

ALLROUNDER 275 V

Datos técnicos

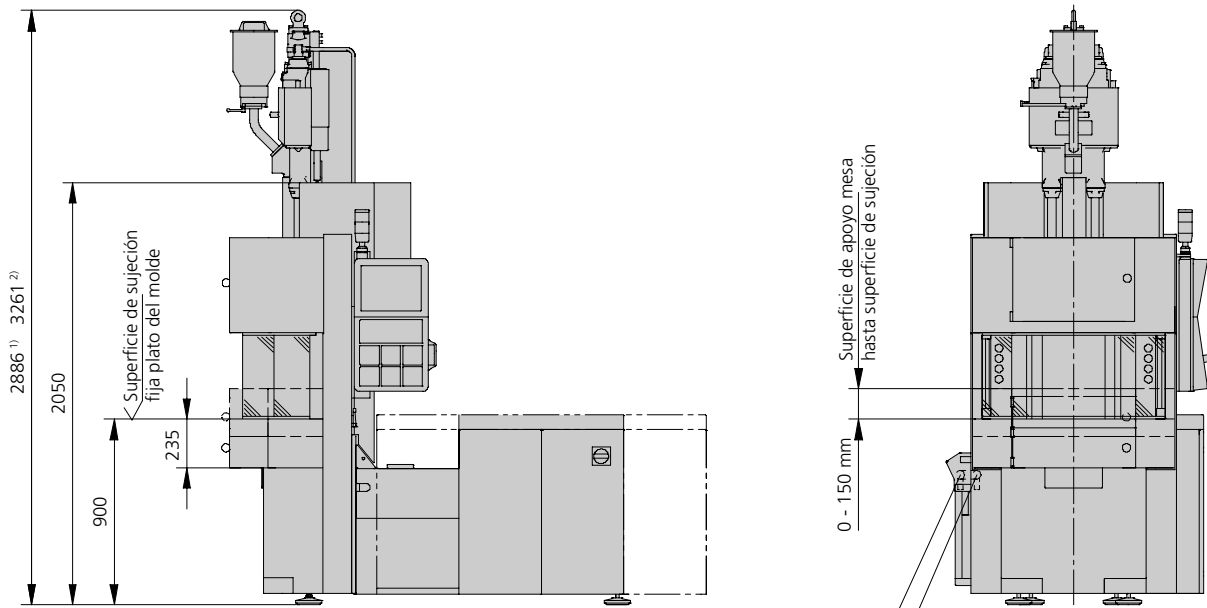
Sistema abierto vertical

Fuerza de cierre: 250 kN

Unidades de inyección (según EUROMAP) 70, 100

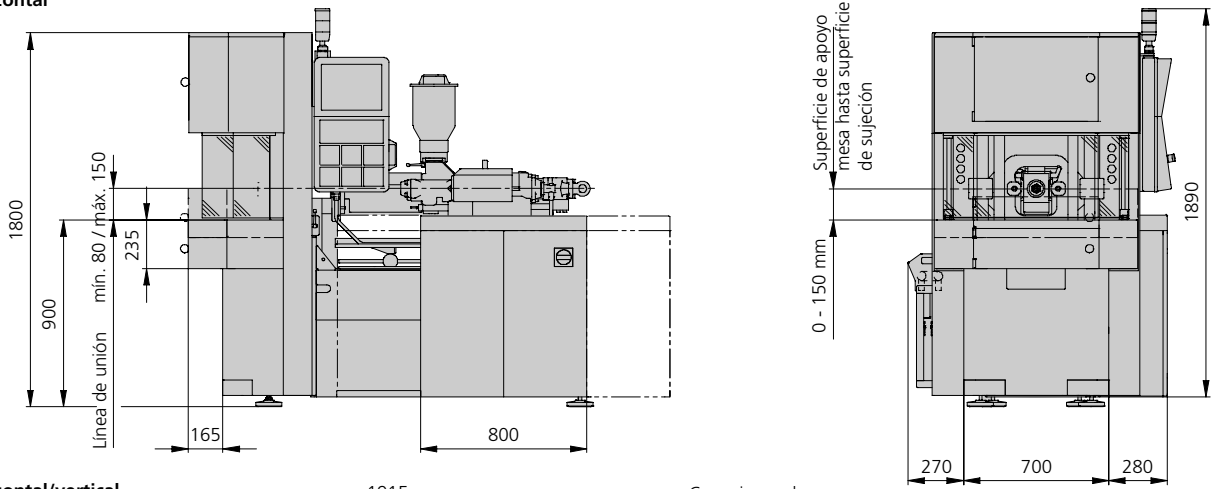
ARBURG

Modelo vertical

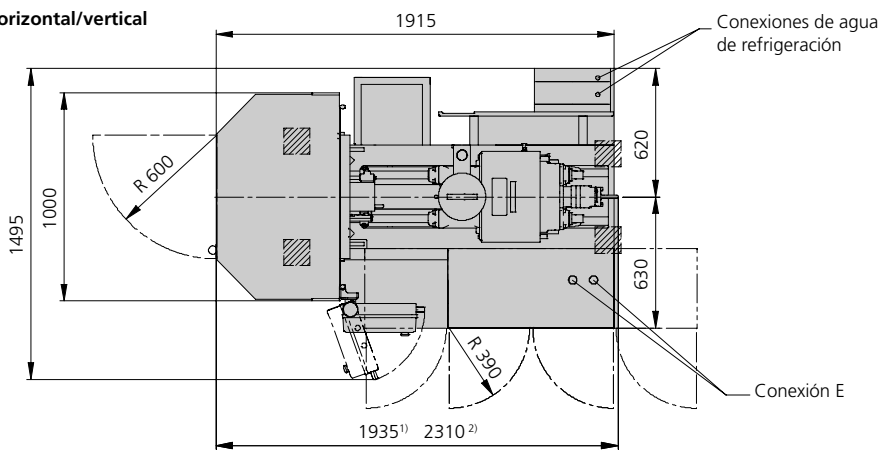


Retorno del agua de refrigeración DN 25
 Entrada del agua de refrigeración DN 25
 máx. 25°C mín. Δ 4 bar.

Modelo horizontal



Modelo horizontal/vertical



- 1) Medida para unidad de inyección 70
- 2) Medida para unidad de inyección 100
- 3) Armario de mando adicional en función de la potencia total instalada o en función de la opción

Modelo de máquina		275 V	275 V
EUROMAP Indicación de dimensiones ¹⁾		250-70	250-100
Unidad de cierre			
Fuerza de cierre	máx. kN	250	250
Fuerza de avance del cierre	máx. kN	30	30
Fuerza de apertura	máx. kN	60	60
Carrera de apertura	máx. mm	225	225
Altura de montaje de moldes	min. mm	150-250	150-250
Distancia entre platos	máx. mm	375-475	375-475
Peso en plato móvil ⁶⁾	máx. kg	110	110
Fuerza del expulsor	máx. kN	20	20
Carrera del expulsor	máx. mm	60	60
Equipo hidráulico, accionamiento, otros			
Potencia de tracción de la bomba hidráulica	kW	7,5	7,5
Tiempo del ciclo en vacío para carrera de apertura ⁵⁾	s-mm	---	---
Potencia total instalada ²⁾	kW	13,9	15
Color: recubrimiento sintético estructural gris luminoso / verde menta / amarillo colza			
Armario de mando			
Normas de seguridad		DIN EN 60204	DIN EN 60204
Combinación de enchufes (1 Schuko, 1 Cekon)		1 x 16 A	1 x 16 A
Unidad de inyección			
		70	100
Diámetro del husillo	mm	18 / 22 / 25	20 / 25 / 30
Longitud del husillo	L/D	24,5 / 20 / 17,5	25 / 20 / 16,7
Carrera del husillo	máx. mm	90	100
Volumen de inyección calculado	máx. cm ³	23 / 34 / 44	31 / 49 / 71
Peso por inyección	máx. g PS	21 / 31 / 40	29 / 45 / 65
Caudal de material ⁴⁾	máx. kg/h PS	4,1 / 5,5 / 6,5	5,5 / 8 / 9,5
	máx. kg/h PA 6.6	2,1 / 2,8 / 3,3	2,8 / 4 / 4,9
Presión de inyección ³⁾	máx. bar	2500 / 2000 / 1550	2500 / 2000 / 1390
Caudal de inyección ³⁾	máx. cm ³ /s	42 / 62 / 80	40 / 62 / 90
Presión de plastificación positiva/negativa	máx. bar	350 / 200	350 / 200
Velocidad tangencial del husillo	máx. m/min	24 / 30 / 34	17 / 22 / 26
Par de husillo	máx. Nm	90 / 110 / 120	120 / 150 / 180
Fuerza de apoyo de la boquilla	máx. kN	50	50
Carrera de retirada de la boquilla	máx. mm	150	180
Potencia calefacción cilindro / zonas calefacción instaladas	kW	3,75 / 3	4,3 / 4
Potencia instalada para calefacción boquilla	kW	0,3	0,6
Capacidad de la tolva	l	8	8
Dimensiones y pesos de la máquina base			
Capacidad de aceite	l	80	80
Peso neto	kg	1730	1750
Conexión eléctrica (fusible requerido) ²⁾	A	50	50

1) primera cifra: fuerza de cierre (kN), segunda cifra: volumen de dosificación (cm³) máx. x presión de inyección (kbar) máx.

2) valores se refieren a 400 V/50 Hz. La carga está repartida simétricamente sobre las 3 fases. (Prestar atención al equipamiento adicional)

3) en función del rendimiento del motor según el equipamiento, no se puede alcanzar una combinación de la presión de inyección máxima y la velocidad de inyección máxima (rendimiento máximo de inyección), ya que ambas se excluyen mutuamente

4) puede variar en función de la configuración de cada proceso y del tipo de material

5) Según EUROMAP para máquina base. Los valores entre paréntesis corresponden al nivel tecnológico T2, equipamiento básico con 180 kN de fuerza de cierre

6) Limitación aplicable sólo a la unidad de inyección vertical

Los datos técnicos indicados corresponden al momento de la impresión de este catálogo. En interés de un desarrollo constante nos reservamos el derecho de hacer cualquier modificación sobre los mismos.

Unidad de pilotaje y armario de mando

- SELOGICA direct (superficie de manejo con pantalla táctil y acceso directo a los datos)
- Disponible en distintos idiomas
- Cambio de idioma
- Programación secuencial de ciclo con representación simbólica
- Indicación de pasos de ciclo en el diagrama de flujo
- Diagrama de duración del ciclo
- Monitor giratorio, central en el lado del operario, con monitor en color
- Gráfica de proceso para velocidad de inyección, carrera de husillo y presión de inyección
- Programa de control de calidad con análisis de errores y gráfico de vigilancia
- Optimización y ayuda en el manejo, funciones adicionales al final del ciclo, para pantallas de parámetros de libre programación, unidades a elección
- Armario de mando modular con sistema de tarjetas con autoidentificación
- Modos de funcionamiento:
 - Ajuste
 - Ciclo de prueba programable
 - Reequipar
 - Purga automática y dosificación
- Equipo para conmutación a post-presión por presión de inyección, presión de la masa fundida con distintos captadores de presión o mediante señal de conmutación externa
- Administración de juego de datos mediante Compact-Flash
- Indicación óptica de averías (piloto)
- Indicación óptica/acústica de averías (luz intermitente o sirena)
- Puerto de impresora para copia en papel, juego de datos y protocolo de calidad

- Interfases para: teclado de PC, impresora, sistema de robot según EUROMAP 67, ordenador central, AQC, ALL-ROUNDER@web, dispositivo colorador, instalación de dosificación LSR, dispositivo INJESTER, cambio de recipientes, THERMOLIFT, dispositivo de canal caliente y atemperadores para moldes y cilindros
- Combinación de enchufe 1 CEE, 1 Schuko 230 V
- Combinación de enchufe 1 CEE, 1 Schuko o 3 CEE, 3 Schuko 230 V con alimentación externa
- 1 circuito adicional de regulación de calefacción para la boquilla
- Circuitos reguladores de la calefacción eléctricos para moldes (adaptivos) (3, 6, 9, 12); protección por fusible de la calefacción del molde 10 A
- Protección por fusible de la calefacción del molde 16 A
- 4 u 8 entradas/salidas de libre programación
- Programas de extracción del noyo, en un gran número de variantes, integrados en el pilotaje SELOGICA
- Procedimientos especiales inyección estampada y purga de aire
- Vigilancia: Vigilancia de posición de libre configuración

Bancada de la máquina y sistema hidráulico

- Bancada de la máquina sobre pies antivibratorios
- Dispositivo de protección con cierre desde arriba ajustable en la línea de unión
- Espacio para periféricos dentro de la superficie de instalación
- El sistema hidráulico funciona con una bomba variable que ahorra energía y una servoválvula para regular la presión y la velocidad

- Vigilancia del nivel y la temperatura de aceite y suciedad de filtro de aceite
- Filtro fino de aceite en la tubería de retorno
- Regulación mecánica de la temperatura del aceite hidráulico
- Regulación electrónica de la temperatura del aceite hidráulico
- Visualización y vigilancia mediante pantalla
- Programa de precalentamiento del sistema hidráulico para reducir el tiempo de puesta en marcha
- Circuitos de agua de refrigeración específicos de la máquina, regulables manualmente con 2 conexiones de molde libres
- 4 circuitos de agua de refrigeración libres, ajustables a mano
- Circuitos de agua de refrigeración programables en base a la máquina o al molde
- 1 o 2 válvulas de desconexión para agua de refrigeración (entrada y/o salida)

Unidad de cierre

- Unidad de cierre con sistema abierto
- Sistema de cierre central, completamente hidráulico. Plato fijo del molde situado abajo
- Ajuste de altura del molde para adaptarla a distintos tamaños
- Perfiles de desplazamiento de la unidad de cierre del molde programables y regulados
- Se accionan en serie mediante una técnica de bomba de un circuito que ahorra energía (nivel tecnológico 1)
- Perfil de cierre y perfil de apertura programable en 2 etapas
- Posibilidad de paro intermedio al abrir y cerrar
- Seguro del molde hidráulico y regulado con vigilancia del tiempo de seguro del molde Función consecutiva: Apertura o parada después de activarse una o dos veces el seguro del molde

- Seguro del molde ampliado (por ejemplo para moldes con muelle) Inicio y fin libremente programables
- Rampa automática al cambiar a una velocidad inferior y al finalizar los desplazamientos
- Expulsor hidráulico integrado en el sistema de cierre
- Expulsor hidráulico: fuerza y velocidad, hasta 10 expulsiones, y expulsor adelantado al final del ciclo programables
- Vigilancia del molde mediante seguro de placa expulsora
- Tiranoyos hidráulicos con acoplamiento rápidos, conexiones en el bloque hidráulico
- Perfiles de desplazamiento del noyo hidráulico programables y regulados
- Presión de mantenimiento del noyo ajustable manualmente
- Presión de retención programable
- Cubierta de protección accionada por fuerza
- Sistema de soplado con reductor de presión
- Seguro mecánico de cierre del molde
- Mesa giratoria con accionamiento de giro servoelectrónico

Unidad de inyección

- Unidad de inyección enchufable en un grupo constructivo único
- Unidad de inyección vertical
- Dispositivo para inyección horizontal en la línea de unión del molde
- Plataforma de elevación de la unidad de inyección para inyectar en el línea de unión del molde
- Módulo de plastificación con husillo universal, acoplamiento central y regulación de temperatura adaptativa, distintos diámetros nominales
- Cilindro para termoplásticos con husillo universal resistente al desgaste

- Cilindro para termoplásticos muy resistente al desgaste
- Módulos de plastificación para la transformación de termoestables, elastómeros y siliconas
- Husillos para termoplásticos para aplicaciones especiales, por ejemplo material autocolorante (pieza mezcladora), PVC (sensible al cizallamiento), POM, PA (parcialmente cristalino)
 - Velocidades de desplazamiento de la boquilla 2 etapas avance, 1 etapa retroceso y retardo de avance y retroceso programables
 - Vigilancia del apoyo de la boquilla
 - Posibilidad de boquilla apoyada durante todo el ciclo
 - Fuerza de apoyo de la boquilla programable
- Presión de apoyo de la boquilla regulada
 - Perfil de velocidad de inyección regulado, 2 etapas programables con retardo de inyección
- Husillo con regulación de posición (desplazamiento fijo del eje de inyección)
- Regulación del proceso de inyección con sensor externo
 - Medición, indicación y vigilancia del tiempo de inyección, el volumen de conmutación y la presión de conmutación
 - Conmutación a postpresión en base al volumen o al tiempo
 - Control de cojín de masa
 - Perfil de postpresión regulada a lo largo de segmentos poligonales con 4 puntos de base
 - Tiempos de retardo programables para todos los movimientos
 - Indicación de la velocidad periférica del husillo
- Presión de plastificación programable positiva y negativamente
- Indicación del tiempo de dosificación, con vigilancia del tiempo de dosificación programable
- Posibilidad de dosificación antes o después de la retirada de la boquilla
- Descompresión de masa antes y después de dosificar con velocidad de descompresión programable
- Dosificar con servoaccionamiento electromecánico, con ahorro de energía
- Reducción de presión de apoyo de la boquilla con esta última apoyada
 - Boquilla abierta con punta de boquilla enroscada
- Boquilla de cierre de aguja, accionada por muelle
- Boquilla de cierre de aguja, accionada hidráulicamente
 - Vigilancia por zonas de los circuitos de calefacción en caso de interrupción, cortocircuito y rotura de sonda
 - Vigilancia de temperatura con banda para temperatura de liberación y tolerancia de vigilancia individual por cada zona
- Reducción automática de temperatura en caso de incidencia o seleccionable si existe desconexión automática
 - Tolla para granulado en acero inoxidable de 8 litros de capacidad, desplazable a las posiciones de cierre o vaciado
- Temperatura zona de introducción del granulado programable, regulada con vigilancia+

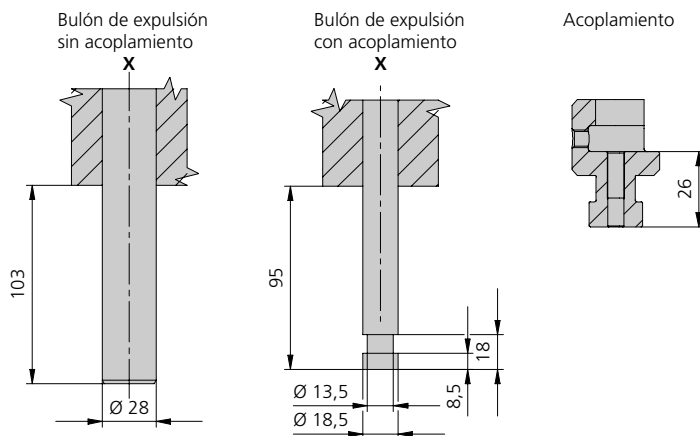
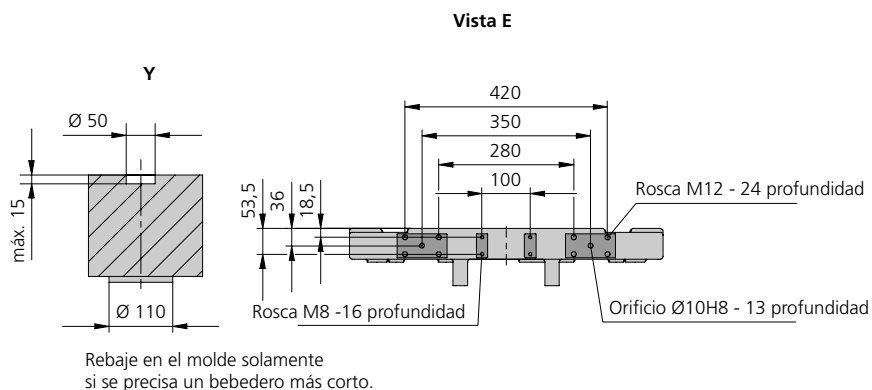
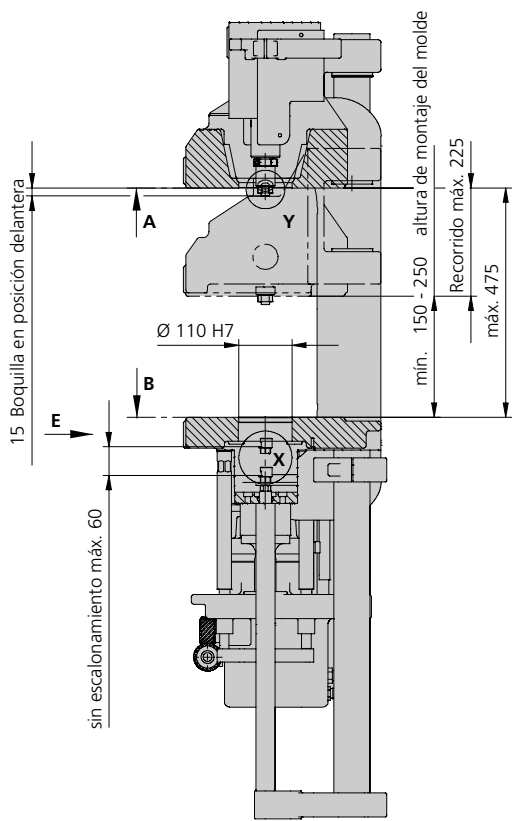
Ampliación de funciones

- Vigilancias ampliadas de los movimientos mecánicos del molde y de la máquina, para aplicaciones complejas
- Desplazamientos ampliados: Aumento del número de etapas, funciones de parada intermedia y programa ampliado de fuerza de cierre
- Control de producción con control automático de valores nominales de temperatura, ciclos de alarma programables, ciclos de conexión y desconexión programables así como arranque y desconexión automática controlada por temporizador en el segundo nivel de programación para el siguiente pedido

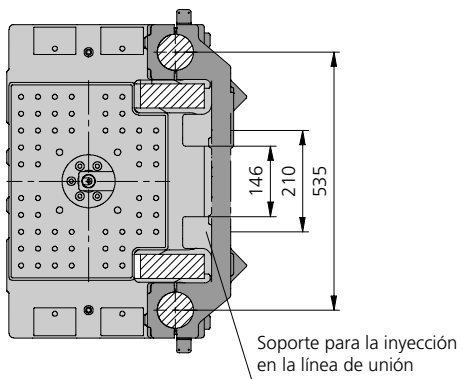
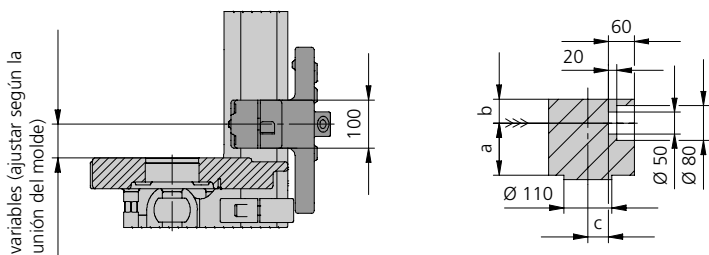
Parámetros regulados

- Temperatura del armario de mando
- Temperatura del aceite hidráulico
- Temperatura del cilindro de plastificación (adaptiva)
- Velocidad del husillo
- Flujo o velocidad de inyección
- Postpresión
- Movimientos y fuerzas de molde, boquilla y expulsor
- Rampas de aproximación al punto final para molde, expulsor y boquilla
- Presión de plastificación
- Circuitos eléctricos de calefacción del molde (adaptivo)
- Circuitos de refrigeración en el molde
- Presión en el molde o en la parte delantera del husillo (sensor externo)
- Posición del husillo
- Temperatura en la zona de entrada de granulado

- Máquina base
- Opciones



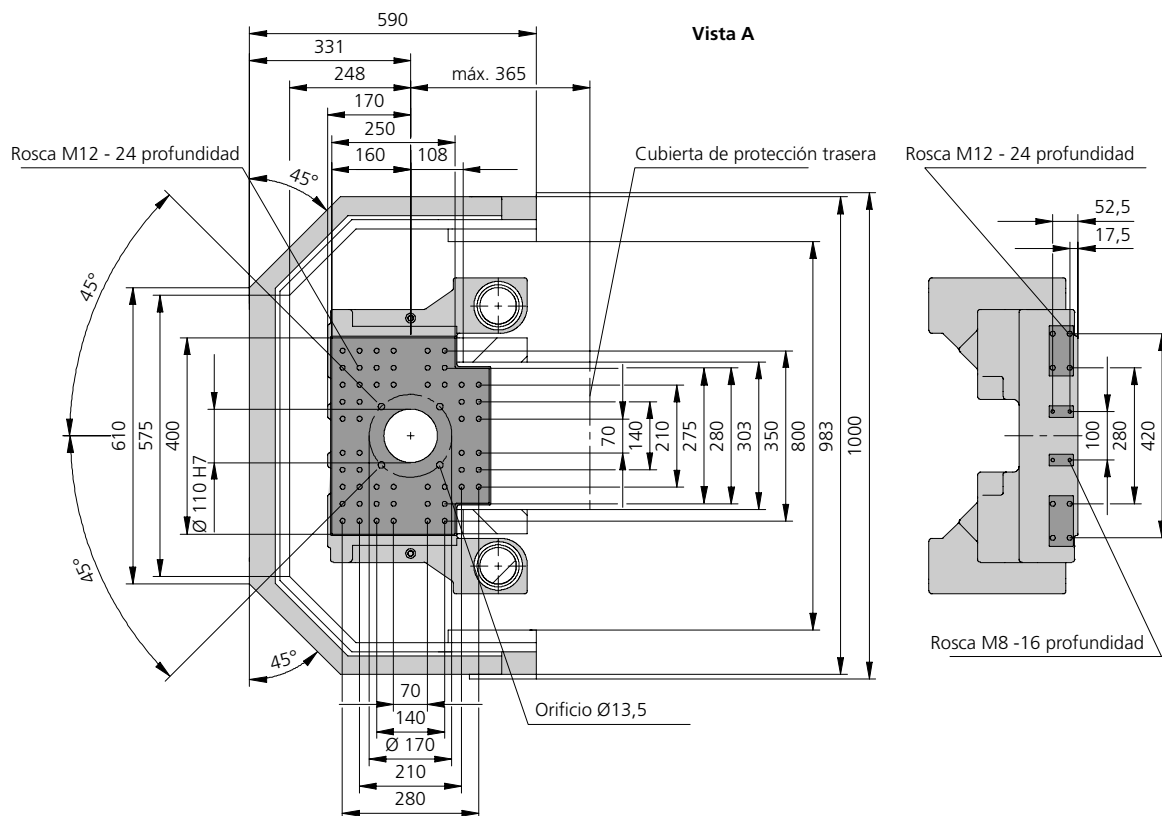
Medidas para el montaje del molde para inyectar en la línea de unión del molde



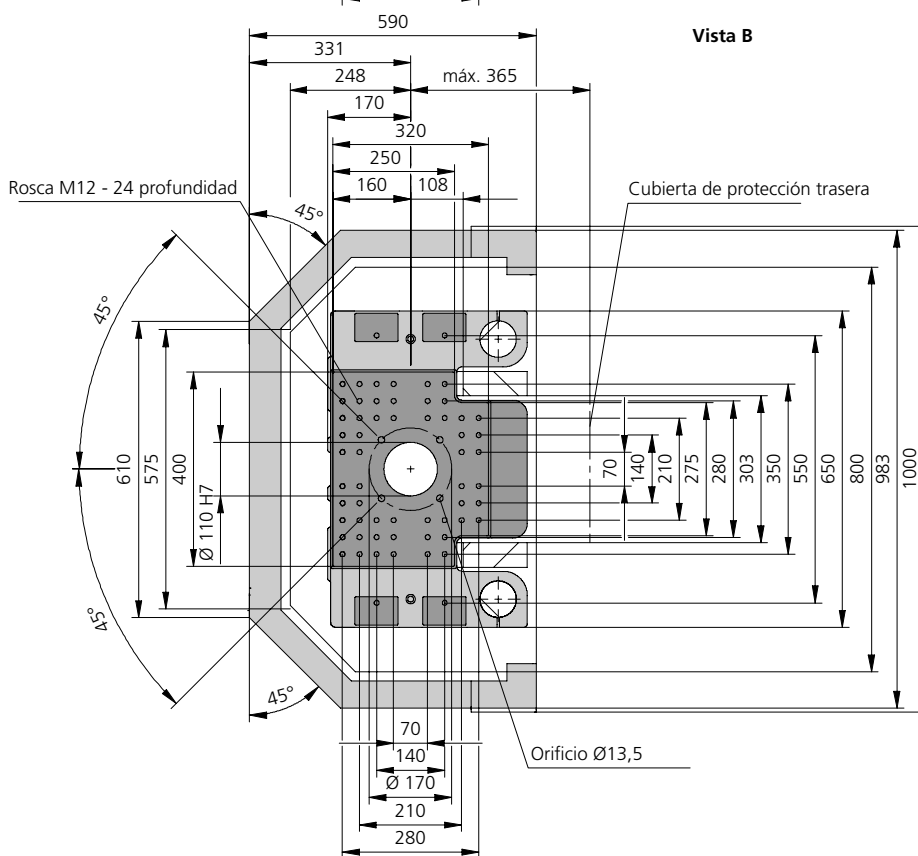
Posiciones de inyección	con boquilla	con boquilla hidráulica
a mín.	80	80
a máx.	150	150
b mín.	50	50
c mín.	73	71

Rebaje en el molde solamente si se precisa un bebedero más corto Medida en combinación con boquilla hidráulica disponible a petición

Plato móvil del molde
(arriba)



Plato fijo del molde
(abajo)



Pesos máximos por inyección teóricos para las masas para moldeo por inyección más importantes (en gramos)

Unidades de inyección según EUROMAP		70			100		
Diámetro del husillo	mm	18	22	25	20	25	30
Poliestireno	PS	21	31	40	29	45	65
Poliestireno polimerizado mezcla	SB	20	31	39	28	44	63
	SAN, ABS ¹⁾	20	30	39	27	43	62
Acetato de celulosa	CA ¹⁾	24	35	45	32	50	73
Acetobutirato de celulosa	CAB1)	22	33	42	30	47	68
Polimetil metacrilato	PMMA	22	32	42	30	46	67
Éter de polifenileno, mod.	PPE	19	29	37	27	42	60
Policarbonato	PC	22	33	42	30	47	68
Polisulfón	PSU	23	34	44	31	49	70
Poliamida	PA 6.6, PA 6 ¹⁾	21	31	40	28	44	64
	PA 6.10, PA 11 ¹⁾	19	29	37	26	41	60
Polioximetileno (Poliacetal)	POM	26	39	50	35	55	80
Poliétilenotereftalato	PET	25	37	48	34	53	77
Polyethylen	PE-LD	16	24	30	22	34	49
	PE-HD	16	24	31	22	35	50
Polipropileno	PP	17	25	32	23	36	51
Polifluorolefina	FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	33	50	65	46	72	103
	ETFE	29	44	57	40	63	91
Cloruro de polivinilo	PVC-U	25	38	49	35	54	78
	PVC-P ¹⁾	23	35	45	32	50	72

1) valor medio

ARBURG GmbH + Co KG

Postfach 1109 · 72286 Lossburg · Tel.: +49(0)7446 33-0 · Fax: +49(0)7446 33-3365 · www.arburg.com · e-mail: contact@arburg.com

Con emplazamientos en | Europa: Alemania, Bélgica, Dinamarca, Francia, Gran Bretaña, Italia, Holanda, Austria, Polonia, Suiza, Eslovaquia, España, República Checa, Turquía, Hungría | **Asia:** China, Indonesia, Malasia, Singapur, Tailandia | **América:** Brasil, México, EE.UU. Encontrará más información en www.arburg.com

© 2009 ARBURG GmbH + Co KG

Quedan reservados los derechos de autor de este folleto. Para cualquier uso que no esté expresamente permitido en virtud de la legislación sobre la propiedad intelectual, se deberá solicitar previamente una autorización a ARBURG.

Todos los datos, así como la información técnica se han compilado con el esmero debido. Sin embargo, no ofrecemos ninguna garantía sobre la exactitud de los mismos. Las ilustraciones y la información pueden diferir del estado de la máquina en el momento de la entrega. En lo que a la instalación y al funcionamiento de la máquina se refiere, solamente será determinante el manual de servicio del modelo correspondiente.

**Calidad ARBURG GmbH + Co KG:**

certificada según DIN EN ISO 9001 + 14001