

Doppelstationen-
Blasanlage

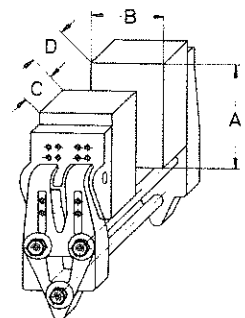
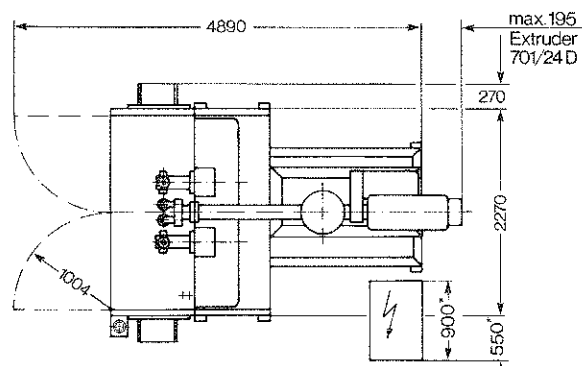
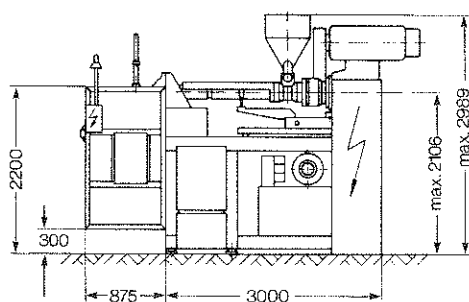
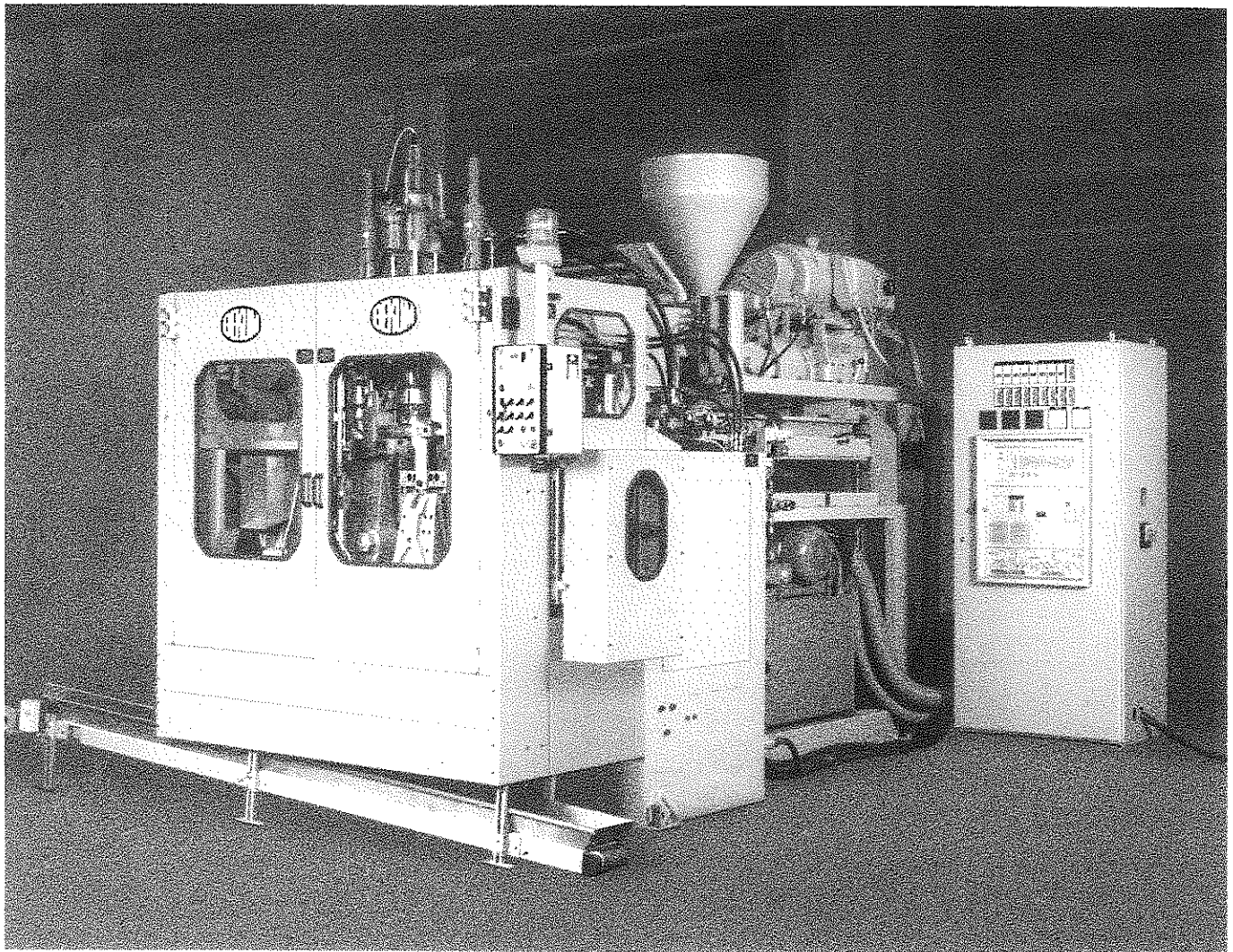
BM-303 D

Technische Daten

Twin-station
Blow Moulding
Machine

BM-303 D

Technical Data

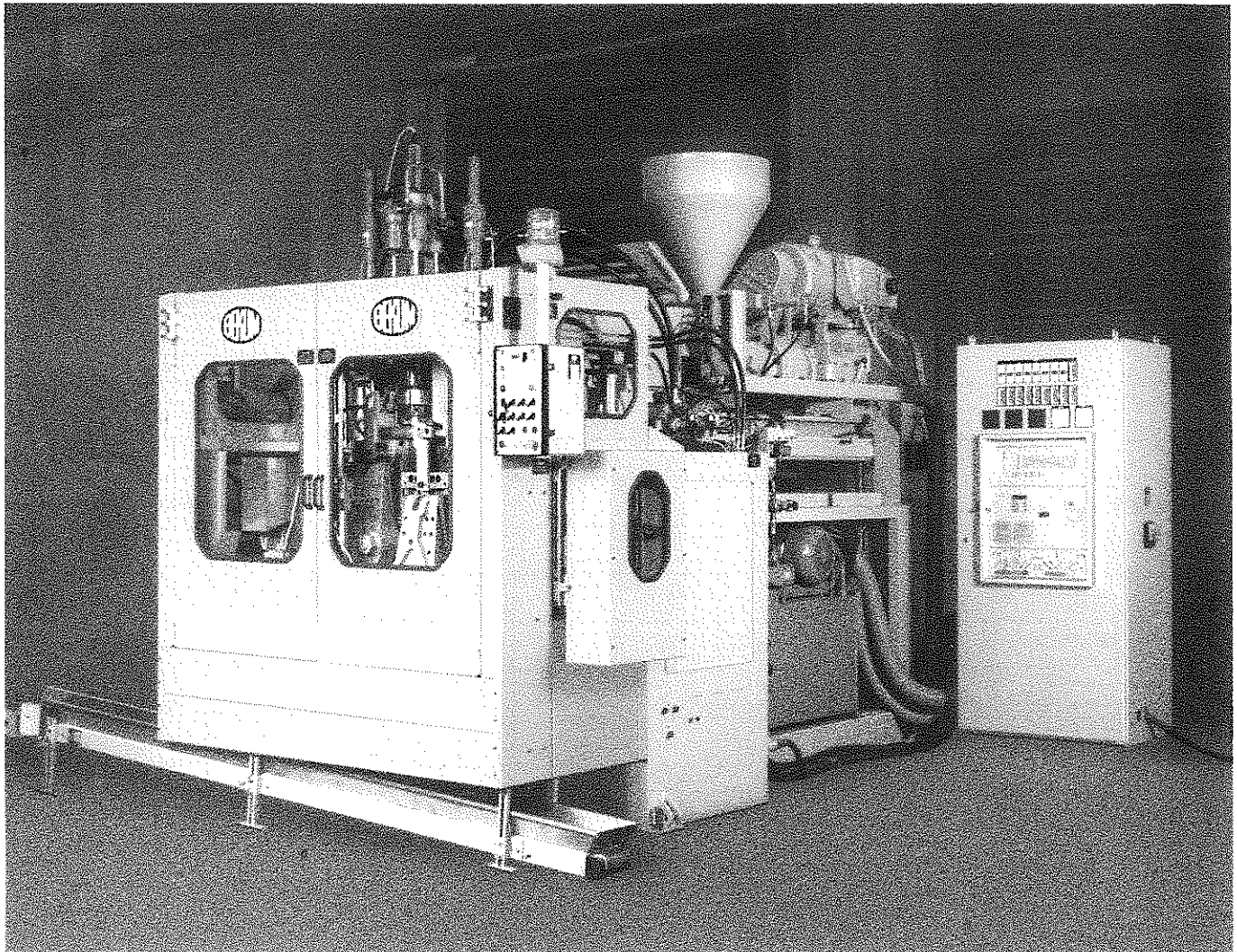


EXTRUDER / EXTRUDER			typ / type	S 631	S 601	S 701	S 831	S 801 ¹⁾	BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER			BM-1	303 D						
Schnecken- ϕ D screw dia. D			mm	60		60		70		80		80		Arbeitsweise: hydraulisch / operation: hydraulic					
Arbeitslänge der Schnecke / screw ratio				20 D	24 D	20 D	24 D	20 D	24 D	20 D	24 D	20 D		Formlänge max. mould length max.	A	mm	400		
Drehzahlbereich der Schnecke bei 50 Hz screw speed range at 50 cps		HDPE HMPE ²⁾ PVC	U _{pm} rpm	26-114 - 14-62		23-102 ²⁾ 23-102 ²⁾ 12-54		21-91 ²⁾ 19-82 ²⁾ 11-48		17-76 - 9-40		15-66 15-66 -		Formbreite max. mould width max.	B	mm	300		
Antriebsleistung der Schnecke screw rating		HDPE ³⁾ HMPE ²⁾ PVC	kW	18 - 18		26 26 26		26/32 32 26/32		32/38 - 32/38		38 - 38		Formtiefe mould depth	C	mm	2 x 100		
Plastifizierleistung output capacity		1) HDPE HMPE ²⁾ PVC ⁴⁾	kg/h	65 - 48	70 60	60 42	70 60	80 60	90 70	30-105 25-75	115 25-90	40-150 35-145 -		Formöffnungsweg day light opening	D	mm	200		
Heizzones ges. für Einfachkopf heating zones single diehead		max.	Anz. No.	7	8	8	9	8	9	8	9	8		Horizontalhub des Schließsystems horizontal stroke of mould system		mm	310		
Heizzones ges. für Mehrfachkopf heating zones multiple diehead		4) max.	Anz. No.	11	12	11	12	11	12	-	-	-		Trockentaktzeit je Station dry cycle time per station	e)	sec.	1,8		
Heizleistung Extruder + Kopf heating capacity extruder + diehead		max.	kW	14,5	17,1	14,5	17,1	16,8	19,3	16,5	19,1	20,4		Maximale Anzahl Zyklen maximum number of cycles		$\frac{1}{\text{min.}}$	12		
Düsen / dies			Anz./No.	1-3						1		1		Schließkraft mould closing force		kN	50		
max. Düsen- ϕ Einfachkopf max. die dia. single diehead		HDPE PVC	mm	120 70		120 110		120 110		120 110		120 -		Betriebsdruck, hydraulisch operating pressure, hydraulic		bar	180		
max. Düsen- ϕ 2fach-Kopf max. die dia. twin diehead		HDPE PVC	mm	40 35		55 35		55 35		55 35		- -		Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic		bar	6-8		
max. Düsen- ϕ 3fach-Kopf max. die dia. 3-parison diehead		HDPE PVC	mm	40 -		40 -		40 -		40 -		- -		Form + Extrudereinlaufkühlung cooling of mould and extruder feed zone	e)	HMPE PE PVC	$\frac{\text{kJ}}{\text{kg/h}}$	920 590 420	
														Hydrauliktankkühlung cooling hydraulic tank	e)		$\frac{\text{kJ/h}}{\text{min.}}$	22300	
mittlerer Energieverbrauch, ca. average energy consumption, approx.		min. max.	kW/h	27 29,1	27,8 30,7	31,2 34	32 35,5	33,4 38,9	34,9 40,4	37,7 42,3	42,8 43,9	50		Luftbedarf (Ansaugzustand), ca. compr. air requirement (intake) approx.		Nl/min.	1420		
Gesamtanschlußwert connected load		min. max.	kW	45 48,5	46,4 51,1	52 56,5	53,4 59,1	55,7 64,8	58,2 67,3	62,8 70,5	71,4 81,4	81,4		Motor für Ölpumpe oil pump motor rating		kW	18,5		
														Nettogewicht mit Extruder, ca. net weight with extruder, approx.		kg	6000		
1) Geringere Werte durch andere Materialeigenschaften und enge Düsenspalte möglich. Lower values possible by different material characteristics and reduced die gap.										2) Mit Schermutenextruder (HMPE 70/30) With shear groove extruder									
3) Auf Anfrage Schermutenextruder lieferbar. Shear groove extruder on request.				4) Richtet sich nach Kopfausführung. Depending on type of diehead.				5) PVC-Pulver PVC-powder				● 1 kJ $\approx$ 0,239 kcal							
6) Berechnung der Kühlwassermenge Calculation of cooling water requirement				$\frac{\text{kJ/h}}{4,19 \cdot \Delta t}$		7) Nutenextruder 20 D Groove extruder 20 D													
8) Trockentaktzeit: Summe der vom Verfahren unabhängigen Formenbewegungen (Totzeit). Dry cycle time: Sum of mould movements, independent of procedure (dead time).																		Änderungen vorbehalten Alterations reserved	

PRODUKTIONSMÖGLICHKEITEN PRODUCTION POSSIBILITIES		Stichabstand centerline distance				Stichabstand centerline distance				Stichabstand centerline distance					
Blasen von oben und unten = auf Anfrage Blowing from top and bottom = on request		L mm				L mm				L mm					
2 fach fold		345				335				335					
4 fach fold		100				330				330					
6 fach fold		70				320				320					
		85				310				310					

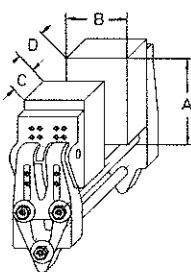
Zweistationen- Blasanlage

Twin-station Blow Moulder



06.88	Sichabstand centerline distance																
Produktionsmöglichkeiten production possibilities		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. 50mm higher than platens																	
2 Einfachformen 2 single moulds	—	345	150	3	335	150	220	3	335	150	220	3	335	150	220	3	
2 Doppelformen 2 double moulds	100	330	90	1	330	90	90	1	330	90	90	0,7	—	—	—	—	
	125	320	110	1,5	320	110	110	1	320	110	110	1	—	—	—	—	
2 Dreifachformen 2 triple moulds	70	320	60	0,5	320	60	60	0,5	—	—	—	—	—	—	—	—	
	85	310	75	0,7	310	75	75	0,7	—	—	—	—	Änderungen vorbehalten Alterations reserved				

L: bei max. 50 mm Formenüberstand
with mould max. 50 mm higher than platens

BM-303 D**Technische Daten
technical data****Blastormen / blow moulds**

Formlänge max. mould length max.	A	mm	400
Formbreite max. mould width max.	B	mm	300
Formtiefe mould depth	C	mm	2 × 100
Formöffnungsweg day light opening	D	mm	200
Formgewicht max. weight of mould max.		kg	150
Schließkraft mould closing force		kN	50
Nettogewicht mit Extruder, max. net weight with extruder, max.		kg	6000
Gewicht Aufnahmewerkzeug, max. weight of pickup tool, max.		kg	25
Motor Ölpumpe oil pump motor rating		kW	18,5

Extrusionsköpfe / extrusion heads**Auswahl / selection**

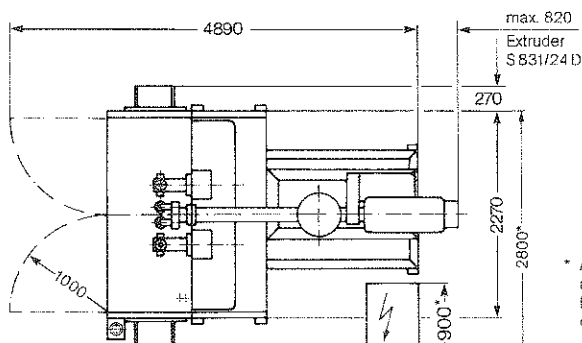
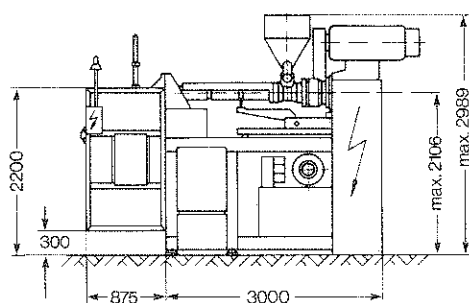
Typ type	Material resin	Düsenanzahl no. of dies	Düsen ø die dia.	Typ type	Material resin	Düsenanzahl no. of dies	Düsen ø die dia.	Stich mm centerl. distance
BKSV 55	PE/PP	1	55	BKD 130	PE	1	130	-
BKSV 75	PE/PP	1	75	2 BKSV 55/125 V	PE	2	55	125
BKSV 95	PE/PP	1	95	3 BKSV 30/85 V	PE	3	30	2 × 85
BKSV 120	PE/PP	1	120	2 BKD 51/125	PVC	2	47	125
BKD 60	PVC	1	85					

Extruder / extruders**Auswahl / selection**

			Glattrohretruder plain barrel extruders			Nutenrohretruder grooved barrel extruders		
Typ / type	Arbeitslänge / screw ratio	D	S 633 S/ 20 D	S 701 S/ 24 D	S 831 S/ 24 D	S 601 SN/ 20 D	S 701 SN/ 20 D	S 801 NN/ 20 D
Schneckendurchmesser screw diameter	mm		60	70	80	60	70	80
Drehzahlbereich bei 50 Hz screw speed range at 50 cps	Upm rpm		14...62/ 22...98	11...48/ 21...91	9...40/ 17...76	12...54/ 23...102	10...43/ 18...80	15...67
Antriebsleistung Schnecke screw rating	kW		18	32	38	26	32	55
Ausstoßleistung output capacity	HDPE	kg/h	15...65	23...82	30...115	HDPE	25...95	35...110
	PVC Pulver / powder	kg/h	13...48	20...70	25...90	HMPE	27...95	30...115
	PVC granul.	kg/h	15...55	20...80	25...90	PP	17...70	20...82

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

Heizleistung Extruder + Kopf, max. heating capacity extruder + head, max.		kW	15,7	21,9	22,5		15,5	18,9	23,8
Gesamtanschlußwert kompl. Anlage, max. connected load of complete unit, max.		kW	52,2	72,4	79		60	69,4	97,3
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	50 000		Änderungen vorbehalten! Alterations reserved!				
Luftbedarf (Ansaugzustand), max. compr. air requirement (Intake), max.		l/min	3 000						

Hauptabmessungen / main dimensions

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

Einstationen-
Blasanlage

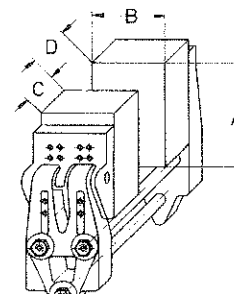
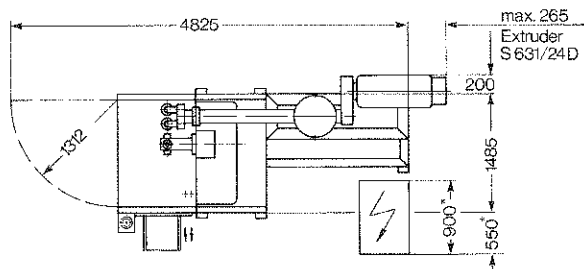
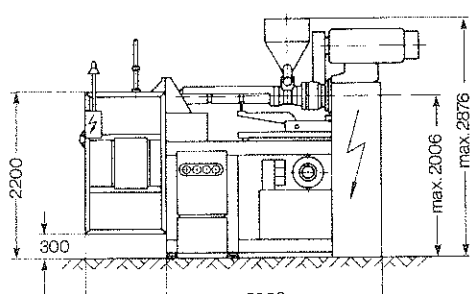
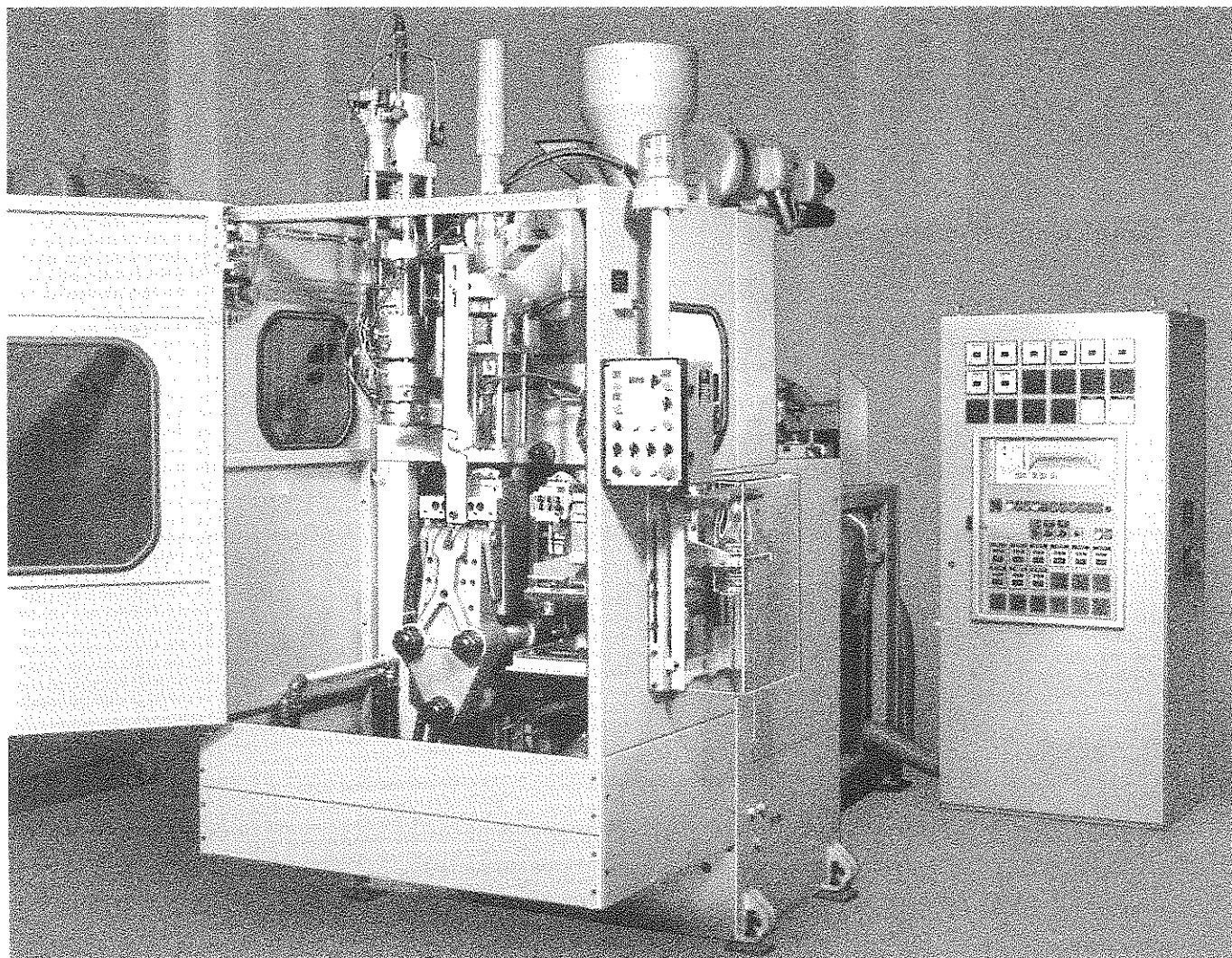
BM-303

Single-station
Blow Moulding
Machine

BM-303

Technische Daten

Technical Data



EXTRUDER / EXTRUDER		Typ/Type	S 531		S 631		S 601		S 701		BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER		BM-	303		
Schnecken-ø D screw dia. D		mm	50		60		60		60		Arbeitsweise: hydraulisch / operation: hydraulic					
Arbeitslänge der Schnecke / screw ratio			20 D	24 D	20 D	24 D	20 D	24 D	20 D	24 D	Formlänge max. mould length max.		A	mm	400	
Drehzahlbereich der Schnecke bei 50 Hz screw speed range at 50 cps		HDPE HMPE ²⁾ PVC	U _{pm} rpm	26...113 ³⁾ — 14...62	26-114 — 14-62	23-102 ³⁾ 23-102 ⁷⁾ 12-54	21-91 ³⁾ 19-82 ⁷⁾ 11-48	Formbreite max. mould with max.		B	mm	300				
Antriebsleistung der Schnecke screw rating		HDPE HMPE ²⁾ PVC	kW	12/15 18 12/15	15 — 18	26 — 26	26/32 ³⁾ 32 26/32	Formtiefe mould depth		C	mm	2 x 100				
Plastifizierleistung output capacity		1) HDPE HMPE ²⁾ PVC ⁵⁾	kg/h	38 60 35	48 — 40	65 — 48	70 — 60	60 95 42	70 — 60	80 115 60	90 — 70	Formöffnungsweg day light opening		D	mm	200
Heizzonen ges. für Einfachkopf heating zones single diehead		max.	Anz. No.	6	7	8	9	8	9	8	9	Horizontalhub des Schließsystems horizontal stroke of mould system		mm	310	
Heizzonen ges. für Mehrfachkopf heating zones multiple diehead		4) max.	Anz. No.	10	11	11	12	11	12	11	12	Trockentaktzeit dry cycletime ⁶⁾		sec.	1,8	
Heizleistung Extruder + Kopf heating capacity extruder + diehead		max.	kW	12,6	16,2	14,5	17,1	14,5	17,1	16,8	19,3	Maximale Anzahl Zyklen maximum number of cycles		$\frac{1}{\text{min.}}$	12	
Düsen / dies		Anz./No.	1-3	1-3	1-3	1-3	Schließkraft mould closing force		kN	50						
max. Düsen-ø Einfachkopf max. die dia. single diehead		HDPE PVC	mm	77 70	120 70	110 110	120 110	Betriebsdruck, hydraulisch operating pressure, hydraulic		bar	180					
max. Düsen-ø 2fach-Kopf max. die dia. twin diehead		4) HDPE PVC	mm	40 35	40 35	55 35	55 35	Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic		bar	6-8					
max. Düsen-ø 3fach-Kopf max. die dia. 3-parison diehead		HDPE PVC	mm	40 —	40 —	40 —	40 —	Form + Extrudereinlaufkühlung cooling of mould and extruder feed zone		⁶⁾ HMPE PE PVC	$\frac{\text{kJ}}{\text{kg/h}}$	920 590 420				
								Hydrauliktankkühlung cooling hydraulic tank		⁶⁾	$\frac{\text{kJ/h}}{^{\circ}\text{C}}$	12600				
mittlerer Energieverbrauch, ca. average energy consumption, approx.		min. max.	kWh	11,6 25,6	12,6 26	24 26,7	25,4 28,3	28,8 31,5	29,6 33	40 36,5	32,5 38	Luftbedarf (Ansaugzustand), ca. compr. air requirement (intake) approx.		lit/min.	750	
Gesamtanschlußwert connected load		min. max.	kW	19,3 42,6	20,9 43,2	40 44,5	42,4 47,1	48 52,5	49,4 55,1	51,7 60,8	54,2 63,3	Motor für Ölpumpe oil pump motor rating		kW	11	
												Nettogewicht mit Extruder, ca. net weight with extruder, approx.		kg	4200	
1) Geringere Werte durch andere Materialeigenschaften und enge Düsenspalte möglich. Lower values possible by different material characteristics and reduced die gap.																
2) Mit Scherrutenextruder (HMPE 70/30) With shear groove extruder																
3) Auf Anfrage Scherrutenextruder lieferbar. Shear groove extruder on request.																
4) Richtet sich nach Kopfausführung. Depending on type of diehead.																
5) PVC-Pulver PVC-powder																
6) 1 kJ = 0,239 kcal																
7) Berechnung der Kühlwassermenge. Calculation of cooling water requirement.																
8) Nur Extruder 20 D Only extruder 20 D																
9) Trockentaktzeit: Summe der vom Verfahren unabhängigen Formenbewegungen (Totzeit). Dry cycle time: Sum of mould movements, independent of procedure (dead time).																
Änderungen vorbehalten Alterations reserved																

PRODUKTIONSMÖGLICHKEITEN PRODUCTION POSSIBILITIES		Stichabstand centerline distance				L mm				D _A mm				Liter litres			
Blasen von oben und unten = auf Anfrage Blowing from top and bottom = on request		L mm				D _A mm				Liter litres				L mm			
BM-303		L mm				D _A mm				Liter litres				L mm			
1 fach fold		345				150				3				335			
2 fach fold		100				330				85				330			
3 fach fold		70				320				63				320			
		85				310				63*				310			

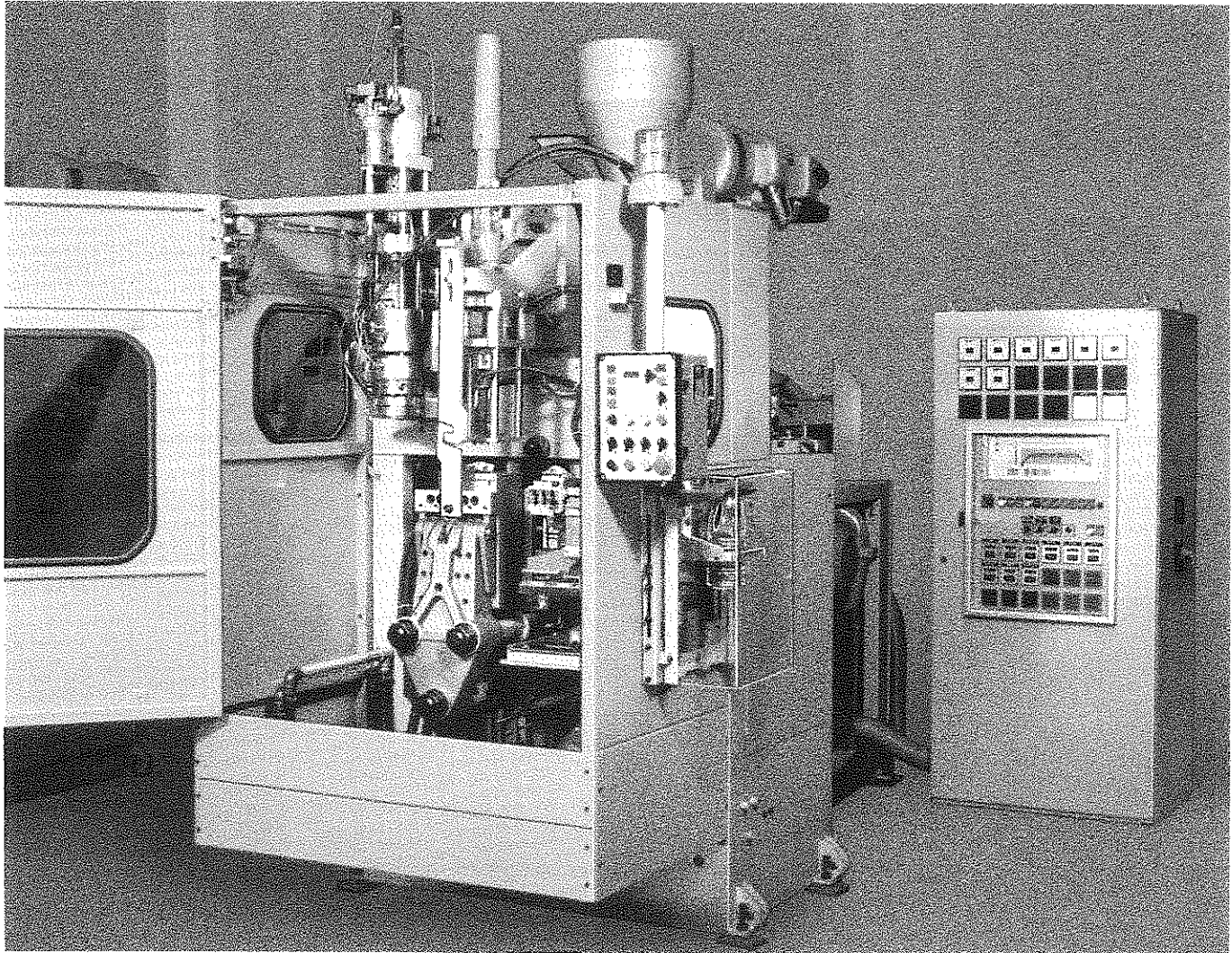
L: einschließlich 50 mm Formenüberstand
including mould 50 mm higher than platens

* begrenzt durch Führungsstifte
limited by guiding pins

Änderungen vorbehalten
Alterations reserved

Einstationen- Blasanlage

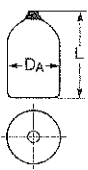
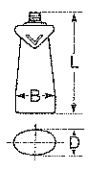
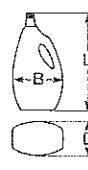
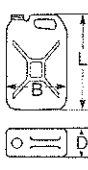
Single-station Blow Moulder

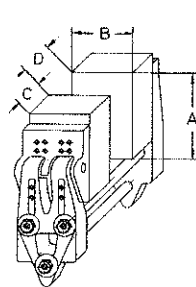


06.88

Produktionsmöglichkeiten production possibilities

L: bei max. 50 mm Formenüberstand
with mould max. 50 mm higher than platens

Stichabstand/ centerline distance																		
	L mm	D _A 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
-	345	150	3		335	150	220	3		335	150	220	3		335	150	220	3
100	330	90	1		330	90	90	1		330	90	90	0,7		-	-	-	-
125	320	110	1,5		320	110	110	1		320	110	110	1		-	-	-	-
70	320	60	0,5		320	60	60	0,5		-	-	-	-		-	-	-	-
85	310	75	0,7		310	75	75	0,7		-	-	-	-		Änderungen vorbehalten Alterations reserved			

BM-303**Technische Daten
technical data****Blasformen / blow moulds**

Trockentaktzeit dry cycle time	sec	1,8	Schließkraft mould closing force	kN	50
Maximale Anzahl Zyklen max. number of cycles	$\frac{1}{\text{min}}$	12	Nettogewicht mit Extruder, max. net weight with extruder, max.	kg	4200
Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic	bar	8–10	Gewicht Aufnahmewerkzeug, max. weight of pickup tool, max.	kg	25
Betriebsdruck, Kühlwasser cooling water pressure	bar	4	Motor Ölpumpe oil pump motor rating	kW	11

Extrusionsköpfe / extrusion heads**Auswahl / selection**

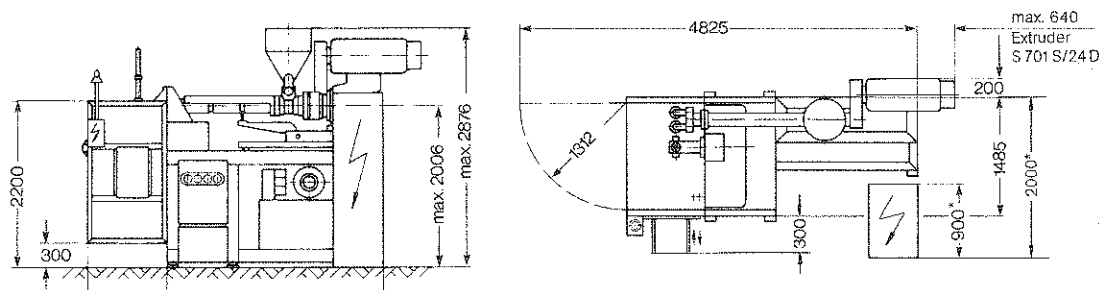
Typ type	Material resin	Düsenanzahl no. of dies	Düsen ø die dia.	Typ type	Material resin	Düsenanzahl no. of dies	Düsen ø die dia.	Stich mm centerl. distance
BKSV 55	PE/PP	1	55	BKD 130	PE	1	130	–
BKSV 75	PE/PP	1	75	2 BKSV 55/125 V	PE	2	55	125
BKSV 95	PE/PP	1	95	3 BKSV 30/85 V	PE	3	30	2 × 85
BKSV 120	PE/PP	1	120	2 BKD 51/125	PVC	2	47	125
BKD 60	PVC	1	85					

Extruder / extruders**Auswahl / selection**

			Glattrohretruder plain barrel extruders			Nutenrohretruder grooved barrel extruders			
Typ / type Arbeitslänge / screw ratio		D	S 531 S/ 20 D	S 633 S/ 24 D	S 701 S/ 24 D		S 531 SN/ 20 D	S 601 SN/ 20 D	S 701 SN/ 20 D
Schneckendurchmesser screw diameter		mm	50	60	70		50	60	70
Drehzahlbereich bei 50 Hz screw speed range at 50 cps		Upm rpm	15 ... 60/ 27 ... 108	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	12	22	32		18	26	32
Ausstoßleistung output capacity	HDPE	kg/h	10 ... 33		23 ... 82	HDPE	15 ... 60	25 ... 95	35 ... 110
	PVC Pulver / powder	kg/h	7 ... 35	16 ... 60	20 ... 70	HMPE	14 ... 60	27 ... 95	30 ... 115
	PVC granul.	kg/h	8 ... 40	15 ... 70	20 ... 80	PP	7 ... 35	17 ... 70	20 ... 82

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

Heizleistung Extruder + Kopf, max. heating capacity extruder + head, max.		kW	10,6	18,1	21,9		13	15,5	18,9
Gesamtanschlußwert kompl. Anlage, max. connected load of complete unit, max.		kW	33,6	51,1	64,9		42	52,5	61,9
Form- + Extruder-Einlaufkühlung, max. cooling of mould and extruder feed zone, max.	HMPE	kJ kg/ti	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	29 700		Änderungen vorbehalten! Alterations reserved!				
Luftbedarf (Ansaugzustand), max. compr. air requirement (intake), max.		l/min	2 000						

Hauptabmessungen / main dimensions

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