

Exposénr.: EBM-BW1500DEC-220103

Uniloy BW 1500 DEC

Blasformmaschine

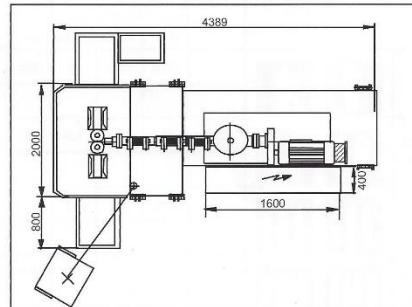
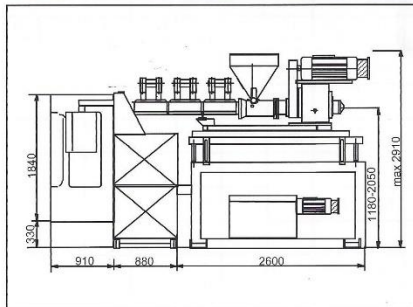
Exposé-Details	
Hersteller / manufacturer	Uniloy Milacron
Maschinentyp / machine type	BW 1500 DEC
Stationen / stations	Doppel / Double
Baujahr / built	1999
Standort / location	Deutschland/ Germany
Steuerungsart / control system	Electronic Moog TMC 3
Extruder Extruder	70/24D
Schlauchkopf / parison head	Optional: 3-fach 85 (Bekum) optional: 3-fold 85 (Bekum)
Formenmaße mm / mold dimensions mm (A Länge/ length x B Breite/ width x C Tiefe / depth)	350/300/2*100
Flaschenvolumen Max. / bottle volume max.	3 Liter
Schließkraft/ clamping force	60 kN
Bildschirmsprache / monitor language	Deutsch/English





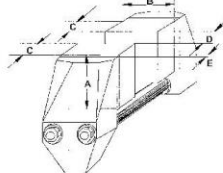
BW 1500 DEC

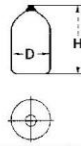
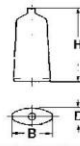
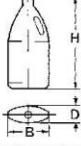
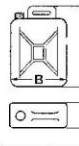




Zweistationen-Blasanlage Double-station Blowmoulder



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.

Extruder ENN					Blasform/ Blow Mould BW 1500 DEC				
Schnecken - Ø D Screw dia D	mm	60	70	80	Formlänge, max. Mould length, max.	mm A	350/*400		
Arbeitslänge der Schnecke Screw ratio	mm	24D	24D	24D	Formbreite, max. Mould width, max.	mm B	300		
Drehzahlbereich der Schnecke Screw speed range at 50 cps	Upm rpm	102	92	83	Formtiefe Mould depth	mm C	2 x 100		
Antrieb Drive	Gleichstrom-Kommutator-DC				Formöffnungsweg Daylight opening	mm D	200		
Antriebsleistung der Schnecke Screw rating	kW	34	43	55	Adapterplatten adapterplates	mm E	2 x 30		
Materialeistung PE Output capacity PE	kg/h	105	142	180					
Gesamtanschlusswert connection load	kW	85	101	116					
Mittlerer Energieverbrauch ca. Average energy consumption approx.	kW/h	51	61	70					
Blasautomat / Blow Moulder BW 1500 DEC									
Arbeitsweise hydraulisch Operation hydraulic					Schließkraft Mould closing force	kN	60		
Horizontalhub des Schließsystems Horizontal stroke of clamping system					mm	310			
Arbeitstakt pro Form Dry cycles per mould					sec.	1,9			
Formtakt Cycles					p/min.	12			
Form-, Extruder kühlung Mould and feeding zone extruder cooling					$\frac{kJ}{kg/h}$	HMPE 900 HDPE 700	Nennleistung Ölpumpenmotor Performance rating, oil pump motor	kW	18,5
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	35.000
<p>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.</p> <p>* einschließlich 50mm Formenüberstand / * including mould 50mm higher than platen</p>									

Produktionsmöglichkeiten Production Possibilities		Stichabstand Centre Distance																
			H mm	D mm	Liter	B mm	H mm	D mm	Liter	B mm	H mm	D mm	Liter	B mm	H mm	D mm	Liter	B mm
2 fach fold			305	150	3	300	150	190	3	295	150	190	3	295	150	190	3	
		125	290	110	1,5	290	110	110	1,5	295	110	110	1,5					
6 fach fold		85	290	70	0,7	290	70	70	0,7									
		60	290	45	0,5	290	45	45	0,5									

Technische und konstruktive Änderungen vorbehalten / Constructional alterations reserved