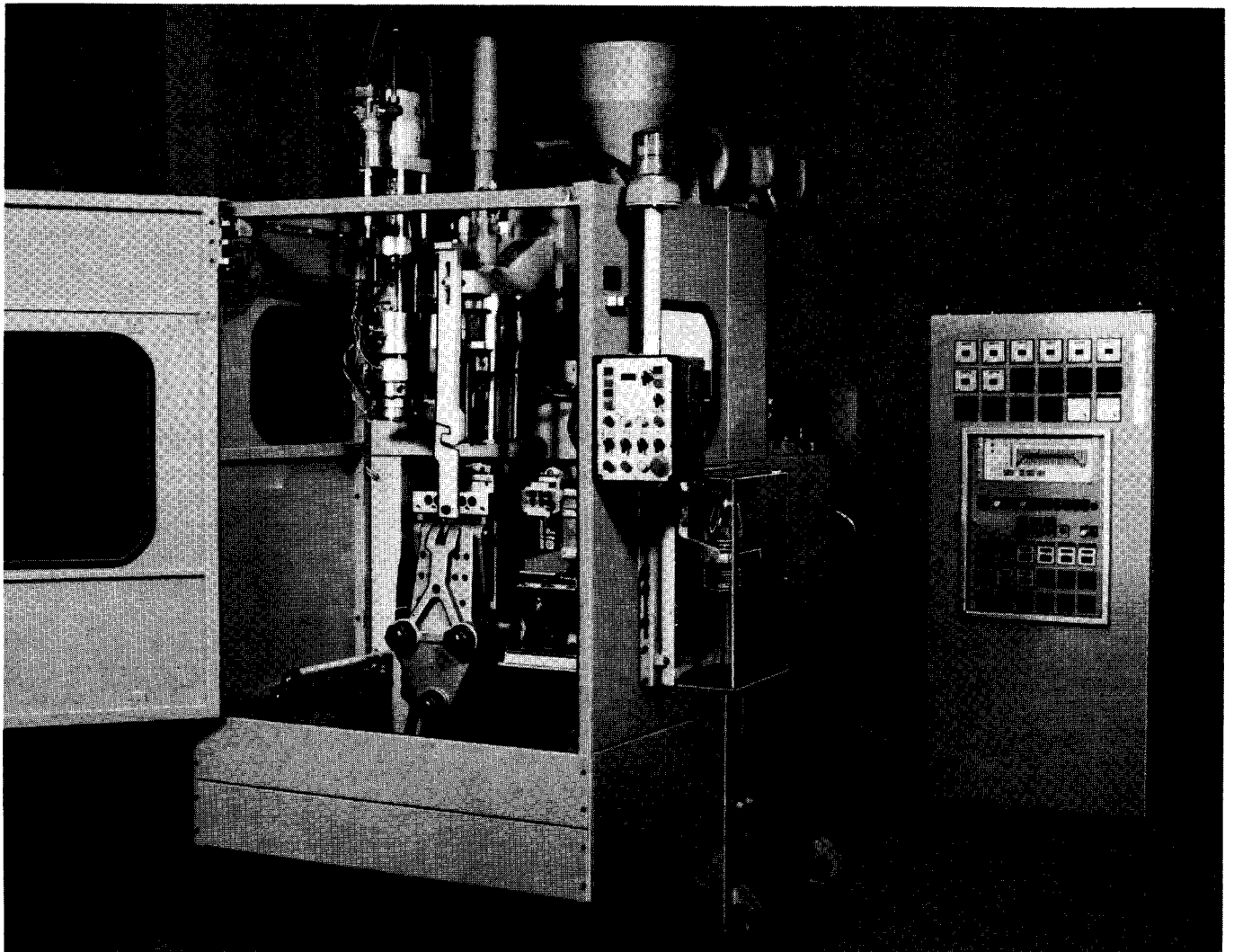
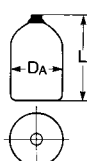
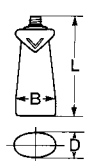
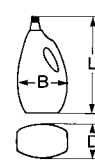
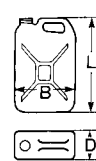
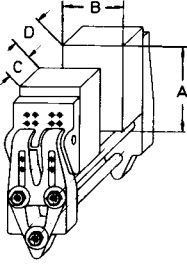


Einstationen-
Blasanlage

Single-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
1 Einfachform 1 single mould	-	345	150	3	335	150	220	3	335	150	220	3	335	150	220	3
1 Doppelform 1 double mould	100	330	90	1	330	90	90	1	330	90	90	0,7	-	-	-	-
	125	320	110	1,5	320	110	110	1	320	110	110	1	-	-	-	-
1 Dreifachform 1 triple mould	70	320	60	0,5	320	60	60	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-
	85	310	75	0,7	310	75	75	0,7	-	-	-	-	Änderungen vorbehalten Alterations reserved			

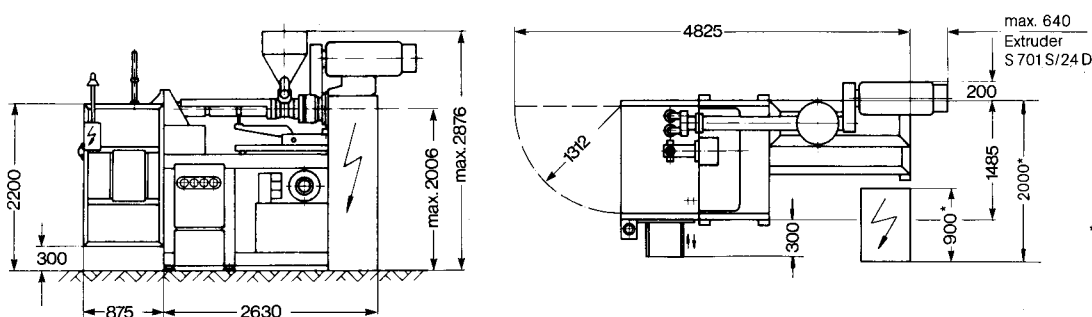
BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER			Blasformen / blow moulds			
BM-303 Technische Daten technical data			Formlänge max. mould length max.	A	mm	400
			Formbreite max. mould width max.	B	mm	300
			Formtiefe mould depth	C	mm	2 × 100
			Formöffnungsweg day light opening	D	mm	200
			Formgewicht max. weight of mould max.		kg	150
Trockentaktzeit dry cycle time	sec	1,8	Schließkraft mould closing force	kN	50	
Maximale Anzahl Zyklen max. number of cycles	$\frac{1}{\text{min}}$	12	Nettogewicht mit Extruder, max. net weight with extruder, max.	kg	4200	
Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic	bar	8-10	Gewicht Aufnahmewerkzeug, max. weight of pickup tool, max.	kg	25	
Betriebsdruck, Kühlwasser cooling water pressure	bar	4	Motor Ölpumpe oil pump motor rating	kW	11	

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 centerl. distance
BKSV 55	PE/PP	1	55	BKD 130	PE	1	130	-
BKSV 75	PE/PP	1	75	2BKSV 55/125V	PE	2	55	125
BKSV 95	PE/PP	1	95	3BKSV 30/85V	PE	3	30	2 × 85
BKSV 120	PE/PP	1	120	2BKD 51/125	PVC	2	47	125
BKD 60	PVC	1	85					

Extruder / extruders		Auswahl / selection							
		Glattrohretruder plain barrel extruders			Nutenrohretruder grooved barrel extruders				
Typ / type	Arbeitslänge / screw ratio	D	S 531 S/ 20 D	S 633 S/ 24 D	S 701 S/ 24 D	S 531 SN/ 20 D	S 601 SN/ 20 D	S 701 SN/ 20 D	
Schneckendurchmesser screw diameter		mm	50	60	70	50	60	70	
Drehzahlbereich bei 50 Hz screw speed range at 50 cps		U _{pm} rpm	15...60/ 27...108	14...62/ 22...98	11...48/ 21...91	11...50/ 21...91	12...54/ 23...102	10...43/ 18...80	
Antriebsleistung Schnecke screw rating		kW	12	22	32	18	26	32	
Ausstoßleistung output capacity	HDPE	kg/h	10...33		23...82	HDPE	15...60	25...95	35...110
	PVC Pulver / powder	kg/h	7...35	16...60	20...70	HMPE	14...60	27...95	30...115
	PVC granul.	kg/h	8...40	15...70	20...80	PP	7...35	17...70	20...82

Verbrauchs- und Anschlußwerte / electrical, air and cooling consumption data								
Heizleistung Extruder + Kopf, max. heating capacity extruder + head, max.	kW	10,6	18,1	21,9		13	15,5	18,9
Gesamtanschlußwert kompl. Anlage, max. connected load of complete unit, max.	kW	33,6	51,1	64,9		42	52,5	61,9
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	29 700						
Luftbedarf (Ansaugzustand), max. compr. air requirement (intake), max.	l/min	2 000		Änderungen vorbehalten! Alterations reserved!				

Hauptabmessungen / main dimensions



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