

ALLROUNDER 270 A

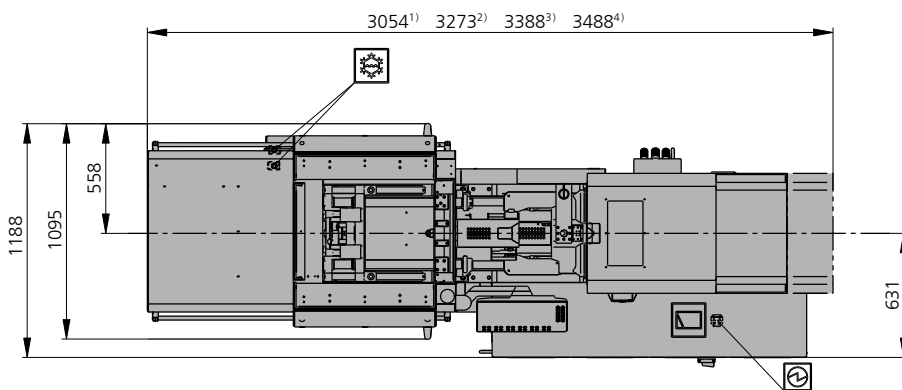
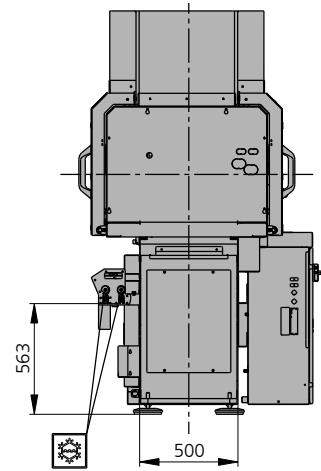
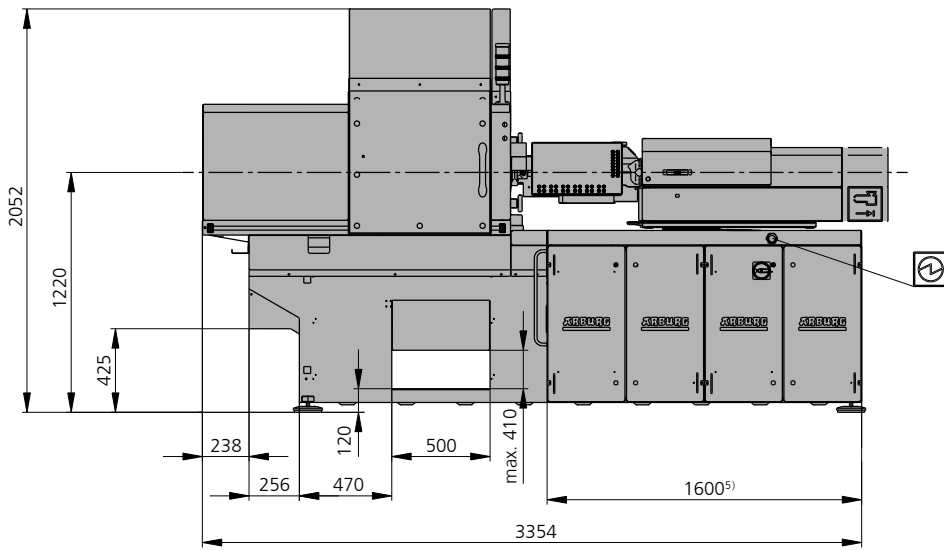
Säulenabstand: 270 x 270 mm

Schließkraft: 350 kN


Spritzeinheit (nach EUROMAP): 5, 70, 100

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 270 A



 Elektrischer Anschluss

 Kühlwasseranschluss

- 1) Spritzeinheit 5
- 2) Spritzeinheit 70
- 3) Spritzeinheit 100 Comfort
- 4) Spritzeinheit 100 Premium/Ultimate
- 5) Abhängig von der Leistung und Größe der Spritzeinheit

TECHNISCHE DATEN | 270 A

Schließeinheit			270 A		
mit Schließeinheit	max. kN		350		
Öffnungskraft -weg	max. kN mm		--- 200		
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min.-max. mm		--- 150-350		
Plattenabstand fest variabel	max. mm		--- 350-550		
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm		270 x 270		
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm		380 x 380		
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg		200		
Auswerferkraft -weg	max. kN mm		16 60		
Trockenlaufzeit EUROMAP	Comfort	min. s - mm	1 - 189		
	Premium	min. s - mm	0,9 - 189		
	Ultimate	min. s - mm	0,7 - 189		

Spritzeinheit			5			70			100		
mit Schneckendurchmesser	mm		8	18	22	25	20	25	30		
Wirksame Schneckenlänge	L/D		12	24,5	20	17,5	25	20	16,7		
Schneckenweg	max. mm		50	90			100				
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³		2,5	23	34	44	31	49	71		
Schussgewicht	max. g PS		2,3	21	31	40	29	45	65		
Materialdurchsatz	max. kg/h PS		1	4,1	5,5	6,5	5,5	8	9,5		
	max. kg/h PA6.6		0,5	2,1	2,8	3,3	2,8	4	4,9		
Spritzdruck	max. bar		2000	2500	2000	1550	2500	2000	1390		
Nachdruckzeit	max. s - bar		300-1600	300-2390	300-1600	300-1240	300-2500	300-1600	300-1110		
Einspritzstrom ²	Comfort [+]	max. cm ³ /s	---	51 [66]	76 [99]	98 [127]	64 [83]	100 [130]	144 [187]		
	Premium	max. cm ³ /s	---	66	99	127	83	130	187		
	Ultimate [+]	max. cm ³ /s	25	76 [101]	114 [152]	147 [196]	94 [125]	148 [197]	214 [285]		
Einspritzgeschwindigkeit ⁵	Comfort [+]	max. mm/s	---	280 [350]			280 [350]				
	Premium	max. mm/s	---	350			350				
	Ultimate [+]	max. mm/s	500	350 [400]			350 [400]				
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	max. m/min		9	45	55	63	40	50	60		
Schneckendrehmoment	max. Nm		12	90	110	120	120	150	180		
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm		5 150	50 230			50 230				
Heizleistung -zonen	kW		1,5 5	4,2 4			6,7 5				
Granulatbehälter	l		1,8	25			50				

Antrieb und Anschluss			Comfort		Premium		Ultimate		
mit Spritzeinheit			70	100	70	100	5	70	100
Nettogewicht Maschine	kg		2350	2490	2350	2490	2300	2350	2490
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)		63 3		63 3		63 3		
Elektrischer Anschluss ³		kW	11	13	11	13	13	16	18
	Gesamt	A	40	50	40	50	50	50	63
	Maschine	A	---		---		---		
	Heizung	A	---		---		---		
Kühlwasseranschluss	max. °C		30		30		30		
	min. Δp bar		1,5 DN 25		1,5 DN 25		1,5 DN 25		

Maschinentyp

mit EUROMAP Größenbezeichnung ¹

270 A 350-5

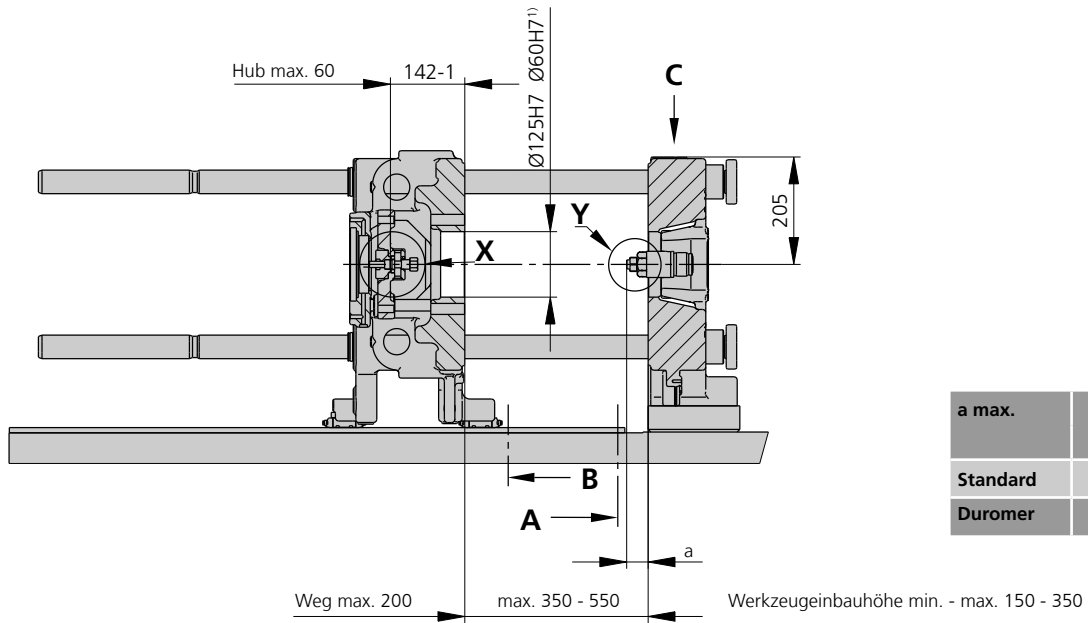
270 A 350-70 | 100

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.

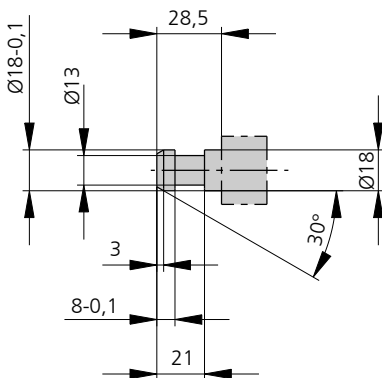
- 1) Schließeinheit (kN) - Größe Spritzeinheit = max. Hubvolumen (cm³) x max. Spritzdruck (kbar)
 - 2) Angabe des maximalen Einspritzstroms bei maximalen Spritzdruck.
 - 3) Angaben beziehen sich auf 400V/50Hz.
 - 4) Emissions-Schalldruckpegel am Arbeitsplatz. Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.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

WERKZEUGEINBAUMASSE | 270 A

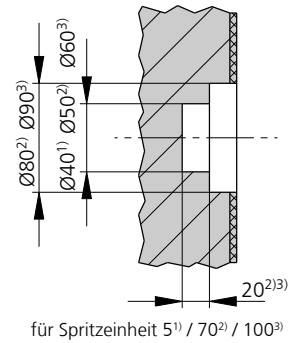


a max.	Spritzinheit	
	5	70/100
Standard	50	40
Duromer	-	20

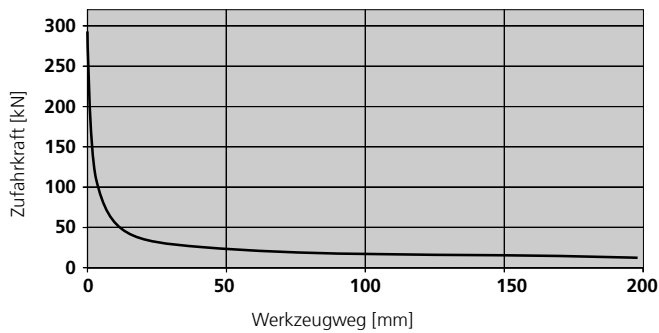
Auswerferbolzen | X



Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y

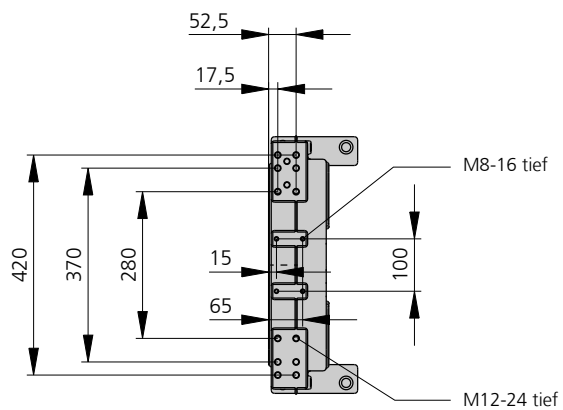


Zufahrkraft bei Federwerkzeugen bzw. beim Spritzprägen*



* automatische Zuhaltkräfteeinstellung bis 20 kN

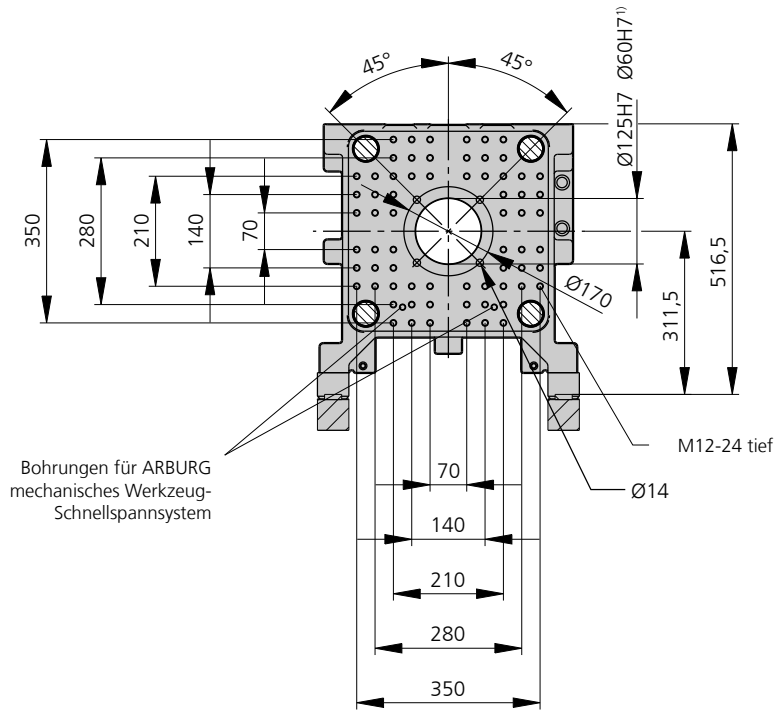
Befestigung Robot-System | C



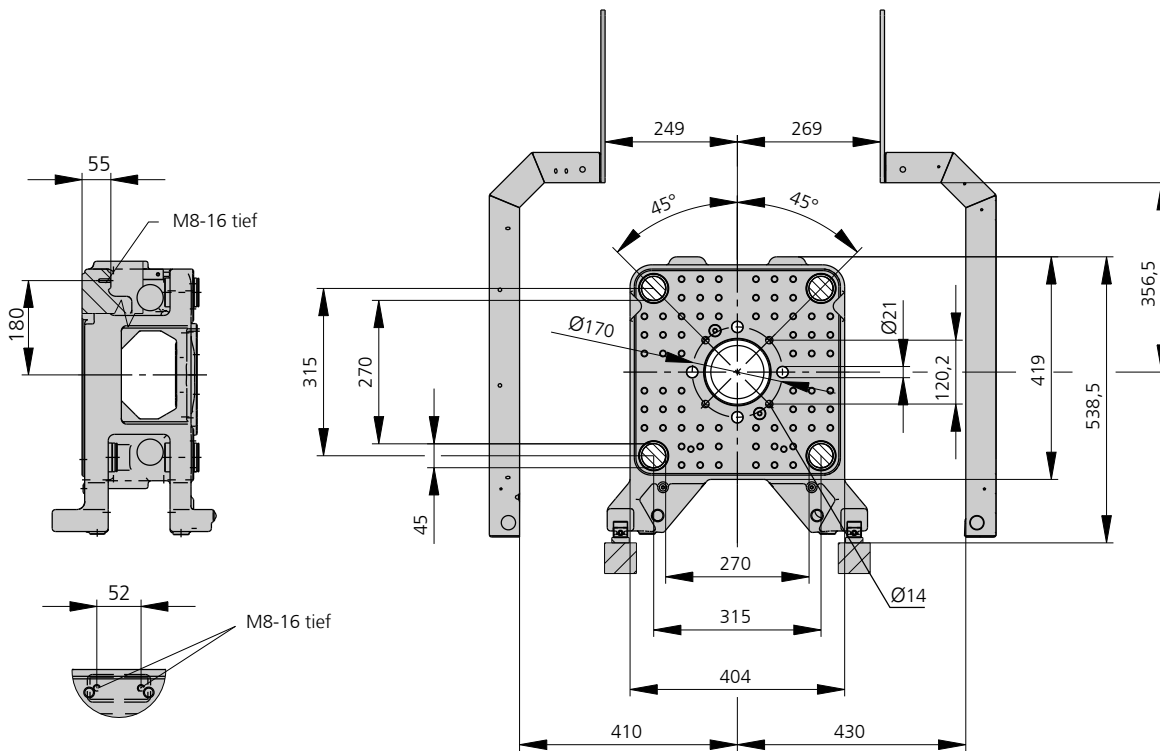
1) Wahlweise bei Spritzinheit 5

WERKZEUGEINBAUMASSE | 270 A

Feste Werkzeugaufspannplatte | A



Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



1) Wahlweise bei Spritzeinheit 5

SCHUSSGEWICHTE | 270 A

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		5 ²⁾	70			100		
Schneckendurchmesser	mm	8	18	22	25	20	25	30
Polystyrol	max. g PS	2,3	21	31	40	29	45	65
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	2,2	20	31	39	28	44	63
	max. g SAN, ABS ¹⁾	2,2	20	30	39	27	43	62
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	2,6	24	35	45	32	50	73
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	2,4	22	33	42	30	47	68
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	2,4	22	32	42	30	46	67
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	2,1	19	29	37	27	42	60
Polycarbonat	max. g PC	2,4	22	33	42	30	47	68
Polysulfon	max. g PSU	2,5	23	34	44	31	49	70
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	2,3	21	31	40	28	44	64
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	2,2 2,1	19	29	37	26	41	60
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	2,8	26	39	50	35	55	80
Polyethylenterephthalat	max. g PET	2,7	25	37	48	34	53	77
Polyethylen	max. g PE-LD	1,7	16	24	30	22	34	49
	max. g PE-HD	1,8	16	24	31	22	35	50
Polypropylen	max. g PP	1,8	17	25	32	23	36	51
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	--	33	50	65	46	72	103
	max. g ETFE	--	29	44	57	40	63	91
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	--	25	38	49	35	54	78
	max. g PVC-P ¹⁾	--	23	35	45	32	50	72

1) Mittelwert

2) Üblicher Arbeitsbereich für die Spritzeinheit 5 liegt bei kleiner/gleich 50% der angegebenen Werte. PVC-P, PVC-U und Fluorpolymere sind nicht freigegeben.

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