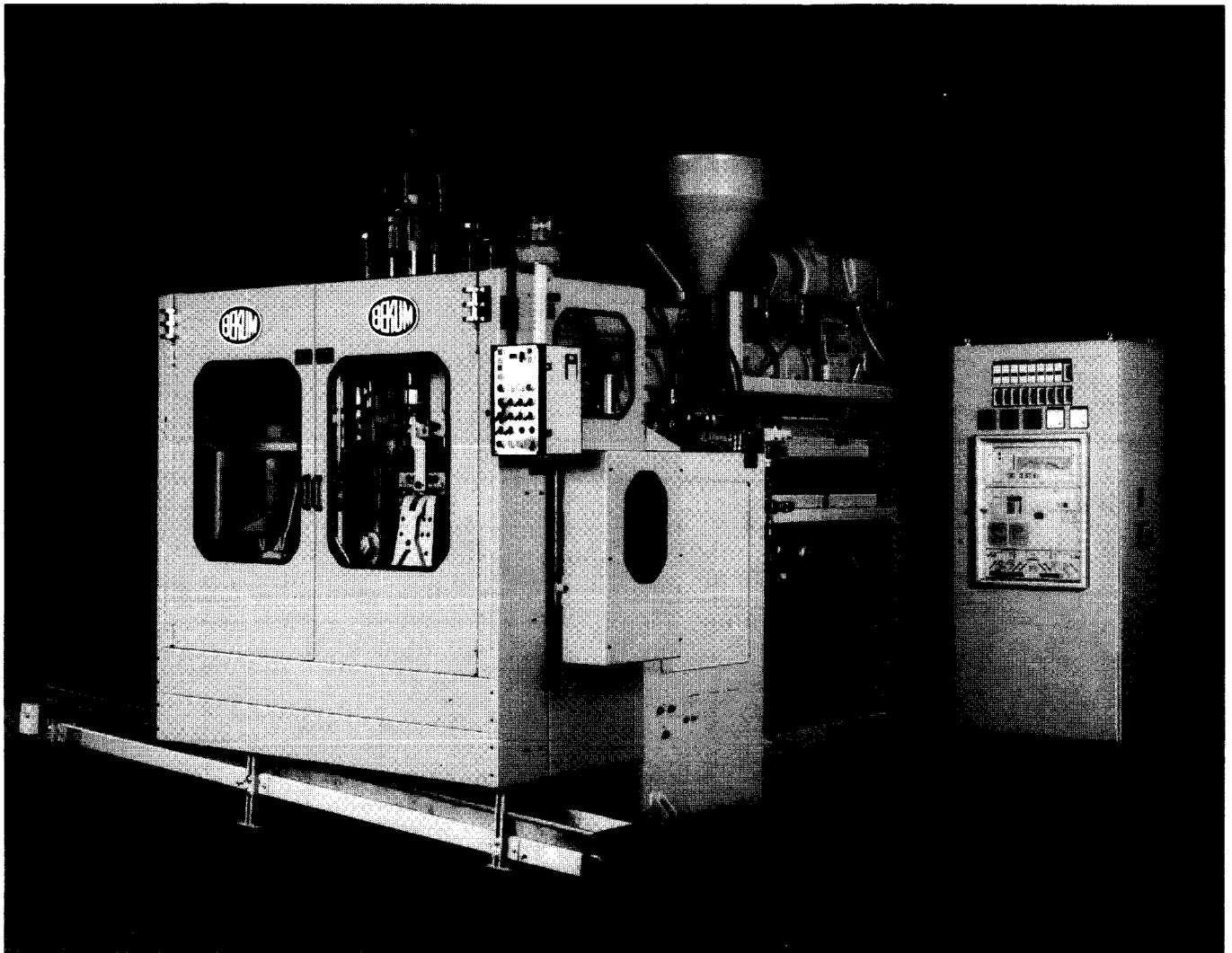
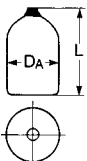
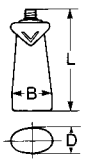
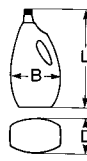
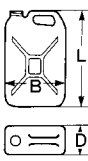


Zweistationen-
Blasanlage

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
2 Einfachformen 2 single moulds	-	345	150	3	335	150	220	3	335	150	220	3	335	150	220	3
2 Doppelformen 2 double moulds	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	-	-	-	-
2 Dreifachformen 2 triple moulds	70	320	60	0,5	320	60	60	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-
	85	310	75	0,7	310	75	75	0,7	-	-	-	-	Änderungen vorbehalten Alterations reserved			

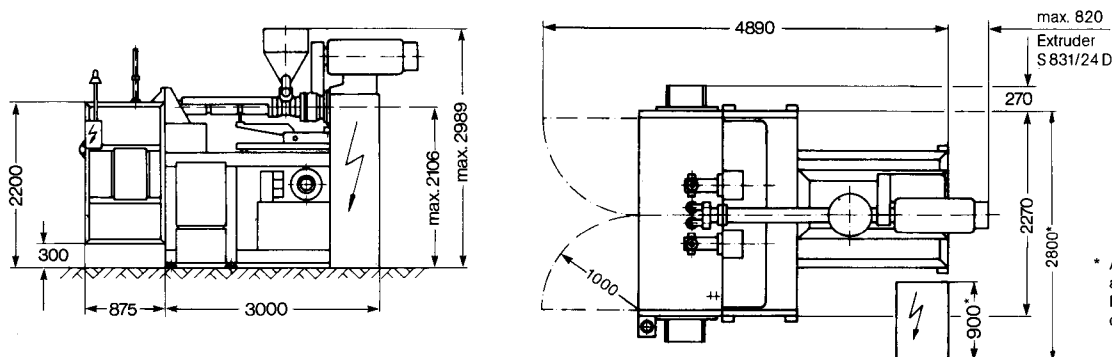
BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER				Blasformen / blow moulds			
BM-303 D				Formlänge max. mould length max.	A	mm	400
Technische Daten		technical data		Formbreite max. mould width max.	B	mm	300
				Formtiefe mould depth	C	mm	2 × 100
				Formöffnungsweg day light opening	D	mm	200
				Formgewicht max. weight 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	6000
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	18,5

Extrusionsköpfe / extrusion heads				Auswahl / selection				
Typ type	Material resin	Düsenanzahl no. of dies	Düsen ø die dia.	Typ type	Material resin	Düsenanzahl no. of dies	Düsen ø die dia.	Stich mm centerl. distance
BKSV 55	PE/PP	1	55	BKD 130	PE	1	130	-
BKSV 75	PE/PP	1	75	2BKSV 55/125 V	PE	2	55	125
BKSV 95	PE/PP	1	95	3BKSV 30/85 V	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 633 S/ 20 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		18	32	38	26	32	55	
Ausstoßleistung output capacity	HDPE	kg/h	15...65	23...82	30...115	HDPE	25...95	35...110	35...145
	PVC Pulver / powder	kg/h	13...48	20...70	25...90	HMPE	27...95	30...115	35...145
	PVC granul.	kg/h	15...55	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		15,7	21,9	22,5		15,5	18,9	23,8
Gesamtanschlußwert kompl. Anlage, max. connected load of complete unit, max.	kW		52,2	72,4	79		60	69,4	97,3
Form- + Extruder-Einlaufkühlung, max. cooling of mould and extruder feed zone, max.	HMPE	kJ / 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	50 000							
Luftbedarf (Ansaugzustand), max. compr. air requirement (intake), max.	NI/min		3 000			Änderungen vorbehalten! Alterations reserved!			

Hauptabmessungen / main dimensions



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