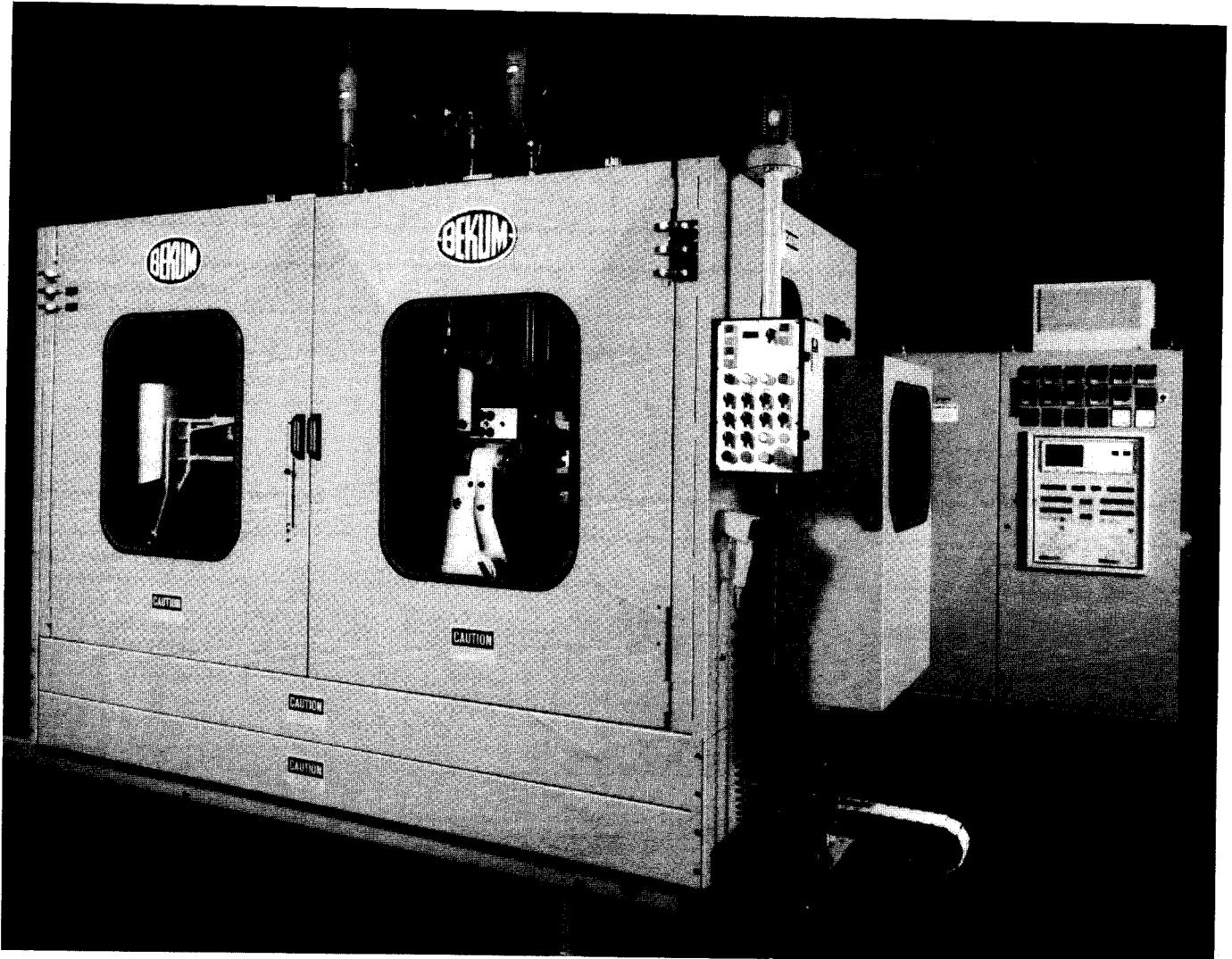


BEKUM

BM-402 D/S

Zweistationen- Blasanlage

Twin-station Blow Moulder



04.89 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	BM 402D	415	150	4	400	150	220	4	400	150	220	3	360	150	220	5
	BM 402DS	415	180	7	395	180	250	7	395	180	250	6	360	180	250	8
2 Doppelformen 2 double moulds	140	365	125	2	365	125	125	2	365	125	1,5	-	-	-	-	-
	160	355	140	2	355	140	140	2	345	140	1,5	-	-	-	-	-
2 Dreifachformen 2 triple moulds	85	385	75	0,7	385	75	75	0,7	-	-	-	-	-	-	-	-
	100	370	90	1	370	90	90	1	-	-	-	-	-	-	-	-
2 Vierfachformen 2 fourfold moulds	70	370	60	0,5	370	60	60	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-

Änderungen vorbehalten
Alterations reserved

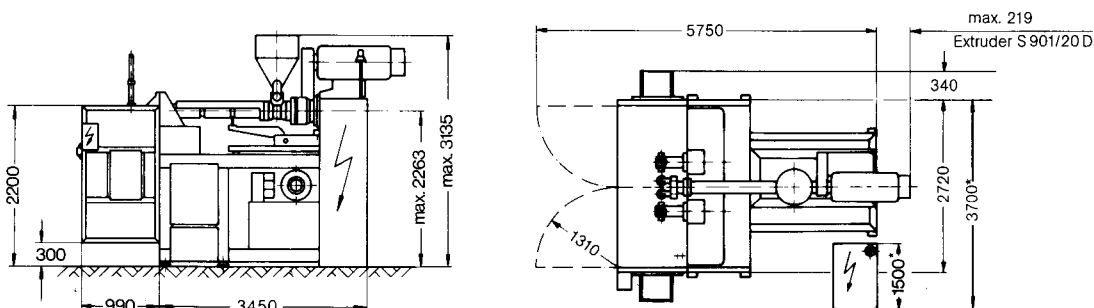
BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER			Blasformen / blow moulds		BM	402D	402DS
BM-402D Normalausführung standard type BM-402DS Erweiterte Formtiefe enlarged mould depth Technische Daten technical data			Formlänge max. mould length max.	A	mm	470	470
			Formbreite max. mould width max.	B	mm	360	360
			Formtiefe mould depth	C	mm	2×100	2×130
			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	7700	
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	30	

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				
Type / type	Arbeitslänge / screw ratio	D	S 701 S/ 24 D	S 831 S/ 20 D	S 831 S/ 24 D	S 701 SN/ 20 D	S 801 NN/ 20 D	S 901 NN/ 20 D	
Schneckendurchmesser screw diameter		mm	70	80	80	70	80	90	
Drehzahlbereich bei 50 Hz screw speed range at 50 cps		Upm rpm	11...48/ 21...91	9...40/ 17...76	9...40/ 17...76	10...43/ 18...80	15...67	14...60	
Antriebsleistung Schnecke screw rating		kW	32	38	38	32	55	55	
Ausstoßleistung output capacity	HDPE	kg/h	23...82	30...105	30...115	HDPE	35...110	35...145	50...180
	PVC Pulver / powder	kg/h	20...70	25...75	25...90	HMPE	30...115	35...145	50...180
	PVC granul.	kg/h	20...80	25...75	25...90	PP	20...82	25...100	30...120

Verbrauchs- und Anschlußwerte / electrical, air and cooling consumption data												
Heizleistung Extruder + Kopf, max. heating capacity extruder + head, max.		kW	22,4	20,4	23		19,4	24,3	28,6			
Gesamtanschlußwert kompl. Anlage, max. connected load of complete unit, max.		kW	84,4	88,4	91		81,4	109	114			
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	81 000							Änderungen vorbehalten! Alterations reserved!		
Luftbedarf (Ansaugzustand), max. compr. air requirement (intake), max.		l/min	3 500									

Hauptabmessungen / main dimensions



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