

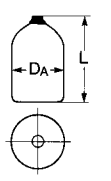
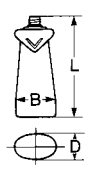
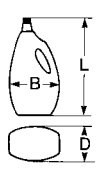
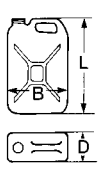
BEKUM

BM-502

Einstationen- Blasanlage

Single-station Blow Moulder



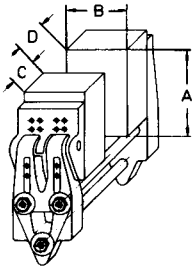
06.88 Produktionsmöglichkeiten production possibilities	Stichabstand centerline distance															
		L mm	DA mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres
L: bei max. 50 mm Formenüberstand with mould max. 50 mm higher than platens																
1 Einfachform 1 single mould	-	415	180	7	395	180	250	7	395	180	250	6	360	180	250	8
1 Doppelform 1 double mould	140	365	125	2	365	125	125	2	365	125	125	1,5	-	-	-	-
	160	355	140	2	355	140	140	2	345	140	140	1,5	-	-	-	-
1 Dreifachform 1 triple mould	85	385	75	0,7	385	75	75	0,7	-	-	-	-	-	-	-	-
	100	370	90	1	370	90	90	1	-	-	-	-	-	-	-	-
1 Vierfachform 1 fourfold mould	70	370	60	0,5	370	60	60	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-

Änderungen vorbehalten
Alterations reserved

BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER

BM-502

**Technische Daten
technical data**



Blasformen / blow moulds

Trockentaktzeit dry cycle time	sec	2,3	Schließkraft mould closing force	kN	100
Maximale Anzahl Zyklen max. number of cycles	$\frac{1}{\text{min}}$	9	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
			Formlänge max. mould length max.	A	mm 470
			Formbreite max. mould width max.	B	mm 360
			Formtiefe mould depth	C	mm 2 x 130
			Formöffnungsweg day light opening	D	mm 220
			Formgewicht max. weight of mould max.		kg 240

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	2 BKSV 75/140V	PE/PP	2	75	140
BKSV 120	PE/PP	1	180	2 BKSV 75/160V	PE/PP	2	75	160
BKD 130	PE/PP	1	130	3 BKSV 30/85 V	PE/PP	3	30	85
BKD 60	PVC	1	85	3 BKSV 40/100V	PE/PP	3	40	100
				4 BKSV 40/70 B	PE/PP	4	40	70

Extruder / extruders

Auswahl / selection

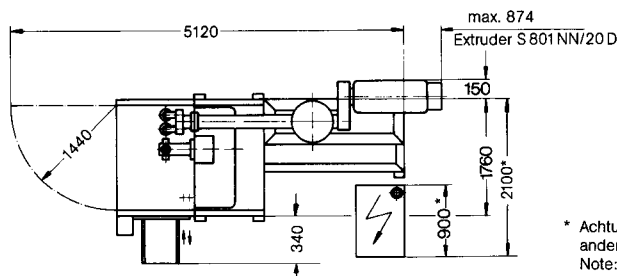
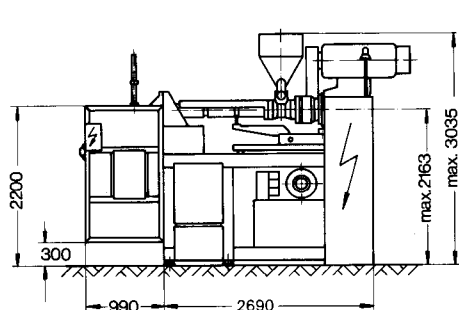
Typ / type Arbeitslänge / screw ratio	D	Glattrohretruder plain barrel extruders			Nutenrohretruder grooved barrel extruders				
		S 633 S/ 24D	S 701 S/ 24D	S 831 S/ 20 D	S 601 SN/ 20D	S 701 SN/ 20D	S 801 NN/ 20D		
Schneckendurchmesser screw diameter	mm	60	70	80	60	70	80		
Drehzahlbereich bei 50Hz screw 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	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 heating capacity extruder + head	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-Eintaufkühlung, 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	50 000						
Luftbedarf (Ansaugzustand), max. compr. air requirement (intake), max.	NI/min	2 500						

Änderungen vorbehalten!
Alterations reserved!

Hauptabmessungen / main dimensions



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