



Exposé Nr./ No.: EBM BAE1-241001

**BEKUM BAE1
BLASMASCHINE / BLOWMOLDER**

Exposé-Details	
Manufacturer Hersteller	Bekum
Machine type Maschinentyp	BAE 1
Stations Stationen	Single station Einstation
Construction year Baujahr	1984
Location Standort	UES
Clamping force Schließkraft	30 kN
Control system Steuerungsart	Relais
Extruder Extruder	S 631 (60/20D)
Parison Head Schlauchkopf	To request Auf Anfrage
Mould Dimension mm (A Long / B Wide / C High)	In data sheet
Formmaße mm (A Länge/B Breite/C Tiefe)	Im Datenblatt
Max. bottle volume Flaschenvolumen	2 L
Delivery time Lieferzeit	1-2 weeks 1-2 Wochen
Price / Preis	Auf Anfrage / on request
The machine is complete. It can be put into operation immediately. Die Maschine ist vollständig. Es kann sofort in Betrieb genommen werden.	

universal extrusion service

Timo Jankowsky

Ruhlsdorfer Straße 100

D - 14513 Teltow

Fon +49 (0) 3328 / 353-118

Fax +49 (0) 3328 / 353-119



IHR PARTNER IN DER BLASFORMTECHNIK
YOUR PARTNER IN BLOW MOULDING



04.84

BEKUM

Einstationen-
Blasanlage

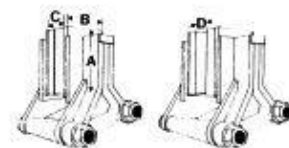
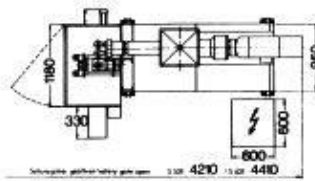
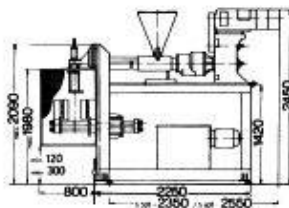
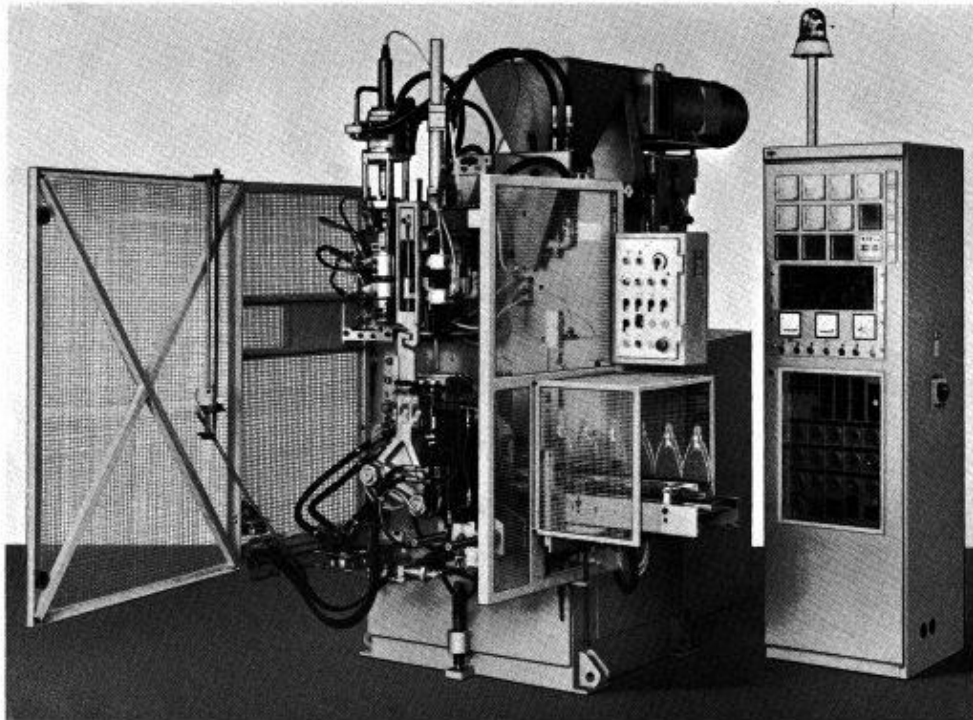
BAE 1

Technische Daten

Single-station
Blow Moulding
Machine

BAE 1

Technical Data





IHR PARTNER IN DER BLASFORMTECHNIK
YOUR PARTNER IN BLOW MOULDING

EXTRUDER / EXTRUDER				Typ/Type		S 531	S 631	BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER				Typ/Type	BAE 1
Schnecken-Ø D screw dia, Ø		mm				50	60	Arbeitsweise: hydraulisch / operation: hydraulic					
Arbeitslänge der Schnecke / screw length						20 D		Formlänge mould length		*A		mm	350
Drehzahlbereich der Schnecke bei 50 Hz screw speed range at 50 cps		HDPE) HMPE) PVC		Upm rpm		26...113	21...91	Formbreite mould width		B		mm	a) 200 b) 240
Antriebsleistung der Schnecke screw rating		HDPE) HMPE) PVC		kW		12, 15	15	Formtiefe mould depth		C		mm	2 x 80
Materialleistung output capacity		HDPE HMPE) PVC)		kg/h		10...38	15...50	Formöffnungsweg die light opening		D		mm	160
Heizonen ges. für Einfachkopf heating zones single diehead		max.		Anz. No.		6	7	Horizontalhub des Schließsystems horizontal stroke of mould system				mm	240
Heizonen ges. für Mehrfachkopf heating zones multiple diehead		*) max.		Anz. No.		8	9	Trockenzykluszeit dry cycle time				sec	1,5
Heizleistung Extruder + Kopf, max. heating capacity extruder + diehead, max.		*)		kW		12,3	14,4	Schließkraft mould closing force				kN	30
Düsen / dies				Anz./No.		1-2		Betriebsdruck, hydraulisch operating pressure, hydraulic				bar	100
max. Düsen-Ø Einfachkopf max. die dia. single diehead		HDPE PVC		mm		77	77	Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic				bar	8-10
max. Düsen-Ø 2fach-Kopf max. die dia. twin diehead		*) HDPE PVC		mm		40	40	Form- und Extrudereinkühlung cooling of mould and extruder feed zone		HMPE PE PVC		kJ/h	920
						35	35					kg/h	590
													420
								Hydrauliktankkühlung cooling hydraulic tank		*)		kJ/h	10.000
								Luftbedarf (Ansaugzustand), ca. compressed air requirement (intake) approx.				m³/h	40
mittlerer Energieverbrauch, ca. average energy consumption, approx.		min. max.		kWh		14,1	17,7	Motor für Ölpumpe oil pump motor rating				kW	7,5
Gesamtanschlusswert connected load		min. max.		kW		23,5	29,5	Nettogewicht mit Extruder, ca. net weight with extruder, approx.				kg	3100 3300 3400
						30,5	32,5						
i) Geringere Werte durch andere Materialeigenschaften und enge Düsenaperte möglich. Lower values possible by different material characteristics and reduced die gap.								*) Mit Schemenextruder (HMPE 70/30) With shear groove extruder (HMPE 70/30)					
*) Auf Anfrage Schemenextruder lieferbar. Shear groove extruder on request.								*) Auf Anfrage 50 mm, 60 mm Ø, 24 D lieferbar. 50 mm, 60 mm dia., 24 D on request.					
*) Berechnung der Kühlwassermenge Calculation of cooling water requirement								*) a) normale Ausf. mit Stanze / normal execution with punching b) normale Ausf. ohne Stanze / normal execution without punching					
*) Keramikheizbänder mit Gebläsekühlung Ceramic heating bands with fan cooling								*) Formlänge A = inkl. 50 mm Überstand mould length "A" incl. 50 mm protrusion over platen top					
Trockenzykluszeit: Summe der vom Verfahren unabhängigen Formenbewegungen. Dry cycle time: Sum of mould movements, independent of procedure.								Änderungen vorbehalten Alterations reserved					

PRODUKTIONSMÖGLICHKEITEN PRODUCTION POSSIBILITIES		Sechsstand container distance																	
Blasen von oben und unten – auf Anfrage Blowing from top and bottom – on request																			
BAE 1		L	DA	Liter	L	B	Liter	L	D	Liter	L	D	B	Liter	L	D	B	Liter	
1 fach fold		315	120	2	315	120	1,5	315	120	2	315	120	130	1,5	315	120	130	2	
2 fach fold		85	300	78	0,7	300	78	0,5	300	60	0,7								
		100	300	85	1	300	85	0,7	300	75	1								
*) bei diagonaler Formentstellung with diagonal split on container		Änderungen vorbehalten Alterations reserved																	