

ALLROUNDER 320 C GOLDEN EDITION

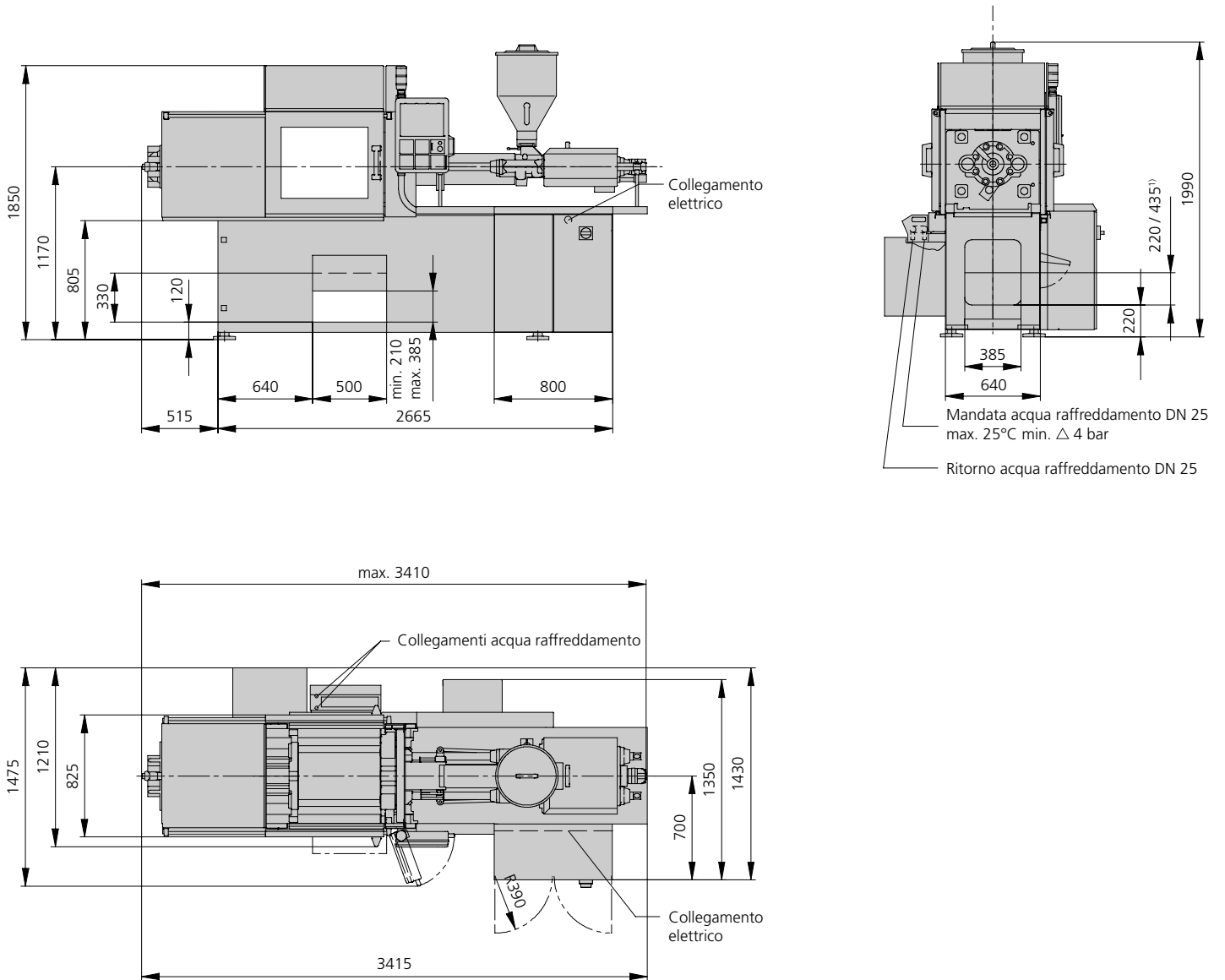
Dati
tecnici

Distanza tra le colonne: 320 x 320 mm

Forza di chiusura: 500 kN

Gruppo iniezione (secondo EUROMAP): 170

ARBURG



1) Le misure valgono solo in collegamento con il nastro trasportatore

Modello macchina		320 C GOLDEN EDITION
Classificazione EUROMAP ¹⁾		500-170
Gruppo chiusura		
Forza chiusura	max. kN	500
Forza sicurezza stampo	max. kN	35
Forza apertura / forza maggiorata	max. kN	25 / 130
Corsa apertura	max. mm	350
Spessore stampo	min. mm	200
Distanza fra le piastre	max. mm	550
Distanza fra le colonne	mm	320 x 320
Dimensioni piastre (oriz. x vert.)	mm	446 x 446
Peso del semistampo mobile	max. kg	180
Forza estrattore	max. kN	30
Corsa estrattore	max. mm	125
Impianto idraulico, comando		
Motore pompa	kW	11
Tempo funzionamento a secco durante corsa di apertura ²⁾	s-mm	1,3-224
Potenza totale installata ²⁾	kW	22,9
Colore: grigio chiaro / verde menta / giallo colza a struttura plastificata		
Armadio elettrico		
Norme di sicurezza		DIN EN 60204
Combinazione di prese (1 schuko, 1 cekon)		1 x 16 A
Gruppo iniezione		
		170
Diametri vite	mm	25 / 30 / 35
Lunghezza vite	L/D	24 / 20 / 17
Corsa vite	max. mm	120
Volume	max. cm ³	59 / 85 / 115
Peso iniettabile	max. g PS	54 / 77 / 105
Produzione oraria ⁴⁾	max. kg/h PS	10 / 13,5 / 16
	max. kg/h PA 6.6	5 / 7 / 8
Pressione iniezione ³⁾	max. bar	2500 / 2000 / 1470
Portata iniezione ³⁾	max. cm ³ /s	66 / 96 / 132
Contropressione positiva / negativa	max. bar	350 / 200
Velocità periferica vite	max. m/min	35 / 42 / 49
Momento torcente della vite	max. Nm	210 / 250 / 290
Forza contatto ugello	max. kN	50
Corsa distacco ugello	max. mm	210
Riscaldamento per cilindro/zone di riscaldamento	kW	8,8 / 4
Potenza installata per riscaldamento ugello	kW	0,6
Capacità della tramoggia	l	50
Misure e pesi della macchina base		
Capacità olio	l	165
Peso netto	kg	2300
Collegamento elettrico (sicurezza) ²⁾	A	63

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) Secondo EUROMAP

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

- Gruppo di controllo SELOGICA "direct" (pannello comandi con schermo tattile per accesso diretto ai dati)
- Disponibile in versioni lingua differenti
- Commutazione della lingua
- Autorizzazione all'operatore mediante scheda magnetica personalizzata
- Programmazione sequenziale del 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
 - riallestimento
 - pulizia automatica e dosaggio
- Gestione record dati attraverso 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: plotter, sistema robot secondo EUROMAP 12 o 67, computer principale, ALLROUNDER@web, coloritore, THERMOLIFT e termoregolatori per stampi
- Combinazione prese 1 CEE, 1 Schuko 230 V
- Combinazione prese 1 CEE, 1 Schuko 230 V
- 1 circuito elettrico aggiuntivo per la regolazione termica dell'ugello
- Circuiti di regolazione termica degli stampi (adattativi) (3, 6); protezione del riscaldamento stampo 10 A
- 4 entrate / uscite liberamente programmabili
- Programmi per il dispositivo estrazione anime in una molteplicità di varianti, integrati nel gruppo di controllo SELOGICA

Basamento della pressa ed impianto idraulico

- Basamento pressa posizionato su piedini antivibranti
- Dispositivo di protezione ergonomico con libero accesso a stampo ed ugello
- Spazio per periferiche all'interno della superficie d'installazione
- L'impianto idraulico lavora con due pompe a portata variabile, a risparmio d'energia, e con una servovalvola per la regolazione della pressione e della velocità.
- Ridotto volume d'olio, cambi d'olio ogni 20.000 ore

- 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
- Circolazione continua dell'olio, separata per raffreddamento e filtraggio supplementari
- Circuiti dell'acqua di raffreddamento a regolazione manuale, secondo il tipo di pressa, con 4 collegamenti liberi allo stampo
- 6 o 8 circuiti liberi per il raffreddamento dell'acqua, regolabili in manuale
- Circuiti acqua di raffreddamento programmabili in funzione della pressa e dello stampo
- 1 valvola centrale per disinserire l'acqua di raffreddamento
- Nastro trasportatore (ad azionamento elettrico) con triplice regolazione in altezza, con o senza unità di selezione integrabile nel basamento della pressa
- Gru con paranco elettrico a catena per facilitare l'inserimento dello stampo

Gruppo chiusura

- Sistema di chiusura totalmente idraulico con 4 colonne sfilabili singolarmente
- Profili di traslazione del gruppo chiusura stampo programmabili e regolati. Essi sono azionati attraverso una tecnologia pompe a doppio circuito (livello tecnologico 2 - servoregolato).

La pressione di chiusura/tenuta è regolata. Sono possibili movimenti di traslazione contemporanei dell'ugello o dell'estrattore

- Profilo chiusura e profilo apertura programmabili su 4 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 con giunto di staffaggio rapido 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 accoppiamenti rapidi sulla piastra stampo mobile
- Profili di traslazione per il dispositivo idraulico d'estrazione anime regolati in modo programmabile
- Predisposizione per il fissaggio del robot
- Dispositivo di scarico pressione con relativo riduttore
- Unità di selezione (SELECTRON)
- Sicurezza chiusura stampo meccanica

Gruppo iniezione

- Gruppo iniezione centrale ad innesto ed orientabile quale unità chiusa ed indipendente
- Cilindro di plastificazione con vite universale, accoppiamento centrale e regolazione adattativa della temperatura; sono disponibili diversi diametri nominali
- Cilindri per termoplasti in esecuzione altamente resistente all'usura
- Viti per termoplasti per impieghi speciali, ad esempio coloritura automatica (zona di miscelazione), PVC (sensibile allo snervamento), 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
- Profilo velocità iniezione regolato, 5 livelli programmabili con ritardo iniezione
- 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 10 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
- Ugello aperto con puntale ugello avvitato
- Ugello ad ago con comando meccanico a molla
- Controllo, in funzione delle zone, dei circuiti di riscaldamento riferiti ad 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 spegnimento automatico
- Tramoggia del granulato, 50 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 chiusura/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

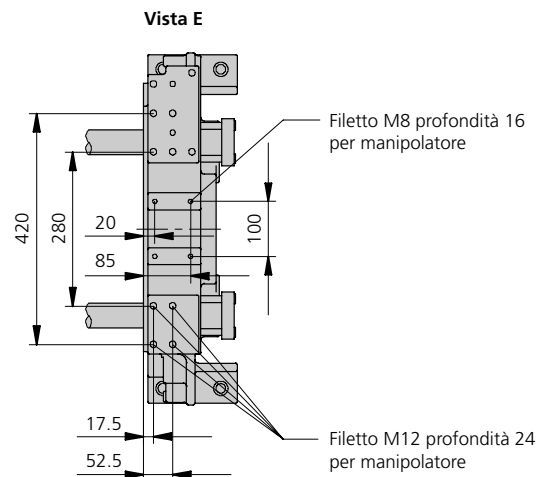
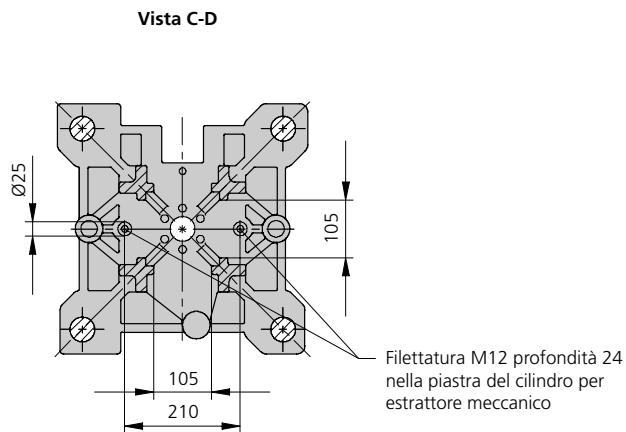
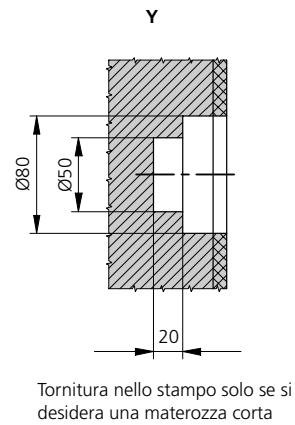
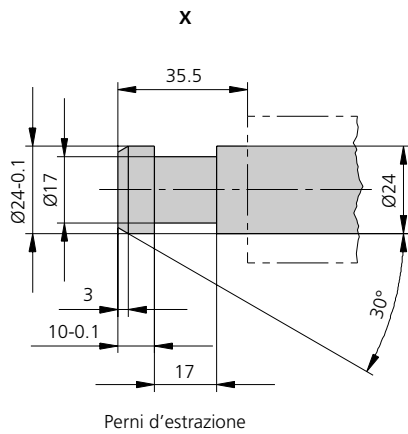
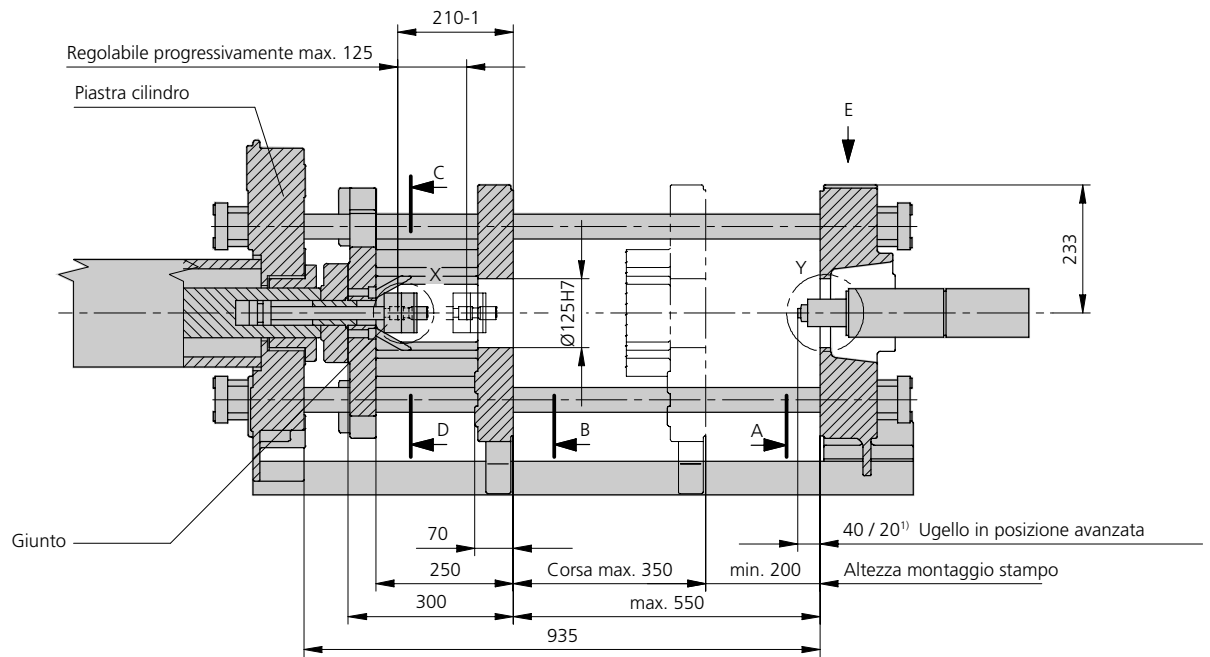
Parametri regolati

- 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 e configurazione della forza per stampo, ugello ed estrattore
- Andamento delle velocità nei movimenti verso il punto d'arresto per stampo, estrattore ed ugello
- Contropressione
- Circuiti elettrici di riscaldamento sullo stampo (adattativi)
- Circuiti di raffreddamento sullo stampo
- Temperatura della zona d'alimentazione del granulato

Sistemi robot ARBURG

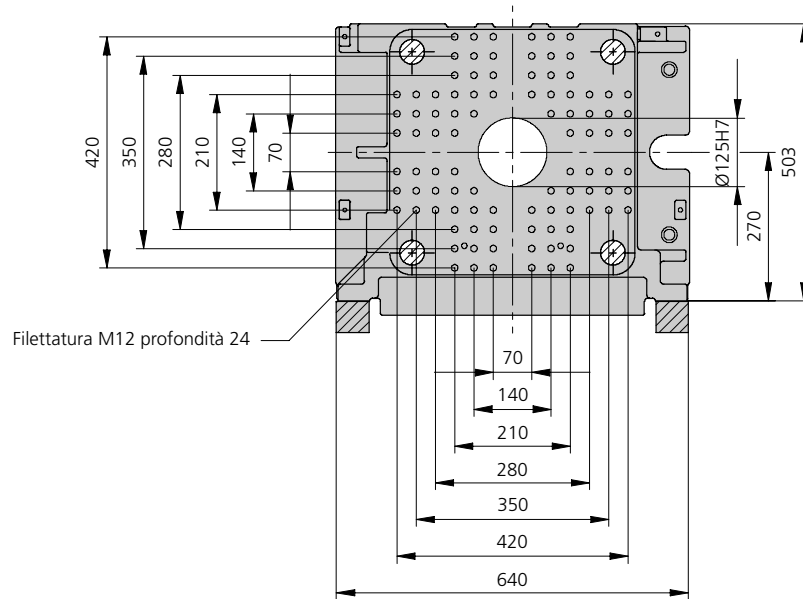
- MULTILIFT V SELECT: sistema robot preconfigurato con intervento verticale dall'alto e 3 assi servo elettrici

- Macchina de base
- A richiesta

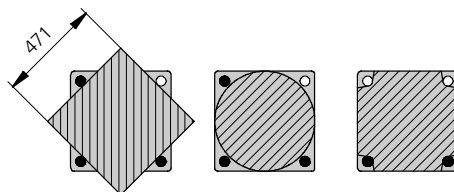
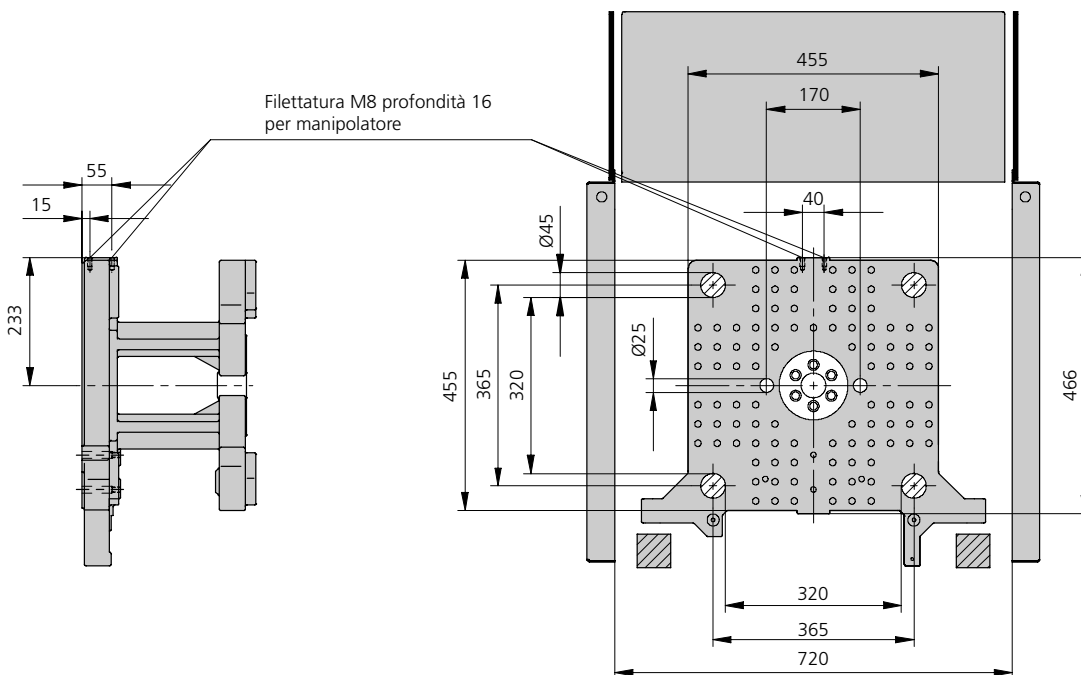


1) Dimensioni valide solo per stampi per termoidurenti

Piastra portastampo fissa
Vista A



Piastra portastampo mobile
Vista B



Area sfruttabile grazie allo sfilamento delle colonne

Massimi pesi iniettabili, teorici, per i materiali più importanti adatti allo stampaggio ad iniezione (in grammi)				
Gruppi iniezione secondo EUROMAP		170		
Diametro vite	mm	25	30	35
Polistirolo	PS	54	77	105
Stirolo-Copolimerizzato	SB	53	76	103
	SAN, ABS ¹⁾	52	74	101
Acetato di cellulosa	CA ¹⁾	61	87	119
Acetato butirrato di cellulosa	CAB ¹⁾	56	81	110
Polimetilmetacrilato	PMMA	56	80	109
Etere di polifenile, mod.	PPE	50	72	98
Policarbonato	PC	57	81	111
Polisulfonato	PSU	58	84	115
Poliamide	PA 6.6, PA 6 ¹⁾	53	77	104
	PA 6.10, PA 11 ¹⁾	50	72	98
Poliossimetilene (Poliacetale)	POM	66	96	130
Polietilentereftalato	PET	64	92	126
Polietilene	PE-LD	41	59	80
	PE-HD	42	60	82
Polipropilene	PP	43	62	84
Fluoetile	FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	86	124	169
	ETFE	76	109	148
Cloruro polivinile	PVC-U	65	94	127
	PVC-P ¹⁾	60	87	118

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