

EXTRUDEUSES-SOUFFLEUSES / À DEUX POSTES

ABLB90II - 16 l



Exemple de configuration de la gamme ABLB90

Deux postes pour emballages jusqu'à 16 l

Version à deux postes avec entraînement de vis de 45 kW et débit de plastification du HDPE de 150 kg/h. Le fonctionnement alterné permet d'exploiter le temps de refroidissement d'un moule pendant l'opération suivante sur l'autre poste. Cette configuration convient aux séries répétitives de bidons et autres grands emballages.

16 l

volume maximal du produit

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre de postes	2
Volume maximal du produit	16 l
Cycle à vide	700 × 2 cycles/h
Diamètre de la vis	90 mm
Rapport L/D de la vis	24:1
Puissance d'entraînement de la vis	45 kW
Puissance des résistances du fourreau	12 kW
Nombre de zones de chauffe du fourreau	4
Débit de plastification du HDPE	150 kg/h
Puissance d'entraînement de la pompe hydraulique	11 kW
Force de fermeture	160 kN
Dimensions maximales du moule	530 × 550 mm
Dimensions des plateaux de fixation	530 × 550 mm
Plage d'ouverture du moule	320-620/290-680 mm
Diamètre maximal de la tête	200 mm
Pression de soufflage	0,6 MPa
Besoin en air comprimé	0,9 m³/min
Pression de l'eau de refroidissement	0,3 MPa
Débit d'eau de refroidissement	90 l/min
Dimensions de la machine (L × l × h)	4,3 × 2,3 × 3,0 m
Masse de la machine	11 t

Les paramètres concernent la configuration catalogue. La cadence de production dépend du produit, du moule, de la matière et du temps de refroidissement. Le cycle à vide n'est pas la cadence des produits finis. La configuration finale est confirmée dans l'offre.