

10.85

BEKUM

Hochleistungs-
Blasautomat

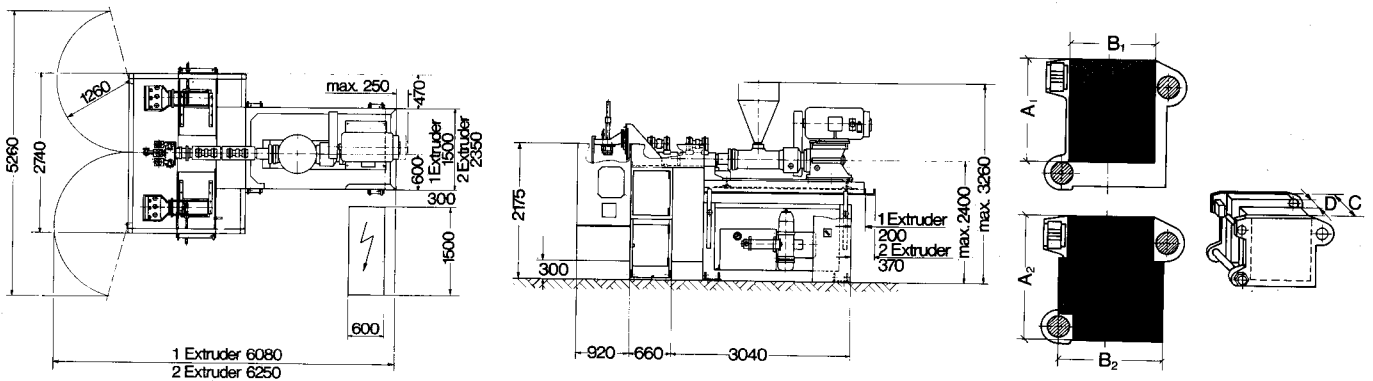
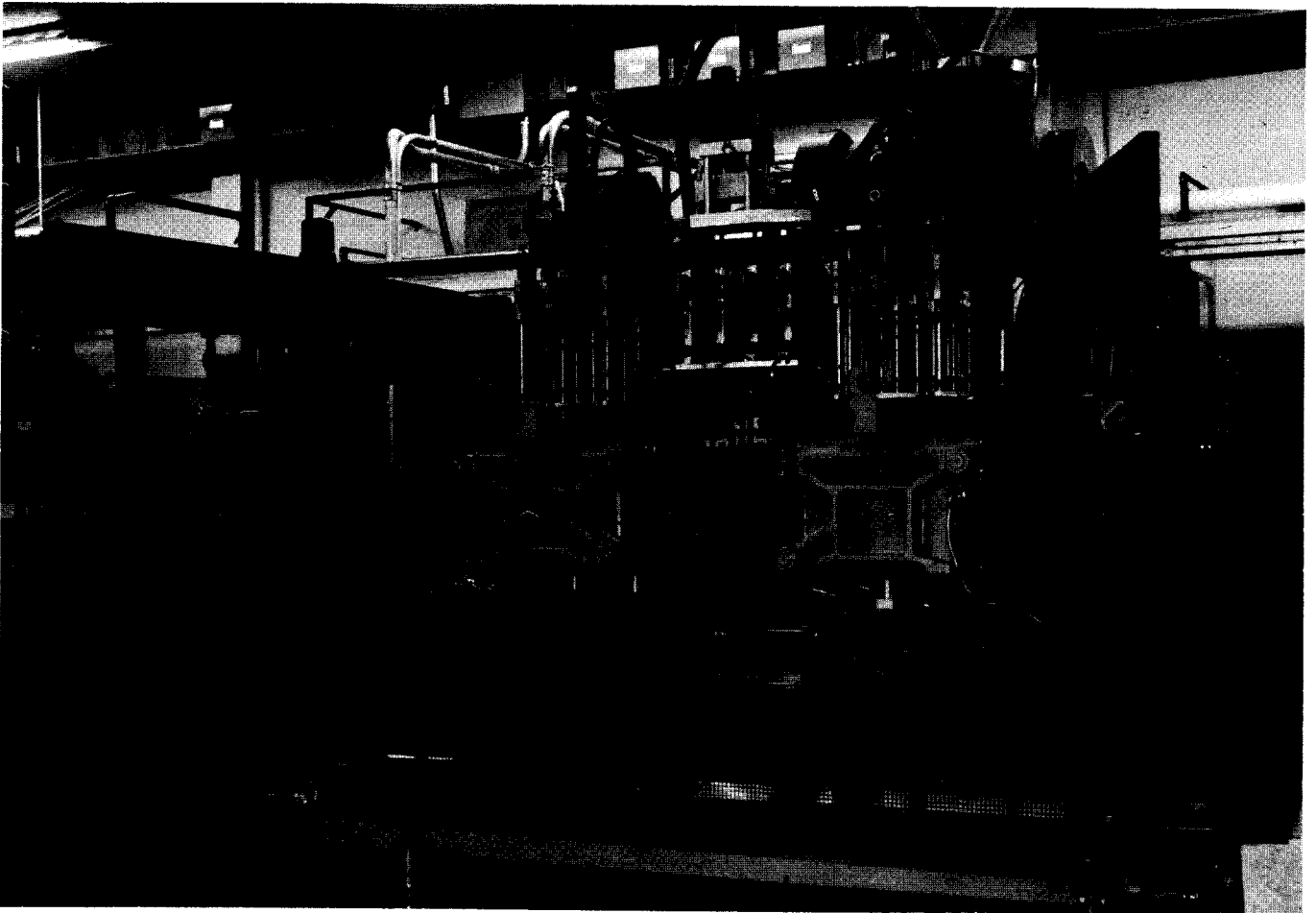
High Capacity
Blow Moulding
Machine

HBV 202 M

HBV 202 M

Technische Daten

Technical Data



Abmessungen der Normalausführung
Dimensions of normal executions

EXTRUDER / EXTRUDER 2)		Typ / Type	S 901	S 103	2 x S 831	2 x S 901	BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER		Typ/Type	H 202 M
Schnecken- ϕ D screw dia. D		mm	90	100	2 x 80	2 x 90	Arbeitsweise: hydraulisch / operation: hydraulic			
Arbeitslänge der Schnecke / screw ratio			20 D		24 D		Formlänge mould length 5) A mm 1) 340 2) 425			
Drehzahlbereich der Schnecke bei 50 Hz screw speed range at 50 cps		HDPE ²⁾ HMPE PVC Upm rpm	14 ... 60 14 ... 60	12 ... 54 12 ... 54			Formbreite mould width 5) B mm 1) 520 2) 550			
Antriebsleistung der Schnecke screw rating		HDPE ²⁾ HMPE PVC kW	55 55	77 77			Formtiefe normal/standard mould depth erweiterter/extended C mm 2 x 130 2 x 150			
Plastifizierleistung, max. output capacity, max. 1)		HDPE HMPE PVC kg/h	180 180	220 220			Formöffnungsweg daylight opening D mm 260			
Heizonen ges. für Einfachkopf heating zones single diehead		max. Anz. No.	8	8	2 x 8	2 x 8	Horizontalhub des Schließsystems horizontal stroke of mould system mm 610			
Heizonen ges. für Mehrfachkopf heating zones multiple diehead 3) max.		max. Anz. No.	12	12	2 x 10	2 x 10	Trockentaktzeit pro Station dry cycle time per station sec 3,0			
Heizleistung Extruder + Kopf, max. heating capacity extruder + diehead, max.		kW	37,4	36,2	2 x 19,4	2 x 21,6	Schließkraft mould closing force kN 140			
Düsen / dies		Anz./No.	1-4		2 x 1 ... 2 x 2		Betriebsdruck, hydraulisch operating pressure, hydraulic bar 180			
max. Düsen- ϕ Einfachkopf max. die dia. single diehead		HDPE/HMPE PVC mm	180 130	180	130	130	Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic bar 6-10			
max. Düsen- ϕ 2fach-Kopf max. die dia. twin diehead 3)		HDPE PVC mm	130 130	130	70	70	Form + Extrudereinlaufkühlung and extruder feed zone 4) HMPE PE PVC $\frac{\text{kJ}}{\text{h}}$ 920 550 420			
max. Düsen- ϕ 3fach-Kopf max. die dia. 3-parison diehead		HDPE PVC mm	55 -	55 -			Hydrauliktankkühlung cooling hydraulic tank 4) $\frac{\text{kJ}}{\text{h}}$ 31 700			
max. Düsen- ϕ 4fach-Kopf max. die dia. 4-parison diehead		HDPE PVC mm	55 -	55 -			Luftbedarf (Ansaugzustand), ca. compressed air requirement (intake) approx. Nl/min 1330			
mittlerer Energieverbrauch, ca. average energy consumption, approx.		min. max. kW/h	69,4 76,2	83 90	91	103	Motor für Ölpumpe oil pump motor rating kW 22			
Gesamtanschlußwert mit Hydraulik connected load incl. hydraulic		min. max. kW	105,2 115,4	126 136,2	137,8	156,2	Nettogewicht mit Extruder, ca. net weight with extruder, approx. kg 10 600			
1) Geringere Werte durch andere Materialeigenschaften und enge Düsenspalte möglich. Lower values possible by different material characteristics and reduced die gap.							2) Glattrohretruder auf Anfrage. Plain barrel extruder on request. (HMPE 70/30)			
3) Richtet sich nach Kopfausführung. Depending on type of diehead.		4) Berechnung der Kühlwassermenge Calculation of cooling water requirement		$\frac{\text{kJ/h}}{4,19 \cdot \Delta t} \left[\frac{\text{l}}{\text{h}} \right]$		• 1 kJ = 0,239 kcal				
5) A1 und B1: normale Ausführung mit Stanze / normal execution with punching A2 und B2: erweiterte Formabmessung unter Berücksichtigung der Riegel und Holme / extended mould dimensions regarding clamping latches and bars										
Trockentaktzeit: Summe der vom Verfahren unabhängigen Formenbewegungen. Dry cycle time: Sum of mould movements, independent of procedure.							Änderungen vorbehalten Alterations reserved			

PRODUKTIONSMÖGLICHKEITEN PRODUCTION POSSIBILITIES		H 202 M															
		Stichabstand centerline distance															
Blasen von oben <u>und</u> unten = auf Anfrage blowing from top <u>and</u> bottom = on request			L mm	DA mm	Liter litres	L mm	B mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres	
2 fach fold		330	200	10	310	280	8	310	200	280	8	290	200	280	12		
4 fach fold		220	300	160	6	300	160	4	290	160	160	4	255	160	160	7	
		250	300	180	7	300	180	5	290	180	180	5	255	180	180	8	
6 fach fold		145	300	120	3	300	120	2	290	120	120	1,5					
		160	300	135	4	300	135	3	290	120	135	2					
8 fach fold		125	300	100	2,5	300	100	2									
siehe Ergänzung zum technischen Datenblatt take notice of supplement to the data sheet																	
Änderungen vorbehalten Alterations reserved																	

TECHNISCHE DATEN / TECHNICAL DATA
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES / DATOS TÉCNICOS

ERGÄNZUNG
SUPPLEMENT
ADDITIF
SUPLEMENTO

HBV 202 M

Vierfach-Produktion / 4-fold production
4 empreintes / 4 cavidades

Stichabstand 125 mm / centreline distance 125 mm
Entraxe 125 mm / Distancia entre centros 125 mm

