

ALLROUNDER 370 A

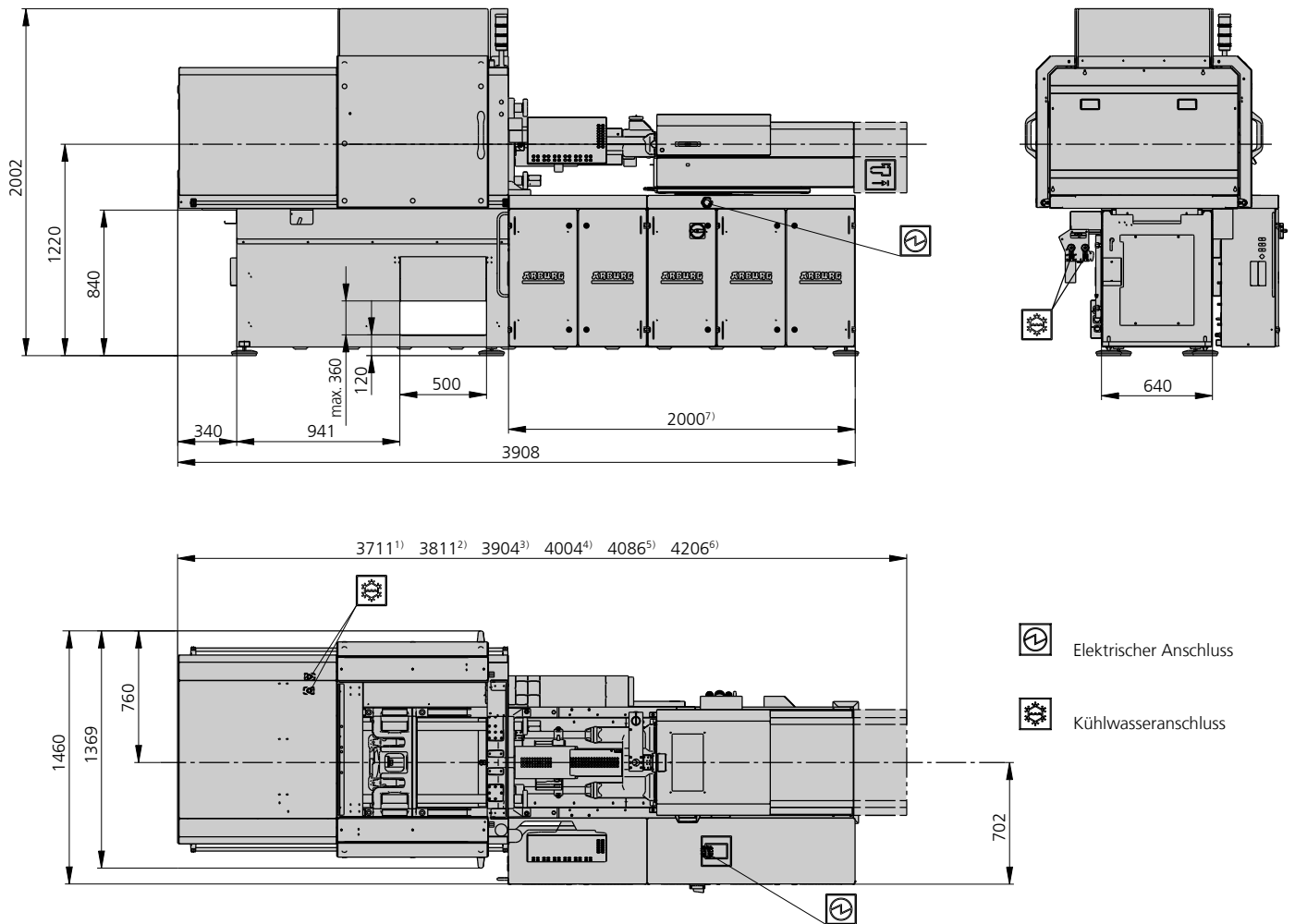
Säulenabstand: 370 x 370 mm

Schließkraft: 600 kN

Spritzeinheit (nach EUROMAP): 100, 170, 290

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 370 A



- 1) Spritzeinheit 100 Comfort
- 2) Spritzeinheit 100 Premium/Ultimate
- 3) Spritzeinheit 170 Comfort
- 4) Spritzeinheit 170 Premium/Ultimate
- 5) Spritzeinheit 290 Comfort
- 6) Spritzeinheit 290 Premium/Ultimate
- 7) Abhängig von der Leistung und Größe der Spritzeinheit

TECHNISCHE DATEN | 370 A

| Schließeinheit | | | 370 A | | |
|------------------------------------|--------------|-------------|---------------|--|--|
| mit Schließeinheit | max. kN | | 600 | | |
| Öffnungskraft -weg | max. kN mm | | --- 300 | | |
| Werkzeugeinbauhöhe fest variabel | min.-max. mm | | --- 200-400 | | |
| Plattenabstand fest variabel | max. mm | | --- 500-700 | | |
| Lichter Säulenabstand (b x h) | mm | | 370 x 370 | | |
| Werkzeugaufspannplatten (b x h) | max. mm | | 510 x 510 | | |
| Gewicht bewegliche Werkzeughälfte | max. kg | | 360 | | |
| Auswerferkraft -weg | max. kN mm | | 25 100 | | |
| Trockenlaufzeit EUROMAP | Comfort | min. s - mm | 1,2 - 259 | | |
| | Premium | min. s - mm | 1 - 259 | | |
| | Ultimate | min. s - mm | 0,8 - 259 | | |

| Spritzeinheit | | | 100 | | | 170 | | | 290 | | |
|---------------------------------------|----------------------|-------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| mit Schneckendurchmesser | mm | | 20 | 25 | 30 | 25 | 30 | 35 | 30 | 35 | 40 |
| Wirksame Schneckenlänge | L/D | | 25 | 20 | 16,7 | 24 | 20 | 17 | 23,3 | 20 | 17,5 |
| Schneckenweg | max. mm | | 100 | | | 120 | | | 150 | | |
| Rechnerisches Hubvolumen | max. cm ³ | | 31 | 49 | 71 | 59 | 85 | 115 | 106 | 144 | 188 |
| Schussgewicht | max. g PS | | 29 | 45 | 65 | 54 | 77 | 105 | 97 | 132 | 172 |
| Materialdurchsatz | max. kg/h PS | | 5,5 | 8 | 9,5 | 10 | 13,5 | 16 | 17 | 20,5 | 24,5 |
| | max. kg/h PA6.6 | | 2,8 | 4 | 4,9 | 5 | 7 | 8 | 8,5 | 10,5 | 12,5 |
| Spritzdruck | max. bar | | 2500 | 2000 | 1390 | 2500 | 2000 | 1470 | 2500 | 2000 | 1530 |
| Nachdruckzeit | max. s - bar | | 300-2500 | 300-1600 | 300-1110 | 300-2310 | 300-1600 | 300-1170 | 300-2180 | 300-1600 | 300-1220 |
| Einspritzstrom ² | Comfort [+] | max. cm ³ /s | 64 [83] | 100 [130] | 144 [187] | 79 [104] | 114 [150] | 155 [203] | 105 [140] | 144 [191] | 188 [250] |
| | Premium | max. cm ³ /s | 83 | 130 | 187 | 104 | 150 | 203 | 140 | 191 | 250 |
| | Ultimate [+] | max. cm ³ /s | 94 [125] | 148 [197] | 214 [285] | 148 [197] | 214 [285] | 290 [387] | 212 [283] | 288 [384] | 376 [501] |
| Einspritzgeschwindigkeit ⁵ | Comfort [+] | max. mm/s | 280 [350] | | | 215 [280] | | | 215 [280] | | |
| | Premium | max. mm/s | 350 | | | 280 | | | 280 | | |
| | Ultimate [+] | max. mm/s | 350 [400] | | | 350 [400] | | | 350 [400] | | |
| Schneckenumfangsgeschwindigkeit | max. m/min | | 40 | 50 | 60 | 50 | 60 | 70 | 51 | 60 | 69 |
| Schneckendrehmoment | max. Nm | | 120 | 150 | 180 | 210 | 250 | 290 | 320 | 380 | 430 |
| Düsenanlagekraft -abhebeweg | max. kN mm | | 50 230 | | | 50 300 | | | 50 300 | | |
| Heizleistung -zonen | kW | | 6,7 5 | | | 9 5 | | | 7,7 5 | | |
| Granulatbehälter | l | | 50 | | | 50 | | | 50 | | |

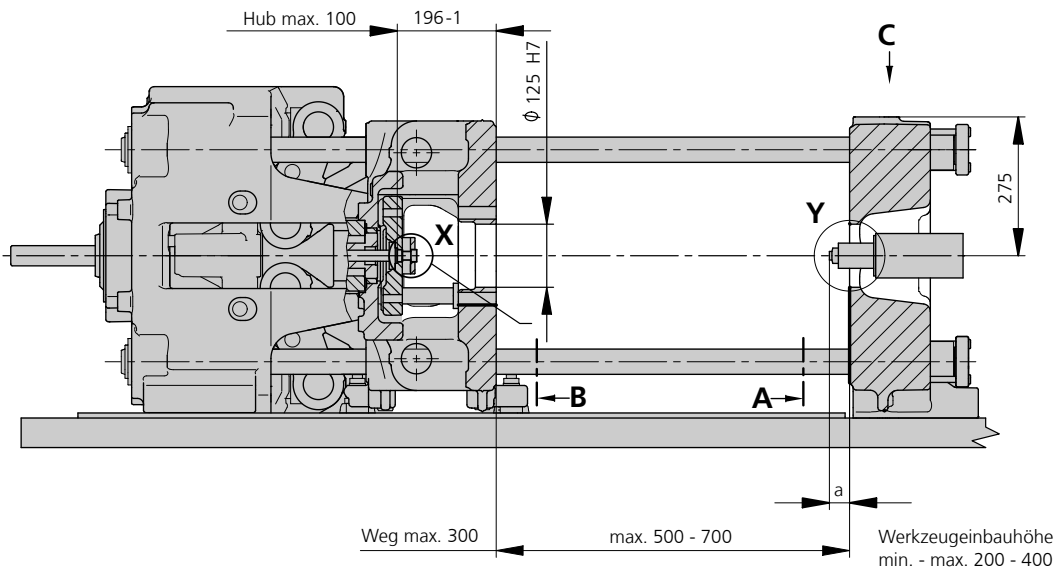
| Antrieb und Anschluss | | | Comfort | | | Premium | | | Ultimate | | |
|--|-------------|----|-------------|------|------|-------------|------|------|-------------|------|------|
| mit Spritzeinheit | | | 100 | 170 | 290 | 100 | 170 | 290 | 100 | 170 | 290 |
| Nettogewicht Maschine | kg | | 3740 | 3740 | 3800 | 3740 | 3740 | 3800 | 3740 | 3740 | 3800 |
| Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴ | dB(A) | | 66 3 | | | 66 3 | | | 66 3 | | |
| Elektrischer Anschluss ³ | | kW | 13 | 19 | 20 | 18 | 24 | 25 | 18 | 24 | 25 |
| | Gesamt | A | 50 | 63 | 63 | 63 | 80 | 80 | 63 | 80 | 80 |
| | 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
370 A 600-100 | 170 | 290

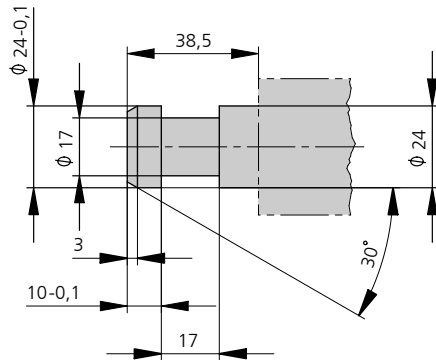
Auf Anfrage: weitere Maschinentypen sowie Werkzeugeinbauhöhen, Schnecken, Antriebsleistungen usw.
Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausführung der Maschine. Abweichungen je nach Varianten sowie Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich. Abhängig vom Antrieb können sich bestimmte Kombinationen 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.

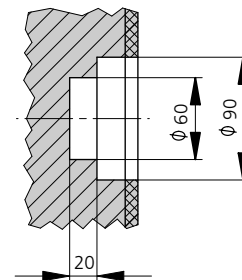
WERKZEUGEINBAUMASSE | 370 A



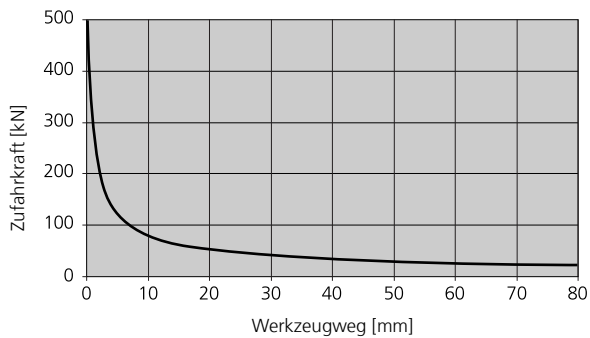
Auswerferbolzen | X



Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y

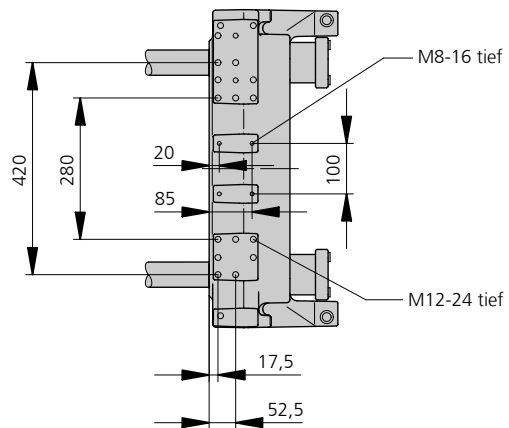


Zufahrkraft bei Federwerkzeugen bzw. beim Spritzprägen*



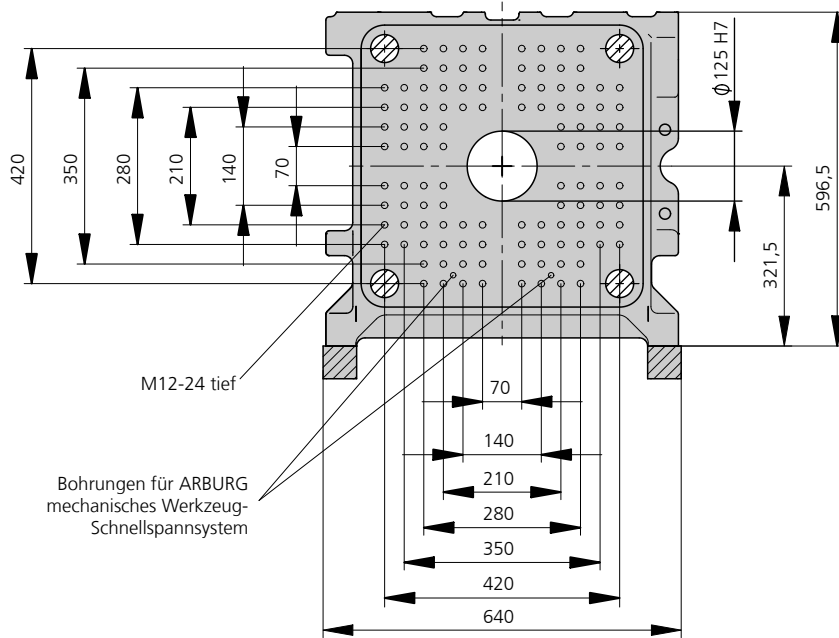
* automatische Zuhaltkräfteeinstellung bis 20 kN

Befestigung Robot-System | C

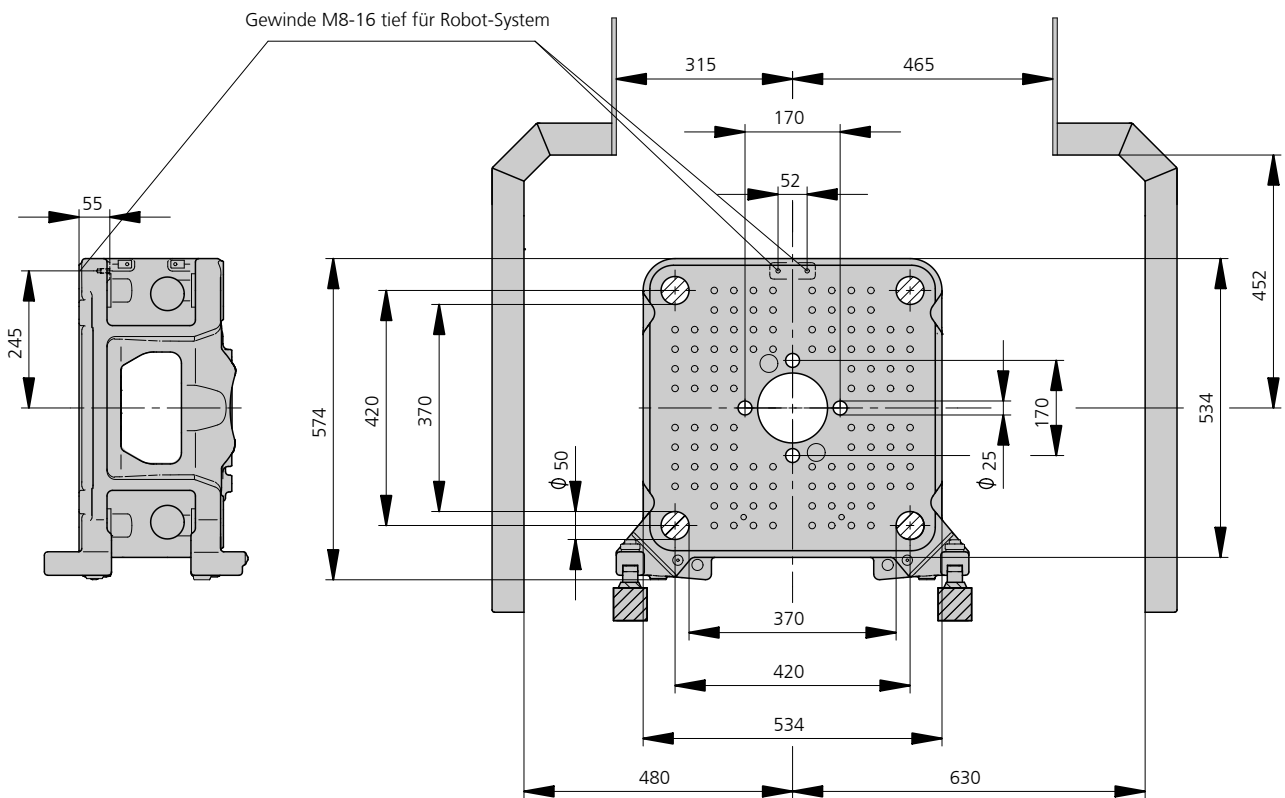


WERKZEUGEINBAUMASSE | 370 A

Feste Werkzeugaufspannplatte | A



Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



SCHUSSGEWICHTE | 370 A

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

| Spritzeinheit nach EUROMAP | | 100 | | | 170 | | | 290 | | |
|------------------------------|--------------------------------------|-----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Schneckendurchmesser | mm | 20 | 25 | 30 | 25 | 30 | 35 | 30 | 35 | 40 |
| Polystyrol | max. g PS | 29 | 45 | 65 | 54 | 77 | 105 | 97 | 132 | 172 |
| Styrol-Mischpolymerisate | max. g SB | 28 | 44 | 63 | 53 | 76 | 103 | 95 | 129 | 168 |
| | max. g SAN, ABS ¹⁾ | 27 | 43 | 62 | 52 | 74 | 101 | 93 | 126 | 165 |
| Celluloseacetat | max. g CA ¹⁾ | 32 | 50 | 73 | 61 | 87 | 119 | 109 | 148 | 194 |
| Celluloseacetobutyrat | max. g CAB ¹⁾ | 30 | 47 | 68 | 56 | 81 | 110 | 101 | 138 | 180 |
| Polymethylmethacrylat | max. g PMMA | 30 | 46 | 67 | 56 | 80 | 109 | 100 | 136 | 178 |
| Polyphenylenether, mod. | max. g PPE | 27 | 42 | 60 | 50 | 72 | 98 | 90 | 122 | 160 |
| Polycarbonat | max. g PC | 30 | 47 | 68 | 57 | 81 | 111 | 102 | 139 | 181 |
| Polysulfon | max. g PSU | 31 | 49 | 70 | 58 | 84 | 115 | 105 | 143 | 187 |
| Polyamide | max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾ | 28 | 44 | 64 | 53 | 77 | 104 | 96 | 131 | 171 |
| | max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾ | 26 | 41 | 60 | 50 | 72 | 98 | 90 | 122 | 160 |
| Polyoxymethylen (Polyacetal) | max. g POM | 35 | 55 | 80 | 66 | 96 | 130 | 120 | 163 | 213 |
| Polyethylenterephthalat | max. g PET | 34 | 53 | 77 | 64 | 92 | 126 | 115 | 157 | 205 |
| Polyethylen | max. g PE-LD | 22 | 34 | 49 | 41 | 59 | 80 | 73 | 100 | 130 |
| | max. g PE-HD | 22 | 35 | 50 | 42 | 60 | 82 | 76 | 103 | 134 |
| Polypropylen | max. g PP | 23 | 36 | 51 | 43 | 62 | 84 | 77 | 105 | 137 |
| Fluorpolymere | max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾ | 46 | 72 | 103 | 86 | 124 | 169 | 155 | 211 | 276 |
| | max. g ETFE | 40 | 63 | 91 | 76 | 109 | 148 | 136 | 185 | 242 |
| Polyvinylchlorid | max. g PVC-U | 35 | 54 | 78 | 65 | 94 | 127 | 117 | 159 | 208 |
| | max. g PVC-P ¹⁾ | 32 | 50 | 72 | 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