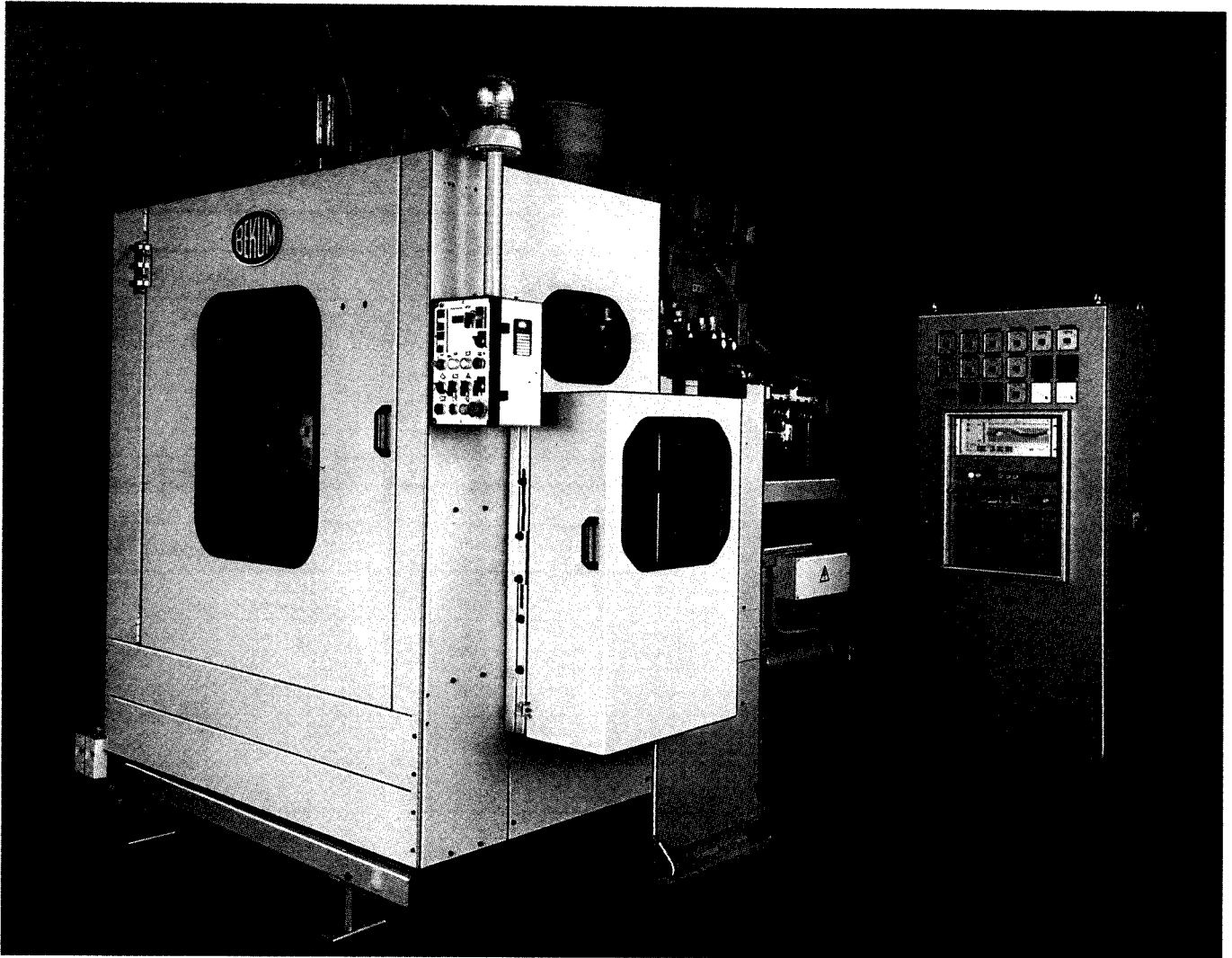


BEKUM

BM-602

Einstationen- Blasanlage

Single-station Blow Moulder



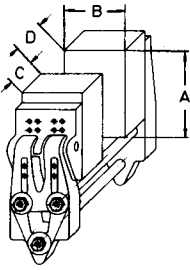
06.88 Produktionsmöglichkeiten production possibilities	Stichabstand centerline distance															
		L mm	DA mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres
1 Einfachform 1 single mould	-	415	180	7	395	180	250	7	395	180	250	6	360	180	250	8
1 Doppelform 1 double mould	215	400	180	5	380	180	190	5	350	180	190	5	350	180	185	5
1 Dreifachform 1 triple mould	125	385	110	1,5	385	110	110	1,5	360	110	110	1	-	-	-	-
1 Vierfachform 1 fourfold mould	100	380	90	1	380	90	90	1	-	-	-	-	-	-	-	-

Änderungen vorbehalten
Alterations reserved

BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER

BM-602

**Technische Daten
technical data**



Blasformen / blow moulds

Formlänge max. mould length max.	A	mm	470
Formbreite max. mould width max.	B	mm	440
Formtiefe mould depth	C	mm	2 × 130
Formöffnungsweg day light opening	D	mm	220
Formgewicht max. weight of mould max.		kg	270
Trockentaktzeit dry cycle time	sec	2,6	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 5800
Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic	bar	8-10	Gewicht Aufnahmewerkzeug, max. weight of pickup tool, max. kg 50
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	PE/PP	1	95	2 BKSV 95/215 V	PE/PP	2	95	215
BKSV 120	PE/PP	1	180	3 BKSV 55/125 V	PE/PP	3	55	125
BKD 130	PE/PP	1	130	4 BKSV 40/100 V	PE/PP	4	40	100
BKD 60	PVC	1	85					

Extruder / extruders

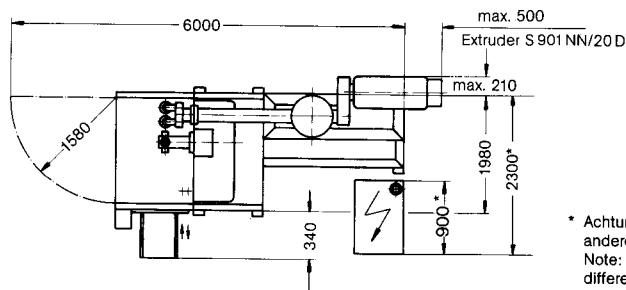
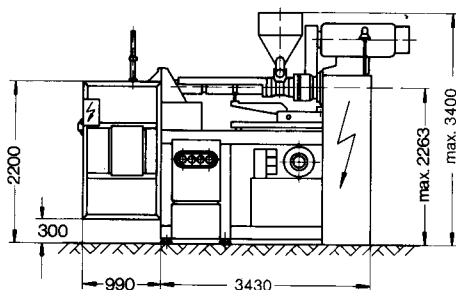
Auswahl / selection

Typ / type Arbeitslänge / screw ratio	D	Glattrohretruder plain barrel extruders			Nutenrohretruder grooved barrel extruders				
		S 633 S/ 24 D	S 701 S/ 24 D	S 831 S/ 20 D	S 701 SN/ 20 D	S 801 NN/ 20 D	S 901 NN/ 20 D		
Schneckendurchmesser screw diameter	mm	60	70	80	70	80	90		
Drehzahlbereich bei 50 Hz screw speed range at 50 cps	Upm rpm	14...62/ 22...98	11...48/ 21...91	9...40/ 17...76	10...43/ 18...80	15...67	14...60		
Antriebsleistung Schnecke screw rating	kW	22	32	38	32	55	55		
Ausstoßleistung output capacity	HDPE	kg/h	23...82	30...105	HDPE	35...110	35...145	50...180	
	PVC Pulver / powder	kg/h	16...60	20...70	25...75	HMPE	30...115	35...145	50...180
	PVC granul.	kg/h	15...70	20...80	25...75	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	20,7	24,5	22,5	21,5	27,4	30,7
Gesamtanschlußwert kompl. Anlage, max. connected load of complete unit, max.	kW	61,2	75	79	72	101	104
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	50000		Änderungen vorbehalten! Alterations reserved!			
Luftbedarf (Ansaugzustand), max. compr. air requirement (intake), max.	l/min	2500					

Hauptabmessungen / main dimensions



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