



# Máquinas de Envasado

Máquinas de soplado de alto rendimiento



COSMETIC



PHARMA



CONSUMER  
PACKAGING



FOOD &  
BEVERAGE

DESCUBRA NUESTRA  
MÁS AMPLIA GAMA DE  
INNOVACIÓN

8  
SERIES

# LA NUEVA SERIE 8 - PEQUEÑAS SOPLADORAS ELECTRICAS. MÁS EFICIENTES ENERGÉTICAMENTE. MÁS RÁPIDAS.

Las nuevas máquinas de la serie 8 marcan la tendencia de las futuras máquinas de extrusión-soplado. Con el destacado y multipremiado diseño negro y amarillo, Bekum simboliza el rendimiento y la calidad de toda la plataforma. Se caracteriza por las numerosas nuevas tecnologías que crean un verdadero valor añadido real.



SMALL PACKAGING MACHINES

## Nuevas máquinas pequeñas totalmente eléctricas para envases pequeños

Los tamaños EBLOW 208, 308 y 408 forman un sistema modular

autónomo dentro de la plataforma Serie-8 y están disponibles como máquinas de una estación (S) y de doble estación (D). El enfoque de producción de estas máquinas de soplado pequeñas, excepcionalmente flexibles y compactas, está dirigido a los envases más pequeños para la industria farmacéutica, cosmética y de consumo.

- Fuerzas de cierre de 60 a 120 kN
- Tiempo mínimo de secado 1,4 - 1,8 s
- Establecida prensa tipo-C en la unidad de cierre para un alto paralelismo de las placas
- Corto tiempo de acumulación de la fuerza de cierre < 100 ms
- Accionamientos eléctricos de alta eficiencia
- Corte de parison con pre-punzón, dispositivo de corte en lanza o dispositivo de corte en caliente
- Dispositivo de troquelado unido a la placa de cierre
- Retirada lineal con banda transportadora de artículos que circula hacia la parte trasera de la prensa
- Uso continuo de los probados pernos de soplado sujetadores de Bekum



Pernos de soplado sujetadores



Prensa tipo-C en la unidad de cierre

## Clase de eficiencia energética 10

Bekum utiliza accionamientos de bajo consumo que retroalimentan su energía de frenado a un enlace de corriente continua, lo que permite utilizarla en el accionamiento de la extrusora, un consumidor permanente.

- El consumo efectivo de energía para el movimiento del carro y la placa de cierre a aproximadamente 1 kWh por hora de funcionamiento
- En combinación con las nuevas extrusoras HiPEX de energía optimizada, esto hace posible un consumo específico de energía 0,26 kWh/kg (en función de la configuración de la producción - valor de demostración de la producción justa)
- Supera la clase 10 más eficiente, de acuerdo a la norma EUROMAP 46.1.



## Nuevo concepto de mantenimiento y desmontaje

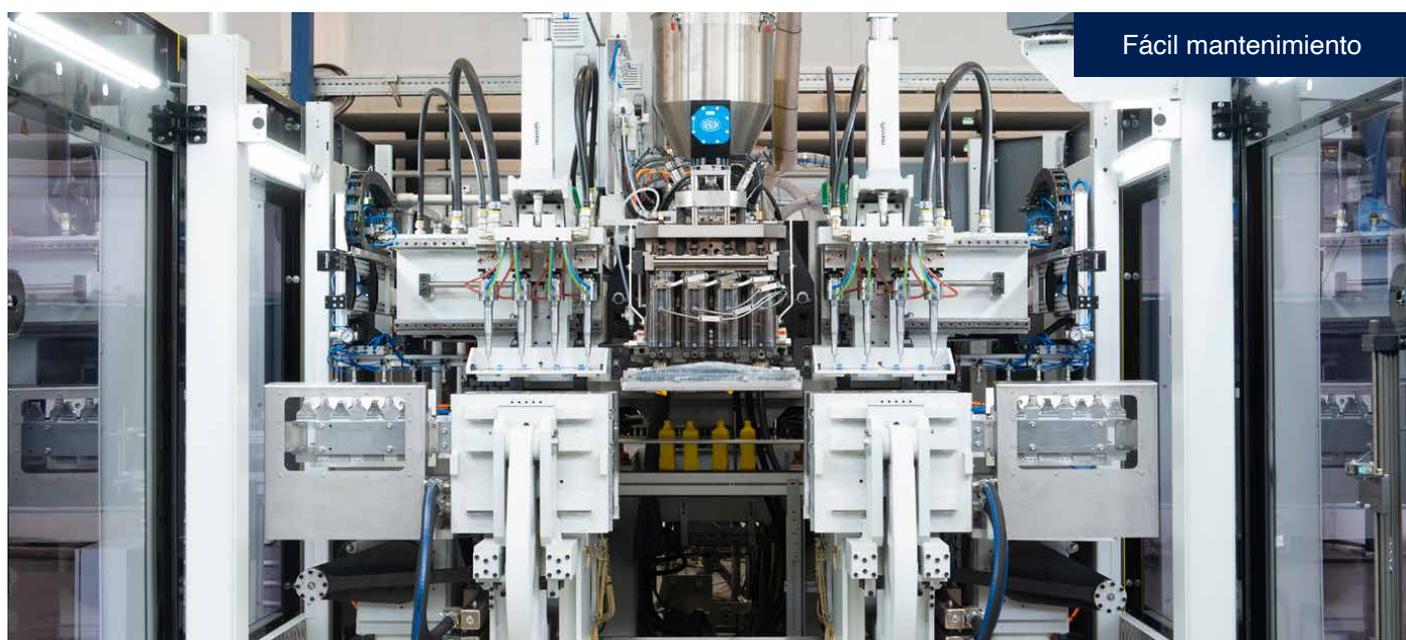
Con las puertas delanteras abiertas, se tiene libre acceso al cabezal para su mantenimiento y desmontaje.

- Los moldes se pueden retirar hacia arriba
- Suficiente distancia al suelo para manejar con montacargas
- Palancas de cierre rápido estándar en la placa de sujeción trasera
- Para los cambios frecuentes de moldes, se ofrece la opción de un sistema mecánico de cambio rápido

## Levantar y entregar (Pack and GO)

Además, estas máquinas de moldeo por soplado pequeñas están diseñadas de tal manera que es posible levantar y entregar la máquina en su totalidad en un contenedor de transporte.

- Reducción de los tiempos de instalación y puesta en marcha
- Reducción de los costos de embalaje y envío



## Bekum Control 8.0

- El nuevo Bekum Control 8.0 de la máquina facilita el manejo de la misma
- Interfaz de usuario intuitiva
- Con capacidad para la industria 4.0
- Una visión general de la información clara y actualizada en un panel de control personalizable
- Visualización de los valores de rendimiento y consumo de energía
- Indicador del consumo de electricidad, agua y aire, así como de las presiones de todos los medios suministrados
- Panel de control de grandes dimensiones, con pantalla táctil de alta definición en 24" con orientación vertical
- Reducción de los elementos de conmutación en el panel de control
- Conjuntamente con la nueva unidad de control, pantalla de control manual opcional para una rápida puesta en marcha



# LA NUEVA SERIE 8 – MAQUINAS ENVASADORAS

## MÁS ENVASES. MÁS FLEXIBILIDAD.



PACKAGING  
MACHINES

### Nuevo concepto de máquina de extrusión-soplado de hasta 12 L

Las máquinas modulares de extrusión-soplado de la Serie 8 para una configuración flexible incluyen los tamaños de máquina 508, 608, 708, 808, 1008 y 1208, todos ellos disponibles como máquinas de doble estación. Los tamaños 508, 608 y 708 también están disponibles como modelos de una sola estación. En la nueva Serie EBLOW 8 en el núcleo de las unidades de cierre, se encuentra el sistema de cierre de moldes desarrollado y patentado por Bekum. El cual garantiza un excelente paralelismo de las placas de cierre, así como una distribución uniforme de la fuerza de cierre. Para Bekum es importante que las unidades de cierre garanticen un corto tiempo de acumulación en la fuerza de cierre, para cumplir con los requisitos de ingeniería de procesos de todos los artículos moldeados por soplado.

- Diseño de máquina premiado, funcional y ergonómico
- Zona de acceso y generosa visualización de dimensiones
- Fuerzas de cierre de 200 a 500 kN
- Tiempos de ciclo en vacío 1,8 - 3,7 s
- Patentada unidad de cierre prensa tipo-C para un alto paralelismo de las placas de cierre y una distribución uniforme de la fuerza de cierre en todo el ancho del molde
- Corto tiempo de acumulación en la fuerza de cierre < 100 ms
- Accionamientos eléctricos de alta eficiencia
- Corte de parición con pre-pinchado, dispositivo de corte lanza o dispositivo de corte caliente
- Sistema de retirada lineal con bandas transportadoras de artículos que circulan hacia la parte trasera
- Sistema mecánico para cierre rápido de moldes, sistema magnético opcional para cambio rápido de moldes

### Nuevo accionamiento de cierre e-Twin-Toggle

Este sistema único de accionamiento e-Twin-Toggle, disponible exclusivamente en Bekum, es un sistema de accionamiento de manivela doble compuesto por una combinación de un accionamiento de manivela y un sistema de palanca de carga acoplado mecánicamente.

- La carga en los accionamientos y el contra cojinete del accionamiento de manivela se libera cuando se alcanza la fuerza de cierre
- Esto garantiza una vida útil excepcionalmente larga
- Los espesores de molde que se desvían ligeramente de la dimensión nominal o están sujetos a cambios térmicos se compensan mediante un sistema de servomotor automatizado
- En el modo automático, la fuerza de cierre se monitorea continuamente y los reajustes son totalmente automáticos
- Este ajuste de adaptación garantiza una gran estabilidad del proceso, y por lo tanto, una calidad constante de los artículos
- Acción rápida y precisa de la fuerza durante el proceso de pre-sellado cuando se completa el cierre del molde de soplado, puede mejorar significativamente la calidad de los productos soplados
- Incluso los materiales que requieren un proceso de producción exacto, como el PP, el PC y el PET, se benefician de la perfecta formación del pliegue de pre-sellado lo cual es un requisito importante para obtener resultados de recorte limpios



e-Twin-Toggle

## Accionamientos electromecánicos para tiempos de ciclo en vacío muy cortos

Los ejes de movimiento utilizados para las unidades de cierre y para abrir y cerrar el molde, cuentan con un accionamiento electromecánico de serie.

- Los ejes para el balanceo de la plataforma de la extrusora, los dispositivos de retirada y para los sistemas de calibración y troquelado y sus precisos y potentes movimientos también son de accionamiento electromecánico
- El sistema para controlar el espesor de la pared puede utilizar un accionamiento electromecánico o hidráulico
- Los sistemas de calibrado, troquelado y función del molde también pueden equiparse opcionalmente con accionamientos hidráulicos



Sistemas para la retirada de artículos

## Sistemas para la retirada de artículos

Las máquinas están equipadas incluyendo sistemas de transporte lineal para la retirada de los artículos en comparación con las que tienen otros sistemas de retirada.

- Pequeño espacio dimensional
- Los artículos se retiran en la posición de troquelado antes de que se produzca el transporte lineal hacia la parte trasera de la máquina,
- Opcionalmente se pueden enfriar o comprobar si existen fugas durante el transporte lineal

## Producción de bidones con sistema de extracción de 3 estaciones

Como es de esperar de Bekum, los tipos de máquina 508, 608 y 708, que son especialmente adecuados para la producción de bidones, también pueden equiparse opcionalmente con retirada de 3 estaciones, así como con una estación de calibración inferior.

- La extracción de 3 estaciones de Bekum permite llevar a cabo un enfriamiento especial y medidas de corrección
- Permitiendo la producción de bidones de la más alta calidad geométrica

## Montaje sencillo del molde en < 15 minutos

Los moldes se montan en las respectivas placas de cierre mediante acoplamiento mecánico u, opcionalmente, utilizando el sistema de imanes.

- Para el cambio de moldes, todas las máquinas ofrecen un excelente acceso desde la parte delantera
- Las puertas de seguridad pueden abrirse completamente
- Un molde para (des)montaje puede extraerse en posición de extrusión desde el centro de la máquina mediante un mecanismo para izarlo
- Opcionalmente, también puede retirarse e instalarse en la posición de calibración mediante un transportador de rodillos en la unidad de cierre
- Un cambio de molde puede realizarse de forma segura en menos de 15 minutos por cada lado



Montaje del molde en < 15 minutos

## Clasificación de máxima eficiencia energética

Bekum también instala motores síncronos de reluctancia de alta eficiencia energética con soporte de imán permanente en sus accionamientos para extrusoras, que alcanzan la máxima clase de eficiencia energética IE5 (Ultra Premium) de acuerdo con la norma IEC TS 60034-30-2.

- Las pérdidas eléctricas se evitan casi por completo en el rotor sin deslizamiento del motor de reluctancia
- La generación de calor se mantiene a un nivel muy bajo
- Los imanes de ferrita utilizados en el rotor en lugar de los imanes de tierras raras también representan una excelente sostenibilidad y protección del medio ambiente
- Excelente equipamiento para los motores de las extrusoras
- Las máquinas de la Serie 8 son la nueva referencia en eficiencia energética de la clase 10 de acuerdo a la norma EUROMAP 46.1

DESCUBRA NUESTRA  
MÁS AMPLIA GAMA DE  
INNOVACIÓN

8  
SERIES

#### Cabezales de extrusión Bekum

- Larga vida útil y alta fiabilidad operativa
- Reducción en los tiempos de cambio de material y de color
- Menor esfuerzo de ajuste
- El control del espesor de la pared es electromecánico o hidráulico

#### Nuevo concepto de cambio de moldes

- Fácil acceso a la instalación y retirada del molde
- Cambios rápidos opcionales

#### Sistemas para la retirada de artículos

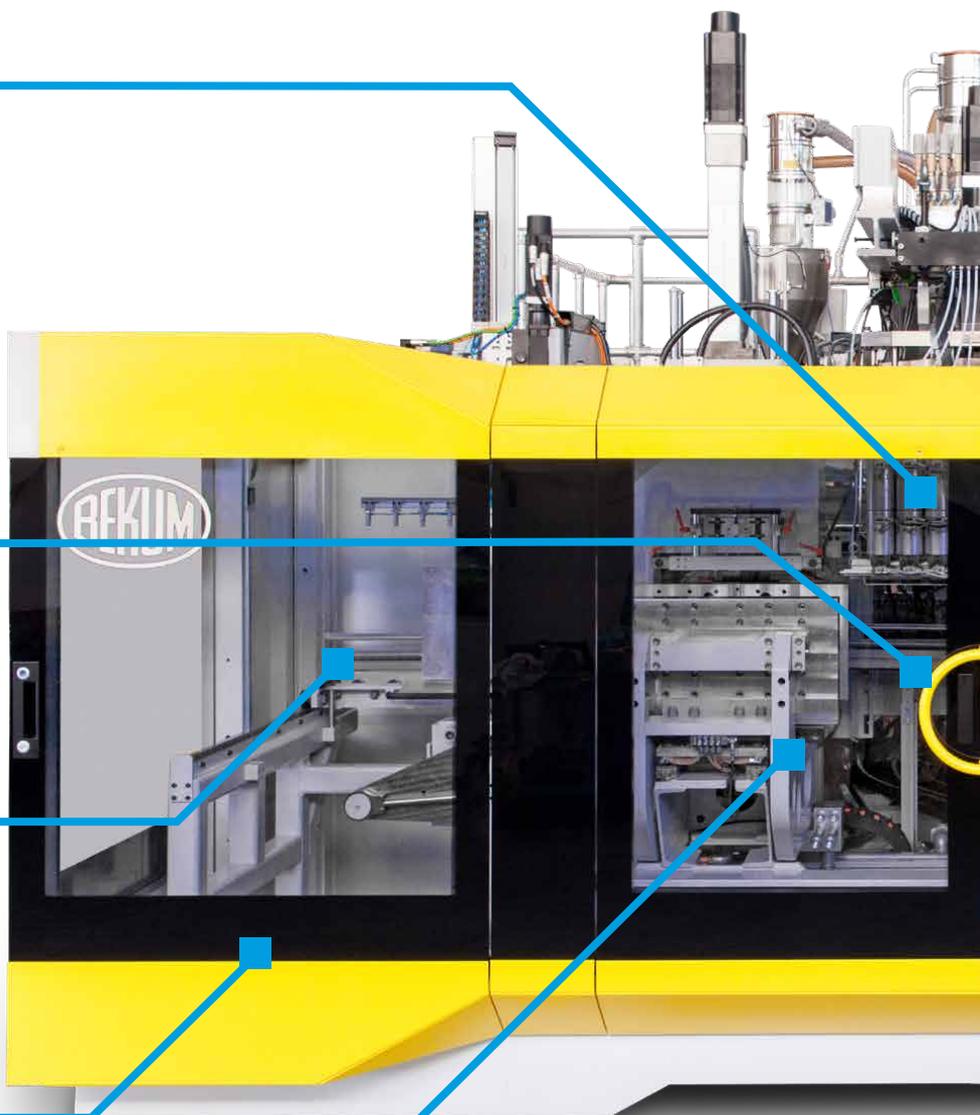
- Pequeño espacio dimensional
- Transporte lineal de artículos
- Opción de dispositivo de enfriamiento o de comprobación de fugas del artículo

#### A los vídeos



#### Prensa tipo-C patentada

- Alto paralelismo de la placa de cierre
- Distribución uniforme de la fuerza de cierre en toda la anchura del molde



GOOD  
DESIGN



DESIGN  
AWARD  
2021



### HiPEx - Extrusora 36D de alto rendimiento

- Ahorro de energía de 20%
- Excelente homogeneidad de fusión
- Procesamiento de plásticos de bajo cizallamiento

### Bekum Control 8.0

- Compatible con la Industria 4.0
- Interfaz de usuario intuitiva
- Mantenimiento remoto con enrutador de seguridad

### Tiempos cortos de ciclo en vacío

- Entre 1,8 y 3,7 s dependiendo de la máquina
- Accionamiento electromecánico de todos los ejes de movimiento

### Cambio de molde en < 15 minutos

- Fácil acceso desde la parte frontal
- Las puertas de seguridad pueden abrirse completamente
- Cerradura magnética o mecánica
- Cambio de molde sin herramientas

### Nuevo accionamiento de cierre e-Twin-Toggle

- La carga de los accionamientos se libera cuando se alcanza la fuerza de cierre
- Una vida útil excepcionalmente larga
- Fuerza de cierre monitoreada continuamente
- Aplicación rápida y precisa de la fuerza durante el proceso de pre-sellado



**GERMAN  
DESIGN  
AWARD  
WINNER  
2022**



# SISTEMA DE EXTRUSIÓN SEGÚN SUS NECESIDADES DE UNA FUENTE. COORDINADO. CALIDAD REPRODUCIBLE DEL PRODUCTO.

Bekum es el líder tecnológico en el moldeo por extrusión-soplado. Por ello, es importante contar con las aptas capacidades básicas de extrusión para cabezales de soplado y extrusoras unicapa, bicapa y co-ex en la propia empresa. Bekum desarrolla, diseña, fabrica y ensambla los componentes principales de forma independiente. Así, con la máquina de moldeo por soplado, tenemos una influencia directa en el diseño reológico y la calidad de producción de estos componentes. Los materiales especiales y estándar pueden ser procesados de forma consistente y, cuando se trata del moldeo por soplado de PET, Bekum es el proveedor líder de conocidos fabricantes de envases. Mediante procesos y tecnologías que ahorran recursos, las máquinas de Bekum pueden conseguir un ahorro de material y procesar plásticos reciclados para producir envases y contenedores sostenibles, contribuyendo a la economía circular.



HIPEX 36D  
EXTRUDER

## HiPEX - High Performance Extruder

El nombre HiPEX 36 encubre una generación de extrusora completamente rediseñada y más potente. El enfoque principal es la eficiencia del sistema en conjunto. La nueva generación de extrusoras HiPEX para la futura serie de máquinas de envasado se caracteriza por su excepcional estabilidad de proceso, sus altas capacidades de rendimiento máximo y su excelente homogeneidad de fundición. En el diseño de las extrusoras, Bekum pone especial énfasis en un alto grado de eficiencia energética, ya que las extrusoras son el principal consumidor de energía de las máquinas de moldeo por soplado. Gracias a la instalación de husillos de extrusión 36D en combinación con zonas de mezcla mejoradas, el husillo suministra consistentemente material homogéneo y mejor mezcla de colores.

HiPEX 36D

## Ventajas de la nueva extrusora HiPEX 36D de alto rendimiento:

- Ahorro de energía de hasta un 20 %.
- Cajas de engranajes de accionamiento directo y nuevos motores de extrusión IE5 de alta eficiencia
- Longitudes totales de la 36D en combinación con zonas de mezcla mejoradas
- Aumento de la producción con una calidad de fusión y una mezcla de colores uniformes
- La reducción de las temperaturas permite acelerar los tiempos de enfriamiento y optimizar la productividad
- Un perfil de presión más bajo en la zona de alimentación reduce el desgaste para una larga vida útil
- El husillo de la extrusora y la geometría en la zona de alimentación están diseñados para muchos plásticos en moldeo por soplado con alta resistencia de fusión, baja temperatura de fusión y buena homogeneidad
- Procesamiento mejorado de todos los plásticos moldeables por extrusión-soplado, como HDPE, LDPE, HMWPE y PP, así como PCR y remolido





SPIRAL MANDREL  
EXTRUSION HEAD

## Cabezales de extrusión Bekum

Los cabezales de extrusión Bekum para la extrusión continua y discontinua están en un constante desarrollo. Son un factor decisivo para el éxito de la producción. Los cabezales de extrusión con mandril espiral Mono, Tri-Ex y Co-Ex de Bekum ofrecen canales de flujo cortos y lisos con menos cizallamiento para una fusión homogénea y distribución de la temperatura. Su gran ventaja es la distribución uniforme del espesor de las paredes en 360° alrededor del artículo. Los resultados reproducibles de la producción permiten mejorar la calidad y reducir el peso, ya que no hay que compensar los puntos finos o áreas delgadas ni los fillos sobrantes de soldadura. La gran ventaja de esta tecnología es la reducción de los tiempos de cambio de material y de color. No hay influencia de la temperatura en la posición de la boquilla, lo que reduce los tiempos de ajuste y el esfuerzo de adaptación al iniciar la producción y reduce el uso de material.

Los resultados reproducibles de la producción permiten mejorar la calidad y reducir el peso, ya que no hay que compensar los puntos finos o áreas delgadas ni los fillos sobrantes de soldadura. La gran ventaja de esta tecnología es la reducción de los tiempos de cambio de material y de color. No hay influencia de la temperatura en la posición de la boquilla, lo que reduce los tiempos de ajuste y el esfuerzo de adaptación al iniciar la producción y reduce el uso de material.

### Propiedades y ventajas de nuestro cabezal espiral:

- Excelente homogeneidad de la fusión y de la temperatura
- Distribución uniforme del grosor de la pared en toda la circunferencia alrededor del artículo

### Ventajas:

- Los resultados de producción repetibles conducen a una mejora de la calidad con un ahorro potencial en el peso del artículo
- Exclusión de áreas delgadas, fillos de soldadura y líneas de flujo
- Extrusión de parisons rectos dentro de las tasas de producción
- Reducción del esfuerzo de ajuste durante la puesta en marcha de la producción, lo que conlleva un menor uso de material
- Reducción de los tiempos de ajuste de la boquilla



## Cabezal de extrusión Co-Ex para 6-capas



### Canales de flujo cortos, lisos y uniformes

#### Ventajas:

- Reducción de los tiempos de cambio de color y del uso de material

### El último diseño reológico aumenta los posibles rendimientos de material y la gama de aplicaciones

#### Ventajas:

- Mayor apertura de producción y mayores posibilidades de aplicación
- Procesamiento fiable de plásticos moldeables por extrusión-soplado HDPE, PP, PC, HMWPE y PCR (Post-Consumer Reciclado) y Remolido
- Larga vida útil y alta fiabilidad de funcionamiento



# SERVICIO - PRESENCIAL Y DIGITAL

## AUMENTA LA EFICIENCIA Y CREA MÁS FIABILIDAD OPERATIVA.

Tanto si se trata de un servicio de atención al cliente presencial o digital, como de mantenimiento, optimización de procesos o reequipamiento, Bekum se ocupa de sus necesidades durante todo el ciclo de vida de la máquina.



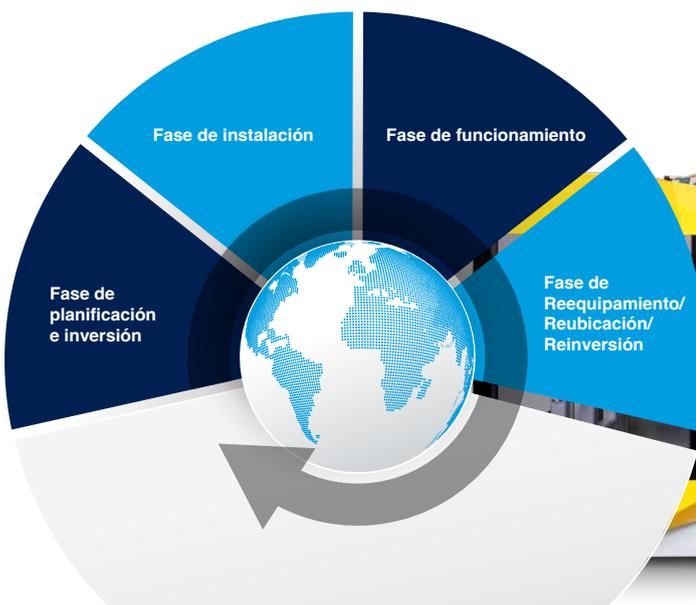
### Servicio al cliente

Las máquinas de moldeo por soplado de Bekum son conocidas en todo el mundo por su fiabilidad, y el servicio de Bekum es igualmente confiable.

El servicio de atención al cliente presencial y digital garantiza una fluida puesta en marcha de la producción y máxima disponibilidad de las máquinas.

### El servicio personal de Bekum aporta ventajas:

- Consulta telefónica inicial gratuita
- Técnico de servicio presencial
- Suministro rápido e individual de piezas de repuesto
- Optimización de aplicaciones de la mano del experto
- Optimización de la máquina mediante reequipamientos individualizados



### Asistencia en línea gracias al servicio digital de Bekum:

- Soluciones de mantenimiento preventivo y predictivo
- Servicio de realidad aumentada a través de la asistencia por vídeo a distancia
- Catálogo digital con piezas de repuesto
- Plataforma Inteligencia Artificial para una mayor fiabilidad en la producción





# INDUSTRIA 4.0 E INTELIGENCIA ARTIFICIAL (AI)

## AUTO-OPTIMIZACION ATRAVES DEL MONITOREO DE LAS CONDICIONES Y EL ESTADO DEL PROCESO

Los sistemas digitales de asistencia proporcionan una ayuda eficaz y sostenible para la productividad de las máquinas y pueden optimizar los procesos de producción. Con su ayuda, es posible aumentar la eficiencia de la producción y, al mismo tiempo, reducir los costos.



### Descubre las ventajas – Industria 4.0

En la nueva serie 8, Bekum ha añadido más interfaces estandarizadas para visualizar los datos de los sensores de proceso de las máquinas. Esto permite medir el consumo de energía, el flujo del agua de enfriamiento y aire de soplado y sus temperaturas, así como la temperatura y la humedad en la planta de producción.

- Mediciones de los medios de suministro se muestran claramente
- Acceso a los datos históricos para la evaluación de la máquina y el mantenimiento predictivo (análisis de tendencias)
- Visualización en el tablero de mandos del ID 4.0-compatible BC 8.0 sistema de control de la máquina
- El operador tiene una visión general de todos los consumos de los suministros

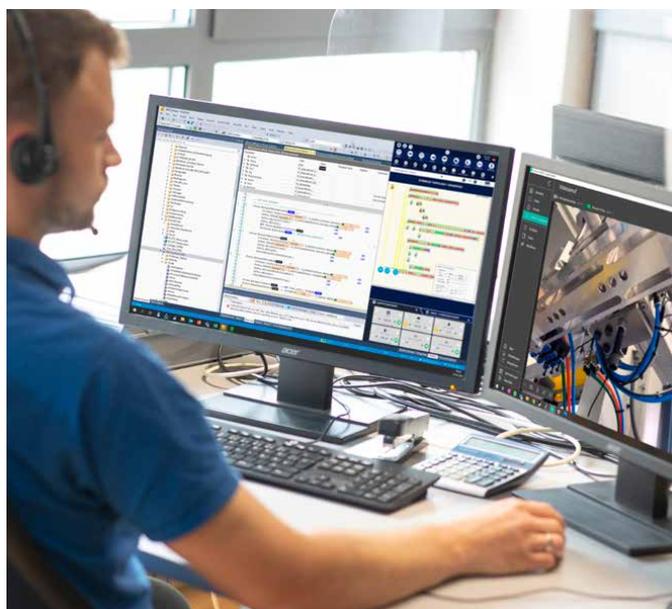


### Nueva plataforma de IA para más Seguridad en la producción

Durante el funcionamiento diario de la planta de producción, se producen perturbaciones y fluctuaciones imprevistas, por ejemplo, en las materias primas o en los parámetros del proceso. A menudo, estos cambios se perciben cuando ya es demasiado tarde. Cada segundo de producción que transcurre bajo estas circunstancias, puede conducir a un mayor número de desechos y a costosos gastos de seguimiento. Con nuestra nueva plataforma de IA, este problema puede evitarse fácilmente. Al recopilar de forma totalmente automática todos los datos de los sensores, evaluarlos y compararlos con los datos anteriores, por ejemplo, los cambios en los accionamientos o en los elementos de calentamiento, se pueden identificar en tiempo real.

En varios niveles del proceso de recopilación de datos, estas condiciones y el estado de la máquina se resumen y se muestran en forma de gráficos mediante puntuación del estado industrial (Industrial Health Scoring). El operador sólo tiene que establecer los umbrales necesarios para los principales parámetros de funcionamiento; si los valores superan o quedan por debajo de los umbrales, se activa inmediatamente una alarma.

- Se evalúan 1.500 datos de medición por segundo y se analizan las desviaciones
- Detección temprana de desviaciones y fallas de producción
- Aumenta la disponibilidad de la planta y la seguridad de la producción
- El control de todos los parámetros de producción garantiza la calidad de los artículos





## Especificaciones técnicas

| EBLOW Una y Dos estaciones  | 208S<br>208D       | 308S<br>308D       | 408S<br>408D       | 508S<br>508D                  | 608S<br>608D                  | 708S**<br>708D**              | 808D**                        | 1008D                         | 1208D                         |
|---|--------------------|--------------------|--------------------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| Anchura max. molde (mm)   | 270                | 370                | 470<br>510         | 500<br>560                    | 600<br>660                    | 700<br>780                    | 800<br>860                    | 1.060                         | 1.260                         |
| Longitud max. molde (mm) *Incluyendo 50 mm de cota superior saliente  | 350<br>400         | 350<br>400         | 350<br>400         | 550*                          | 470*                          | 550*                          | 470*                          | 550*                          | 470*                          |
| Espesor max. molde (mm)   | 2 x 100<br>2 x 130 | 2 x 100<br>2 x 130 | 2 x 100<br>2 x 130 | 2 x 130<br>2 x 150<br>2 x 180 | 2 x 150<br>2 x 180<br>2 x 200 | 2 x 150<br>2 x 180<br>2 x 200 |
| Carrera del carro (mm)  | 280                | 380                | 480<br>520         | 520<br>580                    | 620<br>680                    | 720 / 780<br>750 / 800        | 820<br>880                    | 1.080                         | 1.280                         |
| Apertura del molde (mm)   | 180<br>220         | 180<br>220         | 180<br>220         | 320                           | 320                           | 320                           | 320                           | 320                           | 320                           |
| Fuerza de cierre (kN)   | 60<br>120          | 60<br>120          | 120                | 200<br>300                    | 200<br>300                    | 200<br>300                    | 200<br>300                    | 300<br>500                    | 300<br>500                    |
| Ejemplos de producción por molde (L)  | 2 x 1              | 3 x 1              | 4 x 1              | 1 x 10                        | 2 x 5                         | 2 x 10                        | 3 x 6                         | 3 x 10                        | 4 x 5                         |
| Modificaciones reservadas    S = Estación única    D = Estación doble    Los valores por defecto de la máquina están marcados en <b>negrita</b> **Disponible a partir de 2023 |                    |                    |                    |                               |                               |                               |                               |                               |                               |

## Distancia entre centros

| Cavidades  | 2       | 3       | 4       | 6       | 8       | 10       | 12       | 16      |
|--|---------|---------|---------|---------|---------|----------|----------|---------|
| EBLOW 208S<br>EBLOW 208D   | 2 x 100 | 3 x 70  | 4 x 60  |         |         |          |          |         |
| EBLOW 308S<br>EBLOW 308D   | 2 x 140 | 3 x 100 | 4 x 70  |         |         |          |          |         |
| EBLOW 408S<br>EBLOW 408D   | 2 x 230 | 3 x 150 | 4 x 100 | 6 x 70  |         |          |          |         |
| EBLOW 508S<br>EBLOW 508D   | 2 x 250 | 3 x 160 | 4 x 125 |         |         |          |          |         |
| EBLOW 608S<br>EBLOW 608D   | 2 x 300 | 3 x 180 | 4 x 150 | 6 x 100 | 8 x 75  | 10 x 60  |          |         |
| EBLOW 708S<br>EBLOW 708D   | 2 x 350 | 3 x 230 | 4 x 160 | 6 x 115 | 8 x 85  | 10 x 70  | 12 x 60  |         |
| EBLOW 808D   | 2 x 400 | 3 x 260 | 4 x 180 | 6 x 125 | 8 x 100 | 10 x 75  | 12 x 65  |         |
| EBLOW 1008D  | 2 x 500 | 3 x 330 | 4 x 230 | 6 x 150 | 8 x 125 | 10 x 100 | 12 x 85  | 16 x 60 |
| EBLOW 1208D  | 2 x 600 | 3 x 400 | 4 x 300 | 6 x 180 | 8 x 150 | 10 x 110 | 12 x 100 | 16 x 75 |
| Modificaciones reservadas<br>Otras distancias entre centros y opciones de producción están disponibles a petición. |         |         |         |         |         |          |          |         |

Berlin | Deutschland  
 sales@bekum.com  
 www.bekum.com

Traismauer | Österreich  
 sales@bekum.com  
 www.bekum.com

Williamston | USA  
 sales@bekumamerica.com  
 www.bekumamerica.com