

**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 I

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.