

# 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		5350 g			
PET-Line   4000-4000		3550 g			
PET-Line   4000-6000		5350 g			
PET-Line   4000-7300		6600 g			
PET-Line   5000-6000		5350 g			
PET-Line   5000-7300		6600 g			

# PET-Line | 3000-4000

<b>Schliesseinheit</b>		<b>3000</b>	
Schliesskraft	kN	3000	
Lichte Weite (h x v)	mm	785 x 785	
Säulendurchmesser	mm	115	
Öffnungshub	mm	480	
Werkzeugeinbauhöhe min. - max.	mm	555 - 1055	
Werkzeuggewicht, max.	<sup>4)</sup> kg	5800	
Befestigungsschrauben Werkzeug		M24	
Werkzeuggewicht bewegliche Seite max.	<sup>4)</sup> kg	2000	
Auswerferhub	mm	175	
Auswerferkraft	kN	80	
"High Force" Auswerferkraft /-hub	kN/ mm	608 / 20	
Lock-to-Lock-Zeit	<sup>1)</sup> s	~ 1.9	
<b>Spritzeinheit</b>		<b>4000</b>	
Schneckendurchmesser	mm	110	
Düsen-Durchmesser	mm	32 / 38	
Radius Düsenkontaktfläche	mm	38 / 45	
Spritzkolben-Durchmesser	mm	110	
Spritzdruck	<sup>1)</sup> bar	1240	
Schussgewicht, max.	<sup>3)</sup> g	3550	
Materialdurchsatz, max.	<sup>3)</sup> kg/h	880	
<b>Elektrischer Anschluss</b>		<b>CE</b>	<b>UL</b>
Einspeisung 1 / 2	V	400 / -	400 / 480
Frequenz 1 / 2	Hz	50 / -	60 / 60
Haupteinspeisung Querschnitt 1	mm <sup>2</sup>	3P+N+PE 2x70	3P+N+PE 2x50
Haupteinspeisung Querschnitt 2	mm <sup>2</sup>	-	3P+PE 2x50
Haupteinspeisung 1 / 2	kW	280 / -	115 / 165
Schutzklasse, IEC 60529 / UL50		IP54 / Typ 3	IP54 / Typ 3
<b>Allgemeine Daten</b>			
Gewicht Spritzseite	t	12.90	
Gewicht Schliesseite (ohne Werkzeug)	t	14.75	
Gewicht Nachkühleinheit & Verdeck	t	3.70	
Last Entnahmegreifer, max.	kg	190	
Länge, gesamt	m	10.25	
Breite, gesamt	m	4.14	
Höhe, gesamt	m	3.01	
Ölfüllung	l	620	
Ölqualität	<sup>6)</sup>	HLP 46, DIN 51524-2	
<b>Kühlkreis 1: Werkzeug / Entnahme</b>			
Eintrittstemperatur	°C	12	
Eintrittsdruck, max.	bar	6.5	
Druckabfall, min.	bar	5	
Durchfluss, max.	<sup>5)</sup> m <sup>3</sup> /h	75 - 80	
Flanschanschluss		2 x DN 50, 2 x 2"	
<b>Kühlkreis 2: Maschine</b>			
Eintrittstemperatur, max.	<sup>2)</sup> °C	30 / 35	
Durchfluss, max.	bar	6 / 3	
Eintrittsdruck	bar	5 - 6	
Druckabfall, min.	m <sup>3</sup> /h	2	
Innengewinde	inch	G 1 1/4	
<b>Druckluft</b>			
Eintrittsdruck	bar	8 - 10	
Durchfluss, max.	<sup>1)</sup> Nm <sup>3</sup> /h	75 - 90	
Schlauchanschluss	inch	1	

<sup>1)</sup> abhängig von Preform, Werkzeug & Prozess

<sup>2)</sup> mit Option "Wassereingangstemperatur warm"

<sup>3)</sup> PET mit IV 0.8

<sup>4)</sup> höhere Werkzeuggewichte auf Anfrage

<sup>5)</sup> werkzeugaabhängig

<sup>6)</sup> zinkfrei

TS-PPF 302 Ver.9.2

Technische Änderungen vorbehalten