

ALLROUNDER 275 V

Dati tecnici

Sistema verticale a spazio aperto

Forza di chiusura: 250 kN

Gruppi iniezione (secondo EUROMAP): 70, 100

ARBURG

Modello macchina		275 V	275 V
Classificazione EUROMAP ¹⁾		250-70	250-100
Gruppo chiusura			
Forza chiusura	max. kN	250	250
Forza sicurezza stampo	max. kN	30	30
Forza apertura	max. kN	60	60
Corsa apertura	max. mm	225	225
Spessore stampo	min. mm	150-250	150-250
Distanza fra le piastre	max. mm	375-475	375-475
Peso semistampo mobile ⁶⁾	max. kg	110	110
Forza estrattore	max. kN	20	20
Corsa estrattore	max. mm	60	60
Impianto idraulico, comando			
Motore pompa	kW	7,5	7,5
Tempo funzionamento a secco durante corsa di apertura ⁵⁾	s-mm	---	---
Potenza totale installata ²⁾	kW	13,9	15
Colore: grigio chiaro / verde menta / giallo colza a struttura plastificata			
Armadio elettrico			
Norme di sicurezza		DIN EN 60204	DIN EN 60204
Combinazione di prese (1 schuko, 1 cekon)		1 x 16 A	1 x 16 A
Gruppo iniezione		70	100
Diametri vite	mm	18 / 22 / 25	20 / 25 / 30
Lunghezza vite	L/D	24,5 / 20 / 17,5	25 / 20 / 16,7
Corsa vite	max. mm	90	100
Volume	max. cm ³	23 / 34 / 44	31 / 49 / 71
Peso iniettabile	max. g PS	21 / 31 / 40	29 / 45 / 65
Produzione oraria ⁴⁾	max. kg/h PS	4,1 / 5,5 / 6,5	5,5 / 8 / 9,5
	max. kg/h PA 6.6	2,1 / 2,8 / 3,3	2,8 / 4 / 4,9
Pressione iniezione ³⁾	max. bar	2500 / 2000 / 1550	2500 / 2000 / 1390
Portata iniezione ³⁾	max. cm ³ /s	42 / 62 / 80	40 / 62 / 90
Contropressione positiva/negativa	max. bar	350 / 200	350 / 200
Velocità periferica vite	max. m/min	24 / 30 / 34	17 / 22 / 26
Momento torcente della vite	max. Nm	90 / 110 / 120	120 / 150 / 180
Forza contatto ugello	max. kN	50	50
Corsa distacco ugello	max. mm	150	180
Riscaldamento per cilindro/zone di riscaldamento	kW	3,75 / 3	4,3 / 4
Riscaldamento ugello	kW	0,3	0,6
Capacità della tramoggia	l	8	8
Misure e pesi della macchina base			
Capacità olio	l	80	80
Peso netto	kg	1730	1750
Collegamento elettrico (sicurezza) ²⁾	A	50	50

1) 1° cifra: forza di chiusura (kN), 2° cifra: max. volume (cm³) x max. pressione di iniezione (kbar)

2) I valori si riferiscono a 400 V/50 Hz. Il carico è distribuito in modo ampiamente simmetrico su 3 fasi (osservare le varie fasi di smontaggio della macchina)

3) A seconda del rendimento del motore dipendentemente dall'equipaggiamento, non si raggiunge una combinazione di pressione e portata massime di iniezione (rendimento massimo di iniezione), perché esse si escludono a vicenda

4) Sono possibili differenze secondo le impostazioni del processo e del tipo di materiale

5) A norma EUROMAP per pressa modello base. I valori fra parentesi sono validi per il livello tecnologico T2, dotazione di base se si ha una forza di chiusura di 180 kN

6) Limitazione valida solo per il gruppo d'iniezione verticale

A causa del continuo programma di sviluppo ci riserviamo di apportare delle modifiche alle caratteristiche ed ai dati tecnici riportati in questo opuscolo.

Gruppo di controllo ed armadio comandi

- SELOGICA direct (pannello comandi touchscreen per accesso diretto ai dati)
- Disponibile in versioni lingua differenti
- Commutazione della lingua
- Programmazione svolgimento ciclo con videosimboli
- Visualizzazione fasi ciclo nel diagramma
- Diagramma tempo ciclo
- Unità monitor girevole, al centro del lato di servizio, con monitor a colori
- Grafico del processo per la velocità d'iniezione, corsa della vite e pressione d'iniezione
- Programma sicurezza qualità con analisi degli errori e grafico di monitoraggio
- Ottimizzazione ed aiuti operativi, funzioni sequenziali a fine ciclo, per pagine parametri programmabili in modo libero, unità a scelta
- Esecuzione modulare dell'armadio elettrico con sistema, a riconoscimento automatico, di schede ad innesto
- Modi operativi
 - allestimento
 - ciclo prova programmato in modo libero
 - riparazione
 - Pulizia automatica Dosaggio
- Dotazione per commutazione su post-pressione attraverso pressione iniezione, pressione della massa con diversi rilevatori di pressione o attraverso segnale di comando esterno
- Gestione della registrazione dati con l'ausilio di Compact-Flash
- Segnalazione ottica delle anomalie (spia luminosa)
- Segnalazione ottica/acustica dei guasti (luce intermittente / avvisatore acustico)
- Interfaccia stampante per hard copy, registrazione dati e protocollo qualità

- Interfacce per: tastiera PC, plotter, sistema robot secondo EUROMAP 67, AQC, ALLROUNDER @web, coloritore, impianto dosaggio LSR, INJESTER, cambio contenitore, THERMOLIFT, apparecchiatura canale caldo e termoregolatori per stampi e cilindri
- Combinazione prese 1 CEE, 1 Schuko 230 V
- Combinazione prese 1 CEE, 1 Schuko o 3 CEE, 3 Schuko 230 V con alimentazione esterna
- 1 circuito elettrico addizionale per la regolazione termica dell'ugello
- Circuiti elettrici di regolazione termica per stampi (adattativi) (3, 6, 9, 12); sicurezza del riscaldamento stampo 10 A
- Sicurezza del riscaldamento stampo 16 A
- 4 oppure 8 entrate / uscite liberamente programmabili
- Programmi per il dispositivo estrazione anime in una molteplicità di varianti, integrati nel gruppo di controllo SELOGICA
- Processo speciale iniettocompressione e scarico aria
- Controlli: controllo della posizione/velocità liberamente programmabile

Basamento della pressa ed impianto idraulico

- Base pressa posizionata su piedini antivibranti
- Dispositivo di protezione regolabile, con chiusura dall'alto sui semistampi
- Spazio per periferiche all'interno della superficie di montaggio
- L'impianto idraulico lavora con una pompa a portata variabile, a risparmio d'energia, ed una servovalvola per la regolazione della pressione e della velocità.
- Controllo del livello dell'olio, della temperatura dell'olio e dell'intasamento del filtro dell'olio

- Filtro olio sul circuito di ritorno
- Regolazione meccanica della temperatura dell'olio dell'impianto idraulico
- Regolazione elettronica della temperatura dell'olio dell'impianto idraulico. Visualizzazione e controllo attraverso video
- Programma di preriscaldamento per l'olio dell'impianto idraulico per ridurre il tempo di avviamento
- Circuiti dell'acqua di raffreddamento a regolazione manuale, secondo il tipo di pressa, con 2 collegamenti stampo liberi
- 4 circuiti acqua di raffreddamento liberi, regolabili in manuale
- Circuiti acqua di raffreddamento programmabili in funzione della pressa e dello stampo
- 1 o 2 elettrovalvole centrali di disinserimento acqua di raffreddamento (mandata e/o ritorno)

Gruppo chiusura

- Gruppo di chiusura con sistema a spazio aperto
- Sistema di chiusura totalmente idraulico che agisce in modo centrale. Piastra porta stampo fissa montata in basso
- Regolazione per adattare la distanza di montaggio a stampi con spessore diverso
- Profili di traslazione del gruppo chiusura stampo programmabili e regolati. Essi sono azionati in modo seriale attraverso una tecnologia pompe ad un circuito, a risparmio energetico (livello tecnologico 1)
- Profilo chiusura e profilo apertura programmabili su 2 livelli
- Arresto intermedio in chiusura ed in apertura
- Sicurezza stampo idraulica regolata con controllo del tempo di sicurezza dello stampo. Funzione sequenziale: apertura od arresto dopo 1 o 2 tentativi d'intervento della sicurezza stampo

- Sicurezza stampo ampliata (ad esempio per stampi con molla). Partenza ed arresto programmabili in modo libero
- Andamento automatico delle fasi nel passaggio ad una velocità inferiore ed al termine dei movimenti di traslazione
- Estrattore idraulico integrato nel sistema di chiusura
- Estrattore idraulico: forza e velocità, corse multiple fino a 10 ed estrattore in avanti a fine ciclo programmabili
- Controllo dello stampo attraverso conferma posizione tavolino estrattore
- Dispositivi idraulici per l'estrazione delle anime con giunti rapidi, attacchi sul blocco idraulico
- Profili di traslazione per il dispositivo idraulico d'estrazione anime regolati in modo programmabile
- Pressione mantenimento anime regolabile manualmente
- Pressione di mantenimento programmabile
- Cannello di sicurezza azionato meccanicamente
- Dispositivo di soffiaggio con riduttore di pressione
- Sicurezza chiusura stampo meccanica
- Tavola rotante con comando di rotazione servoelettrico

Gruppo iniezione

- Gruppo iniezione totalmente indipendente e modulare
- Gruppo iniezione verticale
- Dispositivo per iniettare fra i semistampi, per iniezione orizzontale
- Dispositivo di sollevamento del gruppo iniezione per iniettare fra i semistampi
- Cilindro di plastificazione con vite universale, accoppiamento centrale e regolazione adattativa della temperatura; sono disponibili diversi diametri nominali

- Cilindri per termoplasti con vite universale in esecuzione resistente all'usura
- Cilindri per termoplasti in esecuzione altamente resistente all'usura
- Cilindri di plastificazione per la lavorazione di termoindurenti, elastomeri e silicone
- Vite per termoplasti per impieghi speciali, ad esempio coloritura automatica (zona di miscelazione), PVC (sensibile allo sneramento), POM, PA (parzialmente cristallino)
- Velocità di traslazione dell'ugello in avanti 2 livelli, indietro 1 livello nonché ritardo avanzamento ed arretramento programmabili
- Forza contatto ugello controllata
- Possibilità di operare durante tutto il ciclo con ugello contro
- Forza contatto ugello programmabile
- Pressione contatto ugello regolata
- Profilo velocità iniezione regolato, 2 livelli programmabili con ritardo iniezione
- Vite con posizioni regolata (movimento obbligato dell'asse d'iniezione)
- Controllo del processo d'iniezione con sensore esterno
- Misurazione, segnalazione e controllo del tempo d'iniezione, del volume di commutazione e della pressione di commutazione
- Commutazione in post-pressione in funzione del volume o del tempo
- Controllo del cuscinio materiale
- Profilo post-pressione con 4 fasi, regolate mediante poligonale, per commutare in post-pressione
- Tempi di ritardo programmabili per tutti i movimenti
- Indicazione della velocità periferica della vite
- Contropressione programmabile in positivo e negativo
- Indicazione del tempo di dosaggio con controllo tempo programmabile

- Possibilità di dosaggio prima e dopo il sollevamento dell'ugello
- Decompressione della massa prima e dopo il dosaggio con velocità di decompressione programmabile
- Dosaggio con servocomando elettromeccanico a risparmio d'energia
- Forza contatto ugello regolabile in modo continuo
- Ugello aperto con puntale ugello avvitato
- Ugello ad ago con comando meccanico a molla
- Ugello ad ago con comando idraulico
- Controllo, in funzione delle zone, dei circuiti di riscaldamento per interruzione, corto circuito e rottura sonda
- Controllo della temperatura con banda tolleranza d'abilitazione e tolleranza di controllo in funzione delle zone
- Riduzione automatica della temperatura in caso di anomalie oppure a scelta in caso di disinserimento automatico
- Tramoggia del granulato, 8 litri, in acciaio legato resistente alla corrosione, traslabile in posizione di bloccaggio e svuotamento
- Temperatura programmabile in automatico nella zona d'ingresso materiale con monitoraggio

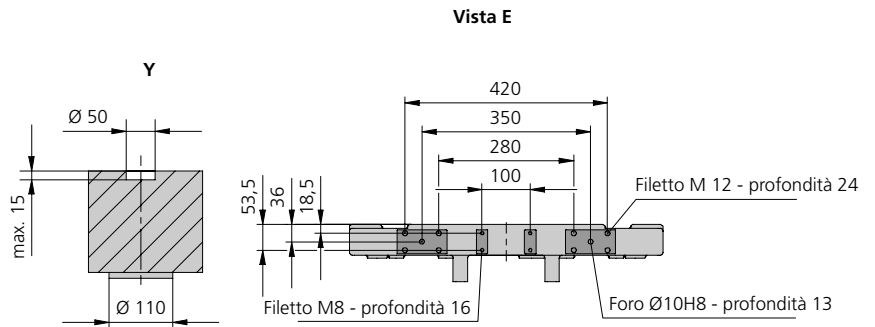
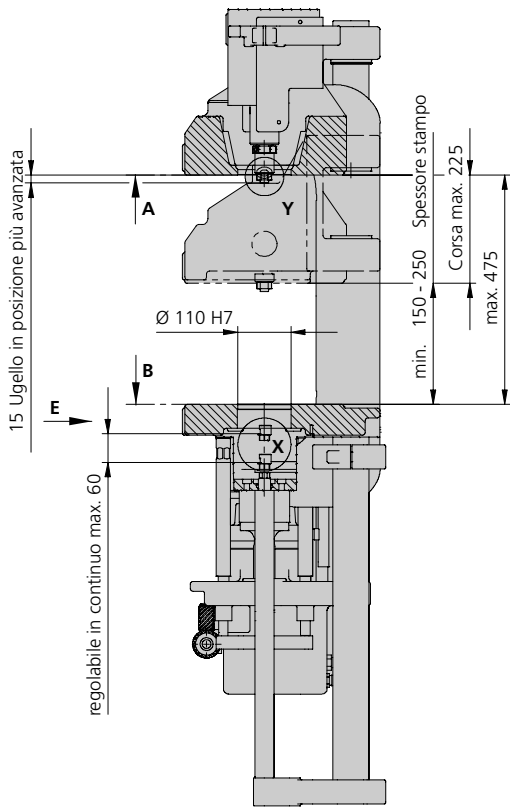
Ampliamenti delle funzioni

- Controlli ampliati del ciclo meccanico di stampo e pressa per impieghi complessi
- Movimenti di traslazione ampliati: aumento del numero delle fasi di traslazione, funzioni d'arresto intermedio e programma ampliato per la forza di tenuta
- Gestione del processo produttivo con controllo dei valori nominali di temperatura, cicli di allarme e procedure di avviamento ed arresto programmabili, dispositivo temporizzato di accensione e spegnimento automatico nel secondo livello di programmazione per processi sequenziali

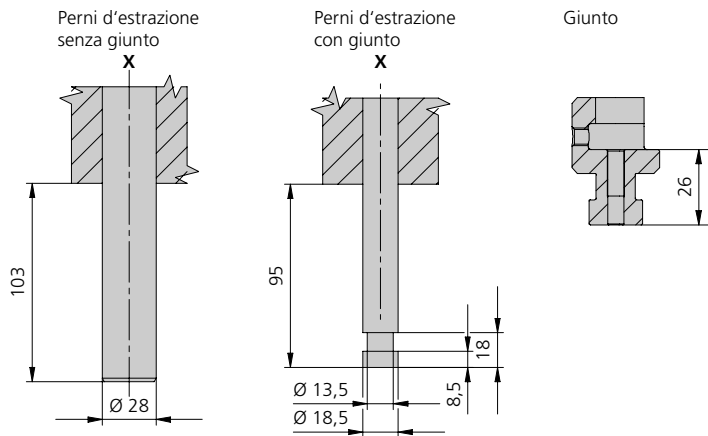
Parametri regolati

- Temperatura armadio elettrico
- Temperatura dell'olio dell'impianto idraulico
- Temperatura del cilindro plastificazione (adattativa)
- Numero di giri della vite
- Portata d'iniezione / velocità iniezione
- Post-pressione
- Movimenti ed impostazioni della forza per stampo, ugello ed estrattore
- Andamento delle velocità nei movimenti verso un punto mirato per stampo, estrattore ed ugello
- Contropressione
- Circuiti elettrici di riscaldamento sullo stampo (adattativi)
- Circuiti di raffreddamento sullo stampo
- Pressione nello stampo o nella precamera della vite (sonda esterna)
- Posizione vite
- Temperatura della zona d'alimentazione del granulato

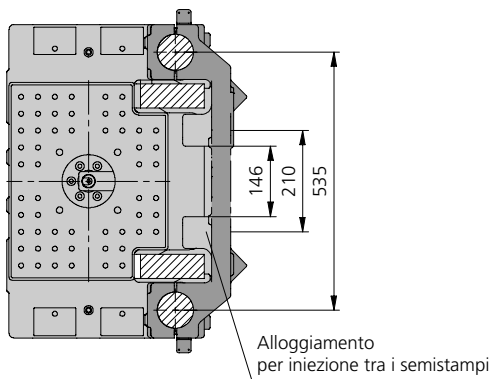
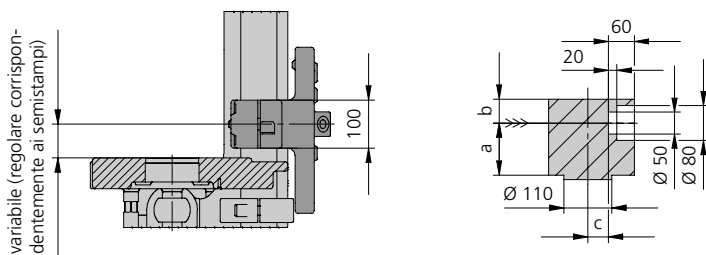
- Macchina base
- A richiesta



Alesatura nello stampo solo se si desidera una materozza corta.



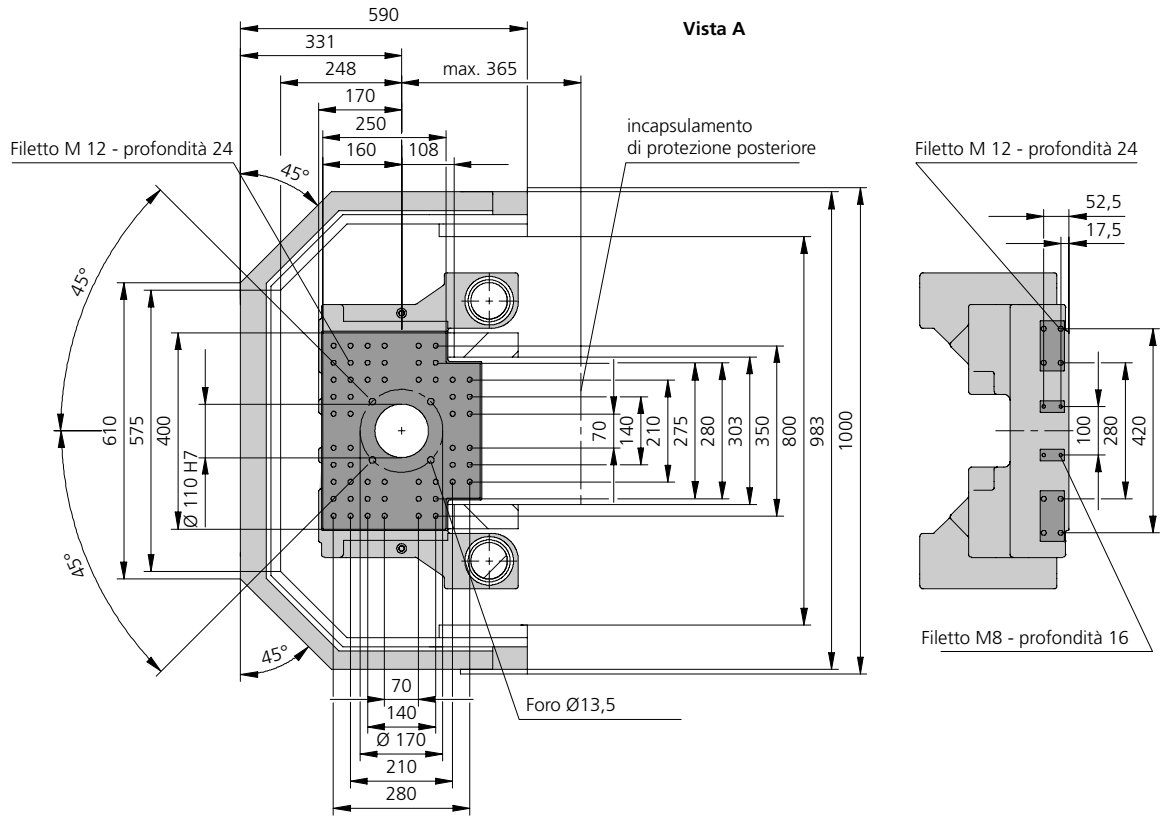
Quota montaggio stampo per iniezione tra i semistampi



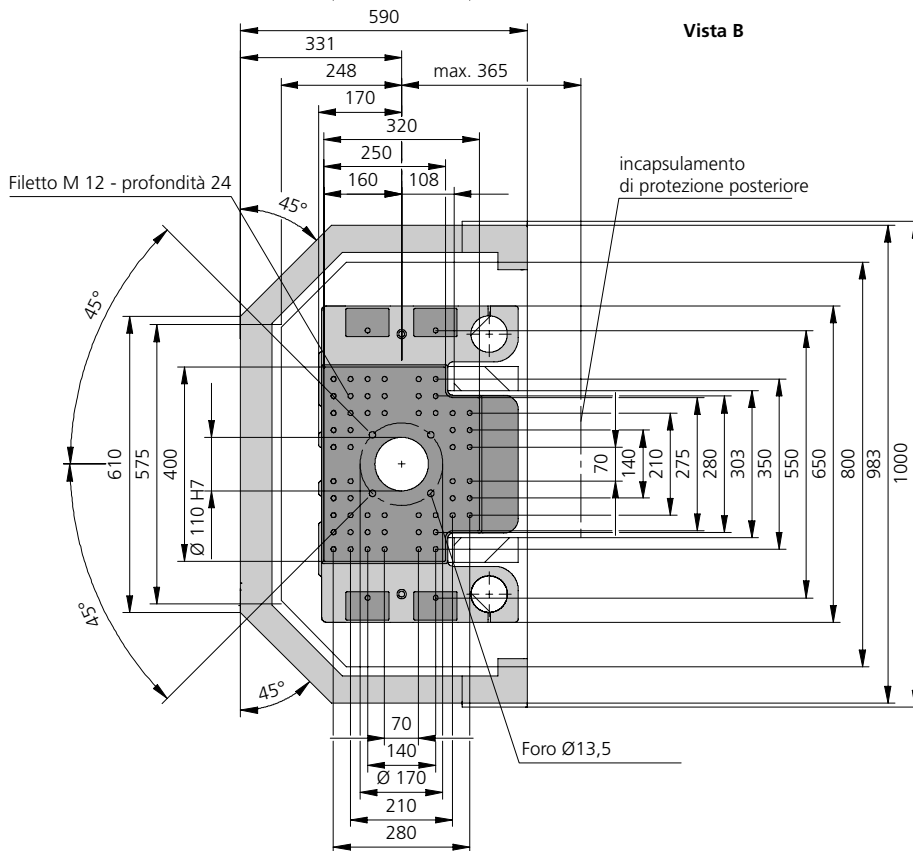
	Posizioni d'iniezione	con ugello idraulico
a min.	80	80
a max.	150	150
b min.	50	50
c min.	73	71

Alesatura nello stampo solo se si desidera una materozza corta. Quota solo con ugello idraulico, a richiesta

**Piastra porta stampo mobile
(in alto)**



**Piastra porta stampo fissa
(in basso)**



Massimi pesi iniettabili, teorici, per i materiali più importanti adatti allo stampaggio ad iniezione (in grammi)							
Gruppi iniezione secondo EUROMAP		70			100		
Diametro vite	mm	18	22	25	20	25	30
Polistirolo	PS	21	31	40	29	45	65
Stirolo-Copolimerizzato	SB	20	31	39	28	44	63
	SAN, ABS ¹⁾	20	30	39	27	43	62
Acetato di cellulosa	CA ¹⁾	24	35	45	32	50	73
Acetato butirrato di cellulosa	CAB ¹⁾	22	33	42	30	47	68
Polimetilmetacrilato	PMMA	22	32	42	30	46	67
Etere di polifenile, mod.	PPE	19	29	37	27	42	60
Policarbonato	PC	22	33	42	30	47	68
Polisulfonato	PSU	23	34	44	31	49	70
Poliammide	PA 6.6, PA 6 ¹⁾	21	31	40	28	44	64
	PA 6.10, PA 11 ¹⁾	19	29	37	26	41	60
Poliossimetilene (Poliacetale)	POM	26	39	50	35	55	80
Polieterilenteftalato	PET	25	37	48	34	53	77
Polietilene	PE-LD	16	24	30	22	34	49
	PE-HD	16	24	31	22	35	50
Polipropilene	PP	17	25	32	23	36	51
Fluoetile	FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	33	50	65	46	72	103
	ETFE	29	44	57	40	63	91
Cloruro polivinile	PVC-U	25	38	49	35	54	78
	PVC-P ¹⁾	23	35	45	32	50	72

1) Valore medio

ARBURG GmbH + Co KG

Postfach 11 09 · 72286 Lossburg · Tel.: +49(0)7446 33-0 · Fax: +49(0)7446 33-3365 · www.arburg.com · e-mail: contact@arburg.com

Con sedi in | Europa: Germania, Belgio, Danimarca, Francia, Gran Bretagna, Italia, Olanda, Austria, Polonia, Svizzera, Slovacchia, Spagna, Repubblica Ceca, Turchia, Ungheria | **Asia:** Repubblica Popolare Cinese, Hong Kong, Indonesia, Malesia, Singapore, Thailandia | **America:** Brasile, Messico, Stati Uniti

Ulteriori informazioni all'indirizzo www.arburg.com.

© 2009 ARBURG GmbH + Co KG

L'opuscolo è tutelato dalla legge sui diritti d'autore. Ogni utilizzo, non autorizzato espressamente dalla legge sui diritti d'autore, necessita del preventivo consenso di ARBURG.

Tutti i dati e le informazioni tecniche sono stati redatti con estrema cura, tuttavia non possiamo assumerci alcuna garanzia circa la loro esattezza. Alcune illustrazioni ed informazioni potrebbero discostarsi dal reale stato di consegna della pressa. Per il montaggio e l'esercizio della pressa è determinante e valido il relativo libretto d'istruzioni.



Qualità ARBURG GmbH + Co KG:

certificata DIN EN ISO 9001 + 14001