

Twin-Station Extrusion Blow Molding Machine
Máquina de extrusión moldeo por soplado de doble estación



H-155



Note: Machine shown with optional equipment / Máquina mostrada con equipo opcional

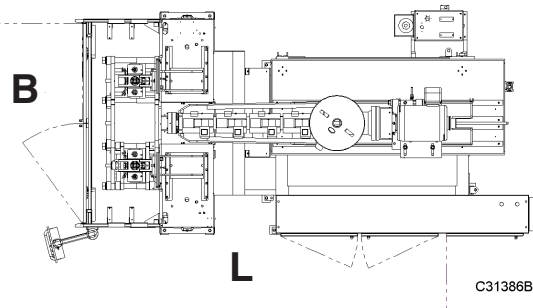
Production Possibilities / Posibilidades de Producción													
Production Possibilities (25.4 mm = 1 INCH) *L dim. with mold maximum 50 mm higher than platens Incluye 50 mm máximo de cota superior		Centerline distance / Distancia entre centros											
			L* (mm)	DA (mm)	Liter Litros (l)	L* (mm)	D (mm)	B (mm)	Liter Litros (l)	L* (mm)	D (mm)	B (mm)	Liter Litros (l)
2 Cavities 2 Cavidades		n/a	415	180	7	395	180	320	7	395	180	320	6
4 Cavities 4 Cavidades		215	400	180	4	380	180	190	4	350	180	190	4
6 Cavities 6 Cavidades		125	385	110	1.5	385	110	110	1.5	360	110	110	1.5
8 Cavities 8 Cavidades		100	380*	90	1	380	90	90	1				
10 Cavities 10 Cavidades		80	370	70	0.6	370	70	70	0.7				
12 Cavities 12 Cavidades		70	370	50	0.5	370	50	50	0.5				
16 Cavities 16 Cavidades		50	370	40	0.25	370	40	40	0.25				

Production possibilities depend on the article design, length of pinch-off and applied material. For solutions deviating from the data sheet range please contact us.
Posibilidades de producción dependen del diseño del artículo, filo del pre sellado y material utilizado. Para soluciones diferentes al rango mostrado, contáctenos.

Technical Data / Datos Técnicos

Main Dimensions • Dimensiones Principales

Length min. / Longitud m.	L	mm (ft-inch)	5,461 (17'11")
Width (depending on take-off station) min. Ancho (dependiendo de la estación de entrega) min.	B	mm (ft-inch)	2,642 (8'8")
Height (with extruder S120N) approx. / Altura (con extrusora S120N) aprox.		mm (ft-inch)	3,785 (12'5")
Net weight (with extruder) / Peso Neto (con extrusora)		Kg (lb)	11,400 (25,000)

Illustrative drawing
Dibujo ilustrativo

Blow Molder • Máquina Sopladora

Mold closing force / Fuerza de cierre de la prensa	kN (U.S. ton)	100 (11.2)
Calibration force / Fuerza de calibración	kN (U.S. ton)	8 (0.9)
Dry cycle time ¹ / Tiempo de ciclo en vacío ¹	sec	2.2
Operating air pressure, pneumatic / Presión neumática de operación	bar (psi)	6 – 10 (90–145)
Compressed air requirement (intake), max ² Consumo de aire comprimido (entrada), max ²	NL/min (scfm)	3,120 (110)

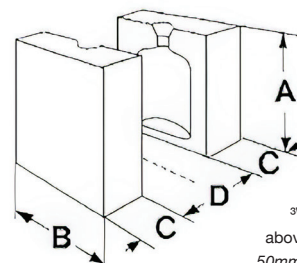
Sound pressure level on request. NOTE: Data sheet information and images on all pages are non-binding.

Nivel de presión acústica bajo pedido. NOTA: Las especificaciones técnicas e imágenes en todas las páginas no son vinculantes.

¹Sum of main movements without process dependent time. ²Air requirement is an average value, could be higher e.g. due to flushing air demand etc.¹Suma de los movimientos principales, excluyendo tiempos de proceso. ²El requisito de aire muestra un valor promedio y puede aumentar, ej., mediante aire de purga.

Blow Molds • Moldes de Soplado

			Normal	With recess for tiebar
Mold length, max. ³ / Longitud del molde ³	A	mm (inch)	320 (12.60)	470 (18.50)
Mold width, max. ³ / Ancho del molde ³	B	mm (inch)	420 (16.54)	480 (18.90)
Mold depth / Espesor del molde	C	mm (inch)	2 x 130 (2 x 5.12)	
Mold daylight / Apertura del molde	D	mm (inch)	220 (8.66)	
Mold weight, max. / Peso del molde		Kg (lb)	250 (550)	
Hydraulic oil pump motor rating / Motor para la bomba de aceite hidráulico		kW (HP)	22.4 (30)	

³With mold 50 mm
above platen / Incluye
50mm de cota superior

Actual consumption data for electrical energy and cooling depends on the production. Los datos reales del consumo de energía eléctrica y enfriamiento dependen del artículo a producir.

Extruder Extrusora		Smooth barrel / Barril liso		Grooved barrel / Barril ranurado	
Type / Tipo Ratio / L/D		S80G 24D	S90G 24D		S90N 24D
Screw diameter / Diámetro del husillo	mm	80	90		90
Screw speed range / Velocidad del husillo	rpm	8-89	8-85		8-70
Screw power requirement / Potencia de accionamiento	kW (HP)	55 (75)	55 (75)		55 (75)
Heating capacity extruder / Capacidad de calentamiento de la extrusora	kW	18.4	25.0		25.2
Maximum output / Máximo rendimiento	HDPE	Kg/hr (lb/hr)	150 (330)		238 (525)
	PET	Kg/hr (lb/hr)	91 (200)		180 (396)