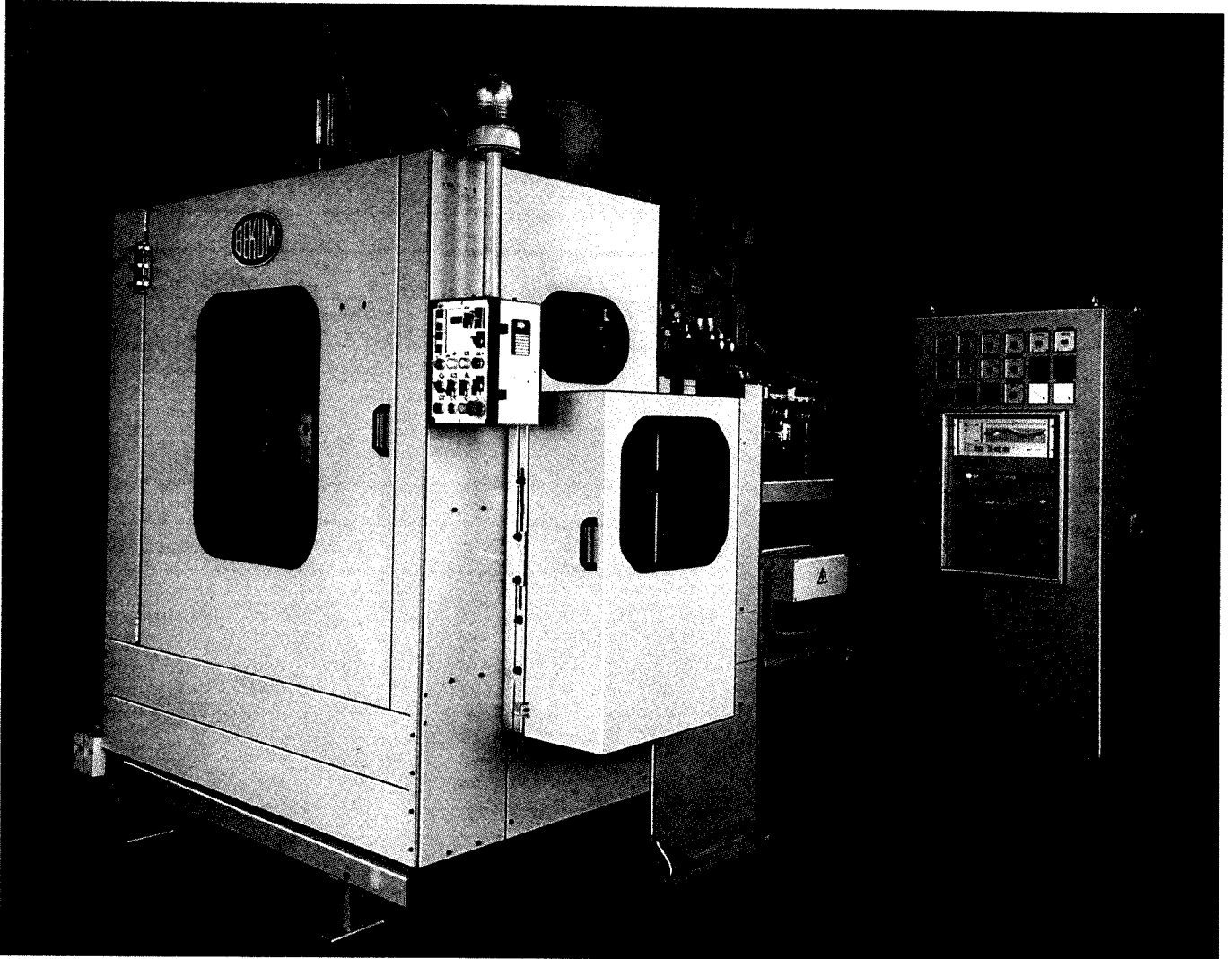


BEKUM

BM-402/S

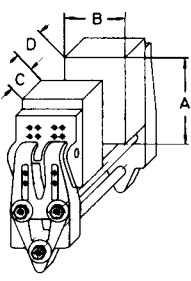
Einstationen- Blasanlage

Single-station Blow Moulder



06.88	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	BM 402	415	150	4	400	150	220	4	400	150	220	3	360	150	220	5
1 single mould	BM 402S	415	180	7	395	180	250	7	395	180	250	6	360	180	250	8
1 Doppelform	140	365	125	2	365	125	125	2	365	125	125	1,5	-	-	-	-
1 double mould	160	355	140	2	355	140	140	2	345	140	140	1,5	-	-	-	-
1 Dreifachform	85	385	75	0,7	385	75	75	0,7	-	-	-	-	-	-	-	-
1 triple mould	100	370	90	1	370	90	90	1	-	-	-	-	-	-	-	-
1 Vierfachform	70	370	60	0,5	370	60	60	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-
1 fourfold mould																

Änderungen vorbehalten
Alterations reserved

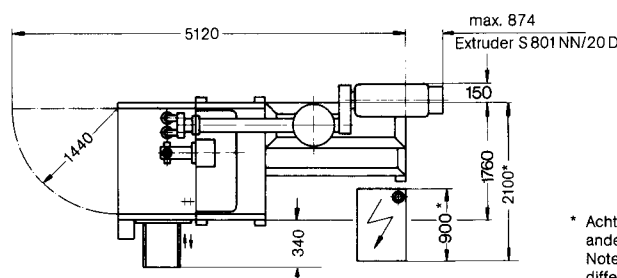
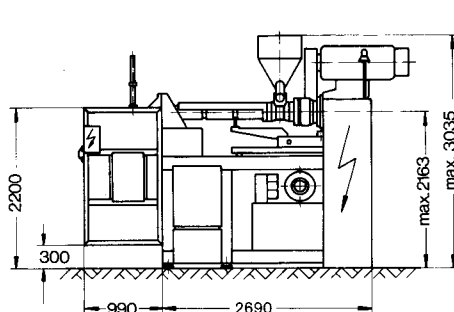
BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER				Blasformen / blow moulds		BM	402	402S
BM-402 Normalausführung standard type	BM-402S Erweiterte Formtiefe enlarged mould depth			Formlänge max. mould length max.	A	mm	470	470
Technische Daten technical data		Formbreite max. mould width max.	B	mm	360	360		
		Formtiefe mould depth	C	mm	2 x 100	2 x 130		
		Formöffnungsweg day light opening	D	mm	180	220		
		Formgewicht max. weight of mould max.		kg	240			
Trockentaktzeit dry cycle time	sec	2,3	Schließkraft mould closing force		kN	70		
Maximale Anzahl Zyklen max. number of cycles	$\frac{1}{\text{min}}$	10	Nettogewicht mit Extruder, max. net weight with extruder, max.		kg	5400		
Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic	bar	8-10	Gewicht Aufnahmewerkzeug, max. weight of pickup tool, max.		kg	45		
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 ϕ die dia.	Typ type	Material resin	Düsenanzahl no. of dies	Düsen ϕ die dia.	Stich mm centerl. distance
BKSV 95,1	PE/PP	1	95	2BKSV 75/140V	PE/PP	2	75	140
BKSV 120	PE/PP	1	180	2BKSV 75/160V	PE/PP	2	75	160
BKD 130	PE/PP	1	130	3BKSV 30/85V	PE/PP	3	30	85
BKD 60	PVC	1	85	3BKSV 40/100V	PE/PP	3	40	100
				4BKSV 40/70B	PE/PP	4	40	70

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/ 20 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 und Schnecke screw rating	kW		22	32	38	26	32	55	
Ausstoßleistung output capacity	HDPE	kg/h		23...82	30...105	HDPE	25...95	35...110	35...145
	PVC Pulver / powder	kg/h	16...60	20...70	25...75	HMPE	27...95	30...115	35...145
	PVC granul.	kg/h	15...70	20...80	25...75	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		16,2	22,4	20,4		16	19,4	24,3
Gesamtanschlußwert kompl. Anlage, max. connected load of complete unit, max.	kW		56,7	72,9	76,9		60,5	69,9	97,8
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			Änderungen vorbehalten! Alterations reserved!			
Luftbedarf (Ansaugzustand), max. compr. air requirement (intake), max.	NI/min		2 500						

Hauptabmessungen / main dimensions



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