

BEKUM

BM-502 D

Zweistationen- Blasanlage

INTERPLAST
Harald Krüger
Werner von Siemens Straße 7a
76694 Forst / Germany

Twin-station Blow Moulder



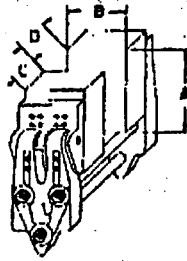
04.89 Produktionsmöglichkeiten production possibilities	Sicherheits- certifikat = licence	A			B			C			D					
		L	D	B	L	D	B	L	D	B	L	D	B	L		
1) bei max. 50 mm Formhubversatz with mould max. 50 mm higher than platene		l mm	DA mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres	l mm	D mm	H mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres
2 Einfachformen 2 single moulds	-	415	180	1	315	180	250	7	395	180	250	8	310	180	250	8
2 Doppelformen 2 double moulds	140	365	125	2	365	125	125	2	315	125	125	1,5	-	-	-	-
2 Dreifachformen 2 triple moulds	160	365	140	2	365	140	140	2	365	140	140	1,5	-	-	-	-
2 Vierfachformen 2 fourfold moulds	86	365	75	0,7	365	75	75	0,7	-	-	-	-	-	-	-	-
	100	370	90	1	370	90	90	1	-	-	-	-	-	-	-	-
	70	370	60	0,5	370	60	60	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-

Änderungen vorbehalten
alterations reserved

BLASAUFGOMAT / BLOW MOULDER

BM-502 D

**Technische Daten
technical data**



Blasformen / blow moulds

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 die light opening	D	mm	270
Formgewicht max. weight of mould max.		kg	240
Schließkraft mould closing force		kN	100
Nettogewicht mit Extruder, max. net weight with extruder, max.		kg	7700
Gewicht Aushilfswerkzeug, max. weight of pickup tool, max.		kg	45
Motor Öltempo oil pump motor rating		kW	30

Trockenzykluszeit dry cycle time	sec	2,4
Maximale Anzahl Zyklen max. number of cycles	1/min	9
Druckdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic	bar	0-10
Wasserdruck, Kühlwasser cooling water pressure	bar	4

Extrusionsköpfe / extrusion heads

Auswahl / selection

Typ type	Material resin	Düsenanzahl no. of dies	Düsen-Ø die dia.	Typ typn	Material resin	Düsenanzahl no. of dies	Düsen-Ø die dia.	Stich mm pitch distance
BKSV 95,1	PE/PP	1	95	2 BKSV 75/140V	PE/PP	2	75	140
BKSV 120	PE/PP	1	120	2 BKSV 75/160V	PE/PP	2	75	160
BKD 130	PE/PP	1	130	3 BKSV 30/85V	PE/PP	3	30	85
BKD 60	PVC	1	60	3 BKSV 40/100V	PE/PP	3	40	100
				4 BKSV 40/100B	PE/PP	4	40	100

Extruder / extruders

Auswahl / selection

Typ / type Anschlänge / screw ratio	D mm	Glattnusschnecken plain barrel extruders		Nusschneckenextruder grooved barrel extruders			
		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
Schneckenaußendurchmesser screw diameter	mm	70	80	60	70	80	90
Drehzahlbereich bei 50 Hz screw speed range at 50 cps	U/min rpm	11...48 / 21...91	9...40 / 17...76	9...40 / 17...76	10...49 / 18...60	15...67	14...60
Antriebsleistung Schnecke screw rating	kW	32	38	38	32	44	55
Ausstoßleistung output capacity	kg/h	20...82	30...105	30...115	35...110	35...145	50...180
	kg/h	20...70	25...75	25...100	30...116	35...145	50...180
	kg/h	20...60	25...75	25...90	20...82	25...100	30...120

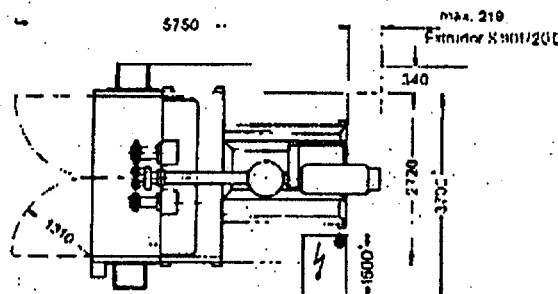
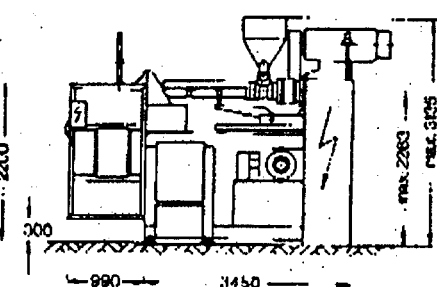
Verbrauchs- und Anschlußwerte / electrical, air and cooling consumption data

Heizleistung Extruder = Kopf, max. heating capacity extruder + head, max	kW	22,4	20,4	23	19,4	24,3	28,8
Gesamtanschlußwert kompl. Anlage, max. connected load of complete unit, max	kW	84,4	80,4	81	81,4	109	114
Form + Extruder-Einsaugkühlung, max. cooling of mould and extruder (cold zone), max	kg/h	720 + 150		720 + 150			
	kg/h	590 + 110		590 + 110			
	kg/h	420 + 70		420 + 70			
Hydraulikkühlung, max. cooling hydraulic tank, max	kg/h	81000					
Luftbedarf (Ansaugzustand), max. comp. air requirement (suck), max	Nl/min	3500					

Attention! The tabulated consumption data for electric energy, cooling and air depend on the production. They will normally correspond to about 60% of the above maximum data.

*Warnungen vorbehalten!
Warnings reserved!*

Hauptabmessungen / main dimensions



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

0277 DE/04 89