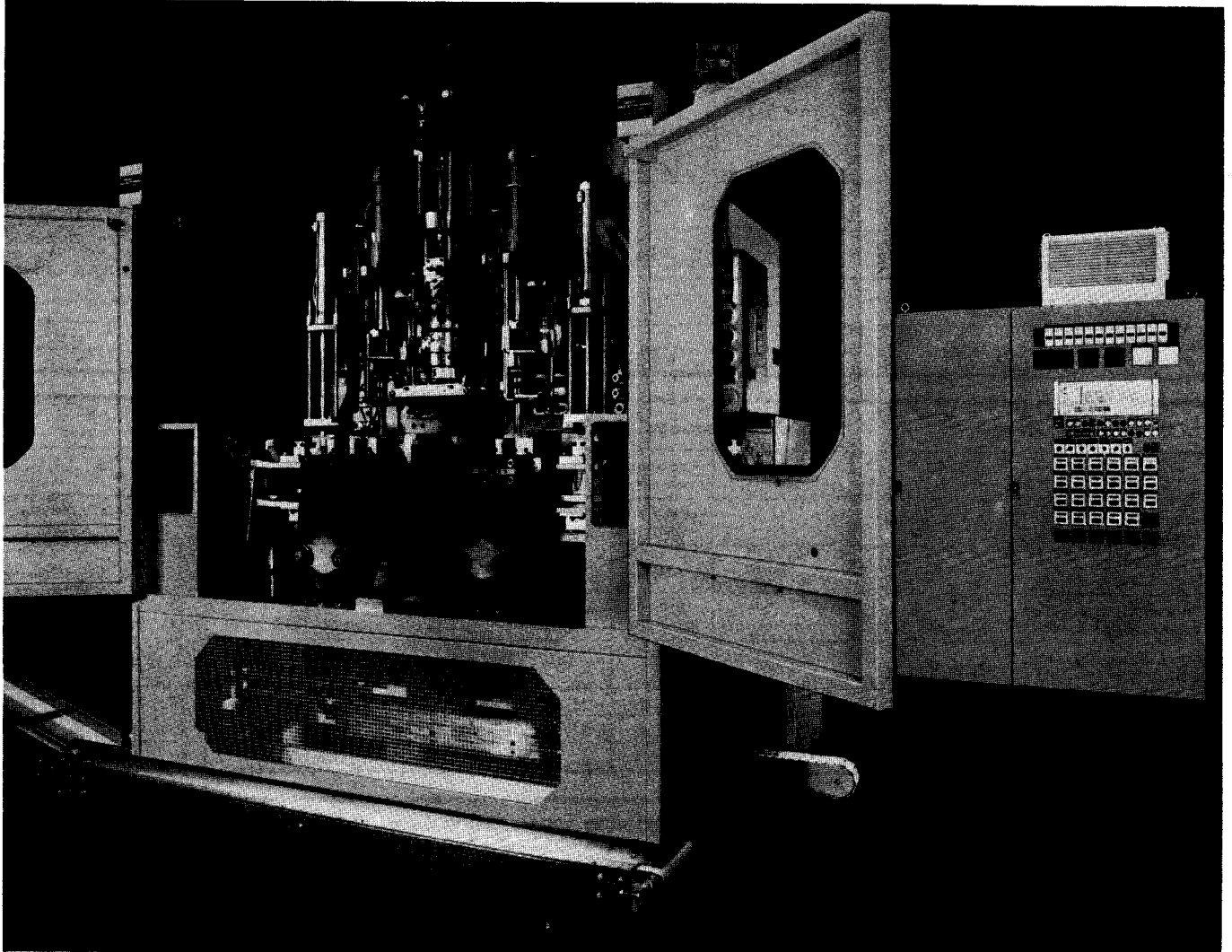


BEKUM

BM-101 D

Zweistationen- Blasanlage

Twin-station Blow Moulder



Die abgebildete Maschine enthält Extras zum Mehrpreis.
The machine picture shows special equipment at extra prices.

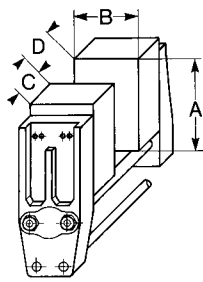
03.92 Produktionsmöglichkeiten production possibilities	Stichabstand centerline distance															
		L mm	DA mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres
L: bei max. 50 mm Formenüberstand with mould max. 50 mm higher than platens																
2 Einfachformen 2 single moulds	—	280	120	2	270	120	160	2	270	120	160	1,5	270	120	160	2
2 Doppelformen 2 double moulds	85	270	75	0,7	270	75	75	0,7	—	—	—	—	270	65	65	0,7
	100	255	90	1	255	90	90	1	—	—	—	—	255	80	80	1
2 Dreifachformen 2 triple moulds	60	260	50	0,3	260	50	50	0,5	—	—	—	—	260	40	40	0,3

Änderungen vorbehalten
Alterations reserved

BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER

BM-101 D

**Technische Daten
technical data**



Blasformen / blow moulds

Formlänge max. mould length max.	A	mm	350
Formbreite max. mould width max.	B	mm	240
Formtiefe mould depth	C	mm	80 100
Formöffnungsweg day light opening	D	mm	180 140
Formgewicht max. weight of mould max.		kg	80

Trockentaktzeit dry cycle time	sec	1,7
Maximale Anzahl Zyklen max. number of cycles	$\frac{1}{\text{min}}$	15
Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic	bar	8-10
Betriebsdruck, Kühlwasser cooling water pressure	bar	4
Schließkraft mould closing force	kN	30
Nettogewicht mit Extruder, max. net weight with extruder, max.	kg	5000
Gewicht Aufnahmewerkzeug, max. weight of pickup tool, max.	kg	25
Motor Ölpumpe oil pump motor rating	kW	18,5

Extrusionsköpfe / extrusion heads

Einfachkopf single head	Düsen Ø die dia.	max.	mm	85
Doppelkopf double head	Düsen Ø die dia.	max.	mm	40
	Stich cl. distance		mm	100
Dreifachkopf triple head	Düsen Ø die dia.	max.	mm	30
	Stich cl. distance		mm	60
Vierfachkopf fourfold head	Düsen Ø die dia.	max.	mm	—
	Stich cl. distance		mm	—

Extruder / extruders

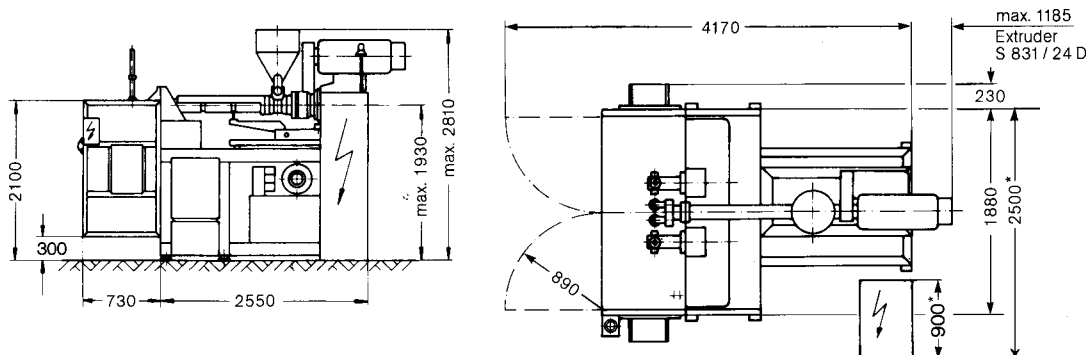
Auswahl / selection

		Glattrohretruder plain barrel extruders			Nutenrohretruder grooved barrel extruders				
Typ / type Arbeitslänge / screw ratio	D	S 633 S/ 24 D	S 701 S/ 24 D	S 831 S/ 24 D	S 601 SN/ 20 D	S 701 SN/ 20 D	S 801 NN/ 20 D		
Schneckendurchmesser screw diameter	mm	60	70	80	60	70	80		
Drehzahlbereich bei 50 Hz screw speed range at 50 cps	Upm rpm	14 ... 62/ 22 ... 98	11 ... 48/ 21 ... 91	9 ... 40/ 17 ... 76	12 ... 54/ 23 ... 102	10 ... 43/ 18 ... 80	15 ... 67		
Antriebsleistung Schnecke screw rating	kW	22	32	38	26	32	55		
Ausstoßleistung output capacity (abhängig vom Materialtyp) (depends on material type)	HDPE ca.	kg/h	15 ... 60	23 ... 82	30 ... 115	HDPE	25 ... 95	35 ... 115	35 ... 145
	PVC Pulver / powder	kg/h	16 ... 60	20 ... 70	25 ... 90	HMPE	27 ... 95	30 ... 115	35 ... 145
	PVC granul. approx.	kg/h	15 ... 70	20 ... 80	25 ... 90	PP	17 ... 70	20 ... 82	25 ... 100

Verbrauchs- und Anschlußwerte / electrical, air and cooling consumption data

Heizleistung Extruder + Kopf, max. heating capacity extruder + head, max.	kW	16,5	18,8	19,4	12,4	15,8	20,7	
Gesamtanschlußwert kompl. Anlage, max. connected load of complete unit, max.	kW	57	69,3	75,9	56,9	66,3	94,2	
Form- + Extruder-Einlaufkühlung, max. cooling of mould and extruder feed zone, max.	HMPE	$\frac{\text{kJ}}{\text{kg/h}}$	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	$\frac{\text{kJ}}{\text{kg/h}}$	590 + 110					
	PVC	$\frac{\text{kJ}}{\text{kg/h}}$	420 + 70					
Hydrauliktankkühlung cooling hydraulic tank	ca. approx.	kJ/h	33 000					
Luftbedarf (Ansaugzustand) compr. air requirement (intake)	ca. approx.	l/min	1 200					

Hauptabmessungen / main dimensions



Die Schaltschrankbreite kann sich in Abhängigkeit von der technischen Maschinenausrüstung vergrößern.
The control cabinet width may be higher depending on technical machine execution.

ACHTUNG!
Alle Angaben dieses Datenblattes sind unverbindlich und beziehen sich auf den technischen Stand der Anlage in Standardausführung 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.