

ALLROUNDER 1000 e TREND

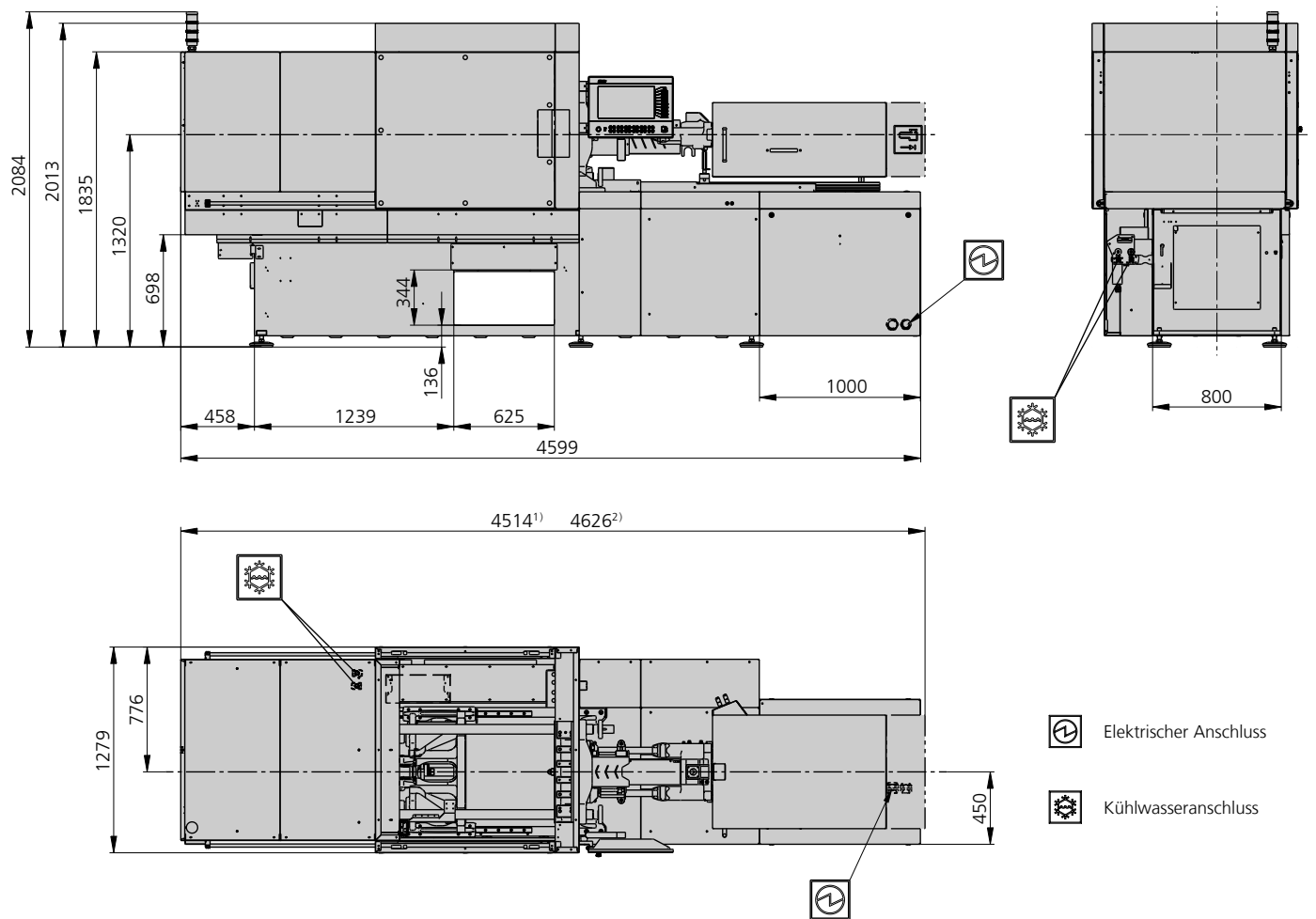
Säulenabstand: 470 x 470 mm

Schließkraft: 1000 kN

Spritzeinheit (nach EUROMAP): 170 e, 290 e

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 1000 e TREND



1) Spritzeinheit 170 e
2) Spritzeinheit 290 e

TECHNISCHE DATEN | 1000 e TREND

Schließeinheit		1000 e TREND	
mit Schließkraft	max. kN	1000	
Öffnungskraft -weg	max. kN mm	--- 400	
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min.-max. mm	--- 200-550	
Plattenabstand fest variabel	max. mm	--- 600-950	
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm	470 x 470	
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm	637 x 637	
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg	760	
Auswerferkraft -weg	max. kN mm	30 150	
Trockenlaufzeit EUROMAP	min. s - mm	1,7 - 329	

Spritzeinheit		170 e			290 e		
mit Schneckendurchmesser	mm	25	30	35	30	35	40
Wirksame Schneckenlänge	L/D	24	20	17	23,3	20	17,5
Schneckenweg	max. mm	120			150		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	59	85	115	106	144	188
Schussgewicht	max. g PS	54	77	105	97	132	172
Materialdurchsatz	max. kg/h PS	10	13,5	16	17	20,5	24,5
	max. kg/h PA6.6	5	7	8	8,5	10,5	12,5
Spritzdruck	max. bar	2500	2000	1470	2500	2000	1530
Nachdruckzeit ⁶	max. s - bar	45-2300	45-1600	45-1170	45-2180	45-1600	45-1220
Einspritzstrom ²	max. cm ³ /s	98	142	192	142	194	254
Einspritzstrom ⁷	max. cm ³ /s	[172]	[248]	[338]	[248]	[338]	[442]
Einspritzstrom ⁷	max. cm ³ /s	[246]	[354]	[484]	[354]	[482]	[628]
Einspritzgeschwindigkeit ⁵	max. mm/s	200			200		
Einspritzgeschwindigkeit ⁸	max. mm/s	[350] [500]			[350] [500]		
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	max. m/min	25 [50]	30 [60]	35 [70]	26 [51]	30 [60]	34 [69]
Schneckendrehmoment	max. Nm	210	250	290	320	380	430
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm	30 [50] 210			30 [50] 240		
Heizleistung -zonen	kW	9 5			7,7 5		

Antrieb und Anschluss		170 e		290 e	
mit Spritzeinheit		170 e		290 e	
Nettogewicht Maschine	kg	3900		3900	
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)	58 3			
Elektrischer Anschluss ³	kW	22 [24] [25]		23 [25] [26]	
	Gesamt	A		50 [63] [80]	
	Maschine	A		---	
	Heizung	A		---	
Kühlwasseranschluss	max. °C	35			
	min. Δp bar	1,5 DN 25			

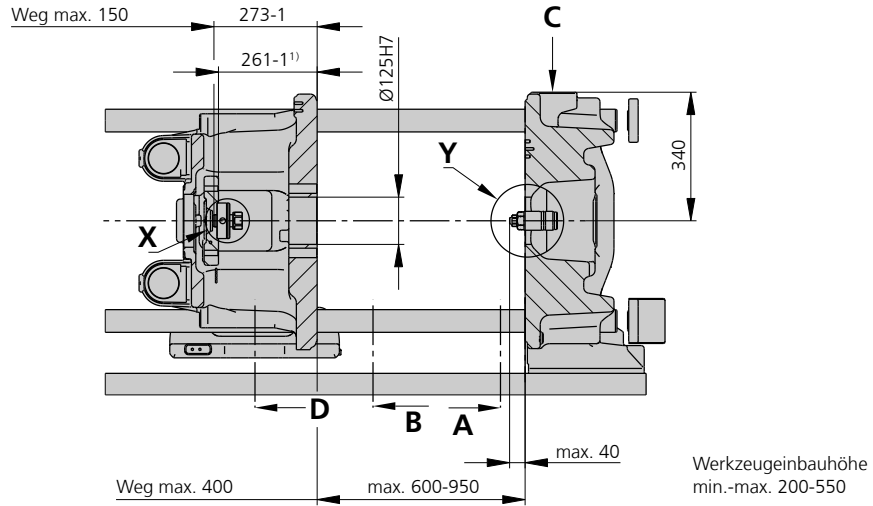
Maschinentyp (nach EUROMAP) ¹

ALLROUNDER 1000 e TREND 170 e | 290 e

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.

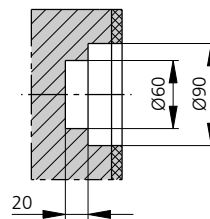
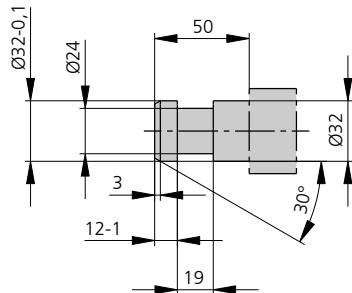
- 1) Schließkraft (kN) - Größe Spritzeinheit = max. Hubvolumen (cm³) x max. Spritzdruck (kbar)
- 2) Angabe des maximalen Einspritzstroms bei 1000 bar Spritzdruck
- 3) Angaben beziehen sich auf 400V/50Hz.
- 4) Emissions-Schalldruckpegel am Arbeitsplatz. Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.
- 5) Vorlaufgeschwindigkeit der Schnecke bei 1000 bar Spritzdruck
- 6) Nachdruckzeit abweichend bei 500 mm/s Einspritzgeschwindigkeit
- 7) Angabe des maximalen Einspritzstroms bei 2000 bar Spritzdruck
- 8) Vorlaufgeschwindigkeit der Schnecke bei 2000 bar Spritzdruck
- [] Angaben gelten für alternative Ausstattung.

WERKZEUGEINBAUMASSE | 1000 e TREND



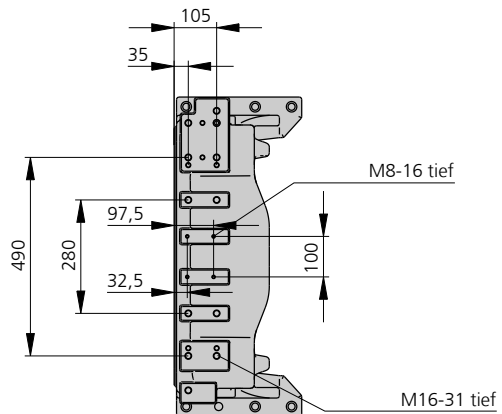
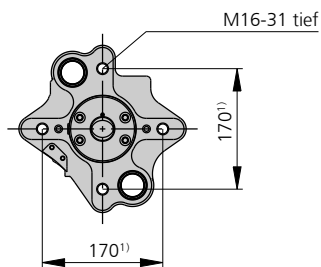
Auswerferbolzen | X

Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y



Auswerferplatte | D

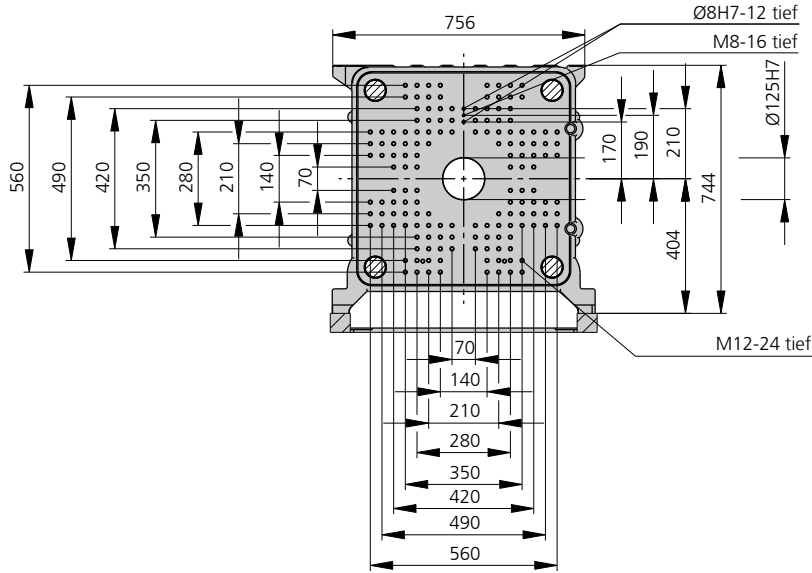
Befestigung Robot-System | C



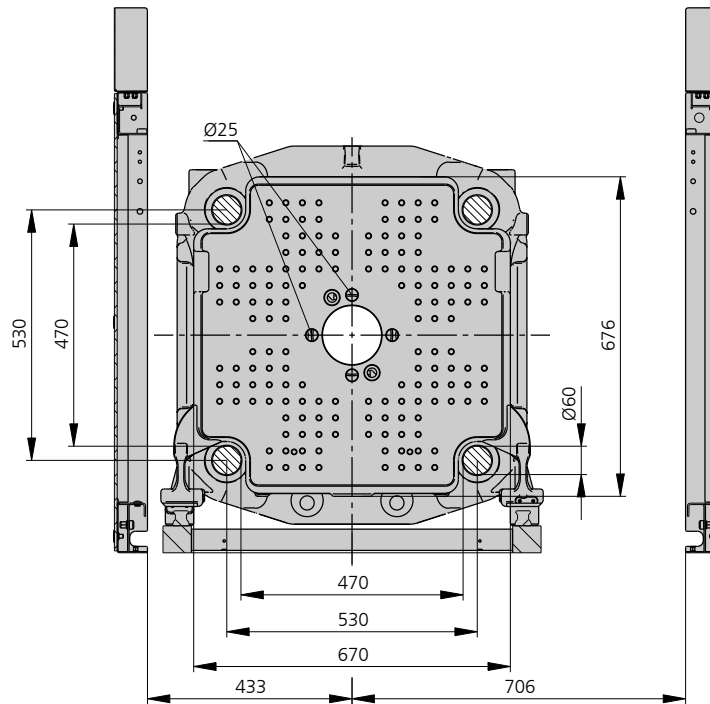
1) Position Auswerferplatte

WERKZEUGEINBAUMASSE | 1000 e TREND

Feste Werkzeugaufspannplatte | A



Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



SCHUSSGEWICHTE | 1000 e TREND

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

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

1) Mittelwert

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