Hochproduktiv, energieeffizient, nachhaltig

Hochproduktiv

Die PET-Line ist für den dauerhaften Betrieb in der Preform-Produktion ausgelegt. Alle Achsen bewegen sich mit maximal möglicher Geschwindigkeit.

Sie produzieren Ihre Preforms verlässlich in ausgezeichneter Qualität und mit einer hohen Verfügbarkeit.

Energieeffizient

Optimierte Achsen und Rückgewinnung der Bremsenergie machen die PET-Line zum sparsamsten Preform-System im Markt.

Sie sparen Energiekosten und senken den ökologischen Fussabdruck Ihres Unternehmens.

Nachhaltig

Wir wollen, dass PET im Kreislauf bleibt. Deshalb haben wir die Plastifizierung mit einer neuen Schnecke für PET und rezyklierte PET entwickelt.

Sie profitieren von einem grossen Prozessfenster sowie tiefen AA-Werten und einem geringen IV Drop.

Symbolbild (Baureihe)

Produktevergleich

		Materialdurchsatz max.	880 kg/h	1220 kg/h	1600 kg/h
PET-Line | 3000-4000	Schussgewicht in PET	3550 g			
PET-Line | 3000-6000	Schussgewicht in PET	5350 g			
PET-Line | 4000-4000	Schussgewicht in PET	3550 g			
PET-Line | 4000-6000	Schussgewicht in PET	5350 g			
PET-Line | 4000-7300	Schussgewicht in PET	6600 g			
PET-Line | 5000-6000	Schussgewicht in PET	5350 g			
PET-Line | 5000-7300	Schussgewicht in PET	6600 g			

PET-Line | 4000-4000

Schliesseinheit		4000
Schliesskraft	kN	4000
Lichte Weite (h x v)	mm	928 x 928
Säulendurchmesser	mm	125
Öffnungshub	mm	530
Werkzeugeinbauhöhe min. - max.	mm	555 - 1175
Werkzeuggewicht, max.	[4] kg	7000
Befestigungsschrauben Werkzeug		M24
Werkzeuggewicht bewegliche Seite max.	[4] kg	2400
Auswerferhub	mm	200
Auswerferkraft	kN	118
"High Force" Auswerferkraft /-hub	kN/ mm	1216 / 20
Lock-to-Lock-Zeit	[1] s	~ 1.9

Spritzeinheit		4000
Schneckendurchmesser	mm	110
Düsen-Durchmesser	mm	32 / 38
Radius Düsenkontaktfläche	mm	38 / 45
Spritzkolben-Durchmesser	mm	110
Spritzdruck	[1] bar	1240
Schussgewicht, max.	[3] g	3550
Materialdurchsatz, max.	[3] kg/h	880

Elektrischer Anschluss		CE	UL
Einspeisung 1 / 2	V	400 / -	400 / 480
Frequenz 1 / 2	Hz	50 / -	60 / 60
Haupteinspeisung Querschnitt 1	mm^2	3P+N+PE 2x70	3P+N+PE 2x50
Haupteinspeisung Querschnitt 2	mm^2	-	3P+PE 2x50
Haupteinspeisung 1 / 2	kW	277 / -	125 / 152
Schutzklasse, IEC 60529 / UL50		IP54 / Typ 3	IP54 / Typ 3

Allgemeine Daten	Layout	
Gewicht Spritzseite	t	12.90
Gewicht Schliessseite (ohne Werkzeug)	t	19.41
Gewicht Nachkühleinheit & Verdeck	t	3.95
Last Entnahmegreifer, max.	kg	250
Länge, gesamt	m	10.65
Breite, gesamt	m	4.39
Höhe, gesamt	m	3.01
Ölfüllung	l	620
Ölqualität	[6]	HLP 46, DIN 51524-2

Kühlkreis 1: Werkzeug / Entnahme		
Eintrittstemperatur	°C	12
Eintrittsdruck, max.	bar	6.5
Druckabfall, min.	bar	5
Durchfluss, max.	[5] m^3/h	80 - 85
Flanschanschluss		2 x DN 50, 2 x 2"

Kühlkreis 2: Maschine		
Eintrittstemperatur, max.	[2] °C	30 / 35
Durchfluss, max.	[2] m^3/h	6 / 3
Eintrittsdruck	bar	5 - 6
Druckabfall, min.	bar	2
Innengewinde	inch	G 1 1/4

Druckluft		
Eintrittsdruck	bar	8 - 10
Durchfluss, max.	[1] Nm^3/h	75 - 110
Schlauchanschluss	inch	1

[1] abhängig von Preform, Werkzeug & Prozess
[2] mit Option "Wassereingangstemperatur warm"
[3] PET mit IV 0.8
[4] höhere Werkzeuggewichte auf Anfrage
[5] werkzeugabhängig
[6] zinkfrei

TS-PPF 302 Ver.8.8
Technische Änderungen vorbehalten