

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

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