

Datum / date : 29.09.2021

BEKUM BAE 1

BLASMASCHINE / BLOWMOLDER

Exposé-Details	
Manufacturer Hersteller	Bekum
Machine type Maschinentyp	BAE 1
Stations Stationen	Single station Einstation
Construction year Baujahr	1978
Location Standort	Germany Deutschland
Clamping force Schließkraft	30 kN
Control system Steuerungsart	Orig. Bekum
Extruder Extruder	50 / 20D
Parison Head Schlauchkopf	Simple-head Einfachkopf
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
Preis / Price	Auf Anfrage / on request

The machine is complete. It can be put into operation immediately.

Handover with deflashing and take-out device made by UES. |

Die Maschine ist komplett. Es kann sofort in Betrieb genommen werden.

Hand-over-System mit Stanze und Entnahmesystem von UES.

universal extrusion service

Timo Jankowsky

Ruhlsdorfer Straße 100

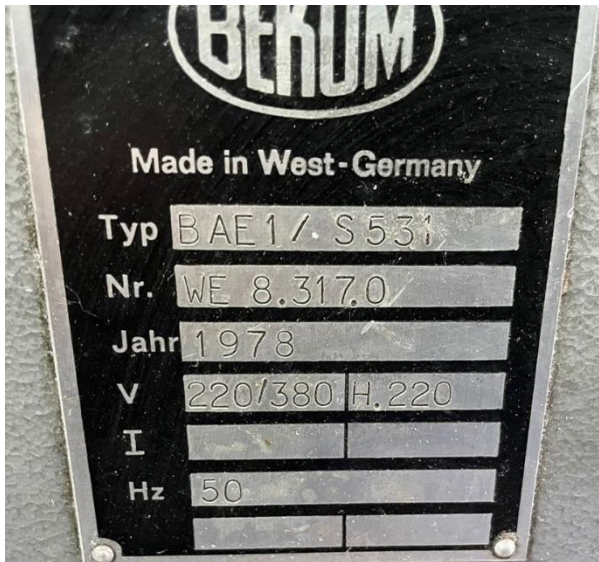
D - 14513 Teltow

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

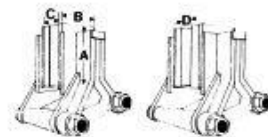
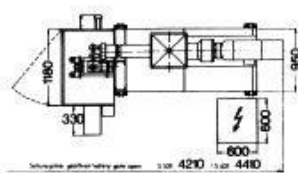
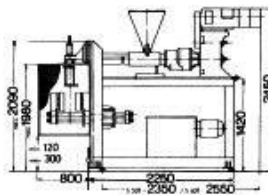
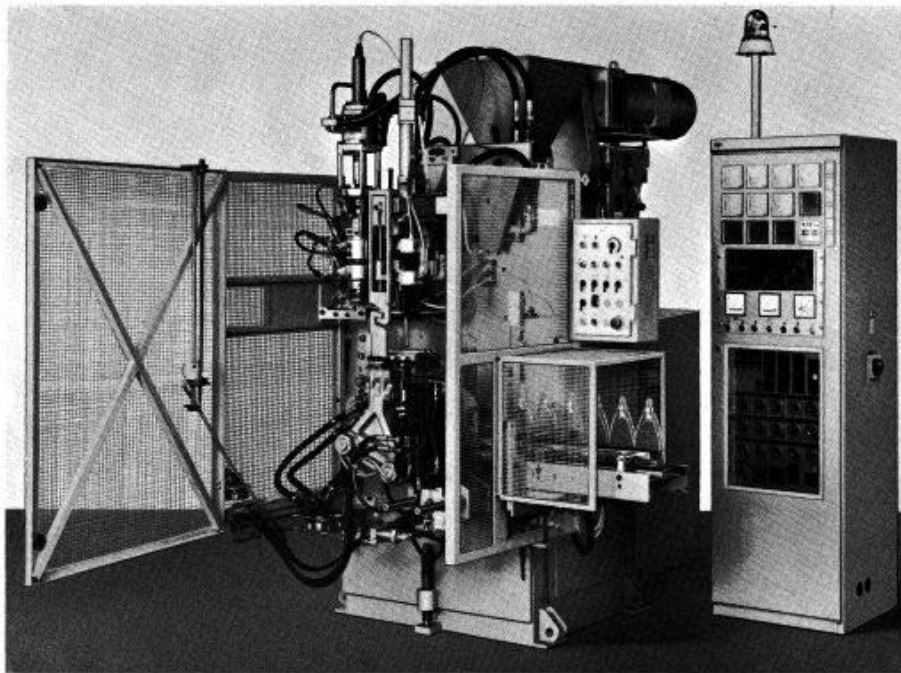
BAE 1

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 ratio					20 D		Formlänge mould length				*A	mm	350
Drehzahlbereich der Schnecke bei 50 Hz screw speed range at 50 cps		HDPE ¹⁾ HMPE ²⁾ PVC	U/min rpm		26...113 14...62 15...60	21...91 - 11...50	Formbreite mould width ³⁾				B	mm	a) 200 b) 240
Antriebsleistung der Schnecke screw rating		HDPE ¹⁾ HMPE ²⁾ PVC	kW		12...15 15 12...15	15 - 15	Formtiefe mould depth				C	mm	2 x 80
Materialeistung output capacity ¹⁾		HDPE ¹⁾ HMPE ²⁾ PVC ³⁾	kg/h		10...38 ⁴⁾ 11...45 8...35	15...50 - 15...42	Formöffnungsweg day light opening				D	mm	160
Heizonen ges. für Einfeldkopf heating zones single diehead		max.	Anz. No.		6	7	Horizontalhub des Schließsystems horizontal stroke of mould system					mm	240
Heizonen ges. für Mehrfeldkopf heating zones multiple diehead ⁵⁾ max.			Anz. No.		8	9	Trockenkontaktzeit dry cycle time					sec	1,5
Heizleistung Extruder + Kopf, max. heating capacity extruder + diehead, max. ⁶⁾			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 Einfeldkopf max. die dia. single diehead		HDPE PVC	mm		77 70	77 70	Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic					bar	8-10
max. Düsen-Ø 2fach-Kopf max. die dia. twin diehead ⁷⁾		HDPE PVC	mm		40 35	40 35	Form- und Extrudereinlaufkühlung cooling of mould and extruder feed zone ⁸⁾				HMPE PE PVC	kJ kg/h	920 590 420
							Hydrauliktankkühlung cooling hydraulic tank ⁹⁾					kJ/h	10.000
mittlerer Energieverbrauch, ca. average energy consumption, approx.		min. max.	kWh		14,1 18,3	17,7 19,5	Luftbedarf (Ansaugzustand), ca. compressed air requirement (intake) approx.					m³/h	40
Gesamtanschlusswert connected load		min. max.	kW		23,5 30,5	29,5 32,5	Motor für Ölpumpe oil pump motor rating					kW	7,5
							Nettogewicht mit Extruder, approx. net weight with extruder, approx.					kg	3.100 3.500 3.400

¹⁾ Geringere Werte durch andere Materialeigenschaften und enge Düsenlücken möglich.
Lower values possible by different material characteristics and reduced die gap.

²⁾ Mit Scherulnextruder (HMPE 70/30)
With shear groove extruder (HMPE 70/30)

³⁾ Auf Anfrage Scherulnextruder lieferbar.
Shear groove extruder on request.

⁴⁾ Richtet sich nach Kopfausführung.
Depending on type of diehead.

⁵⁾ Berechnung der Kühlwassermenge
Calculation of cooling water requirement $\frac{\text{kJ/h}}{4,19 \cdot \Delta T} \left[\frac{1}{h} \right]$ • 1 kJ = 0,239 kcal

⁶⁾ Keramikheizbänder mit Gebläsekühlung
Ceramic heating bands with fan cooling

⁷⁾ a) normale Ausf. mit Stanze / normal execution with punching
b) normale Ausf. ohne Stanze / normal execution without punching

⁸⁾ Formlänge A - inkl. 50 mm Überstand
mould length "A" incl. 50 mm protrusion over platen top.

Trockenkontaktzeit: Summe der vom Verfahren unabhängigen Formenbewegungen.
Dry cycle time: Sum of mould movements, independent of procedure.

Änderungen vorbehalten
Alterations reserved

PRODUKTIONSMÖGLICHKEITEN PRODUCTION POSSIBILITIES		Sichtabstand containing distance																
BAE 1		Diagram 1				Diagram 2				Diagram 3				Diagram 4				
Blasen von oben und unten = auf Anfrage Blowing from top and bottom = on request		L mm	D _A mm	Liter	L mm	B mm	Liter	L mm	D mm	Liter	L mm	D mm	B mm	Liter	L mm	D mm	B mm	Liter
1 fach fold		315	120	2	315	120	1,5	315	120	2	315	120	130	1,5	315	120	130	2
		85	300	0,7	300	78	0,5	300	60	0,7								
2 fach fold		100	300	85	1	300	85	0,7	300	75	1							

** bei diagonaler Formteilung
with diagonal split on container

Änderungen vorbehalten
Alterations reserved