

## Technische Daten

### Blasformautomat

Formschließkraft  
Formöffnungsweg, einstellbar  
Hydraulischer Betriebsdruck Bewegung/Extruder  
Ölbehälter-Inhalt  
Trockentaktzeit  
Max. Produktionszyklen/Std.  
Anzahl der Heizzonen

### Extruder

Hydromotor, stufenlos regelbar  
– Schneckendrehzahl  
– Schneckendurchmesser/Länge  
Plastifizierleistung:  
(Richtwerte)

PVC  
PE  
PETG

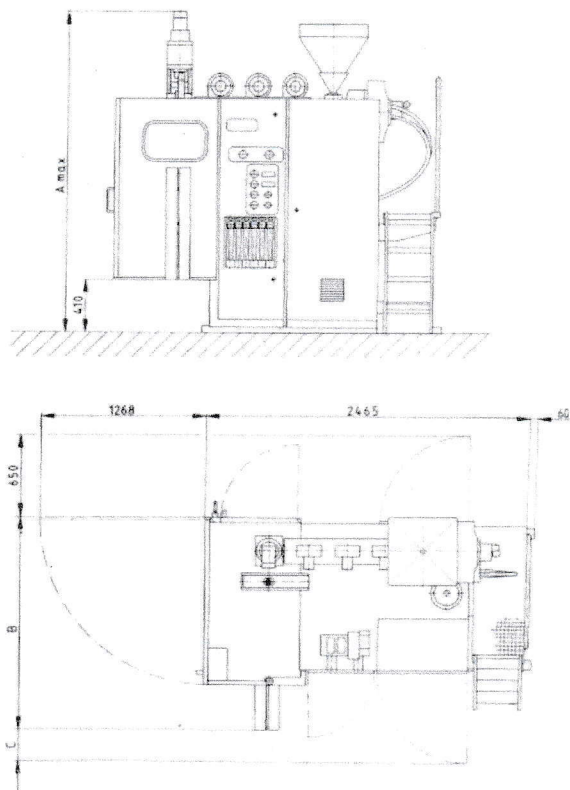
### Schlauchköpfe

Düsendurchmesser: Einfach-Schlauchkopf  
Zweifach-Schlauchkopf  
Dreifach-Schlauchkopf  
Düsenabstand: Zweifach-Schlauchkopf, Stich  
Dreifach-Schlauchkopf, Stich

### Energie-Bedarf

Elektromotor Hydraulik  
Gesamt-Heizleistung  
Elektr. Steuerungsteil Automatik  
Gesamt-Anschlußwert  
Betriebsdruck Luft  
Luft-Bedarf  
Kühlleistungsbedarf: Hydraulik/Blasform max.

### Abmessungen



### HM 501/HM 500

40 kN  
140 – 170 mm  
140/180 bar  
ca. 210 l  
1,6 s  
1200  
8

10–100 U/min.  
50 mm/22 D  
ca. 35 kg/h  
ca. 35 kg/h  
ca. 35 kg/h

max. 60 (80) mm  
max. 35 (50) mm  
max. 35 mm  
80/85/100 mm  
2 x 70 mm

22 kW  
12 kW  
1 kW  
35 kW  
7–10 bar  
ca. 450 NI/min  
12000/35000 kJ/h\*

### HM 551/HM 550

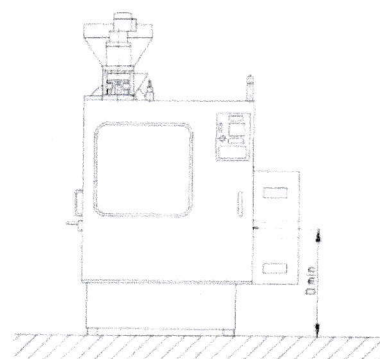
40 kN  
140 – 170 mm  
140/180 bar  
ca. 210 l  
1,6 s  
1200  
8

10–100 U/min.  
55 mm/22 D  
ca. 52 kg/h  
ca. 52 kg/h  
ca. 50 kg/h

max. 60 (80) mm  
max. 35 (50) mm  
max. 35 mm  
80/85/100/110 mm  
2 x 70 mm

30 kW  
14 kW  
1 kW  
45 kW  
7–10 bar  
ca. 450 NI/min  
16000/35000 kJ/h\*

\*1 kJ = 0,239 Kcal



	HM 501/551	HM 500/550
A max. (mm)	2530	2530
B (mm)	1647	1303
C (mm)	245	589
D min. (mm)	844	–
Gewicht netto (kg)	4000	4000
Transportvolumen (m <sup>3</sup> ) ca.	10	8

Die Typenbezeichnung bedeutet:

HM XXX

— ohne Artikelübergabe: 0  
— mit gerichtetem Transport: 1  
— Extruder-Durchmesser in mm



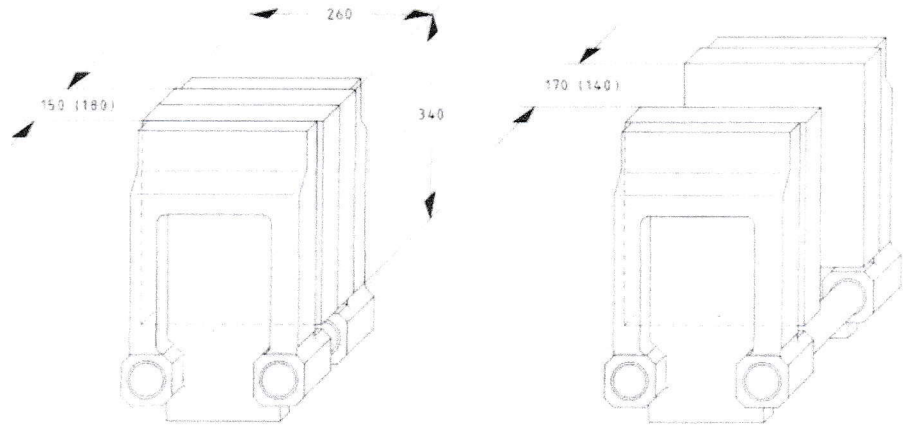
**Blasformautomaten der Reihe HM  
für Hohlkörper bis 1500 ccm**



**R. Stahl  
Blasformtechnik GmbH**

Dieselstrasse 25  
7022 Leinfelden-Echterdingen 2  
Tel: 7255452 · Telefax (0711) 793190  
Fax: (0711) 796096-99

**Formabmessungen  
und -öffnungen**



Produktions- beispiele	Stichmaß mm													
		H	D	Liter	H	D/S	Liter	H	D/S	Liter	H	D/S	Liter	
	300													
			110		150/110		1,5	150/110		1,5	150/110		1,5	
				1,5		1,5								
	80													
			65		60/55		0,75	60/55		0,75	60/55		0,75	
				0,75		0,75								
	85													
			70		65/70		0,75	65/70		0,75	65/70		0,75	
				0,75		0,75								
	100													
			85		80/85		0,75	80/85		0,75	80/85		0,75	
				0,75		0,75								
	110													
			95		90/95		0,75	90/95		0,75	90/95		0,75	
				0,75		0,75								
	2 x 70													
			55		55/50		0,65	55/50		0,65	55/50		0,65	
				0,65		0,65								



**Präzision im Hohlkörperblasen**