

# BEKUM

Hochleistungs-  
Blasautomat

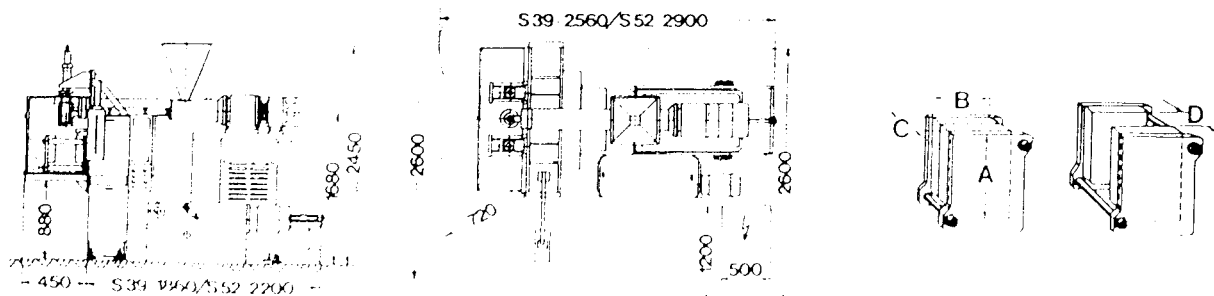
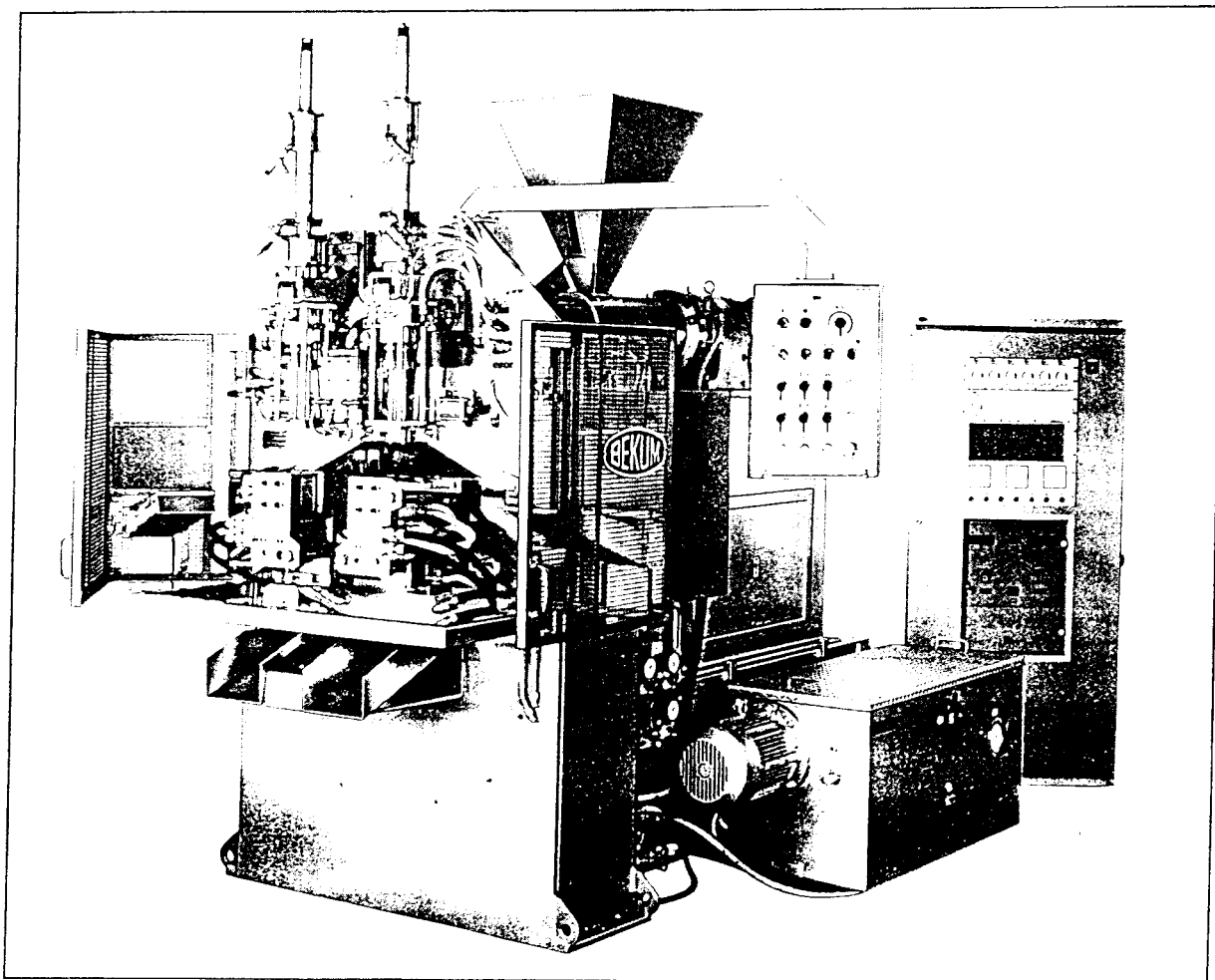
High Capacity  
Blow Moulding  
Machine

## HBD 51

## HBD 51

Technische Daten

Technical Data



EXTRUDER / EXTRUDER		Typ / Type	S 531	S 631	BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER		Typ / Type	H 51			
Schnecken-Ø D screw dia. D		mm	50	60	Arbeitsweise: hydraulisch / operation: hydraulic						
Arbeitslänge der Schnecke / screw ratio			20 D		Formlänge x Formbreite: mould length x width <b>*AXB</b>						
Drehzahlbereich der Schnecke screw speed range	HDPE 3)	U <sub>pm</sub> rpm	26...114	21...87	normale Ausführung normal execution		mm	250 x 140			
	MHMPE 2) PVC		14...62	12...48	mit Aussparung im Halsbereich with recess for tiebar		mm	300 x 150			
Antriebsleistung der Schnecke screw rating	HDPE 3)	kW	12	14	Formtiefe mould depth		<b>C</b>	mm	2 x 80		
	MHMPE 2) PVC		14	14	Formöffnungsweg daylight opening					<b>D</b>	mm
Materialeistung, max. 1) output capacity, max.	HDPE 3)	kg/h	33	50	Horizontallhub des Schließsystems horizontal stroke of mould system						
	MHMPE 2) PVC		45	—	Arbeitszyklen (hydraulischer Trockenlauf) hydraulic dry cycles				Anz./min. No./min.	21	
Heizonen ges. für Einfachkopf heating zones single diehead		Anz. No.	5 - 7		Schließkraft mould closing force				Mp	2	
Heizonen ges. für Mehrfachkopf heating zones multiple diehead 4)		Anz. No.	7 - 8		Betriebsdruck, hydraulisch operating pressure, hydraulic				bar	100	
Heizleistung Extruder + Kopf, max. heating capacity extruder + diehead, max.		kW	9,8	12	Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic				bar	8 - 10	
Düsen / dies		Anz. No.	2		Form + Extrudereinlaufkühlung cooling of mould and extruder feed zone				MHMPE PE PVC	kcal • kg/h	220 140 100
max. Düsen-Ø Einfachkopf max. die dia. single diehead 4)	HDPE	mm	77		Hydrauliktonnkühlung 5) cooling hydraulic tank				kcal • h	2400	
max. Düsen-Ø 2-fach-Kopf max. die dia. twin diehead 4)	HDPE	mm	30		Luftbedarf (Ansaugleistung), co. compressed air requirement (intake) approx.				Nm <sup>3</sup> /h	52	
					Motor für Ölpumpe oil pump motor rating				kW	5,5	
mittlerer Energieverbrauch, ca. average energy consumption, approx.	min. max.	kWh	14,2 17,6	17,7 18,9	Nettogewicht mit Extruder, ca. net weight with extruder, approx.				kg	2800	
Gesamtanschlußwert connected load	min. max.	kW	23,6 29,3	29,5 31,5							

1) Geringere Werte durch andere Materialeigenschaften und enge Düsenaperte möglich.  
Lower values possible by different material characteristics and reduced die gap.

2) Mit Schernutenextruder.  
With shear groove extruder.  
(MHMPE PE 70/30)

3) Auf Anfrage Schernutenextruder lieferbar.  
Shear groove extruder on request.

4) Abhängig von der Ausführung.  
Depending on type of diehead.

5) Berechnung der Kühlwassermenge bei 11°C →  $1000 \frac{kcal}{h} \approx 200 l/h$ .

\* Formlänge A = incl. 50 mm Überstand / mould length "A" incl. 50 mm protrusion over platen top

Änderungen vorbehalten  
Alterations reserved

PRODUKTIONSMÖGLICHKEITEN PRODUCTION POSSIBILITIES		Stichabstand center line distance	Diagram 1			Diagram 2			Diagram 3			Diagram 4			
H 51			L mm	D <sub>z</sub> mm	Liter	L mm	B mm	Liter	L mm	D mm	Liter	L mm	D mm	B mm	Liter
Blasen von oben und unten = auf Anfrage Blowing from top and bottom = on request		—	230	90	1,0	230	90	0,7	230	70 50*	1 0,7*	230	70	90	0,7
2 fach fold		50	220	45	0,25	220	45	0,25	220	30	0,2	/			
		55	220	50	0,33	220	50	0,33	220	35	0,25				
		60	220	55	0,33	220	55	0,33	220	40	0,3				
* bei diagonaler Formerteilung with diagonal split on container		Änderungen vorbehalten Alterations reserved													