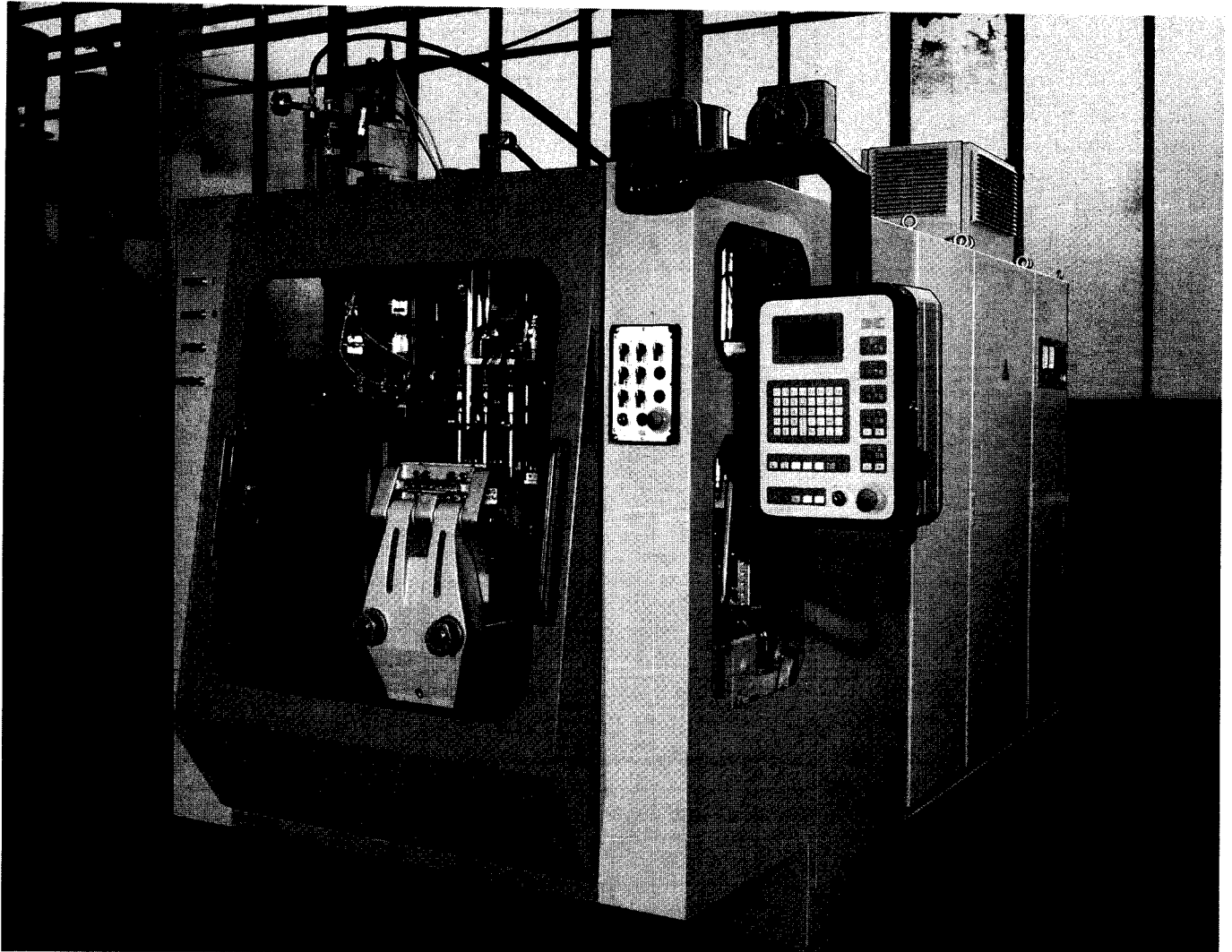


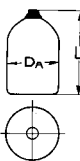
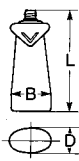
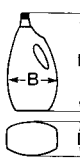
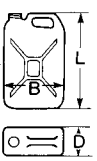
BEKUM

BM-304

Einstationen-
Blasanlage

Single-station
Blow Moulder

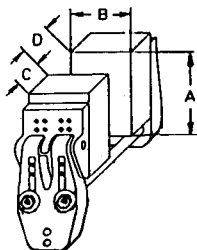


02.94	Produktionsmöglichkeiten production possibilities	Stichabstand centerline distance																
			L mm	DA mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres	
L: bei max. 50 mm Formenüberstand with mould max. 50 mm higher than platens																		
1 Einfachform 1 single mould			—	345	150	4	335	150	220	4	335	150	220	4	335	150	220	4/5
1 Doppelform 1 double mould			125	320	110	1,5	320	110	110	1,5	320	100	100	1	—	—	—	—
			140	310	125	2	310	125	125	2	310	115	115	1,5	—	—	—	—
1 Dreifachform 1 triple mould			85	310	75	0,7	310	75	75	0,7	—	—	—	—	—	—	—	
			100	300	90	1	300	90	90	1	—	—	—	—	—	—	—	—

Änderungen vorbehalten / Alterations reserved

BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER

BM-304

**Technische Daten
technical data**

Blasformen / blow moulds

Formlänge max. mould length max.	A	mm	400
Formbreite max. mould width max.	B	mm	340
Formtiefe mould depth	C	mm	2 x 100
Formöffnungsweg day light opening	D	mm	200
Formgewicht max. weight of mould max.		kg	180

Trockentaktzeit dry cycle time *)	sec	2,1
Maximale Anzahl Zyklen max. number of cycles	$\frac{1}{\text{min}}$	10
Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic	bar	8-10
Betriebsdruck, Kühlwasser cooling water pressure	bar	4
Schließkraft mould closing force	kN	60
Nettogewicht mit Extruder net weight with extruder ca. approx.	kg	4 200
Gewicht Aufnahmewerkzeug, max. weight of pickup tool, max.	kg	28
Motor Ölpumpe oil pump motor rating	kW	15

Extrusionsköpfe / extrusion heads

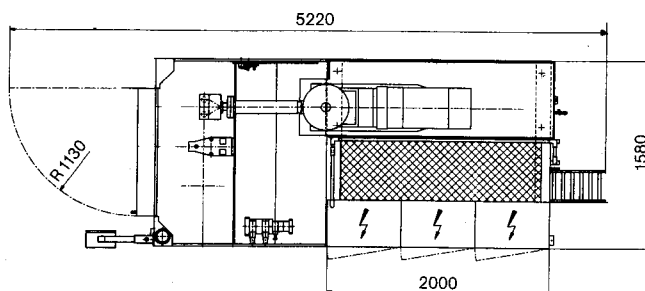
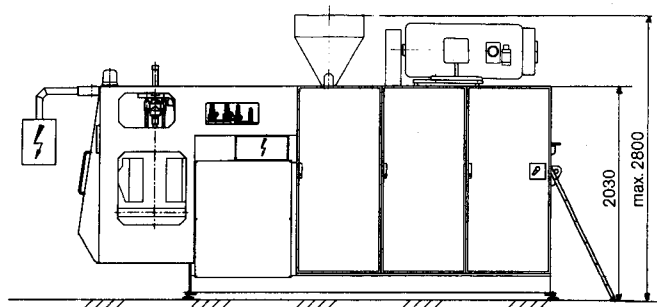
Einfachkopf single head	Düsen Ø die dia. max.	mm	120
Doppelkopf double head	Düsen Ø die dia. max.	mm	55 / 75
	Stich cl. distance	mm	125 / 140
Dreifachkopf triple head	Düsen Ø die dia. max.	mm	40
	Stich cl. distance	mm	85/100
Vierfachkopf fourfold head	Düsen Ø die dia. max.	mm	-
	Stich cl. distance	mm	-

*) Summe der Hauptbewegungen ohne verfahrensbedingte Zeiten / Sum of main movements without process dependent times

Extruder / extruders		Auswahl / selection						
		Glattrohretruder plain barrel extruders			Nutfuchsenextruder grooved barrel extruders			
Typ / type		S 531 SG/ 24 D	S 633 SG/ 24 D	S 701 SG/ 24 D		S 531 SN/ 20 D	S 601 SN/ 20 D	S 701 SN/ 20 D
Arbeitslänge / screw ratio	D							
Schneckendurchmesser screw diameter	mm	50	60	70		50	60	70
Drehzahlbereich bei 50 Hz screw speed range at 50 cps	Upm rpm	14 ... 62/ 26 ... 113	14 ... 62/ 22 ... 98	11 ... 48/ 21 ... 91		11 ... 50/ 21 ... 91	12 ... 54/ 23 ... 102	10 ... 43/ 18 ... 80
Antriebsleistung Schnecke screw rating	kW	18	22	32		18	26	32
Ausstoßleistung ca. output capacity approx.	HDPE	kg/h	10 ... 40	15 ... 70	25 ... 90	HDPE	10 ... 55	20 ... 100
	PVC Pulver / powder	kg/h	7 ... 40	15 ... 60	20 ... 70	HMPE	10 ... 55	20 ... 80
	PET	kg/h	9 ... 35	15 ... 45	20 ... 55	PP	10 ... 40	20 ... 60

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

Heizleistung Extruder + Kopf, max. heating capacity extruder + head, max.	kW	12,2	18,1	21,9		13	15,5	18,9
Gesamtanschlußwert kompl. Anlage, max. connected load of complete unit, max.	kW	45,2	55,1	68,9		46	56,5	65,9
Form- + Extruder-Einlaufkühlung, max. cooling of mould and extruder feed zone, max.	HMPE	$\frac{\text{kJ}}{\text{kg/h}}$	Die tatsächlichen Verbrauchswerte für Elektroenergie und Kühlung sind artikelabhängig. Der Luftbedarf ist ein Durchschnittswert, er kann sich je nach Produktionsprogramm, z. B. durch Spülluft, wesentlich erhöhen. Real consumption data for electric energy and cooling depend on the production. Compressed air requirement gives average value, may be remarkably higher for special productions due to cooling air demand etc.					
	PE							
	PVC							
Hydrauliktankkühlung cooling hydraulic tank ca. approx.	kJ/h	27 000						
Luftbedarf (Ansaugzustand) compr. air requirement (intake) ca. approx.	l/min	1 200						

Hauptabmessungen / main dimensions

ACHTUNG!

Alle Angaben dieses Datenblattes sind unverbindlich und beziehen sich auf den technischen Stand der Anlage in Standardausführung bei Drucklegung.
Im Bedarfsfall fordern Sie bitte verbindliche Unterlagen an.

ATTENTION!

All informations of this data sheet are not binding and refer to the technical status of the standard machine at printing date.
Binding data of a special machine on request.