

Exposérnr.: EBM- Uniloy BW 6000 DE -240312

Uniloy BW 6000 DE

Blasformmaschine

Uniloy BW 6000 DE	
Hersteller Manufacturer	Uniloy
Maschinentyp Machine type	BW 6000 DE
Stationen Stations	Doppelstation Double station
Baujahr Built	2002
Standort Location	Deutschland Germany
Schließkraft Clamping force	200 kN
Steuerungsart Control system	Uniloy Milacron
Extruder Extruder	90/24 S
Extrusionskopf Extrusion Head	Ohne Without
Formenmaße mm Mold dimensions mm (A Länge / length x B Breite / width x C Tiefe / depth)	470 x 560 x 2x130
Flaschenvolumen Max. Bottle volume max.	max. 10 L
Bildschirmsprache Monitor language	Deutsch / Englisch German / English
Betriebsstunden Working hours	119207 Stunden in Automatik gelaufen 119207 hours in automatic. 127301 nur die Hydraulik, aufheizen Zeit 127301 only the hydraulics, heat up time.
Zubehör Accessories	Prüfgerät in der Maschine, 2te Station Test device in the machine, 2nd station Entnahme mit Hoch runter Funktion Removal with up-down function
Lieferzeit Delivery time	1 - 3 Wochen 1 - 3 weeks

UES GmbH & Co. Vertriebs KG • Ruhldorfer Str. 100 • D- 14513 Teltow / Germany



www.ues-blasmaschinen-blowmoulder.de
eMail: info@u-e-s.de

Seite 2 von 5

UES GmbH & Co. Vertriebs KG
Sitz: Teltow
Amtsgericht-Registergericht: Potsdam
HRA 7665 P
USt-ID-Nr.: DE343469046

Persönlich haftend:
UES GmbH • Sitz Teltow
Amtsgericht-Registergericht: Potsdam
HRB 34605 P
Geschäftsführer: Timo Jankowsky

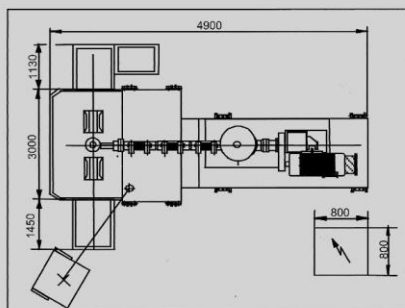
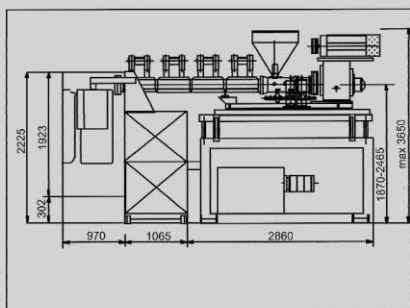
Bankverbindung:
Berliner Volksbank eG, Berlin
IBAN: DE08 1009 0000 7120 5590 14
BIC: BEVODEBB





BW 6000 DE

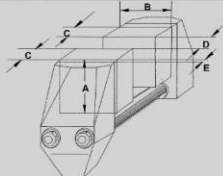
Zweistationen-Blasanlage Double-station Blowmoulder










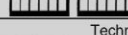


Uniloy Milacron Blow Moulding Systems GmbH · Hauptstraße 10 · D-14979 Großbeeren (Germany)
Tel.: (03 37 01) 34-0 · Fax: (03 37 01) 34-135 · E-mail: sales@uniloy.de · Homepage: www.uniloy.de

A subsidiary of Milacron Inc.

April 2002

Extruder ENN					Blasform/ Blow Mould		BW 6000 DE	
Schnecken - Ø D Srew dia D	mm	80	90	100	Formlänge, max. Mould length, max.	mm A	420/*470	
Arbeitslänge der Schnecke Srew ratio	mm	24D	24D	24D	Formbreite, max. Mould width, max.	mm B	560	
Drehzahlbereich der Schnecke Srew speed range at 50 cps	Upm rpm	83	76	72	Formtiefe Mould depth	mm C	2 x 130	
Antrieb Drive	Gleichstrom-Kommutator-DC				Formöffnungsweg Daylight opening	mm D	220	
Antriebsleistung der Schnecke Screw rating	kW	55	70	90	Adapterplatten adapterplates	mm E	2 x 30	
Materialeistung PE Output capacity PE	kg/h	180	220	290				
Gesamtanschlusswert connection load	kW	143	161	188				
Mittlerer Energieverbrauch ca. Average energy consumption approx.	kW/h	86	97	113				
Blasautomat / Blow Moulder					BW 6000 DE			
Arbeitsweise hydraulisch Operation hydraulic					Schließkraft Mould closing force	kN	200	
Horizontalhub des Schließsystems Horizontal stroke of clamping system		mm	570		Betriebsdruck (hydraulisch) Operating pressure (hydraulic)	bar	130/220	
Arbeitstakt pro Form Dry cycles per mould		sec.	2,6		Betriebsdruck (pneumatisch) Operating pressure (pneumatic)	bar	8-10	
Formtakt Cycles		p/min.	9		Luftbedarf ca. Pressure air requirement, approx.	l/min.	4.800	
Form-, Extruderkühlung Mould and feeding zone extruder cooling		$\frac{kJ}{kg/h}$	HMPE 900 HDPE 700		Nennleistung Ölpumpenmotor Performance rating, oil pump motor	kW	37	
Berechnung der Kühlwassermenge Calculation of water consumption		$\frac{L}{h}$	$\frac{a \times b}{4,19 \times \Delta T}$		Hydrauliktankkühlung Hydraulic tank cooling	kJ/h	69.900	
ACHTUNG! Die 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 usually correspond to about 60% of the above maximum data.								
* einschließlich 50mm Formenüberstand / * including mould 50mm higher than platen								

Produktionsmöglichkeiten Production Possibilities		Stichabstand Centre Distance																
			H mm	D mm	Liter Litres	H mm	D mm	B mm	Liter Litres	H mm	D mm	B mm	Liter Litres	H mm	D mm	B mm	Liter Litres	
2 fach fold			370	180	10	360	180	250	10	350	180	250	10	330	180	300	10	
4 fach fold		250	330	180	6	320	180	200	6	310	180	200	6	280	180	220	6	
6 fach fold		170	290	150	3	290	150	150	3									
8 fach fold		125	290	110	2	290	110	110	2									
10 fach fold		100	290	90	1	290	90	90	1									
12 fach fold		85	290	70	0,8	290	70	70	0,8									

Technische und konstruktive Änderungen vorbehalten / Constructional alterations reserved

Technische und konstruktive Änderungen vorbehalten / Constructional alterations reserved

April 2002