

ALLROUNDER CUBE 1800

Säulenabstand: 570 x 570 mm

Schließkraft: 1800 kN

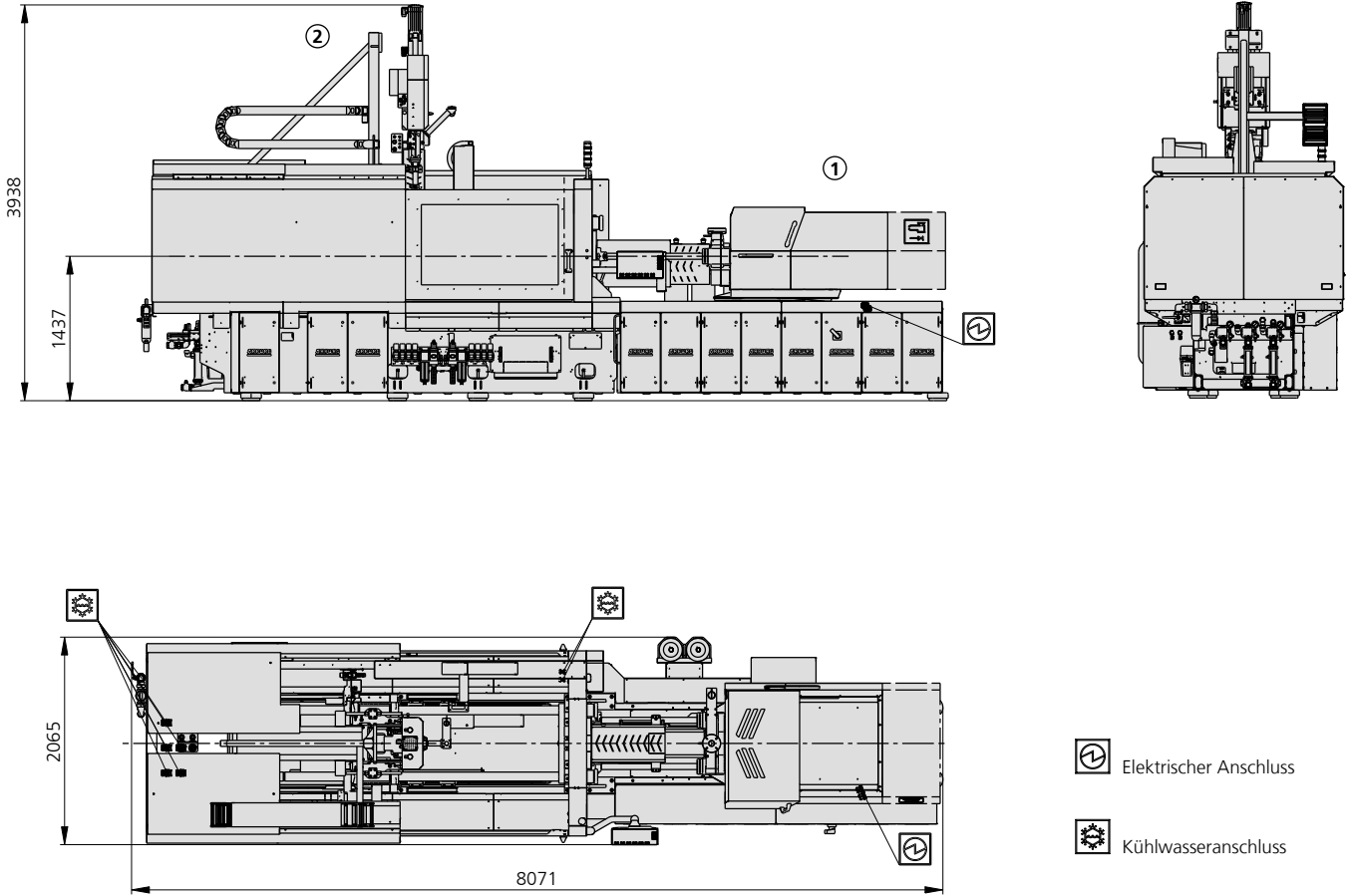
Spritzeinheit: 400, 800, 1300 – horizontal

70, 100, 170, 290, 400, 800 – mitfahrend

ARBURG

AUFSTELLMASSE | CUBE 1800

Aufstellmaße am Beispiel der Maschinengröße ALLROUNDER CUBE 1800 - 1300/290



Verfügbare Spritzeinheiten

Position	Größe								
	70	100	170	290	400	800	1300	2100	3200
① horizontal									
② mitfahrend vertikal									
horizontal									

Aufstellmaße können bedingt durch zusätzliche Sonderoptionen und Peripherie abweichen.

TECHNISCHE DATEN | CUBE 1800

Schließeinheit		1800 CUBE	
mit Schließkraft	max. kN	1800	
Öffnungskraft -weg	max. kN mm	--- 450	
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min. mm	--- 1150-1550	
Plattenabstand fest variabel	max. mm	--- 1600-2000	
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm	570 x 570	
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm	795 x 795	
Auswerferkraft -weg	max. kN mm	60 200	
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	min. s - mm	1,4 - 399	

Spritzeinheit ¹		70			100			170		
mit Schneckendurchmesser	mm	18	22	25	20	25	30	25	30	35
Wirksame Schneckenlänge	L/D	24,5	20	17,5	25	20	16,7	24	20	17
Schneckenweg	max. mm	90			100			120		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	23	34	44	31	49	71	59	85	115
Schussgewicht	max. g PS	21	31	40	29	45	65	54	77	105
Materialdurchsatz	max. kg/h PS	4,1	5,5	6,5	5,5	8	9,5	10	13,5	16
	max. kg/h PA6.6	2,1	2,8	3,3	2,8	4	4,9	5	7	8
Spritzdruck	max. bar	2500	2000	1550	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Nachdruck	max. bar	2500	2000	1550	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Einspritzstrom ²	max. cm ³ /s	140	209	270	173	270	389	221	318	433
Schneckenumfangsgeschwindigkeit ²	max. m/min	49	60	68	48	60	72	50	60	70
Schneckenrehmoment	max. Nm	90	110	120	120	150	180	210	250	290
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm	50 150			50 180			50 210		
Heizleistung -zonen	kW	4,1 4			4,9 5			9,4 5		

Antrieb und Anschluss								
mit Spritzeinheit horizontal/mitfahrend								
Nettogewicht Maschine	kg			16500				
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)			67 3				
Ölfüllung	l			310				
Abmessungen	l	mm						
	b	mm						
	h	mm						
Kühlwasseranschluss	max. °C			30				
	min. Δp bar			1,5 DN 25				

Auf Anfrage: weitere Maschinentypen sowie Werkzeugeinbauhöhen, Schnecken, Antriebsleistungen usw.

Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausführung der Maschine. Abweichungen je nach Varianten sowie Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich. Abhängig vom Antrieb können sich bestimmte Kombinationen gegenseitig ausschließen, wie z. B. max. Spritzdruck und max. Einspritzstrom.

- 1) Größe Spritzeinheit = max. Hubvolumen (cm³) x max. Spritzdruck (kbar)
 - 2) Angaben sind abhängig von der Antriebsvariante / Auslegung des Antriebs.
 - 3) Angaben beziehen sich auf 400V/50Hz.
 - 4) Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.
- [] Angaben gelten für alternative Ausstattung.

Verfügbare Spritzeinheiten

Position		Größe						
		70	100	170	290	400	800	1300
horizontal								
mitfahrend	vertikal							
	horizontal							

TECHNISCHE DATEN | CUBE 1800

Schließeinheit		1800 CUBE	
mit Schließeinheit	max. kN	1800	
Öffnungskraft -weg	max. kN mm	--- 450	
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min. mm	--- 1150-1550	
Plattenabstand fest variabel	max. mm	--- 1600-2000	
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm	570 x 570	
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm	795 x 795	
Auswerferkraft -weg	max. kN mm	60 200	
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	min. s - mm	1,4 - 399	

Spritzeinheit ¹		290			400			800		
mit Schneckendurchmesser	mm	30	35	40	35	40	45	45	50	55
Wirksame Schneckenlänge	L/D	23,3	20	17,5	23	20	18	22	20	18
Schneckenweg	max. mm	150			160			200		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	106	144	188	154	201	254	318	392	474
Schussgewicht	max. g PS	97	132	172	141	184	232	291	359	434
Materialdurchsatz	max. kg/h PS	17	20,5	24,5	25	29	35	46	53	59
	max. kg/h PA6.6	8,5	10,5	12,5	12,5	15	17,5	23	27	30
Spritzdruck	max. bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Nachdruck	max. bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Einspritzstrom ²	max. cm ³ /s	318	433	565	492	642	814	530	656	792
Schneckenumfangsgeschwindigkeit ²	max. m/min	51	60	69	47	54	61	54	60	66
Schneckendrehmoment	max. Nm	320	380	430	480	550	610	900	1000	1100
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm	60 240			60 300			70 300		
Heizleistung -zonen	kW	6,4 5			9,4 5			19,9 8		

Antrieb und Anschluss								
mit Spritzeinheit horizontal/mitfahrend								
Nettogewicht Maschine	kg			17500				
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)			67 3				
Ölfüllung	l			310				
Abmessungen	l	mm			-			
	b	mm			-			
	h	mm			-			
Kühlwasseranschluss	max. °C			30				
	min. Δp bar			1,5 DN 25				

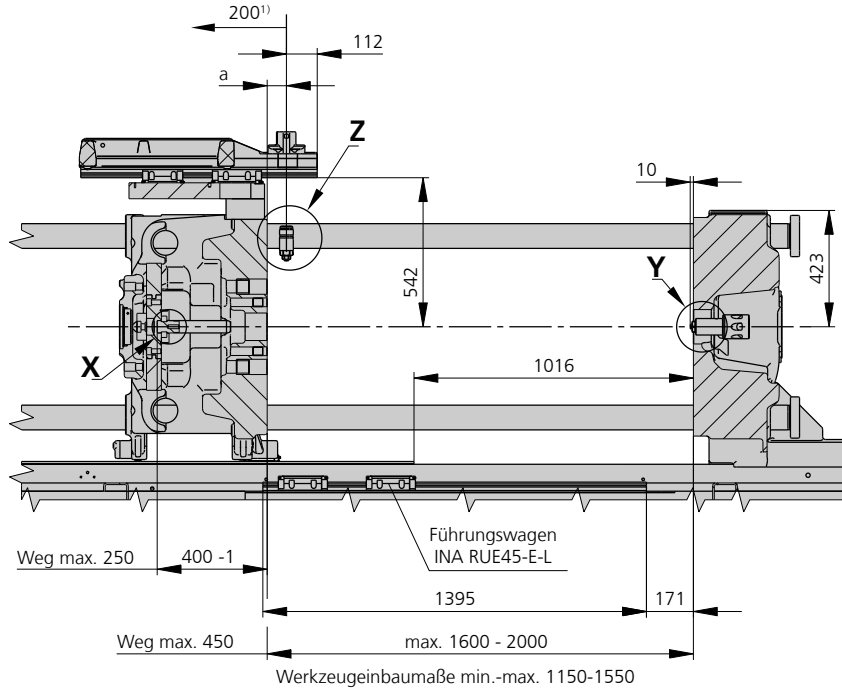
Auf Anfrage: weitere Maschinentypen sowie Werkzeugeinbauhöhen, Schnecken, Antriebsleistungen usw.

Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausrüstung der Maschine. Abweichungen je nach Varianten sowie Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich. Abhängig vom Antrieb können sich bestimmte Kombinationen gegenseitig ausschließen, wie z. B. max. Spritzdruck und max. Einspritzstrom.

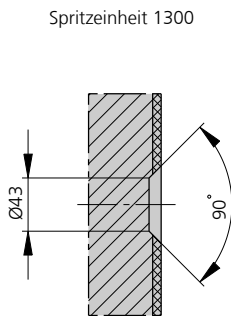
- 1) Größe Spritzeinheit = max. Hubvolumen (cm³) x max. Spritzdruck (kbar)
 - 2) Angaben sind abhängig von der Antriebsvariante / Auslegung des Antriebs.
 - 3) Angaben beziehen sich auf 400V/50Hz.
 - 4) Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.
- [] Angaben gelten für alternative Ausstattung.

WERKZEUGEINBAUMASSE | CUBE 1800

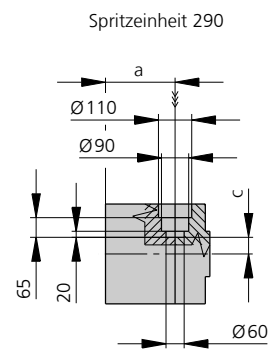
Werkzeugeinbaumaße am Beispiel der Maschinengröße ALLROUNDER CUBE 1800 - 1300/290



Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y

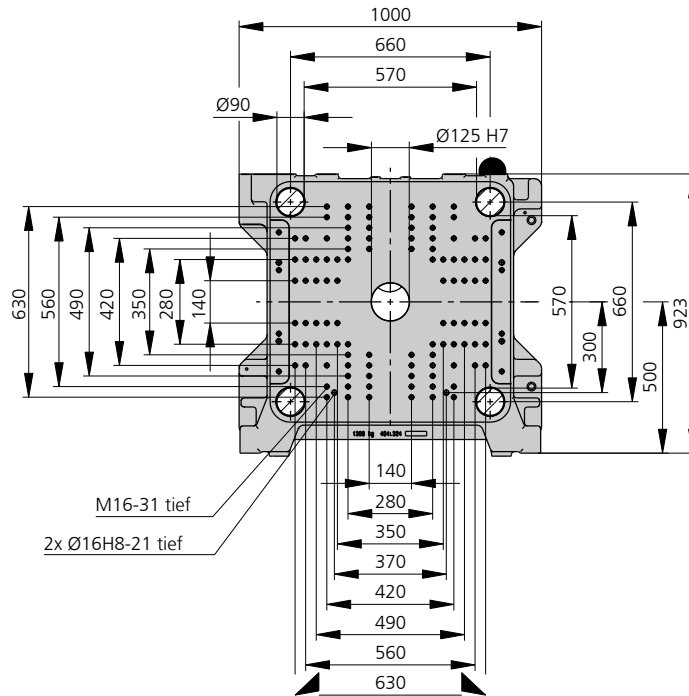


Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Z

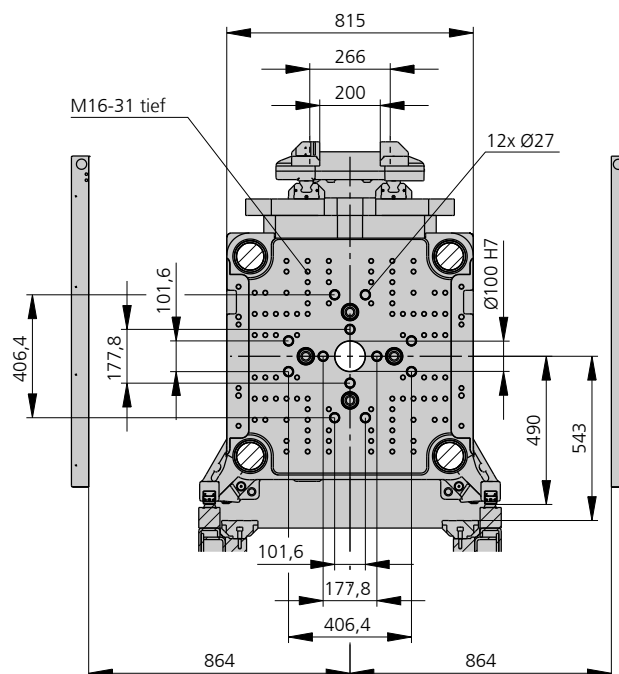


WERKZEUGEINBAUMASSE | CUBE 1800

Feste Werkzeugaufspannplatte | A



Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



SCHUSSGEWICHTE | CUBE 1800

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		70			170			290		
Schneckendurchmesser	mm	18	22	25	25	30	35	30	35	40
Polystyrol	max. g PS	21	31	40	54	77	105	97	132	172
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	20	31	39	53	76	103	95	129	168
	max. g SAN, ABS ¹⁾	20	30	39	52	74	101	93	126	165
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	24	35	45	61	87	119	109	148	194
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	22	33	42	56	81	110	101	138	180
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	22	32	42	56	80	109	100	136	178
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	19	29	37	50	72	98	90	122	160
Polycarbonat	max. g PC	22	33	42	57	81	111	102	139	181
Polysulfon	max. g PSU	23	34	44	58	84	115	105	143	187
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	21	31	40	53	77	104	96	131	171
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	19	29	37	50	72	98	90	122	160
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	26	39	50	66	96	130	120	163	213
Polyethylenterephthalat	max. g PET	25	37	48	64	92	126	115	157	205
Polyethylen	max. g PE-LD	16	24	30	41	59	80	73	100	130
	max. g PE-HD	16	24	31	42	60	82	76	103	134
Polypropylen	max. g PP	17	25	32	43	62	84	77	105	137
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	33	50	65	86	124	169	155	211	276
	max. g ETFE	29	44	57	76	109	148	136	185	242
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	25	38	49	65	94	127	117	159	208
	max. g PVC-P ¹⁾	23	35	45	60	87	118	108	147	192

Spritzeinheit nach EUROMAP		400			800			1300		
Schneckendurchmesser	mm	35	40	45	45	50	55	55	60	70
Polystyrol	max. g PS	141	184	232	291	359	434	521	620	844
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	137	179	227	284	350	424	509	606	824
	max. g SAN, ABS ¹⁾	135	176	223	278	344	416	499	594	808
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	158	207	262	327	404	488	586	698	949
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	147	192	243	304	375	454	545	649	883
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	145	190	240	300	371	449	538	641	872
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	131	171	216	270	333	403	484	575	783
Polycarbonat	max. g PC	148	193	244	305	377	456	547	651	887
Polysulfon	max. g PSU	153	199	252	316	390	471	566	673	916
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	140	183	231	289	357	431	517	616	838
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	131	171	216	270	333	403	473	575	783
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	174	227	287	359	443	536	643	765	1042
Polyethylenterephthalat	max. g PET	167	219	277	346	427	517	620	738	1005
Polyethylen	max. g PE-LD	106	139	176	219	271	328	393	468	637
	max. g PE-HD	110	143	181	227	280	339	406	483	658
Polypropylen	max. g PP	112	146	185	232	286	346	415	494	672
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	225	294	372	465	574	695	834	992	1350
	max. g ETFE	196	256	324	408	504	609	731	870	1185
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	170	222	281	351	434	525	629	749	1020
	max. g PVC-P ¹⁾	157	205	260	324	401	485	582	692	942

1) Mittelwert

ARBURG GmbH + Co KG

Arthur-Hehl-Straße
72290 Loßburg
Tel.: +49 7446 33-0
www.arburg.com
contact@arburg.com