

12.84

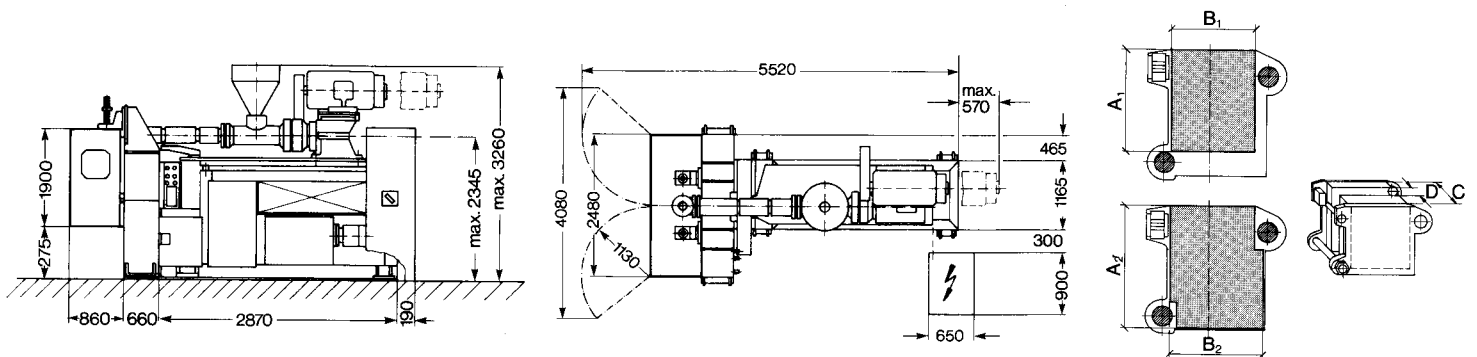
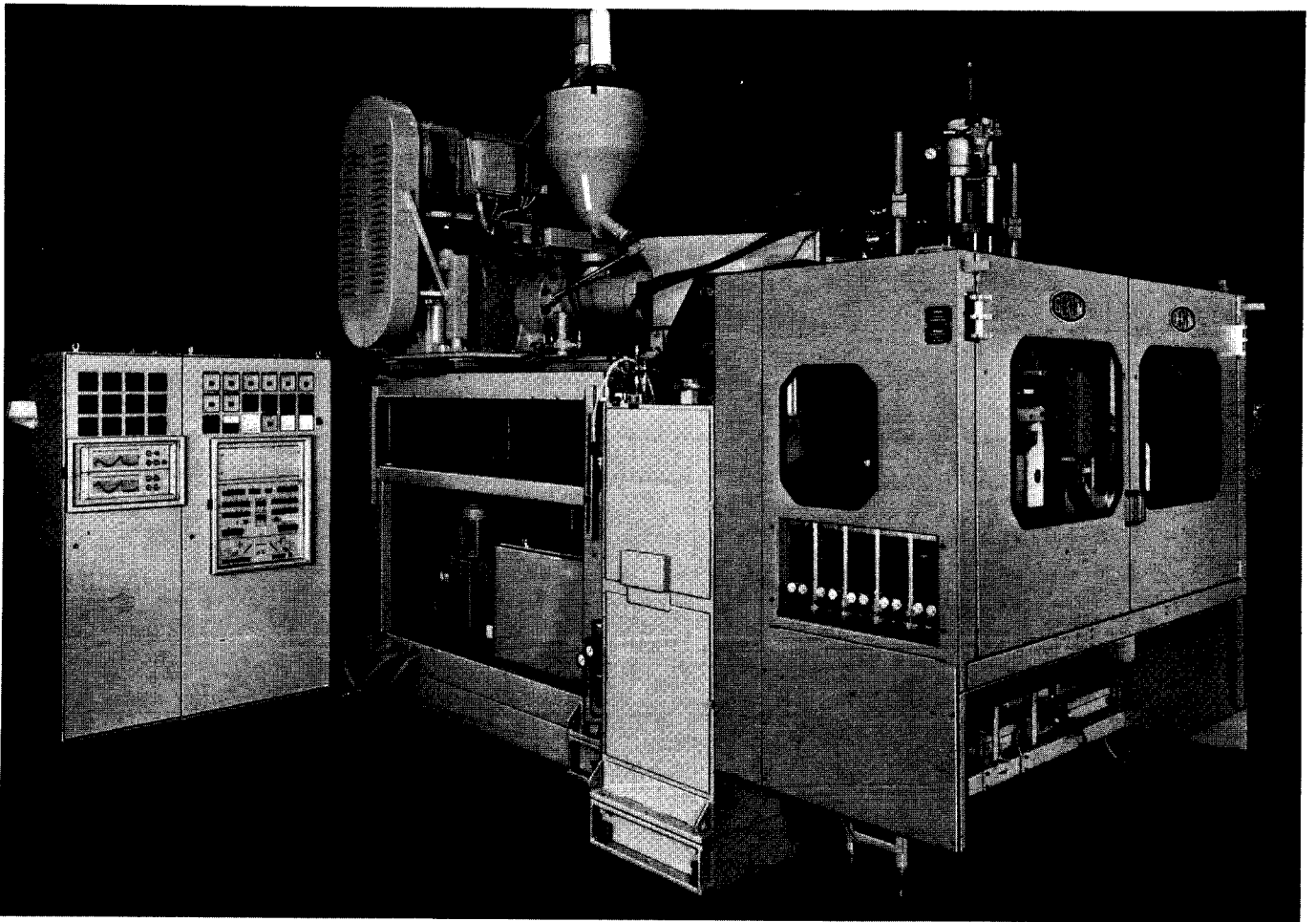
BEKUM

Hochleistungs-
Blasautomat
HBD 152

High Capacity
Blow Moulding
Machine
HBD 152

Technische Daten

Technical Data



Abmessungen der Normalausführung
Dimensions of normal executions

EXTRUDER / EXTRUDER		Typ/Type	S 901	S 103	BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER		Typ/Type	H 152	
Schnecken- ϕ D screw dia. D		mm	90	100	Arbeitsweise: hydraulisch / operation: hydraulic				
Arbeitslänge der Schnecke / screw ratio		20D			Formlänge mould length	*A	mm	1) 460 2) 550	
Drehzahlbereich der Schnecke bei 50 Hz screw speed range at 50 cps		HDPE ³⁾ HMPE ²⁾	Upm rpm	17 ... 74 14 ... 60	16 ... 68 12 ... 54	Formbreite mould width	B	mm	1) 380 2) 440
Antriebsleistung der Schnecke screw rating		HDPE ³⁾ HMPE ²⁾	kW	38/45 55	45 77	Formtiefe mould depth	C	mm	2 x 150
Materialeistung, max. output capacity, max. 1)		HDPE ³⁾ HMPE ²⁾	kg/h	130 180	160 220	Formöffnungsweg day light opening	D	mm	260
Heizzonen ges. für Einfachkopf heating zones single diehead		max.	Anz. No.	8		Horizontalhub des Schließsystems horizontal stroke of mould system		mm	460
Heizzonen ges. für Mehrfachkopf heating zones multiple diehead 4)		max.	Anz. No.	12		Trockentaktzeit dry cycle time		sec.	2,4
Heizleistung Extruder + Kopf heating capacity extruder + diehead		max.	kW	32,4	32,8	Schließkraft mould closing force		kN	150
Düsen / dies		Anz./No.	1-4		Betriebsdruck, hydraulisch operating pressure, hydraulic		bar	180	
max. Düsen- ϕ Einfachkopf max. die dia. single diehead		HDPE	mm	180		Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic		bar	6-10
max. Düsen- ϕ 2fach-Kopf max. die dia. twin diehead 4)		HDPE	mm	95		Form + Extrudereinlaufkühlung and extruder feed zone e)	HMPE PE PVC	$\frac{\text{kJ}}{\text{kg/h}}$	780 590 420
max. Düsen- ϕ 3fach-Kopf max. die dia. 3-parison diehead		HDPE	mm	55		Hydrauliktankkühlung cooling hydraulic tank e)		$\frac{\text{kJ/h}}{\bullet}$	28 000
max. Düsen- ϕ 4fach-Kopf max. die dia. 4-parison diehead		HDPE	mm	40		Luftbedarf (Ansaugzustand), ca. compressed air requirement (intake) approx.		$\frac{\text{m}^3}{\text{h}}$	60
mittlerer Energieverbrauch, ca. average energy consumption, approx.		min. max.	kWh	36 52	45 66	Motor für Ölpumpe oil pump motor rating		kW	22
Gesamtanschlußwert connected load		min. max.	kW	60 87	75 110	Nettogewicht mit Extruder, ca. net weight with extruder, approx.		kg	9800
1) Geringere Werte durch andere Materialeigenschaften und enge Düsenpalte möglich. Lower values possible by different material characteristics and reduced die gap.				2) Mit Schernutenextruder (Mittelhochmolekulares PE 70/30) With shear groove extruder					
3) Auf Anfrage Schernutenextruder lieferbar. Shear groove extruder on request.			4) Richtet sich nach Kopfausführung. Depending on type of diehead.			* Formlänge A=incl. 50 mm Überstand mould length "A" incl. 50 mm protrusion over platen top			
e) Berechnung der Kühlwassermenge bei Calculation of cooling water requirement at			$\frac{\text{kJ/h}}{4,19 \cdot \Delta t} \left[\frac{1}{\text{h}} \right]$			● 1 kJ = 0,239 kcal			
Trockentaktzeit: Summe der vom Verfahren unabhängigen Formenbewegung. Dry cycle time: Sum of mould movements, independent of procedure.							Änderungen vorbehalten Alterations reserved		

PRODUKTIONSMÖGLICHKEITEN PRODUCTION POSSIBILITIES		Stichabstand centerline distance																	
HBD 152			L mm	DA mm	Liter litres	L mm	B mm	Liter litres	L mm	D mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres
2fach fold		—	420	210	10	420	250	6	420	210 150**	12 8**	420	210	250	6	370	210	320	12
		—																	
4fach fold		140	420	125	3	420	125	2	420	120 85**	4 2**	420	125	125	2	370	120	120	3,5
		160	420	140	4	420	145	3	420	140 100**	5 3**	420	145	145	3	370	140	140	4
6fach fold		100	420	85	1	420	90	1	420	80 63**	1 0,7								
		115	420	100	1,5	420	105	1,5	420	95 75**	1,2 1								
8fach fold		70	420	63	0,5	420	63	0,5	420	50	0,5								
		85	420	78	0,7	420	78	0,7	420	60	0,7								
** bei diagonaler Formenteilung with diagonal split on container																	Änderungen vorbehalten Alterations reserved		