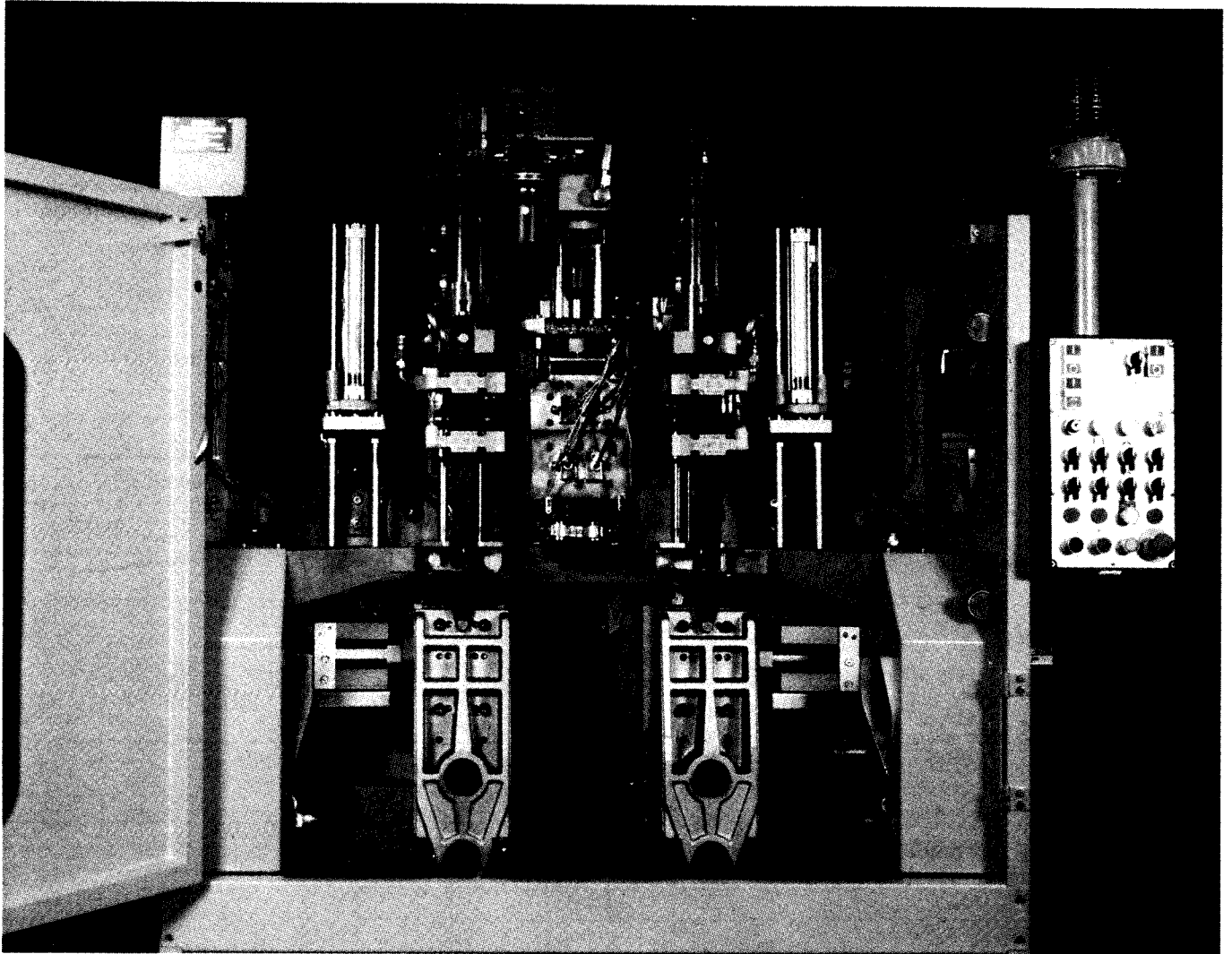
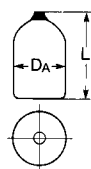
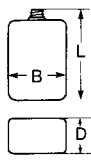


Zweistationen-  
Blasanlage

Twin-station  
Blow Moulder



06.88  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. 20mm higher than platens																
<b>2 Einfachformen</b> <b>2 single moulds</b>	-	250	90	1	250	90	110	1	250	90	110	1				
<b>2 Doppelformen</b> <b>2 double moulds</b>	70	250	60	0,5	250	60	60	0,5	250	50	50	0,5				
	85	250	75	0,7	250	75	75	0,7	250	65	65	0,7				

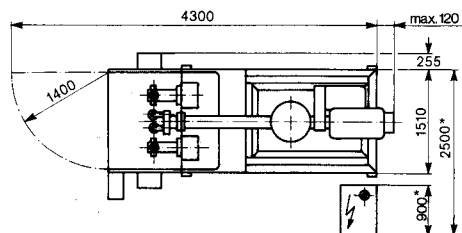
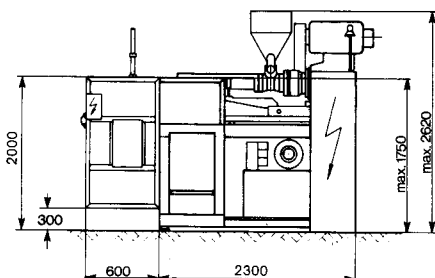
BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER			Blasformen / blow moulds			
<h1>BM-08 D</h1> <h2>Technische Daten technical data</h2>			Formlänge max. mould length max.	<b>A</b>	mm	300
			Formbreite max. mould width max.	<b>B</b>	mm	220
			Formtiefe mould depth	<b>C</b>	mm	2 × 80
			Formöffnungsweg day light opening	<b>D</b>	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	3900
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	15

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

Extruder / extruders		Auswahl / selection						
		Glattrohretruder plain barrel extruders				Nutenrohretruder grooved barrel extruders		
Typ / type Arbeitslänge / screw ratio	D	S531 S/ 20 D	S531 S/ 24 D	S633 S/ 20 D	S633 S/ 24 D		S531 SN/ 20 D	
Schneckendurchmesser screw diameter	mm	50	50	60	60		50	
Drehzahlbereich bei 50 Hz screw speed range at 50 cps	Upm rpm	15...60/ 27...108	14...62/ 26...113	14...62/ 22...98	14...62/ 22...98		11...50/ 21...91	
Antriebsleistung Schnecke screw rating	kW	12	15	18	22		18	
Ausstoßleistung output capacity	HDPE	kg/h	10...33		15...65		HDPE	15...60
	PVC Pulver / powder	kg/h	7...35	7...40	13...48	16...60	HMPE	14...60
	PVC granul.	kg/h	8...40	7...45	15...55	15...70	PP	7...35

Verbrauchs- und Anschlußwerte / electrical, air and cooling consumption data									
Heizleistung Extruder + Kopf, max. heating capacity extruder + head, max.		kW	9	10,6	11,1	13,5		11,3	
Gesamtanschlußwert kompl. Anlage, max. connected load of complete unit, max.		kW	36	40,6	44,1	50,5		44,3	
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	40500				Änderungen vorbehalten! Alterations reserved!		
Luftbedarf (Ansaugzustand), max. compr. air requirement (intake), max.		NI/min	2500						

### Hauptabmessungen / main dimensions



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