

Maschinen und Leistungen für die Kunststoffverarbeitung

Spritzgießmaschinen, PET-Streckblasmaschinen, Extrusionsblasmaschinen und Spritzblasmaschinen sowie Formen, Prototypenfertigung und Technologieberatung. Die Auswahl erfolgt passend zu Produkt, Material und geplanter Produktion.



Deutsch

sales@plastexpert.pl

Inhaltsverzeichnis

TH90	3	ABLD120 · 230 I	53
TH110	4	YDB-2L-2	54
TH130	5	YDB-2L-4	55
TH160	6	YDB-5L	56
TH180	7	YDB-6L-2	57
TH210	8	YDB-10L	58
TH260	9	YDB-20L	59
TH280	10	YDB-5L-1	60
TH320	11	YDB-5L-2	61
TH400	12	YDB-10L-1	62
TH450	13	YDB-2	63
TH500	14	YDB-2A	64
TH600	15	YDB-2 (Jars)	65
TH730	16	YDB-2A (Jars)	66
TH900	17	YDB-4	67
TH1200	18	YDB-4A	68
TH1400	19	YDB-6	69
TH1700	20	YDB-6A	70
TH2200	21	YDB-A5L	71
TH160PET	22	YDB-A25L	72
TH210PET	23	YDBA-1L-2	73
TH260PET	24	YDBA-2L-2	74
TH280PET	25	YDBA-2	75
TH320PET	26	YDBA-1L-4	76
TH450PET	27	YDBA-2L-4	77
TH90PVC	28	YDBA-4	78
TH110PVC	29	YDBA-1L-6	79
TH130PVC	30	YDBA-2L-6	80
TH160PVC	31	YDBA-5L	81
TH180PVC	32	YDBA-10L	82
TH210PVC	33	YDBA-20L	83
TH260PVC	34	YDBA-5L-2	84
TH280PVC	35	YDBA-10L-2	85
TH320PVC	36	YDBA-2L	86
TH400PVC	37	FG4	87
TH450PVC	38	FGX4	88
TH500PVC	39	FG6	89
TH600PVC	40	FGX6	90
TH730PVC	41	FG8	91
ABLB65	42	FGX8	92
ABLB65II	43	IBM35	93
ABLB75I	44	IBM45	94
ABLB75II	45	IBM55 Hybrid	95
ABLB90I	46	IBM65	96
ABLB90II · 16 I	47	IBM75	97
ABLB90II · 20 I	48	Formen für die Automobilindustrie	98
ABLD80 · 25 I	49	Formen für Haushaltsgeräte	99
ABLD80 · 30 I	50	Formen für Medizinprodukte	100
ABLD90	51	Sprawdź pomysł. Przyspiesz wdrożenie.	101
ABLD120 · 160 I	52		

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH90


**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 900 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH90 bietet 900 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 30-40 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

900 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH90 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 30 mm · B: 35 mm · C: 40 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 23,5 · B: 22 · C: 19,2
Schussvolumen	A: 120 cm³ · B: 163 cm³ · C: 214 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 109 g · B: 149 g · C: 194 g
Spritzdruck	A: 264 MPa · B: 194 MPa · C: 148 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	250 U/min
Schließkraft	900 kN
Öffnungshub	345 mm
Holmabstand	370 × 370 mm
Maximale Werkzeughöhe	380 mm
Minimale Werkzeughöhe	170 mm
Auswerferhub	91 mm
Auswerferkraft	38 kN
Servoantriebsleistung	15 kW
Heizkörperleistung	7,2 kW
Öltankvolumen	157 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	4,1 × 1,10 × 1,80 m
Maschinengewicht	3,5 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH110

**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 1100 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH110 bietet 1100 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 38-45 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

1100 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH110 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 38 mm · B: 42 mm · C: 45 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 24 · B: 21,6 · C: 20,2
Schussvolumen	A: 206 cm³ · B: 252 cm³ · C: 289 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 185 g · B: 227 g · C: 260 g
Spritzdruck	A: 200 MPa · B: 163 MPa · C: 143 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	240 U/min
Schließkraft	1100 kN
Öffnungshub	360 mm
Holmabstand	430 × 380 mm
Maximale Werkzeughöhe	430 mm
Minimale Werkzeughöhe	170 mm
Auswerferhub	120 mm
Auswerferkraft	45 kN
Antriebsleistung	15 kW
Heizkörperleistung	7,3 kW
Öltankvolumen	215 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	4,70 × 1,28 × 2,10 m
Maschinengewicht	3,9 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH130


**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 1300 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH130 bietet 1300 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 38-45 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

1300 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH130 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 38 mm · B: 42 mm · C: 45 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 24,1 · B: 21,7 · C: 20,2
Schussvolumen	A: 193 cm³ · B: 235 cm³ · C: 270 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 178 g · B: 217 g · C: 249 g
Spritzdruck	A: 226 MPa · B: 185 MPa · C: 161 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	240 U/min
Schließkraft	1300 kN
Öffnungshub	390 mm
Holmabstand	430 × 430 mm
Maximale Werkzeughöhe	460 mm
Minimale Werkzeughöhe	180 mm
Auswerferhub	118 mm
Auswerferkraft	53 kN
Servoantriebsleistung	19 kW
Heizkörperleistung	7,4 kW
Öltankvolumen	220 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	4,82 × 1,28 × 2,10 m
Maschinengewicht	4,4 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH160


**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 1600 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH160 bietet 1600 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 42-50 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

1600 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH160 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 42 mm · B: 45 mm · C: 50 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 23,6 · B: 22 · C: 19,6
Schussvolumen	A: 325 cm³ · B: 374 cm³ · C: 461 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 296 g · B: 340 g · C: 420 g
Spritzdruck	A: 218 MPa · B: 190 MPa · C: 154 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	240 U/min
Schließkraft	1600 kN
Öffnungshub	435 mm
Holmabstand	480 × 480 mm
Maximale Werkzeughöhe	550 mm
Minimale Werkzeughöhe	210 mm
Auswerferhub	135 mm
Auswerferkraft	62 kN
Servoantriebsleistung	25 kW
Heizkörperleistung	9,9 kW
Öltankvolumen	300 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	5,31 × 1,40 × 2,20 m
Maschinengewicht	5,3 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH180

**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 1800 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH180 bietet 1800 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 45-55 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

1800 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH180 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 45 mm · B: 50 mm · C: 55 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 24,5 · B: 22 · C: 20
Schussvolumen	A: 342 cm ³ · B: 421 cm ³ · C: 510 cm ³
Schussgewicht (PS)	A: 311 g · B: 384 g · C: 465 g
Spritzdruck	A: 221 MPa · B: 179 MPa · C: 148 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	240 U/min
Schließkraft	1800 kN
Öffnungshub	460 mm
Holmabstand	515 × 475 mm
Maximale Werkzeughöhe	550 mm
Minimale Werkzeughöhe	210 mm
Auswerferhub	135 mm
Auswerferkraft	62 kN
Servoantriebsleistung	25 kW
Heizkörperleistung	11,5 kW
Öltankvolumen	305 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	5,40 × 1,45 × 2,25 m
Maschinengewicht	5,8 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH210


**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 2100 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH210 bietet 2100 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 45-55 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

2100 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH210 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 45 mm · B: 50 mm · C: 55 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 24,5 · B: 22 · C: 20
Schussvolumen	A: 382 cm³ · B: 471 cm³ · C: 570 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 347 g · B: 429 g · C: 519 g
Spritzdruck	A: 221 MPa · B: 179 MPa · C: 148 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	240 U/min
Schließkraft	2100 kN
Öffnungshub	490 mm
Holmabstand	530 × 530 mm
Maximale Werkzeughöhe	550 mm
Minimale Werkzeughöhe	220 mm
Auswerferhub	146 mm
Auswerferkraft	80 kN
Servoantriebsleistung	31 kW
Heizkörperleistung	11,5 kW
Öltankvolumen	310 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	5,6 × 1,44 × 2,30 m
Maschinengewicht	6,7 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH260


**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 2600 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH260 bietet 2600 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 55-65 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

2600 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH260 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 55 mm · B: 60 mm · C: 65 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 24,1 · B: 22 · C: 20,3
Schussvolumen	A: 641 cm³ · B: 763 cm³ · C: 596 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 584 g · B: 695 g · C: 815 g
Spritzdruck	A: 202 MPa · B: 170 MPa · C: 145 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	220 U/min
Schließkraft	2600 kN
Öffnungshub	560 mm
Holmabstand	575 × 575 mm
Maximale Werkzeughöhe	580 mm
Minimale Werkzeughöhe	220 mm
Auswerferhub	135 mm
Auswerferkraft	91 kN
Servoantriebsleistung	31 kW
Heizkörperleistung	13,5 kW
Öltankvolumen	330 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	6,20 × 1,63 × 2,32 m
Maschinengewicht	8,1 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot. Das Schussvolumen der Variante C (596 cm³) muss aufgrund abweichender Katalogangaben bestätigt werden.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH280

**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 2800 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH280 bietet 2800 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 60-70 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

2800 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH280 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 60 mm · B: 65 mm · C: 70 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 23,8 · B: 22 · C: 20,2
Schussvolumen	A: 777 cm³ · B: 912 cm³ · C: 1058 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 707 g · B: 830 g · C: 963 g
Spritzdruck	A: 210 MPa · B: 176 MPa · C: 150 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	200 U/min
Schließkraft	2800 kN
Öffnungshub	590 mm
Holmabstand	625 × 625 mm
Maximale Werkzeughöhe	630 mm
Minimale Werkzeughöhe	220 mm
Auswerferhub	150 mm
Auswerferkraft	91 kN
Servoantriebsleistung	31 kW
Heizkörperleistung	18,3 kW
Öltankvolumen	450 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	6,37 × 1,73 × 2,36 m
Maschinengewicht	9,1 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH320


**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 3200 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH320 bietet 3200 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 65-75 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

3200 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH320 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 65 mm · B: 70 mm · C: 75 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 23,8 · B: 22 · C: 20,6
Schussvolumen	A: 1161 cm³ · B: 1347 cm³ · C: 1546 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 1057 g · B: 1226 g · C: 1407 g
Spritzdruck	A: 208 MPa · B: 179 MPa · C: 156 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	192 U/min
Schließkraft	3200 kN
Öffnungshub	720 mm
Holmabstand	730 × 680 mm
Maximale Werkzeughöhe	680 mm
Minimale Werkzeughöhe	300 mm
Auswerferhub	160 mm
Auswerferkraft	102 kN
Servoantriebsleistung	50 kW
Heizkörperleistung	22,8 kW
Öltankvolumen	690 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	6,90 × 1,85 × 2,35 m
Maschinengewicht	12,7 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH400


**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 4000 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH400 bietet 4000 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 70-80 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

4000 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH400 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 70 mm · B: 75 mm · C: 80 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 23,6 · B: 22 · C: 20,5
Schussvolumen	A: 1501 cm³ · B: 1723 cm³ · C: 1960 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 1366 g · B: 1568 g · C: 1784 g
Spritzdruck	A: 199 MPa · B: 173 MPa · C: 152 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	170 U/min
Schließkraft	4000 kN
Öffnungshub	720 mm
Holmabstand	730 × 730 mm
Maximale Werkzeughöhe	800 mm
Minimale Werkzeughöhe	330 mm
Auswerferhub	180 mm
Auswerferkraft	113 kN
Servoantriebsleistung	62 kW
Heizkörperleistung	29,50 kW
Öltankvolumen	770 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	7,40 × 1,90 × 2,35 m
Maschinengewicht	14,7 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH450


**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 4500 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH450 bietet 4500 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 70-80 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

4500 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH450 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 70 mm · B: 75 mm · C: 80 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 23,6 · B: 22 · C: 20,5
Schussvolumen	A: 1501 cm³ · B: 1723 cm³ · C: 1960 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 1366 g · B: 1568 g · C: 1784 g
Spritzdruck	A: 194 MPa · B: 169 MPa · C: 149 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	170 U/min
Schließkraft	4500 kN
Öffnungshub	800 mm
Holmabstand	830 × 780 mm
Maximale Werkzeughöhe	800 mm
Minimale Werkzeughöhe	330 mm
Auswerferhub	200 mm
Auswerferkraft	113 kN
Servoantriebsleistung	62 kW
Heizkörperleistung	29,50 kW
Öltankvolumen	950 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	7,50 × 1,95 × 2,40 m
Maschinengewicht	17,4 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH500


**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 5000 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH500 bietet 5000 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 75-85 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

5000 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH500 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 75 mm · B: 80 mm · C: 85 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 23,1 · B: 21,7 · C: 20,4
Schussvolumen	A: 1727 cm³ · B: 1965 cm³ · C: 2219 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 1572 g · B: 1788 g · C: 2019 g
Spritzdruck	A: 186 MPa · B: 164 MPa · C: 145 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	138 U/min
Schließkraft	5000 kN
Öffnungshub	860 mm
Holmabstand	870 × 810 mm
Maximale Werkzeughöhe	830 mm
Minimale Werkzeughöhe	350 mm
Auswerferhub	241 mm
Auswerferkraft	152 kN
Servoantriebsleistung	50 + 31 kW
Heizkörperleistung	33,50 kW
Öltankvolumen	950 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	8,50 × 2,20 × 2,80 m
Maschinengewicht	21,8 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH600


**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 6000 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH600 bietet 6000 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 90-100 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

6000 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH600 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 90 mm · B: 95 mm · C: 100 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 23,2 · B: 22 · C: 20,9
Schussvolumen	A: 2544 cm³ · B: 2834 cm³ · C: 3140 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 2315 g · B: 2579 g · C: 2857 g
Spritzdruck	A: 184 MPa · B: 165 MPa · C: 149 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	150 U/min
Schließkraft	6000 kN
Öffnungshub	910 mm
Holmabstand	930 × 875 mm
Maximale Werkzeughöhe	900 mm
Minimale Werkzeughöhe	350 mm
Auswerferhub	295 mm
Auswerferkraft	152 kN
Servoantriebsleistung	50 + 31 kW
Heizkörperleistung	42,8 kW
Öltankvolumen	950 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	10,20 × 2,20 × 2,71 m
Maschinengewicht	26,9 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH730



Universelle Spritzgießmaschine - Schließkraft 7300 kN

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH730 bietet 7300 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 90-110 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

7300 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH730 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 90 mm · B: 95 mm · C: 105 mm · D: 110 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 25,3 · B: 24 · C: 21,7 · D: 20,7
Schussvolumen	A: 2925 cm ³ · B: 3259 cm ³ · C: 3982 cm ³ · D: 4369 cm ³
Schussgewicht (PS)	A: 2662 g · B: 2966 g · C: 3623 g · D: 3977 g
Spritzdruck	A: 194 MPa · B: 174 MPa · C: 143 MPa · D: 130 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	150 U/min
Schließkraft	7300 kN
Öffnungshub	1000 mm
Holmabstand	1020 × 970 mm
Maximale Werkzeughöhe	960 mm
Minimale Werkzeughöhe	400 mm
Auswerferhub	280 mm
Auswerferkraft	212 kN
Servoantriebsleistung	50 + 50 kW
Heizkörperleistung	54,3 kW
Öltankvolumen	1000 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	11,43 × 2,4 × 3,14 m
Maschinengewicht	33 t

Die Bezeichnungen A, B, C und D stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH900


**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 9000 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH900 bietet 9000 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 95-110 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

9000 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH900 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 95 mm · B: 100 mm · C: 105 mm · D: 110 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 24,2 · B: 23 · C: 21,9 · D: 20,9
Schussvolumen	A: 3544 cm ³ · B: 3927 cm ³ · C: 4330 cm ³ · D: 4749 cm ³
Schussgewicht (PS)	A: 3225 g · B: 3574 g · C: 3941 g · D: 4322 g
Spritzdruck	A: 190 MPa · B: 171 MPa · C: 155 MPa · D: 141 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	150 U/min
Schließkraft	9000 kN
Öffnungshub	1100 mm
Holmabstand	1125 × 1085 mm
Maximale Werkzeughöhe	1100 mm
Minimale Werkzeughöhe	500 mm
Auswerferhub	335 mm
Auswerferkraft	216 kN
Servoantriebsleistung	50 + 50 kW
Heizkörperleistung	82,20 kW
Öltankvolumen	1315 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	11,70 × 2,80 × 3,00 m
Maschinengewicht	42 t

Die Bezeichnungen A, B, C und D stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH1200


**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 12000 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH1200 bietet 12000 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 105-135 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

12000 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH1200 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 105 mm · B: 115 mm · C: 125 mm · D: 135 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 22 · B: 20 · C: 19 · D: 17
Schussvolumen	A: 4814 cm ³ · B: 5775 cm ³ · C: 6823 cm ³ · D: 7958 cm ³
Schussgewicht (PS)	A: 4381 g · B: 5255 g · C: 6209 g · D: 7242 g
Spritzdruck	A: 208 MPa · B: 173 MPa · C: 147 MPa · D: 126 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	125 U/min
Schließkraft	12000 kN
Öffnungshub	1250 mm
Holmabstand	1260 × 1200 mm
Maximale Werkzeughöhe	1300 mm
Minimale Werkzeughöhe	500 mm
Auswerferhub	325 mm
Auswerferkraft	245 kN
Servoantriebsleistung	62 + 62 kW
Heizkörperleistung	60,00 kW
Öltankvolumen	2000 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	11,50 × 2,60 × 2,85 m
Maschinengewicht	55 t

Die Bezeichnungen A, B, C und D stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH1400


**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 14000 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH1400 bietet 14000 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 110-140 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

14000 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH1400 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 110 mm · B: 120 mm · C: 130 mm · D: 140 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 25 · B: 23 · C: 21 · D: 20
Schussvolumen	A: 5987 cm³ · B: 7125 cm³ · C: 8362 cm³ · D: 9698 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 5448 g · B: 6484 g · C: 7610 g · D: 8825 g
Spritzdruck	A: 213 MPa · B: 179 MPa · C: 152 MPa · D: 131 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	125 U/min
Schließkraft	14000 kN
Öffnungshub	1350 mm
Holmabstand	1360 × 1300 mm
Maximale Werkzeughöhe	1400 mm
Minimale Werkzeughöhe	600 mm
Auswerferhub	360 mm
Auswerferkraft	264 kN
Servoantriebsleistung	50 × 3 kW
Heizkörperleistung	87,00 kW
Öltankvolumen	1672 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	14,10 × 3,10 × 3,10 m
Maschinengewicht	80 t

Die Bezeichnungen A, B, C und D stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH1700


**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 17000 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH1700 bietet 17000 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 120-150 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

17000 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH1700 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 120 mm · B: 130 mm · C: 140 mm · D: 150 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 25 · B: 23 · C: 21 · D: 20
Schussvolumen	A: 7687 cm ³ · B: 9021 cm ³ · C: 10462 cm ³ · D: 12011 cm ³
Schussgewicht (PS)	A: 6995 g · B: 8209 g · C: 9521 g · D: 10930 g
Spritzdruck	A: 222 MPa · B: 189 MPa · C: 163 MPa · D: 142 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	100 U/min
Schließkraft	17000 kN
Öffnungshub	1580 mm
Holmabstand	1620 × 1480 mm
Maximale Werkzeughöhe	1550 mm
Minimale Werkzeughöhe	650 mm
Auswerferhub	425 mm
Auswerferkraft	400 kN
Servoantriebsleistung	62 × 3 kW
Heizkörperleistung	106,00 kW
Öltankvolumen	2000 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	16,30 × 3,60 × 3,50 m
Maschinengewicht	118 t

Die Bezeichnungen A, B, C und D stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / UNIVERSELLE SERVO-MASCHINEN

TH2200

**Universelle Spritzgießmaschine -
Schließkraft 22000 kN**

Servohydraulische Spritzgießmaschine zur Herstellung von Produkten aus Thermoplasten. Das Modell TH2200 bietet 22000 kN Schließkraft und Schneckenvarianten mit 130-160 mm Durchmesser. Die Plastifiziereinheit stimmen wir auf Material, Schussgewicht und erforderliche Produktgeometrie ab.

22000 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH2200 - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 130 mm · B: 140 mm · C: 150 mm · D: 160 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 25 · B: 23 · C: 21 · D: 20
Schussvolumen	A: 9950 cm³ · B: 11540 cm³ · C: 13247 cm³ · D: 15072 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 9054 g · B: 10501 g · C: 12055 g · D: 13716 g
Spritzdruck	A: 199 MPa · B: 171 MPa · C: 149 MPa · D: 131 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	100 U/min
Schließkraft	22000 kN
Öffnungshub	1900 mm
Holmabstand	1800 × 1600 mm
Maximale Werkzeughöhe	1700 mm
Minimale Werkzeughöhe	650 mm
Auswerferhub	450 mm
Auswerferkraft	450 kN
Servoantriebsleistung	62 × 4 kW
Heizkörperleistung	120 kW
Öltankvolumen	3500 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	16,80 × 3,80 × 4,30 m
Maschinengewicht	130 t

Die Bezeichnungen A, B, C und D stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PET-VORFORMLINGE

TH160PET


**Spritzgießmaschine für PET-Vorformlinge -
Schließkraft 1600 kN**

Das Modell TH160PET ist zur Herstellung von PET-Vorformlingen bestimmt. Die Plastifiziereinheit mit einer 55-mm-Schnecke arbeitet mit einer Schließeinheit mit 1600 kN zusammen. Die Konfiguration von Form und Peripheriegeräten stimmen wir auf das Vorformlingsgewicht und die geplante Kavitätanzahl ab.

1600 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH160PET - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	55 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	26
Schussvolumen	510 cm ³
Schussgewicht (Katalogwert)	605 g
Spritzdruck	148 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	240 U/min
Schließkraft	1600 kN
Öffnungshub	435 mm
Holmabstand	480 × 480 mm
Maximale Werkzeughöhe	550 mm
Minimale Werkzeughöhe	210 mm
Auswerferhub	135 mm
Auswerferkraft	62 kN
Antriebsleistung	25 kW
Heizkörperleistung	9,9 kW
Öltankvolumen	300 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	5,31 × 1,40 × 2,20 m
Maschinengewicht	5,3 t

Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot. Das Referenzmaterial für das angegebene Schussgewicht muss bestätigt werden.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PET-VORFORMLINGE

TH210PET

**Spritzgießmaschine für PET-Vorformlinge -
Schließkraft 2100 kN**

Das Modell TH210PET ist zur Herstellung von PET-Vorformlingen bestimmt. Die Plastifiziereinheit mit einer 60-mm-Schnecke arbeitet mit einer Schließeinheit mit 2100 kN zusammen. Die Konfiguration von Form und Peripheriegeräten stimmen wir auf das Vorformlingsgewicht und die geplante Kavitätanzahl ab.

2100 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH210PET - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	60 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	26
Schussvolumen	763 cm ³
Schussgewicht (Katalogwert)	903 g
Spritzdruck	170 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	240 U/min
Schließkraft	2100 kN
Öffnungshub	490 mm
Holmabstand	530 × 530 mm
Maximale Werkzeughöhe	550 mm
Minimale Werkzeughöhe	220 mm
Auswerferhub	146 mm
Auswerferkraft	80 kN
Antriebsleistung	31 kW
Heizkörperleistung	11,5 kW
Öltankvolumen	310 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	5,6 × 1,44 × 2,30 m
Maschinengewicht	6,7 t

Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot. Das Referenzmaterial für das angegebene Schussgewicht muss bestätigt werden.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PET-VORFORMLINGE

TH260PET

**Spritzgießmaschine für PET-Vorformlinge -
Schließkraft 2600 kN**

Das Modell TH260PET ist zur Herstellung von PET-Vorformlingen bestimmt. Die Plastifiziereinheit mit einer 70-mm-Schnecke arbeitet mit einer Schließeinheit mit 2600 kN zusammen. Die Konfiguration von Form und Peripheriegeräten stimmen wir auf das Vorformlingsgewicht und die geplante Kavitätanzahl ab.

2600 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH260PET - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	70 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	26
Schussvolumen	1058 cm ³
Schussgewicht (Katalogwert)	1250 g
Spritzdruck	150 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	220 U/min
Schließkraft	2600 kN
Öffnungshub	560 mm
Holmabstand	575 × 575 mm
Maximale Werkzeughöhe	580 mm
Minimale Werkzeughöhe	220 mm
Auswerferhub	135 mm
Auswerferkraft	91 kN
Antriebsleistung	31 kW
Heizkörperleistung	13,5 kW
Öltankvolumen	330 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	6,20 × 1,63 × 2,32 m
Maschinengewicht	8,1 t

Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot. Das Referenzmaterial für das angegebene Schussgewicht muss bestätigt werden.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PET-VORFORMLINGE

TH280PET


**Spritzgießmaschine für PET-Vorformlinge -
Schließkraft 2800 kN**

Das Modell TH280PET ist zur Herstellung von PET-Vorformlingen bestimmt. Die Plastifiziereinheit mit einer 75-mm-Schnecke arbeitet mit einer Schließeinheit mit 2800 kN zusammen. Die Konfiguration von Form und Peripheriegeräten stimmen wir auf das Vorformlingsgewicht und die geplante Kavitätanzahl ab.

2800 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH280PET - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	75 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	26
Schussvolumen	1546 cm ³
Schussgewicht (Katalogwert)	1830 g
Spritzdruck	156 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	200 U/min
Schließkraft	2800 kN
Öffnungshub	590 mm
Holmabstand	625 × 625 mm
Maximale Werkzeughöhe	630 mm
Minimale Werkzeughöhe	220 mm
Auswerferhub	150 mm
Auswerferkraft	91 kN
Antriebsleistung	31 kW
Heizkörperleistung	18,3 kW
Öltankvolumen	450 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	6,37 × 1,73 × 2,36 m
Maschinengewicht	9,1 t

Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot. Das Referenzmaterial für das angegebene Schussgewicht muss bestätigt werden.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PET-VORFORMLINGE

TH320PET

**Spritzgießmaschine für PET-Vorformlinge -
Schließkraft 3200 kN**

Das Modell TH320PET ist zur Herstellung von PET-Vorformlingen bestimmt. Die Plastifiziereinheit mit einer 80-mm-Schnecke arbeitet mit einer Schließeinheit mit 3200 kN zusammen. Die Konfiguration von Form und Peripheriegeräten stimmen wir auf das Vorformlingsgewicht und die geplante Kavitätanzahl ab.

3200 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH320PET - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	80 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	26
Schussvolumen	1960 cm ³
Schussgewicht (Katalogwert)	2320 g
Spritzdruck	152 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	192 U/min
Schließkraft	3200 kN
Öffnungshub	720 mm
Holmabstand	730 × 680 mm
Maximale Werkzeughöhe	680 mm
Minimale Werkzeughöhe	300 mm
Auswerferhub	160 mm
Auswerferkraft	102 kN
Antriebsleistung	50 kW
Heizkörperleistung	22,8 kW
Öltankvolumen	690 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	6,90 × 1,85 × 2,35 m
Maschinengewicht	12,7 t

Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot. Das Referenzmaterial für das angegebene Schussgewicht muss bestätigt werden.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PET-VORFORMLINGE

TH450PET


**Spritzgießmaschine für PET-Vorformlinge -
Schließkraft 4500 kN**

Das Modell TH450PET ist zur Herstellung von PET-Vorformlingen bestimmt. Die Plastifiziereinheit mit einer 85-mm-Schnecke arbeitet mit einer Schließeinheit mit 4500 kN zusammen. Die Konfiguration von Form und Peripheriegeräten stimmen wir auf das Vorformlingsgewicht und die geplante Kavitätanzahl ab.

4500 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH450PET - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

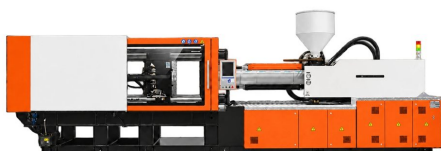
Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	85 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	20,4
Schussvolumen	2219 cm ³
Schussgewicht (Katalogwert)	2625 g
Spritzdruck	145 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	170 U/min
Schließkraft	4500 kN
Öffnungshub	800 mm
Holmabstand	830 × 780 mm
Maximale Werkzeughöhe	800 mm
Minimale Werkzeughöhe	330 mm
Auswerferhub	200 mm
Auswerferkraft	113 kN
Antriebsleistung	62 kW
Heizkörperleistung	29,50 kW
Öltankvolumen	950 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	7,50 × 1,95 × 2,40 m
Maschinengewicht	17,4 t

Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot. Das Referenzmaterial für das angegebene Schussgewicht muss bestätigt werden.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PVC

TH90PVC

**PVC-Spritzgießmaschine - Schließkraft 900 kN**

Spritzgießmaschine für PVC-Produkte, einschließlich Installationsformstücken. Das Modell TH90PVC hat eine Schließkraft von 900 kN und ist mit Schneckendurchmessern von 30-40 mm erhältlich. Schnecke und Zylinder mit Schutzbeschichtung sind für die Verarbeitung dieses Materials ausgelegt.

900 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH90PVC - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

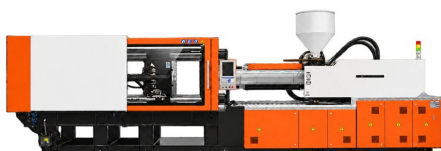
Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 30 mm · B: 35 mm · C: 40 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 23,5 · B: 22 · C: 19,2
Schussvolumen	A: 120 cm³ · B: 163 cm³ · C: 214 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 109 g · B: 149 g · C: 194 g
Spritzdruck	A: 264 MPa · B: 194 MPa · C: 148 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	250 U/min
Schließkraft	900 kN
Öffnungshub	345 mm
Holmabstand	370 × 370 mm
Maximale Werkzeughöhe	380 mm
Minimale Werkzeughöhe	170 mm
Auswerferhub	91 mm
Auswerferkraft	38 kN
Servoantriebsleistung	15 kW
Heizkörperleistung	7,2 kW
Öltankvolumen	157 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	4,1 × 1,10 × 1,80 m
Maschinengewicht	3,5 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PVC

TH110PVC



PVC-Spritzgießmaschine - Schließkraft 1100 kN

Spritzgießmaschine für PVC-Produkte, einschließlich Installationsformstücken. Das Modell TH110PVC hat eine Schließkraft von 1100 kN und ist mit Schneckendurchmessern von 38-45 mm erhältlich. Schnecke und Zylinder mit Schutzbeschichtung sind für die Verarbeitung dieses Materials ausgelegt.

1100 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH110PVC - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

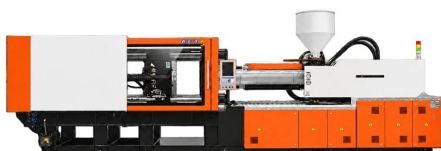
Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 38 mm · B: 42 mm · C: 45 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 24 · B: 21,6 · C: 20,2
Schussvolumen	A: 206 cm ³ · B: 252 cm ³ · C: 289 cm ³
Schussgewicht (PS)	A: 185 g · B: 227 g · C: 260 g
Spritzdruck	A: 200 MPa · B: 163 MPa · C: 143 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	240 U/min
Schließkraft	1100 kN
Öffnungshub	360 mm
Holmabstand	430 × 380 mm
Maximale Werkzeughöhe	430 mm
Minimale Werkzeughöhe	170 mm
Auswerferhub	120 mm
Auswerferkraft	45 kN
Antriebsleistung	15 kW
Heizkörperleistung	7,3 kW
Öltankvolumen	215 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	4,70 × 1,28 × 2,10 m
Maschinengewicht	3,9 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PVC

TH130PVC



PVC-Spritzgießmaschine - Schließkraft 1300 kN

Spritzgießmaschine für PVC-Produkte, einschließlich Installationsformstücken. Das Modell TH130PVC hat eine Schließkraft von 1300 kN und ist mit Schneckendurchmessern von 38-45 mm erhältlich. Schnecke und Zylinder mit Schutzbeschichtung sind für die Verarbeitung dieses Materials ausgelegt.

1300 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH130PVC - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

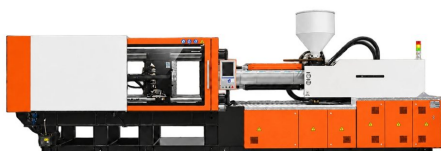
Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 38 mm · B: 42 mm · C: 45 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 24,1 · B: 21,7 · C: 20,2
Schussvolumen	A: 193 cm ³ · B: 235 cm ³ · C: 270 cm ³
Schussgewicht (PS)	A: 178 g · B: 217 g · C: 249 g
Spritzdruck	A: 226 MPa · B: 185 MPa · C: 161 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	240 U/min
Schließkraft	1300 kN
Öffnungshub	390 mm
Holmabstand	430 × 430 mm
Maximale Werkzeughöhe	460 mm
Minimale Werkzeughöhe	180 mm
Auswerferhub	118 mm
Auswerferkraft	53 kN
Servoantriebsleistung	19 kW
Heizkörperleistung	7,4 kW
Öltankvolumen	220 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	4,82 × 1,28 × 2,10 m
Maschinengewicht	4,4 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PVC

TH160PVC



PVC-Spritzgießmaschine - Schließkraft 1600 kN

Spritzgießmaschine für PVC-Produkte, einschließlich Installationsformstücken. Das Modell TH160PVC hat eine Schließkraft von 1600 kN und ist mit Schneckendurchmessern von 42-50 mm erhältlich. Schnecke und Zylinder mit Schutzbeschichtung sind für die Verarbeitung dieses Materials ausgelegt.

1600 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH160PVC - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

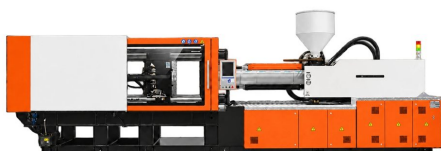
Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 42 mm · B: 45 mm · C: 50 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 23,6 · B: 22 · C: 19,6
Schussvolumen	A: 325 cm ³ · B: 374 cm ³ · C: 461 cm ³
Schussgewicht (PS)	A: 296 g · B: 340 g · C: 420 g
Spritzdruck	A: 218 MPa · B: 190 MPa · C: 154 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	240 U/min
Schließkraft	1600 kN
Öffnungshub	435 mm
Holmabstand	480 × 480 mm
Maximale Werkzeughöhe	550 mm
Minimale Werkzeughöhe	210 mm
Auswerferhub	135 mm
Auswerferkraft	62 kN
Servoantriebsleistung	25 kW
Heizkörperleistung	9,9 kW
Öltankvolumen	300 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	5,31 × 1,40 × 2,20 m
Maschinengewicht	5,3 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PVC

TH180PVC

**PVC-Spritzgießmaschine - Schließkraft 1800 kN**

Spritzgießmaschine für PVC-Produkte, einschließlich Installationsformstücken. Das Modell TH180PVC hat eine Schließkraft von 1800 kN und ist mit Schneckendurchmessern von 45-55 mm erhältlich. Schnecke und Zylinder mit Schutzbeschichtung sind für die Verarbeitung dieses Materials ausgelegt.

1800 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH180PVC - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

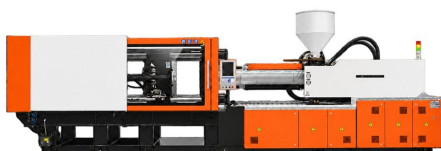
Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 45 mm · B: 50 mm · C: 55 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 24,5 · B: 22 · C: 20
Schussvolumen	A: 342 cm ³ · B: 421 cm ³ · C: 510 cm ³
Schussgewicht (PS)	A: 311 g · B: 384 g · C: 465 g
Spritzdruck	A: 221 MPa · B: 179 MPa · C: 148 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	240 U/min
Schließkraft	1800 kN
Öffnungshub	460 mm
Holmabstand	515 × 475 mm
Maximale Werkzeughöhe	550 mm
Minimale Werkzeughöhe	210 mm
Auswerferhub	135 mm
Auswerferkraft	62 kN
Servoantriebsleistung	25 kW
Heizkörperleistung	11,5 kW
Öltankvolumen	305 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	5,40 × 1,45 × 2,25 m
Maschinengewicht	5,8 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PVC

TH210PVC



PVC-Spritzgießmaschine - Schließkraft 2100 kN

Spritzgießmaschine für PVC-Produkte, einschließlich Installationsformstücken. Das Modell TH210PVC hat eine Schließkraft von 2100 kN und ist mit Schneckendurchmessern von 45-55 mm erhältlich. Schnecke und Zylinder mit Schutzbeschichtung sind für die Verarbeitung dieses Materials ausgelegt.

2100 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH210PVC - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

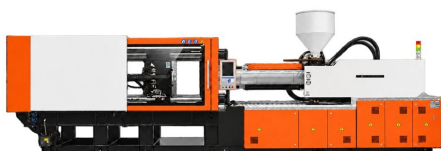
Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 45 mm · B: 50 mm · C: 55 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 24,5 · B: 22 · C: 20
Schussvolumen	A: 382 cm ³ · B: 471 cm ³ · C: 570 cm ³
Schussgewicht (PS)	A: 347 g · B: 429 g · C: 519 g
Spritzdruck	A: 221 MPa · B: 179 MPa · C: 148 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	240 U/min
Schließkraft	2100 kN
Öffnungshub	490 mm
Holmabstand	530 × 530 mm
Maximale Werkzeughöhe	550 mm
Minimale Werkzeughöhe	220 mm
Auswerferhub	146 mm
Auswerferkraft	80 kN
Servoantriebsleistung	31 kW
Heizkörperleistung	11,5 kW
Öltankvolumen	310 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	5,6 × 1,44 × 2,30 m
Maschinengewicht	6,7 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PVC

TH260PVC



PVC-Spritzgießmaschine - Schließkraft 2600 kN

Spritzgießmaschine für PVC-Produkte, einschließlich Installationsformstücken. Das Modell TH260PVC hat eine Schließkraft von 2600 kN und ist mit Schneckendurchmessern von 55-65 mm erhältlich. Schnecke und Zylinder mit Schutzbeschichtung sind für die Verarbeitung dieses Materials ausgelegt.

2600 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH260PVC - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

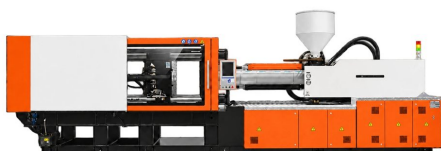
Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 55 mm · B: 60 mm · C: 65 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 24,1 · B: 22 · C: 20,3
Schussvolumen	A: 641 cm ³ · B: 763 cm ³ · C: 596 cm ³
Schussgewicht (PS)	A: 584 g · B: 695 g · C: 815 g
Spritzdruck	A: 202 MPa · B: 170 MPa · C: 145 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	220 U/min
Schließkraft	2600 kN
Öffnungshub	560 mm
Holmabstand	575 × 575 mm
Maximale Werkzeughöhe	580 mm
Minimale Werkzeughöhe	220 mm
Auswerferhub	135 mm
Auswerferkraft	91 kN
Servoantriebsleistung	31 kW
Heizkörperleistung	13,5 kW
Öltankvolumen	330 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	6,20 × 1,63 × 2,32 m
Maschinengewicht	8,1 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot. Das Schussvolumen der Variante C (596 cm³) muss aufgrund abweichender Katalogangaben bestätigt werden.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PVC

TH280PVC

**PVC-Spritzgießmaschine - Schließkraft 2800 kN**

Spritzgießmaschine für PVC-Produkte, einschließlich Installationsformstücken. Das Modell TH280PVC hat eine Schließkraft von 2800 kN und ist mit Schneckendurchmessern von 60-70 mm erhältlich. Schnecke und Zylinder mit Schutzbeschichtung sind für die Verarbeitung dieses Materials ausgelegt.

2800 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH280PVC - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

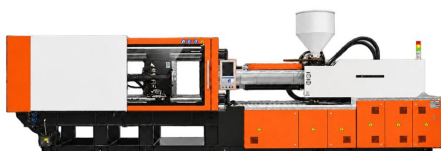
Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 60 mm · B: 65 mm · C: 70 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 23,8 · B: 22 · C: 20,2
Schussvolumen	A: 777 cm³ · B: 912 cm³ · C: 1058 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 707 g · B: 830 g · C: 963 g
Spritzdruck	A: 210 MPa · B: 176 MPa · C: 150 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	200 U/min
Schließkraft	2800 kN
Öffnungshub	590 mm
Holmabstand	625 × 625 mm
Maximale Werkzeughöhe	630 mm
Minimale Werkzeughöhe	220 mm
Auswerferhub	150 mm
Auswerferkraft	91 kN
Servoantriebsleistung	31 kW
Heizkörperleistung	18,3 kW
Öltankvolumen	450 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	6,37 × 1,73 × 2,36 m
Maschinengewicht	9,1 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PVC

TH320PVC



PVC-Spritzgießmaschine - Schließkraft 3200 kN

Spritzgießmaschine für PVC-Produkte, einschließlich Installationsformstücken. Das Modell TH320PVC hat eine Schließkraft von 3200 kN und ist mit Schneckendurchmessern von 65-75 mm erhältlich. Schnecke und Zylinder mit Schutzbeschichtung sind für die Verarbeitung dieses Materials ausgelegt.

3200 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH320PVC - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

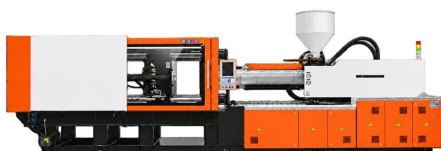
Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 65 mm · B: 70 mm · C: 75 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 23,8 · B: 22 · C: 20,6
Schussvolumen	A: 1161 cm ³ · B: 1347 cm ³ · C: 1546 cm ³
Schussgewicht (PS)	A: 1057 g · B: 1226 g · C: 1407 g
Spritzdruck	A: 208 MPa · B: 179 MPa · C: 156 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	192 U/min
Schließkraft	3200 kN
Öffnungshub	720 mm
Holmabstand	730 × 680 mm
Maximale Werkzeughöhe	680 mm
Minimale Werkzeughöhe	300 mm
Auswerferhub	160 mm
Auswerferkraft	102 kN
Servoantriebsleistung	50 kW
Heizkörperleistung	22,8 kW
Öltankvolumen	690 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	6,90 × 1,85 × 2,35 m
Maschinengewicht	12,7 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PVC

TH400PVC



PVC-Spritzgießmaschine - Schließkraft 4000 kN

Spritzgießmaschine für PVC-Produkte, einschließlich Installationsformstücken. Das Modell TH400PVC hat eine Schließkraft von 4000 kN und ist mit Schneckendurchmessern von 70-80 mm erhältlich. Schnecke und Zylinder mit Schutzbeschichtung sind für die Verarbeitung dieses Materials ausgelegt.

4000 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH400PVC - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

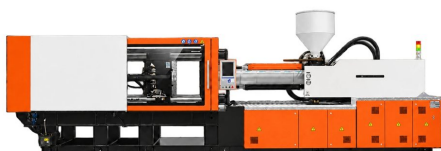
Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 70 mm · B: 75 mm · C: 80 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 23,6 · B: 22 · C: 20,5
Schussvolumen	A: 1501 cm ³ · B: 1723 cm ³ · C: 1960 cm ³
Schussgewicht (PS)	A: 1366 g · B: 1568 g · C: 1784 g
Spritzdruck	A: 199 MPa · B: 173 MPa · C: 152 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	170 U/min
Schließkraft	4000 kN
Öffnungshub	720 mm
Holmabstand	730 × 730 mm
Maximale Werkzeughöhe	800 mm
Minimale Werkzeughöhe	330 mm
Auswerferhub	180 mm
Auswerferkraft	113 kN
Servoantriebsleistung	62 kW
Heizkörperleistung	29,50 kW
Öltankvolumen	770 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	7,40 × 1,90 × 2,35 m
Maschinengewicht	14,7 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PVC

TH450PVC

**PVC-Spritzgießmaschine - Schließkraft 4500 kN**

Spritzgießmaschine für PVC-Produkte, einschließlich Installationsformstücken. Das Modell TH450PVC hat eine Schließkraft von 4500 kN und ist mit Schneckendurchmessern von 70-80 mm erhältlich. Schnecke und Zylinder mit Schutzbeschichtung sind für die Verarbeitung dieses Materials ausgelegt.

4500 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH450PVC - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

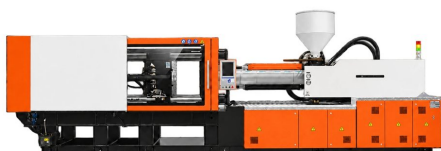
Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 70 mm · B: 75 mm · C: 80 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 23,6 · B: 22 · C: 20,5
Schussvolumen	A: 1501 cm³ · B: 1723 cm³ · C: 1960 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 1366 g · B: 1568 g · C: 1784 g
Spritzdruck	A: 194 MPa · B: 169 MPa · C: 149 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	170 U/min
Schließkraft	4500 kN
Öffnungshub	800 mm
Holmabstand	830 × 780 mm
Maximale Werkzeughöhe	800 mm
Minimale Werkzeughöhe	330 mm
Auswerferhub	200 mm
Auswerferkraft	113 kN
Servoantriebsleistung	62 kW
Heizkörperleistung	29,50 kW
Öltankvolumen	950 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	7,50 × 1,95 × 2,40 m
Maschinengewicht	17,4 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PVC

TH500PVC



PVC-Spritzgießmaschine - Schließkraft 5000 kN

Spritzgießmaschine für PVC-Produkte, einschließlich Installationsformstücken. Das Modell TH500PVC hat eine Schließkraft von 5000 kN und ist mit Schneckendurchmessern von 75-85 mm erhältlich. Schnecke und Zylinder mit Schutzbeschichtung sind für die Verarbeitung dieses Materials ausgelegt.

5000 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH500PVC - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

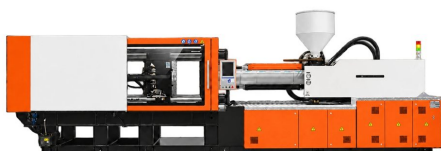
Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 75 mm · B: 80 mm · C: 85 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 23,1 · B: 21,7 · C: 20,4
Schussvolumen	A: 1727 cm³ · B: 1965 cm³ · C: 2219 cm³
Schussgewicht (PS)	A: 1572 g · B: 1788 g · C: 2019 g
Spritzdruck	A: 186 MPa · B: 164 MPa · C: 145 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	138 U/min
Schließkraft	5000 kN
Öffnungshub	860 mm
Holmabstand	870 × 810 mm
Maximale Werkzeughöhe	830 mm
Minimale Werkzeughöhe	350 mm
Auswerferhub	241 mm
Auswerferkraft	152 kN
Servoantriebsleistung	50 + 31 kW
Heizkörperleistung	33,50 kW
Öltankvolumen	950 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	8,50 × 2,20 × 2,80 m
Maschinengewicht	21,8 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PVC

TH600PVC



PVC-Spritzgießmaschine - Schließkraft 6000 kN

Spritzgießmaschine für PVC-Produkte, einschließlich Installationsformstücken. Das Modell TH600PVC hat eine Schließkraft von 6000 kN und ist mit Schneckendurchmessern von 90-100 mm erhältlich. Schnecke und Zylinder mit Schutzbeschichtung sind für die Verarbeitung dieses Materials ausgelegt.

6000 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH600PVC - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 90 mm · B: 95 mm · C: 100 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 23,2 · B: 22 · C: 20,9
Schussvolumen	A: 2544 cm ³ · B: 2834 cm ³ · C: 3140 cm ³
Schussgewicht (PS)	A: 2315 g · B: 2579 g · C: 2857 g
Spritzdruck	A: 184 MPa · B: 165 MPa · C: 149 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	150 U/min
Schließkraft	6000 kN
Öffnungshub	910 mm
Holmabstand	930 × 875 mm
Maximale Werkzeughöhe	900 mm
Minimale Werkzeughöhe	350 mm
Auswerferhub	295 mm
Auswerferkraft	152 kN
Servoantriebsleistung	50 + 31 kW
Heizkörperleistung	42,8 kW
Öltankvolumen	950 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	10,20 × 2,20 × 2,71 m
Maschinengewicht	26,9 t

Die Bezeichnungen A, B und C stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

SPRITZGIESSMASCHINEN / FÜR PVC

TH730PVC



PVC-Spritzgießmaschine - Schließkraft 7300 kN

Spritzgießmaschine für PVC-Produkte, einschließlich Installationsformstücken. Das Modell TH730PVC hat eine Schließkraft von 7300 kN und ist mit Schneckendurchmessern von 90-110 mm erhältlich. Schnecke und Zylinder mit Schutzbeschichtung sind für die Verarbeitung dieses Materials ausgelegt.

7300 kN

Schließkraft

Spritzgießmaschine TH730PVC - Beispielkonfiguration der Maschinenfamilie

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	A: 90 mm · B: 95 mm · C: 105 mm · D: 110 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	A: 25,3 · B: 24 · C: 21,7 · D: 20,7
Schussvolumen	A: 2925 cm ³ · B: 3259 cm ³ · C: 3982 cm ³ · D: 4369 cm ³
Schussgewicht (PS)	A: 2662 g · B: 2966 g · C: 3623 g · D: 3977 g
Spritzdruck	A: 194 MPa · B: 174 MPa · C: 143 MPa · D: 130 MPa
Maximale Schneckendrehzahl	150 U/min
Schließkraft	7300 kN
Öffnungshub	1000 mm
Holmabstand	1020 × 970 mm
Maximale Werkzeughöhe	960 mm
Minimale Werkzeughöhe	400 mm
Auswerferhub	280 mm
Auswerferkraft	212 kN
Servoantriebsleistung	50 + 50 kW
Heizkörperleistung	54,3 kW
Öltankvolumen	1000 l
Maschinenabmessungen (L × B × H)	11,43 × 2,4 × 3,14 m
Maschinengewicht	33 t

Die Bezeichnungen A, B, C und D stehen für alternative Varianten der Plastifiziereinheit. Die Angaben gelten für die Katalogkonfiguration. Die Auswahl von Plastifiziereinheit, Form und Ausstattung bestätigen wir im Angebot.

EXTRUSIONSBLASMASCHINEN / EINSTATIONENMASCHINE

ABLB65



Beispielkonfiguration ABLB65

Einstationenmaschine für Flaschen und Kanister bis 5 l

Kompakte Konfiguration für Verpackungen von Reinigungsmitteln, Kosmetik und Schmierstoffen. Eine Station und ein Einzelkopf erleichtern die Organisation kleinerer Produktionsserien. Das System lässt sich um eine automatische Butzenabtrennung und SPS-gesteuerte Schmierung erweitern.

5 l

max. Produktvolumen

Technische Daten

Parameter	Wert
Anzahl der Stationen	1
Maximales Produktvolumen	5 l
Katalogausstoß	150-180 Stk./h
Schneckendurchmesser	65 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	24:1
Schneckenantriebsleistung	18,5 kW
Leistung der Zylinderheizungen	6 kW
Anzahl der Zylinderheizzonen	3
HDPE-Plastifizierleistung	80 kg/h
Antriebsleistung der Hydraulikpumpe	7,5 kW
Schließkraft	65 kN
Formbereich (Katalogbezeichnung)	148-568 mm
Abmessung des Formsystems (Katalogbezeichnung)	330 × 370 mm
Maximaler Kopfdurchmesser	160 mm
Blasdruck	0,6 MPa
Druckluftbedarf	0,6 m³/min
Kühlwasserdruck	0,3 MPa
Kühlwasserdurchfluss	50 l/min
Maschinenabmessungen (L × B × H)	3,1 × 1,5 × 2,7 m
Maschinengewicht	5,5 t

Die Parameter gelten für die Katalogkonfiguration. Der Produktionsausstoß hängt von Produkt, Form, Material und Kühlzeit ab. Der Trockenzyklus entspricht nicht dem Ausstoß fertiger Produkte. Die endgültige Konfiguration bestätigen wir im Angebot.

EXTRUSIONSBLASMASCHINEN / ZWEISTATIONENMASCHINE

ABLB65II



Beispielkonfiguration ABLB65II

Zwei Stationen für Verpackungen bis 4 l

Maschine zur Serienfertigung technischer Flaschen und Verpackungen für Haushaltschemikalien. Das Zweistationensystem ermöglicht abwechselndes Formen und Kühlen des Produkts. Die 65-mm-Schnecke und eine katalogmäßige HDPE-Plastifizierleistung von 80 kg/h bilden eine Konfiguration für kleine und mittlere Volumen.

4 l

max. Produktvolumen

Technische Daten

Parameter	Wert
Anzahl der Stationen	2
Maximales Produktvolumen	4 l
Trockenzyklus	800 × 2 Zyklen/h
Schneckendurchmesser	65 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	24:1
Schneckenantriebsleistung	18,5 kW
Leistung der Zylinderheizungen	5,7 kW
Anzahl der Zylinderheizzonen	3
HDPE-Plastifizierleistung	80 kg/h
Antriebsleistung der Hydraulikpumpe	5,5 kW
Schließkraft	45 kN
Maximale Formabmessungen	380 × 350 mm
Abmessungen der Aufspannplatten	290 × 320 mm
Formöffnungsbereich	150-510 mm
Maximaler Kopfdurchmesser	170 mm
Blasdruck	0,6 MPa
Druckluftbedarf	0,7 m ³ /min
Kühlwasserdruck	0,3 MPa
Kühlwasserdurchfluss	65 l/min
Maschinenabmessungen (L × B × H)	3,9 × 2,2 × 2,6 m
Maschinengewicht	6,5 t

Die Parameter gelten für die Katalogkonfiguration. Der Produktionsausstoß hängt von Produkt, Form, Material und Kühlzeit ab. Der Trockenzyklus entspricht nicht dem Ausstoß fertiger Produkte. Die endgültige Konfiguration bestätigen wir im Angebot.

EXTRUSIONSBLASMASCHINEN / EINSTATIONENMASCHINE

ABLB75I



Beispielkonfiguration ABLB75I

Eine Station und Volumen bis 8 l

Konfiguration für größere Flaschen, Kanister und technische Hohlkörper. Der Einzelkopf und das Einstationensystem verarbeiten Verpackungen aus PE, PP und weiteren für die jeweilige Konfiguration zugelassenen Materialien. Lösungen zur automatischen Butzenabtrennung und zur Herstellung von Produkten mit Sichtstreifen sind verfügbar.

8 l

max. Produktvolumen

Technische Daten

Parameter	Wert
Anzahl der Stationen	1
Maximales Produktvolumen	8 l
Katalogausstoß	120 Stk./h
Schneckendurchmesser	75 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	24:1
Schneckenantriebsleistung	22 kW
Leistung der Zylinderheizungen	6 kW
Anzahl der Zylinderheizzonen	4
HDPE-Plastifizierleistung	100 kg/h
Antriebsleistung der Hydraulikpumpe	11 kW
Schließkraft	78 kN
Formbereich (Katalogbezeichnung)	188-600 mm
Abmessung des Formsystems (Katalogbezeichnung)	400 × 450 mm
Maximaler Kopfdurchmesser	180 mm
Blasdruck	0,6 MPa
Druckluftbedarf	0,7 m³/min
Kühlwasserdruck	0,3 MPa
Kühlwasserdurchfluss	60 l/min
Maschinenabmessungen (L × B × H)	3,6 × 1,8 × 2,8 m
Maschinengewicht	6,3 t

Die Parameter gelten für die Katalogkonfiguration. Der Produktionsausstoß hängt von Produkt, Form, Material und Kühlzeit ab. Der Trockenzyklus entspricht nicht dem Ausstoß fertiger Produkte. Die endgültige Konfiguration bestätigen wir im Angebot.

EXTRUSIONSBLASMASCHINEN / ZWEISTATIONENMASCHINE

ABLB75II

Beispielkonfiguration ABLB75II

Zweistationen-Blasformen von Flaschen bis 8 l

Lösung für Kanister und technische Verpackungen mit Anforderungen an eine wiederholbare Produktion. Die katalogmäßige HDPE-Plastifizierleistung beträgt 100 kg/h, der Schneckendurchmesser 75 mm. Die Zweistationenkonstruktion verbindet das Formen mit dem parallelen Kühlen des zweiten Produkts. Kopf und Form stimmen wir auf die Verpackungsgeometrie ab.

8 l

max. Produktvolumen

Technische Daten

Parameter	Wert
Anzahl der Stationen	2
Maximales Produktvolumen	8 l
Trockenzyklus	800 × 2 Zyklen/h
Schneckendurchmesser	75 mm
Schneckenantriebsleistung	22 kW
Leistung der Zylinderheizungen	7 kW
HDPE-Plastifizierleistung	100 kg/h
Antriebsleistung der Hydraulikpumpe	7,5 kW
Schließkraft	80 kN
Maximale Formabmessungen	400 × 420 mm
Abmessungen der Aufspannplatten	380 × 420 mm
Formöffnungsbereich	170-520 mm
Blasdruck	0,6 MPa
Druckluftbedarf	0,8 m³/min
Kühlwasserdruck	0,3 MPa
Kühlwasserdurchfluss	80 l/min
Maschinengewicht	8 t

Die Parameter gelten für die Katalogkonfiguration. Der Produktionsausstoß hängt von Produkt, Form, Material und Kühlzeit ab. Der Trockenzyklus entspricht nicht dem Ausstoß fertiger Produkte. Die endgültige Konfiguration bestätigen wir im Angebot.

EXTRUSIONSBLASMASCHINEN / EINSTATIONENMASCHINE

ABLB90I



Beispielkonfiguration der ABLB90-Familie

Einstationenfertigung von Kanistern bis 16 l

Maschine für Kanister, größere Verpackungen und technische Produkte. Eine 90-mm-Schnecke arbeitet mit einer Schließeinheit mit 160 kN zusammen. Die Einstationenkonfiguration bietet Zugang zu einem großen Formbereich bei klar strukturierten Bedienabläufen. Der Automatisierungsgrad der Produktentnahme hängt von der Anwendung ab.

16 l

max. Produktvolumen

Technische Daten

Parameter	Wert
Anzahl der Stationen	1
Maximales Produktvolumen	16 l
Trockenzyklus	700 Zyklen/h
Schneckendurchmesser	90 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	24:1
Schneckenantriebsleistung	37 kW
Leistung der Zylinderheizungen	10 kW
Anzahl der Zylinderheizzonen	4
HDPE-Plastifizierleistung	130 kg/h
Antriebsleistung der Hydraulikpumpe	11 kW
Schließkraft	160 kN
Maximale Formabmessungen	530 × 550 mm
Abmessungen der Aufspannplatten	530 × 550 mm
Formöffnungsbereich	320-620/290-680 mm
Maximaler Kopfdurchmesser	200 mm
Blasdruck	0,6 MPa
Druckluftbedarf	0,7 m³/min
Kühlwasserdruck	0,3 MPa
Kühlwasserdurchfluss	70 l/min
Maschinenabmessungen (L × B × H)	4,3 × 2,2 × 3,0 m
Maschinengewicht	8 t

Die Parameter gelten für die Katalogkonfiguration. Der Produktionsausstoß hängt von Produkt, Form, Material und Kühlzeit ab. Der Trockenzyklus entspricht nicht dem Ausstoß fertiger Produkte. Die endgültige Konfiguration bestätigen wir im Angebot.

EXTRUSIONSBLASMASCHINEN / ZWEISTATIONENMASCHINE

ABLB90II - 16 I



Beispielkonfiguration der ABLB90-Familie

Zwei Stationen für Verpackungen bis 16 l

Zweistationenausführung mit 45 kW Schneckenantriebsleistung und 150 kg/h HDPE-Plastifizierleistung. Durch den abwechselnden Betrieb der Stationen kann die Kühlzeit einer Form für den nächsten Arbeitsschritt an der zweiten Station genutzt werden. Diese Konfiguration eignet sich für wiederkehrende Serien von Kanistern und anderen größeren Verpackungen.

16 l

max. Produktvolumen

Technische Daten

Parameter	Wert
Anzahl der Stationen	2
Maximales Produktvolumen	16 l
Trockenzyklus	700 × 2 Zyklen/h
Schneckendurchmesser	90 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	24:1
Schneckenantriebsleistung	45 kW
Leistung der Zylinderheizungen	12 kW
Anzahl der Zylinderheizzonen	4
HDPE-Plastifizierleistung	150 kg/h
Antriebsleistung der Hydraulikpumpe	11 kW
Schließkraft	160 kN
Maximale Formabmessungen	530 × 550 mm
Abmessungen der Aufspannplatten	530 × 550 mm
Formöffnungsbereich	320-620/290-680 mm
Maximaler Kopfdurchmesser	200 mm
Blasdruck	0,6 MPa
Druckluftbedarf	0,9 m³/min
Kühlwasserdruck	0,3 MPa
Kühlwasserdurchfluss	90 l/min
Maschinenabmessungen (L × B × H)	4,3 × 2,3 × 3,0 m
Maschinengewicht	11 t

Die Parameter gelten für die Katalogkonfiguration. Der Produktionsausstoß hängt von Produkt, Form, Material und Kühlzeit ab. Der Trockenzyklus entspricht nicht dem Ausstoß fertiger Produkte. Die endgültige Konfiguration bestätigen wir im Angebot.

EXTRUSIONSBLASMASCHINEN / ZWEISTATIONENMASCHINE

ABLB90II - 20 I

Beispielkonfiguration ABLB90II - 20 I

Zweistationenmaschine für Kanister bis 20 I

Konfiguration für große Verpackungen aus PE, HDPE, PP und PVC. Sie umfasst zwei Stationen, einen Einzelkopf und eine Schnecke mit 90 mm Durchmesser. Erweiterungen um automatische Butzenabtrennung, SPS-gesteuerte Schmierung und Lösungen für mehrschichtige Produkte sind möglich.

20 I

max. Produktvolumen

Technische Daten

Parameter	Wert
Anzahl der Stationen	2
Maximales Produktvolumen	20 I
Katalogausstoß	2160-2400 Stk./Tag
Schneckendurchmesser	90 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	24:1
Schneckenantriebsleistung	45 kW
Leistung der Zylinderheizungen	8 kW
Anzahl der Zylinderheizzonen	4
HDPE-Plastifizierleistung	128 kg/h
Antriebsleistung der Hydraulikpumpe	11 kW
Schließkraft	108 kN
Formbereich (Katalogbezeichnung)	240-660 mm
Abmessung des Formsystems (Katalogbezeichnung)	530 × 550 mm
Maximaler Kopfdurchmesser	180 mm
Blasdruck	0,6 MPa
Druckluftbedarf	0,9 m³/min
Kühlwasserdruck	0,3 MPa
Kühlwasserdurchfluss	90 l/min
Maschinenabmessungen (L × B × H)	4,2 × 3 × 3,1 m
Maschinengewicht	11 t

Die Parameter gelten für die Katalogkonfiguration. Der Produktionsausstoß hängt von Produkt, Form, Material und Kühlzeit ab. Der Trockenzyklus entspricht nicht dem Ausstoß fertiger Produkte. Die endgültige Konfiguration bestätigen wir im Angebot.

EXTRUSIONSBLASMASCHINEN / EINSTATIONENMASCHINE

ABLD80 - 25 I



Beispielkonfiguration ABLD80

Speicherkopf für Kanister bis 25 I

Einstationenmaschine für Kanister, Tanks und technische Verpackungen. Der Speicherkopf sammelt die Schmelze vor der Schlauchbildung. Die Waddickensteuerung unterstützt die Materialverteilung entsprechend der Produktgeometrie. Blasen von unten und automatische Schmierung gehören zur beschriebenen Konfiguration.

25 I

max. Produktvolumen

Technische Daten

Parameter	Wert
Anzahl der Stationen	1
Maximales Produktvolumen	25 I
Trockenzyklus	600 Zyklen/h
Schneckendurchmesser	80 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	25:1
Schneckenantriebsleistung	30 kW
Leistung der Zylinderheizungen	16 kW
Anzahl der Zylinderheizzonen	4
HDPE-Plastifizierleistung	100 kg/h
Antriebsleistung der Hydraulikpumpe	22 kW
Schließkraft	210 kN
Maximale Formabmessungen	550 x 650 mm
Formöffnungsbereich	350-780 mm
Maximaler Kopfdurchmesser	280 mm
Leistung der Kopfheizungen	5,3 kW
Anzahl der Kopfheizzonen	4
Blasdruck	0,8 MPa
Druckluftbedarf	0,8 m³/min
Kühlwasserdruck	0,3 MPa
Kühlwasserdurchfluss	60 l/min

Die Parameter gelten für die Katalogkonfiguration. Der Produktionsausstoß hängt von Produkt, Form, Material und Kühlzeit ab. Der Trockenzyklus entspricht nicht dem Ausstoß fertiger Produkte. Die endgültige Konfiguration bestätigen wir im Angebot.

EXTRUSIONSBLASMASCHINEN / EINSTATIONENMASCHINE

ABLD80 - 30 I

Beispielkonfiguration ABLD80

Speicherkopf-Blasformen von Verpackungen bis 30 I

Einstationenmaschine für Kanister und Tanks mit Speicherkopf. Eine 80-mm-Schnecke versorgt das System mit einer katalogmäßigen HDPE-Plastifizierleistung von 100 kg/h. Die Wanddickensteuerung hilft, die Materialverteilung auf das Produkt abzustimmen; die Entnahme kann durch einen Manipulator unterstützt werden.

30 I

max. Produktvolumen

Technische Daten

Parameter	Wert
Anzahl der Stationen	1
Maximales Produktvolumen	30 I
Katalogausstoß	80-120 Stk./h
Schneckendurchmesser	80 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	25:1
Schneckenantriebsleistung	30 kW
Leistung der Zylinderheizungen	16 kW
Anzahl der Zylinderheizzonen	4
HDPE-Plastifizierleistung	100 kg/h
Antriebsleistung der Hydraulikpumpe	22 kW
Schließkraft	210 kN
Maximale Formabmessungen	550 × 650 mm
Formöffnungsbereich	350-780 mm
Maximaler Kopfdurchmesser	280 mm
Leistung der Kopfheizungen	5,3 kW
Anzahl der Kopfheizzonen	4
Blasdruck	0,8 MPa
Druckluftbedarf	0,8 m³/min
Kühlwasserdruck	0,3 MPa
Kühlwasserdurchfluss	60 l/min

Die Parameter gelten für die Katalogkonfiguration. Der Produktionsausstoß hängt von Produkt, Form, Material und Kühlzeit ab. Der Trockenzyklus entspricht nicht dem Ausstoß fertiger Produkte. Die endgültige Konfiguration bestätigen wir im Angebot.

EXTRUSIONSBLASMASCHINEN / EINSTATIONENMASCHINE

ABLD90



Beispielkonfiguration ABLD90

Tanks und technische Produkte bis 50 l

Maschine mit Speicherkopf für größere Tanks, Kanister, Gehäuse und weitere Hohlkörper. Eine 90-mm-Schnecke und eine Schließeinheit mit 260 kN bilden eine Konfiguration zum Blasformen großer Bauteile. Die Wändickensteuerung ermöglicht die Anpassung des Materialprofils an die Produktform.

50 l

max. Produktvolumen

Technische Daten

Parameter	Wert
Anzahl der Stationen	1
Maximales Produktvolumen	50 l
Trockenzyklus	450 Zyklen/h
Schneckendurchmesser	90 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	25:1
Schneckenantriebsleistung	37 kW
Leistung der Zylinderheizungen	18 kW
Anzahl der Zylinderheizzonen	4
HDPE-Plastifizierleistung	130 kg/h
Antriebsleistung der Hydraulikpumpe	30 kW
Schließkraft	260 kN
Formbereich (Katalogbezeichnung)	450-1000 mm
Abmessung des Formsystems (Katalogbezeichnung)	700 × 950 mm
Maximaler Kopfdurchmesser	340 mm
Leistung der Kopfheizungen	7,6 kW
Anzahl der Kopfheizzonen	4
Blasdruck	0,8 MPa
Druckluftbedarf	1,0 m³/min
Kühlwasserdruck	0,3 MPa
Kühlwasserdurchfluss	90 l/min

Die Parameter gelten für die Katalogkonfiguration. Der Produktionsausstoß hängt von Produkt, Form, Material und Kühlzeit ab. Der Trockenzyklus entspricht nicht dem Ausstoß fertiger Produkte. Die endgültige Konfiguration bestätigen wir im Angebot.

EXTRUSIONSBLASMASCHINEN / EINSTATIONENMASCHINE

ABLD120 - 160 I

Beispielkonfiguration ABLD120

Große Fässer und Tanks bis 160 l

Konfiguration für größere Fässer, Behälter und Industrieprodukte. Der Speicherkopf arbeitet mit einer 120-mm-Schnecke und einer Schließeinheit mit 800 kN zusammen. Wanddickensteuerung und Blasen von unten unterstützen die Prozessführung bei großen Volumen. Die Zyklusparameter stimmen wir auf Gewicht und Konstruktion des Produkts ab.

160 l

max. Produktvolumen

Technische Daten

Parameter	Wert
Anzahl der Stationen	1
Maximales Produktvolumen	160 l
Katalogausstoß	18-25 Stk./h
Schneckendurchmesser	120 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	28:1
Schneckenantriebsleistung	75 kW
Leistung der Zylinderheizungen	30 kW
Anzahl der Zylinderheizungen	5
HDPE-Plastifizierleistung	240 kg/h
Antriebsleistung der Hydraulikpumpe	45 kW
Schließkraft	800 kN
Maximale Formabmessungen	1000 × 1500 mm
Formöffnungsbereich	600-1500 mm
Maximaler Kopfdurchmesser	520 mm
Leistung der Kopfheizungen	12 kW
Anzahl der Kopfheizungen	5
Blasdruck	0,8 MPa
Druckluftbedarf	1,6 m³/min
Kühlwasserdruck	0,3 MPa
Kühlwasserdurchfluss	180 l/min

Die Parameter gelten für die Katalogkonfiguration. Der Produktionsausstoß hängt von Produkt, Form, Material und Kühlzeit ab. Der Trockenzyklus entspricht nicht dem Ausstoß fertiger Produkte. Die endgültige Konfiguration bestätigen wir im Angebot.

EXTRUSIONSBLASMASCHINEN / EINSTATIONENMASCHINE

ABLD120 - 230 I

Beispielkonfiguration ABLD120 - 230 I

Industriefässer und Tanks bis 230 l

Große Maschine für Fässer, Tanks und andere industrielle Hohlkörper. Das System mit einer 120-mm-Schnecke und Speicherkopf erreicht eine katalogmäßige HDPE-Plastifizierleistung von 320 kg/h. Die Schließkraft beträgt 900 kN; mit der Wanddickensteuerung lässt sich das Materialprofil auf das jeweilige Bauteil einstellen.

230 l

max. Produktvolumen

Technische Daten

Parameter	Wert
Anzahl der Stationen	1
Maximales Produktvolumen	230 l
Trockenzyklus	300 Zyklen/h
Schneckendurchmesser	120 mm
L/D-Verhältnis der Schnecke	33:1
Schneckenantriebsleistung	132 kW
Leistung der Zylinderheizungen	36 kW
Anzahl der Zylinderheizzonen	6
HDPE-Plastifizierleistung	320 kg/h
Antriebsleistung der Hydraulikpumpe	37 kW
Schließkraft	900 kN
Maximale Formabmessungen	1400 × 1600 mm
Formöffnungsbereich	700-1600 mm
Maximaler Kopfdurchmesser	580 mm
Leistung der Kopfheizungen	36 kW
Anzahl der Kopfheizzonen	6
Blasdruck	0,8 MPa
Druckluftbedarf	1,6 m³/min
Kühlwasserdruck	0,3 MPa
Kühlwasserdurchfluss	180 l/min
Maschinenabmessungen (L × B × H)	7,5 × 3,5 × 5,5 m
Maschinengewicht	36 t

Die Parameter gelten für die Katalogkonfiguration. Der Produktionsausstoß hängt von Produkt, Form, Material und Kühlzeit ab. Der Trockenzyklus entspricht nicht dem Ausstoß fertiger Produkte. Die endgültige Konfiguration bestätigen wir im Angebot.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / HALBAUTOMATISCH

YDB-2L-2



Halbautomatische PET-Streckblasmaschine

PET-Halbautomat. Theoretischer Ausstoß: 800-1000 Flaschen pro Stunde.

800-1000

Ausstoß [Fl./h]

Halbautomatische Streckblasmaschine mit Ofen - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Schließkraft	Zu bestätigen
Schließhub [mm]	155
Streckhub [mm]	370
Kavitätenabstand [mm]	90-130
Kavitätenzahl	2
Anzahl der Transporthalter [Stk.]	72
Theoretischer Ausstoß [Fl./h]	800-1000
Heizleistung [kW]	28 × 0,5
Anzahl der Lampenebenen	7
Betriebsdruck	Zu bestätigen
Niederdruckluftverbrauch [m³/min]	0,6
Blasdruck [bar]	20-30
Hochdruckluftverbrauch [m³/min]	1,2
Kühldruck [bar]	2-4
Kühlwassertemperatur [°C]	10-12
Wasserbedarf	Zu bestätigen
Kühlleistungsparameter	Zu bestätigen
Abmessungen der Blaseinheit [mm]	1580 × 610 × 1560
Gewicht der Blaseinheit [kg]	650
Ofenabmessungen [mm]	1700 × 565 × 1335
Ofengewicht [kg]	350
Ausstoß in der Kurzübersicht [Fl./h]	700-1000

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / HALBAUTOMATISCH

YDB-2L-4



Halbautomatische PET-Streckblasmaschine

PET-Halbautomat. Theoretischer Ausstoß: 1600-2000 Flaschen pro Stunde.

1600-2000

Ausstoß [Fl./h]

Halbautomatische Streckblasmaschine mit Ofen - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Schließkraft	Zu bestätigen
Schließhub [mm]	190
Streckhub [mm]	370
Kavitätenabstand [mm]	100-110
Kavitätenzahl	4
Anzahl der Transporthalter [Stk.]	96
Theoretischer Ausstoß [Fl./h]	1600-2000
Heizleistung [kW]	32 × 0,8
Anzahl der Lampenebenen	8
Betriebsdruck	Zu bestätigen
Niederdruckluftverbrauch [m³/min]	0,8
Blasdruck [bar]	20-30
Hochdruckluftverbrauch [m³/min]	2,4
Kühlruck [bar]	2-4
Kühlwassertemperatur [°C]	10-12
Wasserbedarf	Zu bestätigen
Kühlleistungsparameter	Zu bestätigen
Abmessungen der Blaseinheit [mm]	1650 × 810 × 2100
Gewicht der Blaseinheit [kg]	800
Ofenabmessungen [mm]	2200 × 565 × 1345
Ofengewicht [kg]	400
Ausstoß in der Kurzübersicht [Fl./h]	1000-1800

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / HALBAUTOMATISCH

YDB-5L



Halbautomatische PET-Streckblasmaschine

PET-Halbautomat. Theoretischer Ausstoß: 400-1100
Flaschen pro Stunde.

400-1100

Ausstoß [Fl./h]

Halbautomatische Streckblasmaschine mit Ofen - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Schließkraft	Zu bestätigen
Schließhub [mm]	215
Streckhub [mm]	400
Kavitätenabstand [mm]	90-130
Kavitätenzahl	1
Anzahl der Transporthalter [Stk.]	72
Theoretischer Ausstoß [Fl./h]	400-1100
Heizleistung [kW]	28 × 0,8
Anzahl der Lampenebenen	8
Betriebsdruck	Zu bestätigen
Niederdruckluftverbrauch [m³/min]	0,6
Blasdruck [bar]	20-30
Hochdruckluftverbrauch [m³/min]	1,2
Kühldruck [bar]	2-4
Kühlwassertemperatur [°C]	10-12
Wasserbedarf	Zu bestätigen
Kühlleistungsparameter	Zu bestätigen
Abmessungen der Blaseinheit [mm]	1900 × 650 × 1800
Gewicht der Blaseinheit [kg]	750
Ofenabmessungen [mm]	1700 × 670 × 1600
Ofengewicht [kg]	350

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / HALBAUTOMATISCH

YDB-6L-2



Halbautomatische PET-Streckblasmaschine

PET-Halbautomat. Theoretischer Ausstoß: 800-1200
Flaschen pro Stunde.

800-1200

Ausstoß [Fl./h]

Halbautomatische Streckblasmaschine mit Ofen - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Schließkraft	Zu bestätigen
Schließhub [mm]	215
Streckhub [mm]	400
Kavitätenabstand [mm]	90-120
Kavitätenzahl	1-2
Anzahl der Transporthalter [Stk.]	96
Theoretischer Ausstoß [Fl./h]	800-1200
Heizleistung [kW]	32 × 0,8
Anzahl der Lampenebenen	10
Betriebsdruck	Zu bestätigen
Niederdruckluftverbrauch [m³/min]	0,8
Blasdruck [bar]	20-30
Hochdruckluftverbrauch [m³/min]	1,6
Kühldruck [bar]	2-4
Kühlwassertemperatur [°C]	10-12
Wasserbedarf	Zu bestätigen
Kühlleistungsparameter	Zu bestätigen
Abmessungen der Blaseinheit [mm]	2000 × 780 × 1800
Gewicht der Blaseinheit [kg]	800
Ofenabmessungen [mm]	2170 × 670 × 1600
Ofengewicht [kg]	400

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / HALBAUTOMATISCH

YDB-10L



Halbautomatische PET-Streckblasmaschine

PET-Halbautomat. Theoretischer Ausstoß: 300-400 Flaschen pro Stunde.

300-400

Ausstoß [Fl./h]

Halbautomatische Streckblasmaschine mit Ofen - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Schließkraft	Zu bestätigen
Schließhub [mm]	280
Streckhub [mm]	450
Kavitätenabstand [mm]	90-120
Kavitätenzahl	1-2
Anzahl der Transporthalter [Stk.]	96
Theoretischer Ausstoß [Fl./h]	300-400
Heizleistung [kW]	28 × 0,8
Anzahl der Lampenebenen	10
Betriebsdruck	Zu bestätigen
Niederdruckluftverbrauch [m³/min]	0,6
Blasdruck [bar]	20-30
Hochdruckluftverbrauch [m³/min]	1,6
Kühldruck [bar]	2-4
Kühlwassertemperatur [°C]	10-12
Wasserbedarf	Zu bestätigen
Kühlleistungsparameter	Zu bestätigen
Abmessungen der Blaseinheit [mm]	1950 × 650 × 1750
Gewicht der Blaseinheit [kg]	700
Ofenabmessungen [mm]	2170 × 670 × 1600
Ofengewicht [kg]	400

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / HALBAUTOMATISCH

YDB-20L



Halbautomatische PET-Streckblasmaschine

PET-Halbautomat. Theoretischer Ausstoß: 80-150 Flaschen pro Stunde.

80-150

Ausstoß [Fl./h]

Halbautomatische Streckblasmaschine mit Ofen - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Schließkraft	Zu bestätigen
Schließhub [mm]	360
Streckhub [mm]	500
Kavitätenabstand [mm]	200-300
Kavitätenzahl	1-2
Anzahl der Transporthalter [Stk.]	19
Theoretischer Ausstoß [Fl./h]	80-150
Heizleistung [kW]	38 × 0,8
Anzahl der Lampenebenen	12
Betriebsdruck	Zu bestätigen
Niederdruckluftverbrauch [m³/min]	0,8
Blasdruck [bar]	20-30
Hochdruckluftverbrauch [m³/min]	1,6
Kühldruck [bar]	2-4
Kühlwassertemperatur [°C]	10-12
Wasserbedarf	Zu bestätigen
Kühlleistungsparameter	Zu bestätigen
Abmessungen der Blaseinheit [mm]	2180 × 740 × 1900
Gewicht der Blaseinheit [kg]	1250
Ofenabmessungen [mm]	2650 × 720 × 1950
Ofengewicht [kg]	600

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / HALBAUTOMATISCH

YDB-5L-1

**Halbautomatische PET-Streckblasmaschine**

Halbautomatische PET-Streckblasmaschine zur Auswahl nach geplanter Produktion.

400-600

Ausstoß [Fl./h]

Halbautomatische Streckblasmaschine mit Ofen - Beispielkonfiguration der Baureihe

Verfügbare Katalogdaten

Parameter	Wert
Katalogausstoß [Fl./h]	400-600
Detaillierte Konfiguration	Zu bestätigen

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

Die detaillierte Spezifikation weiterer Komponenten legen wir bei der Konfigurationsauswahl fest.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / HALBAUTOMATISCH

YDB-5L-2

**Halbautomatische PET-Streckblasmaschine**

Halbautomatische PET-Streckblasmaschine zur Auswahl nach geplanter Produktion.

400-600

Ausstoß [Fl./h]

Halbautomatische Streckblasmaschine mit Ofen - Beispielkonfiguration der Baureihe

Verfügbare Katalogdaten

Parameter	Wert
Katalogausstoß [Fl./h]	400-600
Detaillierte Konfiguration	Zu bestätigen

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

Die detaillierte Spezifikation weiterer Komponenten legen wir bei der Konfigurationsauswahl fest.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / HALBAUTOMATISCH

YDB-10L-1

**Halbautomatische PET-Streckblasmaschine**

Halbautomatische PET-Streckblasmaschine zur Auswahl nach geplanter Produktion.

Nach Vereinbarung

Ausstoß [Fl./h]

Halbautomatische Streckblasmaschine mit Ofen - Beispielkonfiguration der Baureihe

Verfügbare Katalogdaten

Parameter	Wert
Katalogausstoß [Fl./h]	Zu bestätigen
Detaillierte Konfiguration	Zu bestätigen

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

Die detaillierte Spezifikation weiterer Komponenten legen wir bei der Konfigurationsauswahl fest.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDB-2

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Theoretischer Ausstoß: 2500 Flaschen pro Stunde.

2500

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Kavitätenzahl	2
Schließkraft	Zu bestätigen
Formhub [mm]	90
Streckstangenhub [mm]	300
Formbodenhub [mm]	50
Flaschenabstand [mm]	76,2
Anzahl der Vorformlingshalter [Stk.]	66
Maximales Flaschenvolumen [ml]	600
Maximale Flaschenhöhe [mm]	260
Maximaler Flaschendurchmesser [mm]	68
Theoretischer Ausstoß [Fl./h]	2500
Heizkammeranordnung [Stk.]	2 × 2
Heizlampenanordnung [Stk.]	2 × 8
Installierte Leistung [kW]	36
Betriebsdruck [MPa]	0,7-0,9
Blasdruck [MPa]	2,5-3,0
Hochdruckluftverbrauch	Zu bestätigen
Leistung der Drucklufteinheit [kW]	30
Kühlwasserdruck [MPa]	0,4
Nennkühlleistung [HP]	3
Maschinenabmessungen [mm]	2700 × 1800 × 2200
Maschinengewicht [kg]	2000

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDB-2A

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Theoretischer Ausstoß: 2000 Flaschen pro Stunde.

2000

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Kavitätenzahl	2
Schließkraft	Zu bestätigen
Formhub [mm]	110
Streckstangenhub [mm]	400
Formbodenhub [mm]	50
Flaschenabstand [mm]	114,3
Anzahl der Vorformlingshalter [Stk.]	52
Maximales Flaschenvolumen [ml]	1500
Maximale Flaschenhöhe [mm]	330
Maximaler Flaschendurchmesser [mm]	105
Theoretischer Ausstoß [Fl./h]	2000
Heizkammeranordnung [Stk.]	4 × 4
Heizlampenanordnung [Stk.]	4 × 8
Installierte Leistung [kW]	50
Betriebsdruck [MPa]	0,7-0,9
Blasdruck [MPa]	2,5-3,0
Hochdruckluftverbrauch	Zu bestätigen
Leistung der Drucklufteinheit [kW]	30
Kühlwasserdruck [MPa]	0,4
Nennkühlleistung [HP]	3
Maschinenabmessungen [mm]	3300 × 1800 × 2000
Maschinengewicht [kg]	2500

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDB-2 (Jars)

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Theoretischer Ausstoß: 2500 Flaschen pro Stunde.

2500

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Kavitätenzahl	2
Schließkraft	Zu bestätigen
Formhub [mm]	120
Streckstangenhub [mm]	300
Formbodenhub [mm]	50
Flaschenabstand [mm]	76,2
Anzahl der Vorformlingshalter [Stk.]	66
Maximales Flaschenvolumen [ml]	600
Maximale Flaschenhöhe [mm]	200
Maximaler Flaschendurchmesser [mm]	85
Theoretischer Ausstoß [Fl./h]	2500
Heizkammeranordnung [Stk.]	2 × 2
Heizlampenanordnung [Stk.]	2 × 8
Installierte Leistung [kW]	36
Betriebsdruck [MPa]	0,7-0,9
Blasdruck [MPa]	2,5-3,0
Hochdruckluftverbrauch	Zu bestätigen
Leistung der Drucklufteinheit [kW]	30
Kühlwasserdruck [MPa]	0,4
Nennkühlleistung [HP]	3
Maschinenabmessungen [mm]	2700 × 1800 × 2200
Maschinengewicht [kg]	2000

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDB-2A (Jars)

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Theoretischer Ausstoß: 2000 Flaschen pro Stunde.

2000

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Kavitätenzahl	2
Schließkraft	Zu bestätigen
Formhub [mm]	110
Streckstangenhub [mm]	400
Formbodenhub [mm]	50
Flaschenabstand [mm]	114,3
Anzahl der Vorformlingshalter [Stk.]	52
Maximales Flaschenvolumen [ml]	1500
Maximale Flaschenhöhe [mm]	330
Maximaler Flaschendurchmesser [mm]	105
Theoretischer Ausstoß [Fl./h]	2000
Heizkammeranordnung [Stk.]	4 × 4
Heizlampenanordnung [Stk.]	4 × 8
Installierte Leistung [kW]	50
Betriebsdruck [MPa]	0,7-0,9
Blasdruck [MPa]	2,5-3,0
Hochdruckluftverbrauch	Zu bestätigen
Leistung der Drucklufteinheit [kW]	30
Kühlwasserdruck [MPa]	0,4
Nennkühlleistung [HP]	3
Maschinenabmessungen [mm]	3300 × 1800 × 2000
Maschinengewicht [kg]	2500

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDB-4

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Theoretischer Ausstoß: 4500 Flaschen pro Stunde.

4500

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Kavitätenzahl	4
Schließkraft	Zu bestätigen
Formhub [mm]	90
Streckstangenhub [mm]	260
Formbodenhub [mm]	50
Flaschenabstand [mm]	76,2
Anzahl der Vorformlingshalter [Stk.]	95
Maximales Flaschenvolumen [ml]	600
Maximale Flaschenhöhe [mm]	260
Maximaler Flaschendurchmesser [mm]	68
Theoretischer Ausstoß [Fl./h]	4500
Heizkammeranordnung [Stk.]	4 × 4
Heizlampenanordnung [Stk.]	4 × 7
Installierte Leistung [kW]	45
Betriebsdruck [MPa]	0,7-0,9
Blasdruck [MPa]	2,5-3,0
Hochdruckluftverbrauch	Zu bestätigen
Leistung der Drucklufteinheit [kW]	45
Kühlwasserdruck [MPa]	0,4
Nennkühlleistung [HP]	5
Maschinenabmessungen [mm]	3900 × 1800 × 2200
Maschinengewicht [kg]	3500

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDB-4A

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Theoretischer Ausstoß: 4000 Flaschen pro Stunde.

4000

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Kavitätenzahl	4
Schließkraft	Zu bestätigen
Formhub [mm]	125
Streckstangenhub [mm]	330
Formbodenhub [mm]	50
Flaschenabstand [mm]	114,3
Anzahl der Vorformlingshalter [Stk.]	82
Maximales Flaschenvolumen [ml]	1500
Maximale Flaschenhöhe [mm]	330
Maximaler Flaschendurchmesser [mm]	105
Theoretischer Ausstoß [Fl./h]	4000
Heizkammeranordnung [Stk.]	5 × 5
Heizlampenanordnung [Stk.]	5 × 9
Installierte Leistung [kW]	80
Betriebsdruck [MPa]	0,7-0,9
Blasdruck [MPa]	2,5-3,0
Hochdruckluftverbrauch	Zu bestätigen
Leistung der Drucklufteinheit [kW]	45
Kühlwasserdruck [MPa]	0,4
Nennkühlleistung [HP]	5
Maschinenabmessungen [mm]	4800 × 2200 × 2200
Maschinengewicht [kg]	4500

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDB-6

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Theoretischer Ausstoß: 7200 Flaschen pro Stunde.

7200

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Kavitätenzahl	4
Schließkraft	Zu bestätigen
Formhub [mm]	90
Streckstangenhub [mm]	260
Formbodenhub [mm]	50
Flaschenabstand [mm]	76,2
Anzahl der Vorformlingshalter [Stk.]	106
Maximales Flaschenvolumen [ml]	600
Maximale Flaschenhöhe [mm]	260
Maximaler Flaschendurchmesser [mm]	68
Theoretischer Ausstoß [Fl./h]	7200
Heizkammeranordnung [Stk.]	4 × 4
Heizlampenanordnung [Stk.]	4 × 8
Installierte Leistung [kW]	69,5
Betriebsdruck [MPa]	0,7-0,9
Blasdruck [MPa]	2,5-3,0
Hochdruckluftverbrauch	Zu bestätigen
Leistung der Drucklufteinheit [kW]	60
Kühlwasserdruck [MPa]	0,4
Nennkühlleistung [HP]	5
Maschinenabmessungen [mm]	4200 × 2100 × 2200
Maschinengewicht [kg]	6000

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDB-6A

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Theoretischer Ausstoß: 6000 Flaschen pro Stunde.

6000

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Kavitätenzahl	4
Schließkraft	Zu bestätigen
Formhub [mm]	125
Streckstangenhub [mm]	330
Formbodenhub [mm]	50
Flaschenabstand [mm]	114,3
Anzahl der Vorformlingshalter [Stk.]	92
Maximales Flaschenvolumen [ml]	1500
Maximale Flaschenhöhe [mm]	330
Maximaler Flaschendurchmesser [mm]	105
Theoretischer Ausstoß [Fl./h]	6000
Heizkammeranordnung [Stk.]	5 × 8
Heizlampenanordnung [Stk.]	5 × 9
Installierte Leistung [kW]	100
Betriebsdruck [MPa]	0,7-0,9
Blasdruck [MPa]	2,5-3,0
Hochdruckluftverbrauch	Zu bestätigen
Leistung der Drucklufteinheit [kW]	60
Kühlwasserdruck [MPa]	0,4
Nennkühlleistung [HP]	5
Maschinenabmessungen [mm]	5200 × 2100 × 2200
Maschinengewicht [kg]	7000

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDB-A5L



Automatische PET-Streckblasmaschine

Automatische PET-Streckblasmaschine. Theoretischer Ausstoß: 1500 Flaschen pro Stunde.

1500

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Kavitätenzahl	2
Schließkraft	Zu bestätigen
Formhub [mm]	260
Streckstangenhub [mm]	350
Formbodenhub [mm]	50
Flaschenabstand [mm]	220
Anzahl der Vorformlingshalter [Stk.]	80
Maximales Flaschenvolumen [ml]	6000
Maximale Flaschenhöhe [mm]	350
Maximaler Flaschendurchmesser [mm]	180
Theoretischer Ausstoß [Fl./h]	1500
Heizkammeranordnung [Stk.]	4 × 4
Heizlampenanordnung [Stk.]	4 × 10
Installierte Leistung [kW]	82
Betriebsdruck [MPa]	0,7-0,9
Blasdruck [MPa]	2,5-3,0
Hochdruckluftverbrauch	Zu bestätigen
Leistung der Drucklufteinheit [kW]	60
Kühlwasserdruck [MPa]	0,4
Nennkühlleistung [HP]	5
Maschinenabmessungen [mm]	4000 × 1800 × 2200
Maschinengewicht [kg]	4500

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDB-A25L

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Theoretischer Ausstoß: 400 Flaschen pro Stunde.

400

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Kavitätenzahl	1
Schließkraft	Zu bestätigen
Formhub [mm]	320
Streckstangenhub [mm]	460
Formbodenhub [mm]	50
Flaschenabstand [mm]	300
Anzahl der Vorformlingshalter [Stk.]	48
Maximales Flaschenvolumen [ml]	25000
Maximale Flaschenhöhe [mm]	460
Maximaler Flaschendurchmesser [mm]	230
Theoretischer Ausstoß [Fl./h]	400
Heizkammeranordnung [Stk.]	4 × 4
Heizlampenanordnung [Stk.]	4 × 120
Installierte Leistung [kW]	80
Betriebsdruck [MPa]	0,7-0,9
Blasdruck [MPa]	2,5-3,0
Hochdruckluftverbrauch	Zu bestätigen
Leistung der Drucklufteinheit [kW]	44
Kühlwasserdruck [MPa]	0,4
Nennkühlleistung [HP]	5
Maschinenabmessungen [mm]	4000 × 1800 × 2200
Maschinengewicht [kg]	4500

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDBA-1L-2

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Katalogausstoß:
1800-2500 Flaschen pro Stunde.

1800-2500

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Verfügbare Katalogdaten

Parameter	Wert
Achsabstand [mm]	76,2
Katalogausstoß [Fl./h]	1800-2500
Detaillierte Konfiguration	Zu bestätigen

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

Die detaillierte Spezifikation weiterer Komponenten legen wir bei der Konfigurationsauswahl fest.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDBA-2L-2

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Katalogausstoß:
1600-2500 Flaschen pro Stunde.

1600-2500

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Verfügbare Katalogdaten

Parameter	Wert
Achsabstand [mm]	114,3
Katalogausstoß [Fl./h]	1600-2500
Detaillierte Konfiguration	Zu bestätigen

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

Die detaillierte Spezifikation weiterer Komponenten legen wir bei der Konfigurationsauswahl fest.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDBA-2

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Katalogausstoß: 1600-2500 Flaschen pro Stunde.

1600-2500

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Verfügbare Katalogdaten

Parameter	Wert
Achsabstand [mm]	114,3
Katalogausstoß [Fl./h]	1600-2500
Detaillierte Konfiguration	Zu bestätigen

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

Die detaillierte Spezifikation weiterer Komponenten legen wir bei der Konfigurationsauswahl fest.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDBA-1L-4



Automatische PET-Streckblasmaschine

Automatische PET-Streckblasmaschine. Katalogausstoß: 4500-6000 Flaschen pro Stunde.

4500-6000

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Verfügbare Katalogdaten

Parameter	Wert
Achsabstand [mm]	76,2
Katalogausstoß [Fl./h]	4500-6000
Detaillierte Konfiguration	Zu bestätigen

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

Die detaillierte Spezifikation weiterer Komponenten legen wir bei der Konfigurationsauswahl fest.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDBA-2L-4

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Katalogausstoß:
3500-6000 Flaschen pro Stunde.

3500-6000

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Verfügbare Katalogdaten

Parameter	Wert
Achsabstand [mm]	114,3
Katalogausstoß [Fl./h]	3500-6000
Detaillierte Konfiguration	Zu bestätigen

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

Die detaillierte Spezifikation weiterer Komponenten legen wir bei der Konfigurationsauswahl fest.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDBA-4

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Katalogausstoß: 3000-5000 Flaschen pro Stunde.

3000-5000

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Verfügbare Katalogdaten

Parameter	Wert
Achsabstand [mm]	114,3
Katalogausstoß [Fl./h]	3000-5000
Detaillierte Konfiguration	Zu bestätigen

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

Die detaillierte Spezifikation weiterer Komponenten legen wir bei der Konfigurationsauswahl fest.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDBA-1L-6

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Katalogausstoß:
8000-9000 Flaschen pro Stunde.

8000-9000

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Verfügbare Katalogdaten

Parameter	Wert
Achsabstand [mm]	76,2
Katalogausstoß [Fl./h]	8000-9000
Detaillierte Konfiguration	Zu bestätigen

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

Die detaillierte Spezifikation weiterer Komponenten legen wir bei der Konfigurationsauswahl fest.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDBA-2L-6

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Katalogausstoß: 10000-12000 Flaschen pro Stunde.

10000-12000

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Verfügbare Katalogdaten

Parameter	Wert
Achsabstand [mm]	114,3
Katalogausstoß [Fl./h]	10000-12000
Detaillierte Konfiguration	Zu bestätigen

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

Die detaillierte Spezifikation weiterer Komponenten legen wir bei der Konfigurationsauswahl fest.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDBA-5L

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Der Ausstoß für die gewählte Konfiguration muss bestätigt werden.

Nach Vereinbarung

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Verfügbare Katalogdaten

Parameter	Wert
Achsabstand [mm]	190,5
Katalogausstoß [Fl./h]	Zu bestätigen
Detaillierte Konfiguration	Zu bestätigen

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

Die detaillierte Spezifikation weiterer Komponenten legen wir bei der Konfigurationsauswahl fest.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDBA-10L

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Katalogausstoß:
400-500 Flaschen pro Stunde.

400-500

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Verfügbare Katalogdaten

Parameter	Wert
Achsabstand [mm]	190,5
Katalogausstoß [Fl./h]	400-500
Detaillierte Konfiguration	Zu bestätigen

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

Die detaillierte Spezifikation weiterer Komponenten legen wir bei der Konfigurationsauswahl fest.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDBA-20L

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Katalogausstoß: 400-500 Flaschen pro Stunde.

400-500

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Verfügbare Katalogdaten

Parameter	Wert
Achsabstand [mm]	Zu bestätigen
Katalogausstoß [Fl./h]	400-500
Detaillierte Konfiguration	Zu bestätigen

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

Die detaillierte Spezifikation weiterer Komponenten legen wir bei der Konfigurationsauswahl fest.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDBA-5L-2

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Katalogausstoß: 1500-1800 Flaschen pro Stunde.

1500-1800

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Verfügbare Katalogdaten

Parameter	Wert
Achsabstand [mm]	220
Katalogausstoß [Fl./h]	1500-1800
Detaillierte Konfiguration	Zu bestätigen

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

Die detaillierte Spezifikation weiterer Komponenten legen wir bei der Konfigurationsauswahl fest.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDBA-10L-2

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Katalogausstoß: 1000-1200 Flaschen pro Stunde.

1000-1200

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Verfügbare Katalogdaten

Parameter	Wert
Achsabstand [mm]	Zu bestätigen
Katalogausstoß [Fl./h]	1000-1200
Detaillierte Konfiguration	Zu bestätigen

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

Die detaillierte Spezifikation weiterer Komponenten legen wir bei der Konfigurationsauswahl fest.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE VOLLAUTOMATEN

YDBA-2L

**Automatische PET-Streckblasmaschine**

Automatische PET-Streckblasmaschine. Katalogausstoß: 1500-2500 Flaschen pro Stunde.

1500-2500

Ausstoß [Fl./h]

Automatische PET-Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Verfügbare Katalogdaten

Parameter	Wert
Achsabstand [mm]	unter 152,4
Katalogausstoß [Fl./h]	1500-2500
Detaillierte Konfiguration	Zu bestätigen

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

Die detaillierte Spezifikation weiterer Komponenten legen wir bei der Konfigurationsauswahl fest.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE HIGH-SPEED-MASCHINEN

FG4



Lineare High-Speed-PET-Streckblasmaschine

Lineare PET-Streckblasmaschine. 4 Kavitäten, 6500-8000 Flaschen pro Stunde.

6500-8000

Ausstoß [Fl./h]

Leistungsstarke lineare Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Konstruktion	Linear
Kavitätenzahl	4
Katalogausstoß [Fl./h]	6500-8000
Maximales Flaschenvolumen [ml]	2000
Maximale Flaschenhöhe [mm]	328
Maximaler Durchmesser runder Flaschen [mm]	105
Maximale Diagonale quadratischer Flaschen [mm]	115
Mündungsinwenddurchmesser [mm]	20-25
Maximale Vorformlingslänge [mm]	150
Installierte Leistung [kW]	51
Ofenbetriebsleistung [kW]	25
Stromversorgung [V / Hz]	380 (50 Hz)
Kompressorleistung	Zu bestätigen
Kompressordruck [bar]	30
Formkühlwasserdruck	4-6 bar
Formkühlwassertemperatur	6-13 °C
Ofenkühlwasserdruck	4-6 bar
Ofenkühlwassertemperatur	6-13 °C
Maschinenabmessungen [m]	3,3 × 1,0 × 2,3
Maschinengewicht [kg]	3200

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE HIGH-SPEED-MASCHINEN

FGX4

**Lineare
High-Speed-PET-Streckblasmaschine**

Lineare PET-Streckblasmaschine. 4 Kavitäten, 8000-9000 Flaschen pro Stunde.

8000-9000

Ausstoß [Fl./h]

Leistungsstarke lineare Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Konstruktion	Linear
Kavitätenzahl	4
Katalogausstoß [Fl./h]	8000-9000
Maximales Flaschenvolumen [ml]	2000
Maximale Flaschenhöhe [mm]	328
Maximaler Durchmesser runder Flaschen [mm]	105
Maximale Diagonale quadratischer Flaschen [mm]	115
Mündungsinwenddurchmesser [mm]	20-25
Maximale Vorformlingslänge [mm]	150
Installierte Leistung [kW]	51
Ofenbetriebsleistung [kW]	32
Stromversorgung [V / Hz]	380 (50 Hz)
Kompressorleistung	Zu bestätigen
Kompressordruck [bar]	30
Formkühlwasserdruck	4-6 bar
Formkühlwassertemperatur	6-13 °C
Ofenkühlwasserdruck	4-6 bar
Ofenkühlwassertemperatur	6-13 °C
Maschinenabmessungen [m]	4,0 × 1,3 × 2,2
Maschinengewicht [kg]	3500

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE HIGH-SPEED-MASCHINEN

FG6

**Lineare
High-Speed-PET-Streckblasmaschine**

Lineare PET-Streckblasmaschine. 6 Kavitäten,
9000-10000 Flaschen pro Stunde.

9000-10000

Ausstoß [Fl./h]

Leistungsstarke lineare Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Konstruktion	Linear
Kavitätenzahl	6
Katalogausstoß [Fl./h]	9000-10000
Maximales Flaschenvolumen [ml]	2000
Maximale Flaschenhöhe [mm]	328
Maximaler Durchmesser runder Flaschen [mm]	105
Maximale Diagonale quadratischer Flaschen [mm]	115
Mündungsinwenddurchmesser [mm]	20-25
Maximale Vorformlingslänge [mm]	150
Installierte Leistung [kW]	51
Ofenbetriebsleistung [kW]	30
Stromversorgung [V / Hz]	380 (50 Hz)
Kompressorleistung	Zu bestätigen
Kompressordruck [bar]	30
Formkühlwasserdruck	4-6 bar
Formkühlwassertemperatur	6-13 °C
Ofenkühlwasserdruck	4-6 bar
Ofenkühlwassertemperatur	6-13 °C
Maschinenabmessungen [m]	4,3 × 1,0 × 2,3
Maschinengewicht [kg]	3800

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE HIGH-SPEED-MASCHINEN

FGX6

**Lineare
High-Speed-PET-Streckblasmaschine**

Lineare PET-Streckblasmaschine. 6 Kavitäten,
12000-13000 Flaschen pro Stunde.

12000-13000

Ausstoß [Fl./h]

Leistungsstarke lineare Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Konstruktion	Linear
Kavitätenzahl	6
Katalogausstoß [Fl./h]	12000-13000
Maximales Flaschenvolumen [ml]	2000
Maximale Flaschenhöhe [mm]	328
Maximaler Durchmesser runder Flaschen [mm]	105
Maximale Diagonale quadratischer Flaschen [mm]	115
Mündungsinwenddurchmesser [mm]	20-25
Maximale Vorformlingslänge [mm]	150
Installierte Leistung [kW]	97
Ofenbetriebsleistung [kW]	42
Stromversorgung [V / Hz]	380 (50 Hz)
Kompressorleistung	Zu bestätigen
Kompressordruck [bar]	30
Formkühlwasserdruck	4-6 bar
Formkühlwassertemperatur	6-13 °C
Ofenkühlwasserdruck	4-6 bar
Ofenkühlwassertemperatur	6-13 °C
Maschinenabmessungen [m]	5,5 × 1,3 × 2,5
Maschinengewicht [kg]	6500

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE HIGH-SPEED-MASCHINEN

FG8

**Lineare
High-Speed-PET-Streckblasmaschine**

Lineare PET-Streckblasmaschine. 8 Kavitäten,
12000-13000 Flaschen pro Stunde.

12000-13000

Ausstoß [Fl./h]

Leistungsstarke lineare Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

Technische Daten

Parameter	Wert
Konstruktion	Linear
Kavitätenzahl	8
Katalogausstoß [Fl./h]	12000-13000
Maximales Flaschenvolumen [ml]	750
Maximale Flaschenhöhe [mm]	290
Maximaler Durchmesser runder Flaschen [mm]	75
Maximale Diagonale quadratischer Flaschen [mm]	75
Mündungsinwenddurchmesser [mm]	20-25
Maximale Vorformlingslänge [mm]	140
Installierte Leistung [kW]	97
Ofenbetriebsleistung [kW]	45
Stromversorgung [V / Hz]	380 (50 Hz)
Kompressorleistung	Zu bestätigen
Kompressordruck [bar]	30
Formkühlwasserdruck	4-6 bar
Formkühlwassertemperatur	6-13 °C
Ofenkühlwasserdruck	4-6 bar
Ofenkühlwassertemperatur	6-13 °C
Maschinenabmessungen [m]	4,8 × 1,0 × 2,3
Maschinengewicht [kg]	4500

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

PET-STRECKBLASMASCHINEN / LINEARE HIGH-SPEED-MASCHINEN

FGX8

**Lineare
High-Speed-PET-Streckblasmaschine**

Lineare PET-Streckblasmaschine. 8 Kavitäten,
15000-16000 Flaschen pro Stunde.

15000-16000

Ausstoß [Fl./h]

Leistungsstarke lineare Streckblasmaschine - Beispielkonfiguration der Baureihe

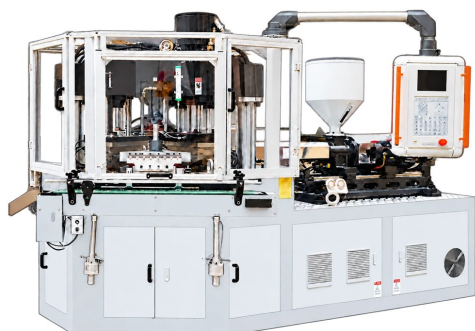
Technische Daten

Parameter	Wert
Konstruktion	Linear
Kavitätenzahl	8
Katalogausstoß [Fl./h]	15000-16000
Maximales Flaschenvolumen [ml]	750
Maximale Flaschenhöhe [mm]	300
Maximaler Durchmesser runder Flaschen [mm]	75
Maximale Diagonale quadratischer Flaschen [mm]	75
Mündungsinwenddurchmesser [mm]	20-25
Maximale Vorformlingslänge [mm]	150
Installierte Leistung [kW]	97
Ofenbetriebsleistung [kW]	48
Stromversorgung [V / Hz]	380 (50 Hz)
Kompressorleistung	Zu bestätigen
Kompressordruck [bar]	30
Formkühlwasserdruck	4-6 bar
Formkühlwassertemperatur	6-13 °C
Ofenkühlwasserdruck	4-6 bar
Ofenkühlwassertemperatur	6-13 °C
Maschinenabmessungen [m]	5,5 × 1,3 × 2,5
Maschinengewicht [kg]	6500

Die Katalogparameter müssen für das konkrete Produkt, die Form, das Material und die Konfiguration bestätigt werden. Der tatsächliche Ausstoß hängt von den Prozessbedingungen ab.

SPRITZBLASMASCHINEN / HYDRAULISCH

IBM35



Spritzblasmaschine IBM35 - Maschinenansicht

Kompaktes Modell für kleine Verpackungen

Kompakte Spritzblasmaschine für Verpackungen mit 2-1000 ml Volumen. Die Spritzeinheit mit einer 40-mm-Schnecke und 176 g Schussgewicht arbeitet mit einer Form mit 350 kN Schließkraft. Die Kavitätenanordnung lässt sich auf Verpackungsgeometrie und geplanten Ausstoß abstimmen.

2-1000 ml

Produktvolumen

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	40 mm
Schussgewicht	176 g
Zylinderheizleistung	7,2 kW
Anzahl der Heizregelzonen	3
Schließkraft der Spritzgießform	350 kN
Schließkraft der Blasform	40 kN
Öffnungshub der Formplatten	220 mm
Maximale Abmessungen der Formplatte (L × B)	420 × 340 mm
Minimale Werkzeughöhe	180 mm
Motorleistung	15 kW
Formheizleistung	2,8 kW
Hydraulikdruck	14 MPa
Druckluftdruck	≥ 1,0 MPa
Erforderlicher Druckluftvolumenstrom	≥ 0,8 m³/min
Kühlwasserdurchfluss	3 m³/h
Maschinenabmessungen (L × B × H)	3100 × 1200 × 2200 mm
Maschinengewicht	4 t
Produktvolumen	2-1000 ml
Maximale Produkthöhe	≤ 220 mm
Maximaler Produktdurchmesser	≤ 80 mm
Gesamtleistung	25 kW

Die Auswahl von Form, Kavitätenzahl und Ausstoß erfordert eine Analyse der konkreten Verpackung und des Kunststoffs.

SPRITZBLASMASCHINEN / HYDRAULISCH

IBM45



Spritzblasmaschine IBM45 - Maschinenansicht

Höheres Schussgewicht, flexible Formauswahl

Spritzblasmaschine für Verpackungen mit 2-1200 ml Volumen und 450 kN Schließkraft der Spritzgießform. Die 45-mm-Schnecke und 260 g Schussgewicht bieten eine größere Formauswahl als beim kleinsten Modell der Baureihe. Wir stimmen die Konfiguration auf Produktabmessungen, Kunststoff und Kavitätenzahl ab.

2-1200 ml

Produktvolumen

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	45 mm
Schussgewicht	260 g
Zylinderheizleistung	10 kW
Anzahl der Heizregelzonen	3
Schließkraft der Spritzgießform	450 kN
Schließkraft der Blasform	78 kN
Öffnungshub der Formplatten	220 mm
Maximale Abmessungen der Formplatte (L x B)	560 x 390 mm
Minimale Werkzeughöhe	240 mm
Motorleistung	25 kW
Formheizleistung	4 kW
Hydraulikdruck	14 MPa
Druckluftdruck	≥ 1,0 MPa
Erforderlicher Druckluftvolumenstrom	≥ 0,8 m³/min
Kühlwasserdurchfluss	3 m³/h
Maschinenabmessungen (L x B x H)	3500 x 1400 x 2300 mm
Maschinengewicht	6,0 t
Produktvolumen	2-1200 ml
Maximale Produkthöhe	≤ 240 mm
Maximaler Produktdurchmesser	≤ 90 mm
Gesamtleistung	39 kW

Die Auswahl von Form, Kavitätenzahl und Ausstoß erfordert eine Analyse der konkreten Verpackung und des Kunststoffs.

SPRITZBLASMASCHINEN / HYBRID

IBM55 Hybrid



Spritzblasmaschine IBM55 Hybrid - Maschinenansicht

Hybridantrieb und präzise Prozessregelung

Hybride Spritzblasmaschine für Verpackungen mit 3-1000 ml. Servoantriebe sowie Positions- und Druckregelung unterstützen die Prozesswiederholbarkeit.

3-1000 ml

Produktvolumen

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	50 mm
Maximales theoretisches Schussgewicht	350 g
Zylinderheizleistung	10 kW
Anzahl der Heizregelzonen	3
Schließkraft der Spritzgießform	550 kN
Öffnungshub der Spritzgießform	120 mm
Schließkraft der Blasform	89 kN
Öffnungshub der Blasform	120 mm
Trockenzykluszeit	3,5 s
Maximale Abmessungen der Formplatte (L × B)	600 × 390 mm
Minimale Werkzeughöhe	240 mm
Motorleistung	17 kW
Formheizleistung	4 kW
Hydraulikdruck	14 MPa
Druckluftdruck	Zu bestätigen
Erforderlicher Druckluftvolumenstrom	≥ 0,8 m³/min
Kühlwasserdurchfluss	3 m³/h
Maschinenabmessungen (L × B × H)	3800 × 1400 × 2200 mm
Maschinengewicht	< 6 t
Produktvolumen	3-1000 ml
Maximale Produkthöhe	≤ 200 mm
Maximaler Produktdurchmesser	≤ 100 mm
Fördermotorleistung	0,1 kW
Gesamtleistung	34 kW

Die Auswahl von Form, Kavitätanzahl und Ausstoß erfordert eine Analyse der konkreten Verpackung und des Kunststoffs.

Die Trockenzykluszeit entspricht nicht der Produktionszykluszeit. Das Schussgewicht ist ein theoretischer Wert.

SPRITZBLASMASCHINEN / HYDRAULISCH

IBM65



Spritzblasmaschine IBM65 - Maschinenansicht

Mehr Formeinbauraum

Spritzblasmaschine mit 650 kN Schließkraft der Spritzgießform und einer Formplatte bis 740 × 390 mm. Das System mit einer 50-mm-Schnecke erreicht ein katalogmäßiges Schussgewicht von 375 g. Das Modell ist für Verpackungen mit 2-1200 ml bestimmt; die Form wird passend zu Abmessungen und erforderlichem Ausstoß ausgewählt.

2-1200 ml

Produktvolumen

Technische Daten

Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	50 mm
Schussgewicht	375 g
Zylinderheizleistung	10 kW
Anzahl der Heizregelzonen	3
Schließkraft der Spritzgießform	650 kN
Schließkraft der Blasform	89 kN
Öffnungshub der Formplatten	240 mm
Maximale Abmessungen der Formplatte (L × B)	740 × 390 mm
Minimale Werkzeughöhe	280 mm
Motorleistung	37 kW
Formheizleistung	5 kW
Hydraulikdruck	14 MPa
Druckluftdruck	≥ 1,0 MPa
Erforderlicher Druckluftvolumenstrom	≥ 0,8 m³/min
Kühlwasserdurchfluss	4 m³/h
Maschinenabmessungen (L × B × H)	4000 × 1500 × 2350 mm
Maschinengewicht	7,5 t
Produktvolumen	2-1200 ml
Maximale Produkthöhe	≤ 240 mm
Maximaler Produktdurchmesser	≤ 100 mm
Gesamtleistung	52 kW

Die Auswahl von Form, Kavitätanzahl und Ausstoß erfordert eine Analyse der konkreten Verpackung und des Kunststoffs.

SPRITZBLASMASCHINEN / HYDRAULISCH

IBM75



Spritzblasmaschine IBM75 - Maschinenansicht

Höchste Schließkraft der Baureihe

Größtes Modell dieser Baureihe: 750 kN Schließkraft der Spritzgießform und 150 kN der Blasform. Eine Formplatte bis 840 × 460 mm bietet mehr Platz für die Werkzeuge. Die Maschine verarbeitet Verpackungen mit 2-1200 ml und verfügt über fünf Zylinderheizregelzonen.

2-1200 ml

Produktvolumen

Technische Daten

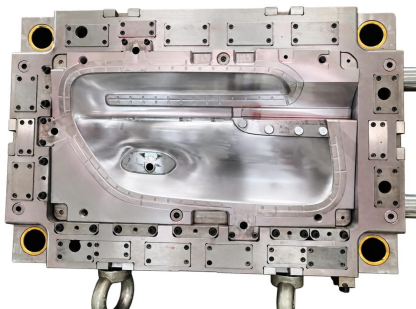
Parameter	Wert
Schneckendurchmesser	50 mm
Schussgewicht	375 g
Zylinderheizleistung	12 kW
Anzahl der Heizregelzonen	5
Schließkraft der Spritzgießform	750 kN
Schließkraft der Blasform	150 kN
Öffnungshub der Formplatten	240 mm
Maximale Abmessungen der Formplatte (L × B)	840 × 460 mm
Minimale Werkzeughöhe	280 mm
Motorleistung	40 kW
Formheizleistung	6 kW
Hydraulikdruck	14 MPa
Druckluftdruck	≥ 1,0 MPa
Erforderlicher Druckluftvolumenstrom	≥ 0,8 m³/min
Kühlwasserdurchfluss	5 m³/h
Maschinenabmessungen (L × B × H)	4000 × 1700 × 2000 mm
Maschinengewicht	12 t
Produktvolumen	2-1200 ml
Maximale Produkthöhe	≤ 240 mm
Maximaler Produktdurchmesser	≤ 100 mm
Gesamtleistung	58 kW

Die Auswahl von Form, Kavitätanzahl und Ausstoß erfordert eine Analyse der konkreten Verpackung und des Kunststoffs.

SPRITZGIESSFORMEN / INDIVIDUELLES PROJEKT

Formen für die Automobilindustrie

Spritzgießwerkzeuge für Kunststoffteile in der Automobilindustrie. Wir stimmen die Formkonstruktion auf Bauteilgeometrie, Oberflächenanforderungen und geplanten Produktionsumfang ab. Das Projekt kann Innenausstattungsteile, Außenteile sowie Komponenten für Beleuchtung und Elektroinstallationen umfassen.



Beispiel einer Form für eine Autotürverkleidung.

ANWENDUNGEN

Innenausstattungsteile • Außenteile aus Kunststoff • Beleuchtungskomponenten • Elektroinstallationsteile

Vorgaben für das Angebot

Bauteildokumentation	3D-Modell, Zeichnung oder Muster sowie funktionale Anforderungen
Kunststoff	Werkstoffsorte und Einsatzbedingungen des Produkts
Produktanforderungen	Toleranzen, Oberflächenbild und Montageanforderungen
Ausstoß	Geplanter Produktionsumfang und projektspezifisch gewählte Kavitätenzahl
Formkonstruktion	Stahl, Angussystem, Kühlung und Entformungsverfahren
Spritzgießmaschine	Plattenabmessungen, Holmabstand, Befestigung und verfügbare Anschlüsse
Technische Abnahme	Versuchs- und Messumfang sowie Abnahmekriterien für das Bauteil

Übermitteln Sie ein 3D-Modell, eine Zeichnung oder eine Bauteilbeschreibung. Wir stimmen Formkonstruktion, Versuchsumfang und Abnahmekriterien ab.

SPRITZGIESSFORMEN / INDIVIDUELLES PROJEKT

Formen für Haushaltsgeräte

Formen zur Herstellung von Bauteilen für Haushaltsgeräte. Ausgangspunkt sind die Bauteildokumentation, der gewählte Kunststoff und die Montage im fertigen Gerät. Konstruktion, Kavitätenzahl und Oberflächenausführung legen wir für jedes Projekt individuell fest.



Beispiel eines Kunststoffgehäuses für ein Haushaltsgerät.

ANWENDUNGEN

Bauteile für Haushaltsgeräte • Funktionsteile nach Kundendokumentation

Vorgaben für das Angebot

Bauteildokumentation	3D-Modell, Zeichnung oder Muster sowie funktionale Anforderungen
Kunststoff	Werkstoffsorte und Einsatzbedingungen des Produkts
Oberflächenausführung	Gewünschte Struktur, Glanz und Erscheinungsbild sichtbarer Oberflächen
Ausstoß	Geplanter Produktionsumfang und projektspezifisch gewählte Kavitätenzahl
Formkonstruktion	Stahl, Angussystem, Kühlung und Entformungsverfahren
Spritzgießmaschine	Plattenabmessungen, Holmabstand, Befestigung und verfügbare Anschlüsse
Technische Abnahme	Versuchs- und Messumfang sowie Abnahmekriterien für das Bauteil

Übermitteln Sie ein 3D-Modell, eine Zeichnung oder eine Bauteilbeschreibung. Wir stimmen Formkonstruktion, Versuchsumfang und Abnahmekriterien ab.

SPRITZGIESSFORMEN / INDIVIDUELLES PROJEKT

Formen für Medizinprodukte

Werkzeuge für Kunststoffteile für medizinische Anwendungen. Jedes Projekt erfordert eine Festlegung von Produktfunktion, Material und Qualitätskriterien. Versuchsumfang und Dokumentation stimmen wir bereits in der Anfragephase ab, bevor die Formkonstruktion ausgewählt wird.

ANWENDUNGEN

Kunststoffteile für medizinische Anwendungen • Individuelle Bauteile nach Projektanforderungen

Vorgaben für das Angebot

Bauteildokumentation	3D-Modell, Zeichnung oder Muster sowie funktionale Anforderungen
Kunststoff	Werkstoffsorte und Einsatzbedingungen des Produkts
Anwendungsanforderungen	Einsatzbedingungen, Sauberkeit und gegebenenfalls Sterilisationsverfahren zur Berücksichtigung im Projekt
Qualitätsdokumentation	Erforderliche Prüfungen, Messungen und Abnahmedokumente
Ausstoß	Geplanter Produktionsumfang und projektspezifisch gewählte Kavitätanzahl
Formkonstruktion	Stahl, Angussystem, Kühlung und Entformungsverfahren
Spritzgießmaschine	Plattenabmessungen, Holmabstand, Befestigung und verfügbare Anschlüsse
Technische Abnahme	Versuchs- und Messumfang sowie Abnahmekriterien für das Bauteil

Übermitteln Sie ein 3D-Modell, eine Zeichnung oder eine Bauteilbeschreibung. Wir stimmen Formkonstruktion, Versuchsumfang und Abnahmekriterien ab.

PROTOTYPEN / PRÜFUNGEN / KLEINSERIEN

Schnelle Prototypenfertigung

Vom ersten Stück bis zur Produktionsvorbereitung. Wir stimmen das Fertigungsverfahren auf Material, Geometrie, erforderliche Genauigkeit und Prüfziel ab.



Prototypenfertigung und Bearbeitung präziser Bauteile

Leistungsumfang

CNC-Bearbeitung • 3D-Druck • Prototypen und Blechteile • Prototypenspritzguss und schnelle Formenfertigung • Vakuumguss • Präzise Diamantbearbeitung • Kleinserienfertigung

Fertigung und Transport

DOKUMENTATION	3D-Modell oder Zeichnung, Material, Stückzahl sowie Oberflächen- und Maßanforderungen.
Fertigung	Die Dauer hängt vom Verfahren ab und beginnt mit der Freigabe der Vorgaben. Die Fristen für die einzelnen Leistungen finden Sie auf den folgenden Seiten.
Muster zum Fertigungsbetrieb	Falls erforderlich: etwa 2-3 Tage für eine kleine Sendung.
Lieferung von Prototypen	Etwa 2-3 Tage für Einzelstücke und kleine Sendungen.
Hin und zurück	Insgesamt etwa 4-6 Tage Transport zusätzlich zur Fertigungszeit, wenn das Projekt den Versand eines physischen Musters und die Rücksendung der Proben erfordert.
Angebot	Transportkosten sind berücksichtigt. Versandart, Verfügbarkeit und endgültigen Zeitplan bestätigen wir projektspezifisch.

SCHNELLE PROTOTYPENFERTIGUNG / LEISTUNGSUMFANG

CNC-Bearbeitung

Bearbeitete Prototypen und Funktionsteile aus Kunststoff und Metall. Fräsen, Drehen und Fünfachsbearbeitung stimmen wir auf Geometrie, Maßanforderungen und geplante Stückzahl ab.

Fertigungsmöglichkeiten

- Fräsen, Drehen, 5-Achsen-Fräsen
- Glasperlenstrahlen, Eloxieren, Pulverbeschichten
- Galvanische Beschichtungen, Bürsten, Polieren, Elektropolieren

Materialauswahl

ABS, PMMA, PC, PA, POM, PP, PEEK; Kohlefaserverbundwerkstoffe · Aluminium 6061/7075, Edelstahl 304/316, Kohlenstoffstahl · Messing, Kupfer, Titan Grade 2/5

Prozessparameter

Reihenfolge der Werte	Fräsen / Drehen / 5 Achsen
Standardtoleranz	$\pm 0,125$ / $\pm 0,125$ / $\pm 0,075$ mm
Erreichbare Toleranz nach Projektprüfung	$\pm 0,05$ / $\pm 0,05$ / $\pm 0,025$ mm
Maximale Bauteilgröße	1500×800×600 / Ø500×1000 / 800×500×500 mm
Kleinstes Detail	0,5 / 0,5 / 0,3 mm
Standardrauheit Ra	1,6 / 0,8 / 0,8 μm
Minimaler Verrundungsradius	R0,1 / R0,05 / R0,05 mm
Charge	Ab 1 Stück

Fertigungszeit und Lieferung

Die kürzesten Projekte ab 3 Arbeitstagen; 5-Achsen-Fräsen ab 5 Tagen. Der Zeitplan hängt vom Projekt ab. Den Transport vereinbaren wir gesondert.

Zur Fertigungszeit kommt die Transportzeit hinzu. Für kleine Sendungen rechnen wir mit etwa 2-3 Tagen je Richtung; bei zwei Sendungen insgesamt 4-6 Tage. CAD-Unterlagen können elektronisch übermittelt werden. Transportkosten und verbindlicher Termin sind Bestandteil des individuellen Angebots.

SCHNELLE PROTOTYPENFERTIGUNG / LEISTUNGSUMFANG

3D-Druck

Anschauungsmodelle, Funktionsprototypen und Metallteile ohne Formenbau. Das Druckverfahren stimmen wir auf Größe, Material, Detailgrad und Einsatzbedingungen des Bauteils ab.

Fertigungsmöglichkeiten

- SLA, FDM, SLS und Metall-DMLS
- Schleifen, Polieren, Strahlen, Dampfglätten
- Lackieren, Färben, Metallisieren, CNC-Nachbearbeitung nach dem Druck

Materialauswahl

SLA: Photopolymerharze · FDM: ABS, PLA, PC, PEEK, TPU · SLS: PA11/PA12, glasfaserverstärktes Polyamid, TPU · DMLS: Stahl 316L, AlSi10Mg, Ti6Al4V

Prozessparameter

Reihenfolge der Werte	SLA / FDM / SLS / DMLS
Toleranz	±0,1 / ±0,3 / ±0,2 / ±0,1 mm
Minimale Schichtdicke	0,025 / 0,1 / 0,1 / 0,02 mm
Kleinstes Detail	0,2 / 0,8 / 0,5 / 0,4 mm
Arbeitsbereich	600×600×400 / 900×600×900 / 380×380×580 / 250×250×325 mm
Rauheit Ra	1,6 / 6-15 / 6-12 / 6-10 µm
Stützstrukturen	Ja / ja / nein / ja

Fertigungszeit und Lieferung

Richtwerte: SLA/FDM 1-3 Tage, SLS 2-4 Tage, DMLS 3-5 Tage. Schnellste SLA/FDM-Fertigung ab 1 Arbeitstag. Transport zusätzlich.

Zur Fertigungszeit kommt die Transportzeit hinzu. Für kleine Sendungen rechnen wir mit etwa 2-3 Tagen je Richtung; bei zwei Sendungen insgesamt 4-6 Tage. CAD-Unterlagen können elektronisch übermittelt werden. Transportkosten und verbindlicher Termin sind Bestandteil des individuellen Angebots.

SCHNELLE PROTOTYPENFERTIGUNG / LEISTUNGSUMFANG

Prototypen und Blechteile

Gehäuse, Abdeckungen, Halterungen und Baugruppen aus Blech, vom einzelnen Prototyp bis zu Produktionschargen. Der Umfang kann die Montage von Verbindungselementen, Schweißen und Oberflächenbearbeitung umfassen.

Fertigungsmöglichkeiten

- Laser- und Plasmaschneiden; Wasserstrahlschneiden auf Anfrage
- CNC-Biegen, Stanzen, Umformen
- WIG-/MIG-Schweißen, Laserschweißen und Punktschweißen
- Entgraten, Glasperlenstrahlen, Eloxieren, Passivieren
- Pulver-/Nasslackierung, Galvanisieren, Siebdruck

Materialauswahl

Aluminium 5052/6061, Edelstahl 304/316 · Kohlenstoffstahl und verzinkter Stahl, Kupfer C101/C110, Messing, Titan Grade 2

Prozessparameter

Typische Dicke	0,5-6 mm
Laserschneiden - maximale Dicke	Kohlenstoffstahl 10 mm; Edelstahl/Aluminium 6 mm
Maximales Blechformat	1500×3000 mm
Laserschneidtoleranz	±0,05 mm
Biegetoleranz	±0,1 mm / ±0,1°
Stanzpositionierung	±0,1 mm
Minimaler Biegeradius	1× Blechdicke
Minimale Bohrung	Entspricht der Blechdicke; mindestens 0,5 mm
Maximales Teilegewicht	50 kg

Fertigungszeit und Lieferung

Prototypen: üblicherweise 3-5 Arbeitstage. Produktionschargen: 1-3 Wochen. Der Umfang der Oberflächenbearbeitung beeinflusst den Termin; Transport gesondert.

Zur Fertigungszeit kommt die Transportzeit hinzu. Für kleine Sendungen rechnen wir mit etwa 2-3 Tagen je Richtung; bei zwei Sendungen insgesamt 4-6 Tage. CAD-Unterlagen können elektronisch übermittelt werden. Transportkosten und verbindlicher Termin sind Bestandteil des individuellen Angebots.

SCHNELLE PROTOTYPENFERTIGUNG / LEISTUNGSUMFANG

Prototypenspritzguss und schnelle Formenfertigung

Versuchsspritzgussteile aus dem vorgesehenen Material und Kleinserien vor dem Start der Massenproduktion. Wir wählen eine Aluminium- oder Stahlform aus; anhand der Muster lassen sich Geometrie und Funktion des Bauteils bewerten.

Fertigungsmöglichkeiten

- Ein- und Mehrkavitätenformen
- Spritzgießen, Weichkomponenten-Umspritzen, Umspritzen von Einlegeteilen
- Machbarkeitsanalyse, T1-Muster, Chargenfertigung
- Polieren, Strukturieren, Lackieren, Siebdruck, Tampondruck, Lasergravieren

Materialauswahl

ABS, PC, PC/ABS, PP, PA6/PA66/PA12, HDPE, POM, PBT · PVC, PEI, PS, PMMA, TPU, TPE, PEEK, LSR; ausgewählte Duroplaste

Prozessparameter

Aluminiumform - angegebene Standzeit	Bis zu 10 000 Spritzgießzyklen
Stahlform - angegebene Standzeit	Bis zu 100 000 Spritzgießzyklen
Form-/Spritzgussteiltoleranz	±0,005 / ±0,05 mm
Schließkraftklasse	50-1000 t
Maximale Bauteilgröße	800×600×400 mm
Formmaterialien	Aluminium 7075; P20, 718H, 738H, S136, NAK80
Charge	Ab 1 Stück
Formoberfläche	SPI A1, B1, C1, D1

Fertigungszeit und Lieferung

Standardmäßig 2-4 Wochen ab Konstruktionsfreigabe. Beschleunigte Variante ab 10 Arbeitstagen nach Bestätigung der Machbarkeit. Die Transportzeit vereinbaren wir gesondert.

Zur Fertigungszeit kommt die Transportzeit hinzu. Für kleine Sendungen rechnen wir mit etwa 2-3 Tagen je Richtung; bei zwei Sendungen insgesamt 4-6 Tage. CAD-Unterlagen können elektronisch übermittelt werden. Transportkosten und verbindlicher Termin sind Bestandteil des individuellen Angebots.

SCHNELLE PROTOTYPENFERTIGUNG / LEISTUNGSUMFANG

Vakuulguss

Kleinserien von Gussteilen in flexiblen Silikonformen, die von einem Urmodell abgeformt werden. Polyurethanharze können ausgewählte Eigenschaften von Serienkunststoffen nachbilden, haben jedoch nicht dieselbe Materialzusammensetzung.

Fertigungsmöglichkeiten

- SLA/CNC-Urmodell, RTV-Form, Vakuulguss
- Starre, flexible und transparente Bauteile
- Eingießen von Einsätzen und Umspritzen, Färben, Strukturieren
- Lackieren, Bedrucken, Gravieren, Soft-Touch-Beschichtungen und EMI/RFI-Abschirmung

Materialauswahl

Polyurethane mit ABS-, PMMA-, PC- oder PP-ähnlichen Eigenschaften · Polyurethan-Elastomere; Silikone

Prozessparameter

Typische Seriengröße	1-200 Stück
Ausstoß einer Form	Bis etwa 25 Abgüsse; abhängig von der Geometrie
Standardmaßtoleranz	±0,25 mm für die ersten 25 mm; zusätzlich ±0,1 mm je weitere 25 mm
Maximale Bauteilgröße	914×914×1829 mm
Wand	Mindestens 0,75 mm; empfohlen 1,5-4 mm
Kleinstes Detail	0,635 mm
Oberfläche aus dem SLA-Modell	Ra 1,6 µm oder besser
Härtebereich der Harze	Starr: Shore D 76-86; flexibel: Shore A 20-95

Fertigungszeit und Lieferung

Erstes Bauteil ab 3 Tagen möglich; typische Charge etwa 15 Arbeitstage. Den Termin legen wir nach Prüfung des Modells und der Formenanzahl fest. Transport gesondert.

Zur Fertigungszeit kommt die Transportzeit hinzu. Für kleine Sendungen rechnen wir mit etwa 2-3 Tagen je Richtung; bei zwei Sendungen insgesamt 4-6 Tage. CAD-Unterlagen können elektronisch übermittelt werden. Transportkosten und verbindlicher Termin sind Bestandteil des individuellen Angebots.

SCHNELLE PROTOTYPENFERTIGUNG / LEISTUNGSUMFANG

Präzise Diamantbearbeitung

Mit Diamantwerkzeugen bearbeitete optische Elemente, Spiegel und Linsen. Bei der Verfahrensauswahl berücksichtigen wir Oberflächengeometrie, Material und erforderliche optische Qualität.

Fertigungsmöglichkeiten

- Koaxiales und außeraxiales Drehen
- Planbearbeitung durch Fly-Cutting und Freiformbearbeitung mit SSS/FTS
- Spiegel, IR-Linsen, Mikrolinsen, diffraktive Strukturen, optische Einsätze
- Gold-, Silber-, Aluminium-, AR- und DLC-Beschichtungen; Vernickeln und Eloxieren

Materialauswahl

Aluminium 6061-T6, OFHC-Kupfer, NiP, Messing · Edelstahl und Titan: nach Machbarkeitsprüfung · PMMA, PC, PS, COP, COC, PEI · Ge, Si, ZnSe, ZnS, CaF₂, InSb; Chalkogenidgläser

Prozessparameter

Bauteildurchmesser	1-300 mm
Maßtoleranz - nach Vereinbarung	Bis $\pm 1 \mu\text{m}$
Formgenauigkeit - ausgewählte Konfigurationen	Bis $\lambda/20$ RMS bei $\lambda = 632,8 \text{ nm}$; weitere Werte nach Projekt
RMS-Rauheit - abhängig von der Optik	<5 nm für ausgewählte Spiegel und Linsen; <10 nm Freiform/DOE; <20 nm Mikrolinsen
Oberflächenqualität Scratch-Dig	40-20 oder 60-40, je nach Bauteil

Fertigungszeit und Lieferung

Standardmäßig 7-14 Arbeitstage; einfache Bauteile ab 5 Arbeitstagen nach Bestätigung. Beschichtungen und Chargengröße beeinflussen den Termin. Transport gesondert.

Zur Fertigungszeit kommt die Transportzeit hinzu. Für kleine Sendungen rechnen wir mit etwa 2-3 Tagen je Richtung; bei zwei Sendungen insgesamt 4-6 Tage. CAD-Unterlagen können elektronisch übermittelt werden. Transportkosten und verbindlicher Termin sind Bestandteil des individuellen Angebots.

SCHNELLE PROTOTYPENFERTIGUNG / LEISTUNGSUMFANG

Kleinserienfertigung

Pilotchargen, Überbrückungsfertigung und Produkte mit begrenztem Bedarf. Wir unterstützen den Übergang vom freigegebenen Prototyp zu wiederholbaren Lieferungen und stimmen das Verfahren auf Material, Stückzahl und geplante Konstruktionsänderungen ab.

Fertigungsmöglichkeiten

- CNC-Bearbeitung von Kunststoffen und Metallen
- Spritzgießen mit schnell hergestellten Werkzeugen
- Herstellung von Blechteilen und -baugruppen
- Polyurethanguss in Silikonformen
- Versuchsserien zur Gebrauchsbewertung und Fertigung während der Vorbereitung der Serienwerkzeuge

Materialauswahl

Aluminium 6061/7075, Stahl 304/316 und Kohlenstoffstahl, Titan, Messing, Kupfer, Magnesium · ABS, PC, PMMA, PA, POM, PP, PEEK, PEI, PTFE; PU-Harze

Prozessparameter

Chargengröße - CNC	1-10 000 Stück
Chargengröße - Blech	1-10 000 Stück
Chargengröße - Kleinserienspritzguss	50-10 000 Stück
Chargengröße - Gussteile	10-200 Stück
Parameter und Oberflächenausführung	Auswahl nach Verfahren und Bauteildokumentation

Fertigungszeit und Lieferung

Der Termin hängt von Verfahren, Werkzeugen und Chargengröße ab. Spritzgießen einschließlich schneller Formenfertigung üblicherweise 2-4 Wochen; weitere Verfahren gemäß ihren Datenblättern. Transport gesondert.

Zur Fertigungszeit kommt die Transportzeit hinzu. Für kleine Sendungen rechnen wir mit etwa 2-3 Tagen je Richtung; bei zwei Sendungen insgesamt 4-6 Tage. CAD-Unterlagen können elektronisch übermittelt werden. Transportkosten und verbindlicher Termin sind Bestandteil des individuellen Angebots.