	2 BKD 40/85	PVC	2	35	85

Extruder / extruders			Auswahl / selection					
			Glattrohretruder plain barrel extruders				Nutenrohretruder grooved barrel extruders	
Typ / type Arbeitslänge / screw ratio		D	SG38/ 20D	S 531 S/ 20D	S 531 S/ 24 D	S 633 S/ 20 D		S 531 SN/ 20D
Schneckendurchmesser screw diameter		mm	38	50	50	60		50
Drehzahlbereich bei 50Hz screw speed range at 50 cps		Upm rpm	13...78/ 19...116	15...60/ 27...108	14...62/ 26...113	14...62/ 22...98		11...50/ 21...91
Antriebsleistung Schnecke screw rating		kW	5,5	12	15	18		18
Ausstoßleistung output capacity	HDPE	kg/h	4...16	10...33		15...65	HDPE	15...60
	PVC Pulver / powder	kg/h	5...18	7...35	7...40	13...48	HMPE	14...60
	PVC granul.	kg/h	5...22	8...40	7...45	15...55	PP	7...35

Verbrauchs- und Anschlußwerte / electrical, air and cooling consumption data								
Heizleistung Extruder + Kopf, max. heating capacity extruder + head, max.		kW	5,9	9	10,6	11,1		11,3
Gesamtanschlußwert kompl. Anlage, max. connected load of complete unit, max.		kW	18,9	28,5	33,1	36,6		36,8
Form- + Extruder-Einlaufkühlung, max. cooling of mould and extruder feed zone, max.	HMPE	$\frac{\text{kJ}}{\text{kg/h}}$	720 + 150		Achtung! Die tatsächlichen Verbrauchswerte für Elektroenergie, Kühlung und Luft sind artikelabhängig und liegen im Durchschnitt bei ca. 60% der angegebenen Maximalwerte. Attention! Real consumption data for electric energy, cooling and air depend on the production. They will normally correspond to about 60% of the above maximum data.			
	PE		590 + 110					
	PVC		420 + 70					
Hydrauliktankkühlung, max. cooling hydraulic tank, max.		kJ/h	20 300					
Luftbedarf (Ansaugzustand), max. compr. air requirement (intake), max.		NI/min	1 500					

Hauptabmessungen / main dimensions



* Achtung: Bei Sonderausführung andere Maße.
Note: Special executions require different dimensions.