

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

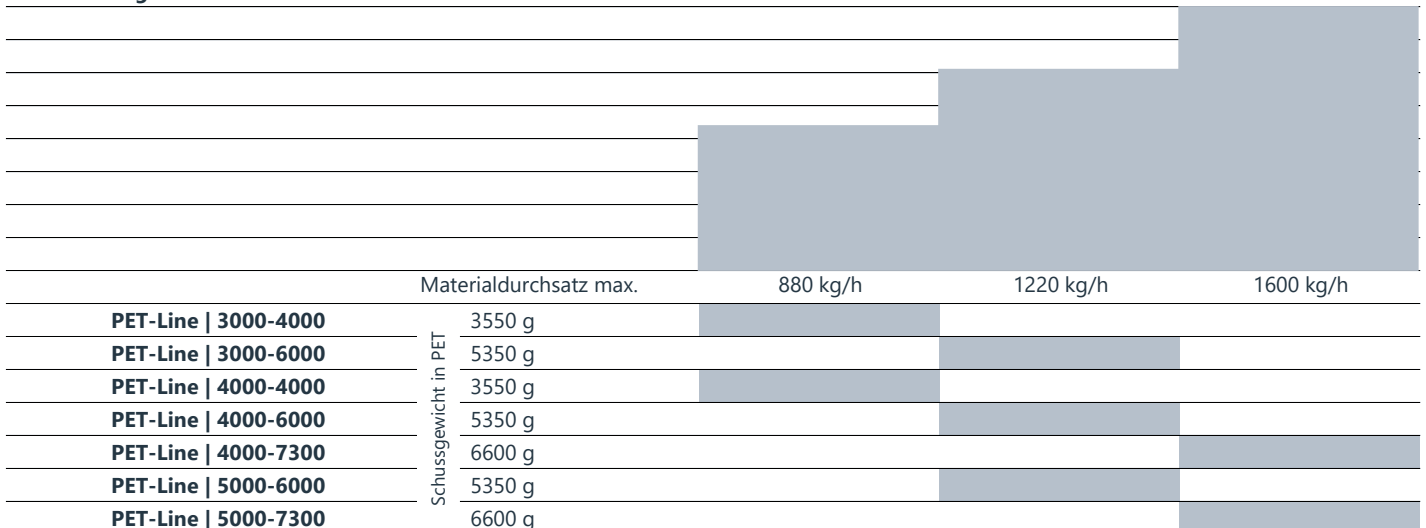
Wir wollen, dass PET im Kreislauf bleibt. Deshalb haben wir die Plastifizierung mit einer neuen Schnecke für PET und rezyklierte PET entwickelt.

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



Symbolbild (Baureihe)

Produktevergleich



PET-Line | 4000-6000

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		6000
Schneckendurchmesser	mm	135
Düsen-Durchmesser	mm	32 / 38
Radius Düsenkontaktfläche	mm	38 / 45
Spritzkolben-Durchmesser	mm	135
Spritzdruck	¹⁾ bar	1235
Schussgewicht, max.	³⁾ g	5350
Materialdurchsatz, max.	³⁾ kg/h	1220

Elektrischer Anschluss	CE		UL
	Einspeisung 1 / 2	V	400 / -
Frequenz 1 / 2	Hz	50 / -	60 / 60
Haupt einspeisung Querschnitt 1	mm ²	3P+N+PE 2x95	3P+N+PE 2x50
Haupt einspeisung Querschnitt 2	mm ²	-	3P+PE 2x70
Haupt einspeisung 1 / 2	kW	372 / -	150 / 222
Schutzklasse, IEC 60529 / UL50		IP54 / Typ 3	IP54 / Typ 3

Allgemeine Daten		
Gewicht Spritzseite	t	17.01
Gewicht Schliessseite (ohne Werkzeug)	t	19.41
Gewicht Nachkühleinheit & Verdeck	t	3.95
Last Entnahmegreifer, max.	kg	250
Länge, gesamt	m	11.06
Breite, gesamt	m	4.39
Höhe, gesamt	m	3.01
Ölfüllung	l	840
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 - 90
Flanschanschluss		2 x DN 50, 2 x 2"

Kühlkreis 2: Maschine		
Eintrittstemperatur, max.	²⁾ °C	30 / 35
Durchfluss, max.	bar	7.2 / 3.5
Eintrittsdruck	bar	5 - 6
Druckabfall, min.	m ³ /h	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⁾ werkzeugaabhängig

⁶⁾ zinkfrei

TS-PPF 302 Ver.9.2

Technische Änderungen vorbehalten