

ALLROUNDER MORE 2000

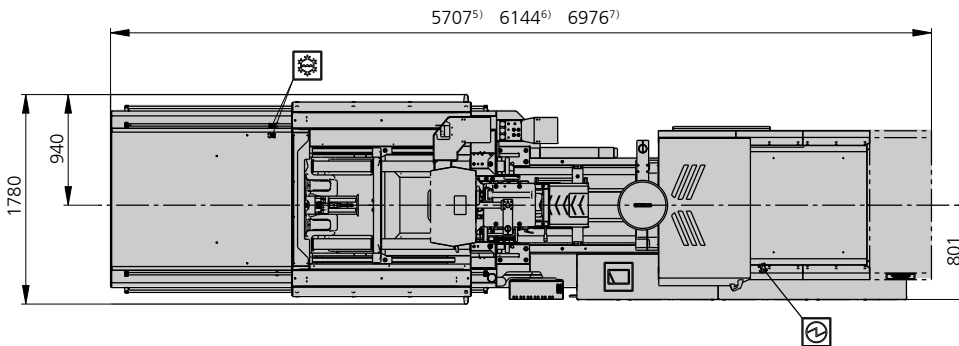
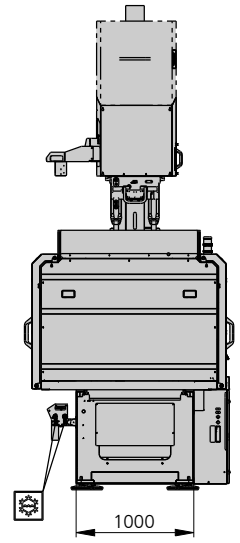
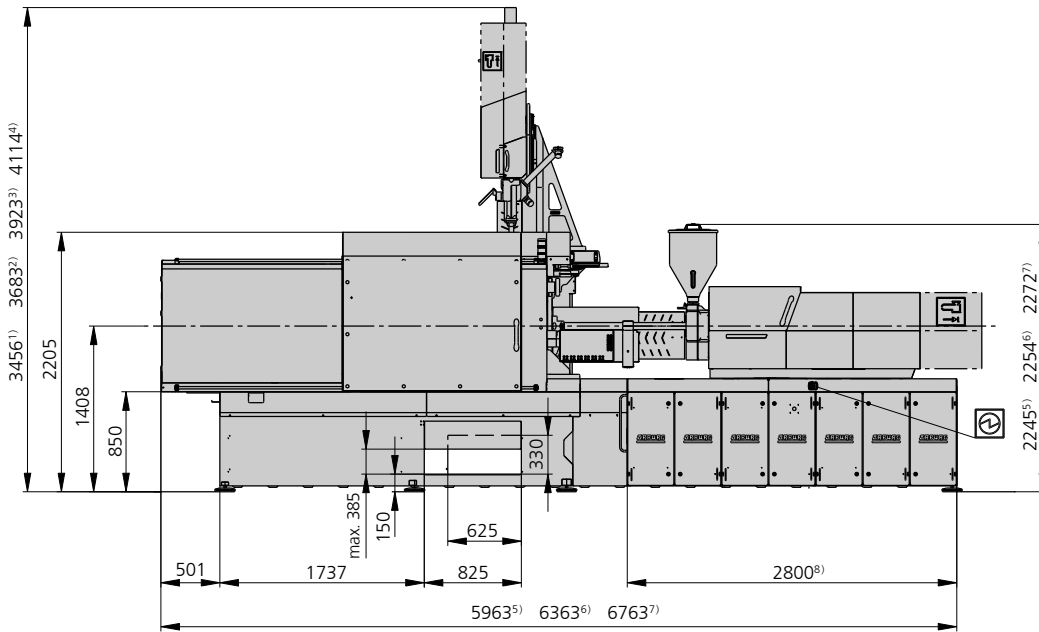
Säulenabstand: 570 x 570 mm

Schließkraft: 2000 kN


Spritzeinheit: 400, 800, 1300 – horizontal
70, 100, 170, 290 – vertikal

ARBURG

AUFSTELLMASSE | MORE 2000



 Elektrischer Anschluss

 Kühlwasseranschluss

- 1) Spritzeinheit 70
- 2) Spritzeinheit 100
- 3) Spritzeinheit 170
- 4) Spritzeinheit 290
- 5) Spritzeinheit 400
- 6) Spritzeinheit 800
- 7) Spritzeinheit 1300
- 8) Abhängig von der Größe der Spritzeinheit

TECHNISCHE DATEN | MORE 2000

Schließeinheit			MORE 2000		
mit Schließkraft	max. kN		2000		
Öffnungskraft -weg	max. kN mm		--- 450		
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min.-max. mm		--- 350 - 750		
Plattenabstand fest variabel	max. mm		--- 800 - 1200		
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm		570 x 570		
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm		795 x 795		
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg		1300		
Auswerferkraft -weg	max. kN mm		60 200		
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	Comfort	min. s - mm	1,8 - 399		
	Ultimate	min. s - mm	1,2 - 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
Nachdruckzeit	max. s - bar		300-2390	300-1600	300-1240	300-2500	300-1600	300-1110	300-2310	300-1600	300-1170
Einspritzstrom ²	Comfort [+]	max. cm ³ /s	51 [66]	76 [99]	98 [127]	64 [83]	100 [130]	144 [187]	79 [104]	114 [150]	155 [203]
	Ultimate [+]	max. cm ³ /s	76 [101]	114 [152]	147 [196]	94 [125]	148 [197]	214 [285]	148 [197]	214 [285]	290 [387]
Einspritzgeschwindigkeit ⁵	Comfort [+]	max. mm/s	280 [350]			280 [350]			215 [280]		
	Ultimate [+]	max. mm/s	350 [400]			350 [400]			350 [400]		
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	max. m/min		45	55	63	40	50	60	50	60	70
Schneckendrehmoment	max. Nm		90	110	120	120	150	180	210	250	290
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm		50 150			50 180			50 300		
Heizleistung -zonen	kW		4,2 4			6,7 5			9 5		
Granulatbehälter	l		---			---			---		

Antrieb und Anschluss			Comfort				Ultimate			
mit Spritzeinheit horizontal/mitfahrend			400/70	400/100	400/170	400/290	400/70	400/100	400/170	400/290
Nettogewicht Maschine	kg		10650	10830	10900	10900	10650	10830	10900	10900
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)		66 3				66 3			
Elektrischer Anschluss ³	kW		39	43	47	48	41	44	48	50
	Gesamt	A	100	100	125	125	100	100	125	125
	Maschine	A	63	63	63	80	80	80	80	80
	Heizung	A	35	35	40	35	35	35	40	35
Kühlwasseranschluss	max. °C		30				30			
	min. Δp bar		1,5 DN 25				1,5 DN 25			

Maschinentyp
mit EUROMAP Größenbezeichnung ¹
MORE 2000-400/70 | 400/100 | 400/170 | 400/290

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) Schließkraft (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.

TECHNISCHE DATEN | MORE 2000

Schließeinheit			MORE 2000		
mit Schließkraft	max. kN		2000		
Öffnungskraft -weg	max. kN mm		--- 450		
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min.-max. mm		--- 350 - 750		
Plattenabstand fest variabel	max. mm		--- 800 - 1200		
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm		570 x 570		
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm		795 x 795		
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg		1300		
Auswerferkraft -weg	max. kN mm		60 200		
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	Comfort	min. s - mm	1,8 - 399		
	Ultimate	min. s - mm	1,2 - 399		

Spritzeinheit ¹			290			400		
mit Schneckendurchmesser	mm		30	35	40	35	40	45
Wirksame Schneckenlänge	L/D		23,3	20	17,5	23	20	18
Schneckenweg	max. mm		150			160		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³		106	144	188	154	201	254
Schussgewicht	max. g PS		97	132	172	141	184	232
Materialdurchsatz	max. kg/h PS		17	20,5	24,5	25	29	35
	max. kg/h PA6.6		8,5	10,5	12,5	12,5	15	17,5
Spritzdruck	max. bar		2500	2000	1530	2500	2000	1580
Nachdruckzeit	max. s - bar		300-2180	300-1600	300-1220	300-2090	300-1600	300-1260
Einspritzstrom ²	Comfort [+]	max. cm ³ /s	105 [140]	144 [191]	188 [250]	125 [163]	163 [213]	207 [271]
	Ultimate [+]	max. cm ³ /s	212 [283]	288 [384]	376 [501]	241 [313]	314 [408]	398 [517]
Einspritzgeschwindigkeit ⁵	Comfort [+]	max. mm/s	215 [280]			190 [240]		
	Ultimate [+]	max. mm/s	350 [400]			300 [325]		
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	max. m/min		51	60	69	53	60	68
Schneckendrehmoment	max. Nm		320	380	430	480	550	610
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm		50 300			60 300		
Heizleistung -zonen	kW		7,7 5			9,7 5		
Granulatbehälter	l		---			---		

Antrieb und Anschluss			Comfort				Ultimate			
mit Spritzeinheit horizontal/mitfahrend			800/70	800/100	800/170	800/290	800/70	800/100	800/170	800/290
Nettogewicht Maschine	kg		11150	11330	11400	11400	11150	11330	11400	11400
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)		66 3				66 3			
Elektrischer Anschluss ³	kW		57	61	65	66	59	62	66	68
	Gesamt	A	125	125	160	160	125	125	160	160
	Maschine	A	80	80	80	80	80	80	100	100
	Heizung	A	40	50	50	50	40	50	50	50
Kühlwasseranschluss	max. °C		30				30			
	min. Δp bar		1,5 DN 25				1,5 DN 25			

Maschinentyp
mit EUROMAP Größenbezeichnung ¹
MORE 2000-800/70 | 800/100 | 800/170 | 800/290

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) Schließkraft (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.

TECHNISCHE DATEN | MORE 2000

Schließeinheit			MORE 2000
mit Schließkraft	max. kN		2000
Öffnungskraft -weg	max. kN mm		--- 450
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min.-max. mm		--- 350 - 750
Plattenabstand fest variabel	max. mm		--- 800 - 1200
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm		570 x 570
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm		795 x 795
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg		1300
Auswerferkraft -weg	max. kN mm		60 200
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	Comfort	min. s - mm	1,8 - 399
	Ultimate	min. s - mm	1,2 - 399

Spritzeinheit ¹			800			1300		
mit Schneckendurchmesser	mm		45	50	55	55	60	70
Wirksame Schneckenlänge	L/D		22	20	18	22	20	17
Schneckenweg	max. mm		200			240		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³		318	392	474	570	678	923
Schussgewicht	max. g PS		291	359	434	521	620	844
Materialdurchsatz	max. kg/h PS		46	53	59	86	96	115
	max. kg/h PA6.6		23	27	30	43	48	58
Spritzdruck	max. bar		2470	2000	1650	2380	2000	1470
Nachdruckzeit	max. s - bar		300-1980	300-1600	300-1320	300-1900	300-1600	300-1170
Einspritzstrom ²	Comfort [+]	max. cm ³ /s	175 [239]	216 [295]	261 [356]	261 [356]	311 [424]	423 [577]
	Ultimate [+]	max. cm ³ /s	318 [477]	394 [591]	476 [714]	475	565	770
Einspritzgeschwindigkeit ⁵	Comfort [+]	max. mm/s	150 [200]			110 [150]		
	Ultimate [+]	max. mm/s	240 [300]			200		
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	max. m/min		54	60	66	55	60	70
Schneckendrehmoment	max. Nm		900	1000	1100	1510	1640	1920
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm		70 400			90 500		
Heizleistung -zonen	kW		19,9 8			22,9 8		
Granulatbehälter	l		---			---		

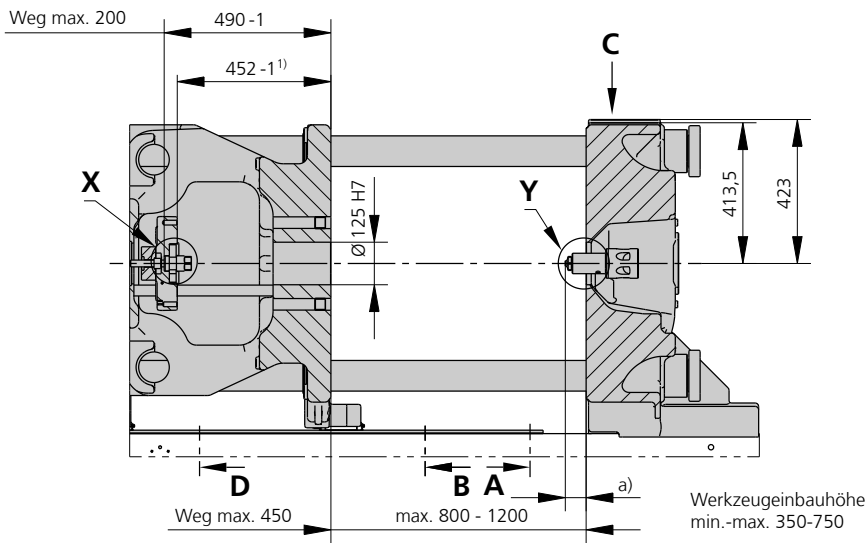
Antrieb und Anschluss			Comfort				Ultimate			
mit Spritzeinheit horizontal/mitfahrend			1300/70	1300/100	1300/170	1300/290	1300/70	1300/100	1300/170	1300/290
Nettogewicht Maschine	kg		12350	12530	12600	12600	12350	12530	12600	12600
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)		66 3				66 3			
Elektrischer Anschluss ³	kW		73	77	81	82	75	78	83	84
	Gesamt	A	160	160	160	160	160	160	160	160
	Maschine	A	100	100	100	125	100	100	100	125
	Heizung	A	50	50	63	63	50	50	63	63
Kühlwasseranschluss	max. °C		30				30			
	min. Δp bar		1,5 DN 25				1,5 DN 25			

Maschinentyp
mit EUROMAP Größenbezeichnung ¹
MORE 2000-1300/70 | 1300/100 | 1300/170 | 1300/290

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.

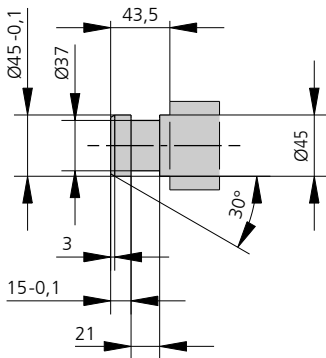
- 1) Schließkraft (kN) - Größe Spritzeinheit = max. Hubvolumen (cm³) x max. Spritzdruck (kbar).
 - 2) Angabe des maximalen Einspritzstroms bei maximalen Spritzdruck.
 - 3) Angaben beziehen sich auf 400V/50Hz.
 - 4) Emissions-Schalldruckpegel am Arbeitsplatz. Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.
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

WERKZEUGEINBAUMASSE | MORE 2000

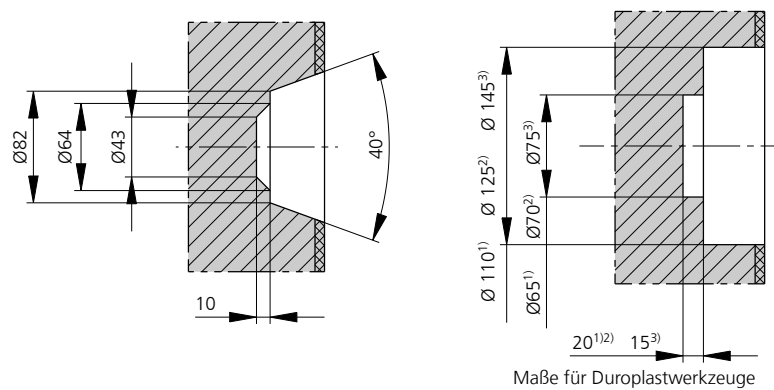


	Spritzeinheit	
	400 / 800	1300
a max.	50	60

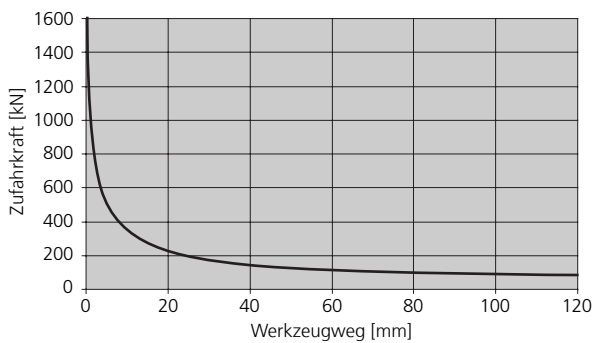
Auswerferbolzen | X



Ausdehnung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y

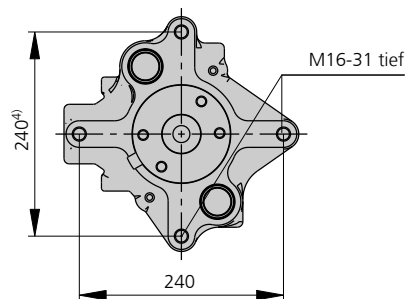


Zufuhrkraft bei Federwerkzeugen bzw. beim Spritzprägen*

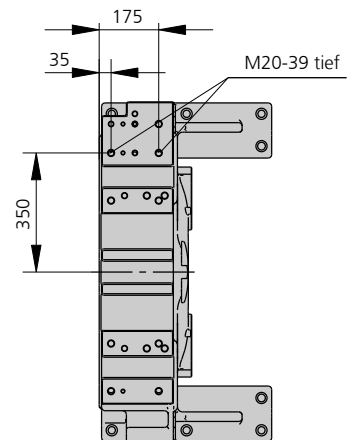


* automatische Zuhaltekräfteeinstellung bis 30 kN

Auswerferplatte | D



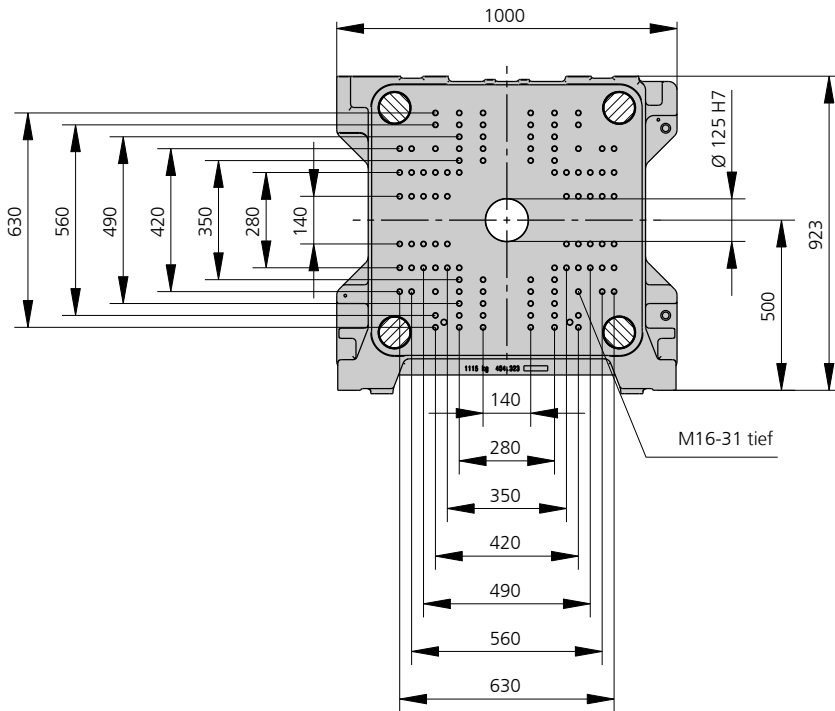
Befestigung Robot-System | C



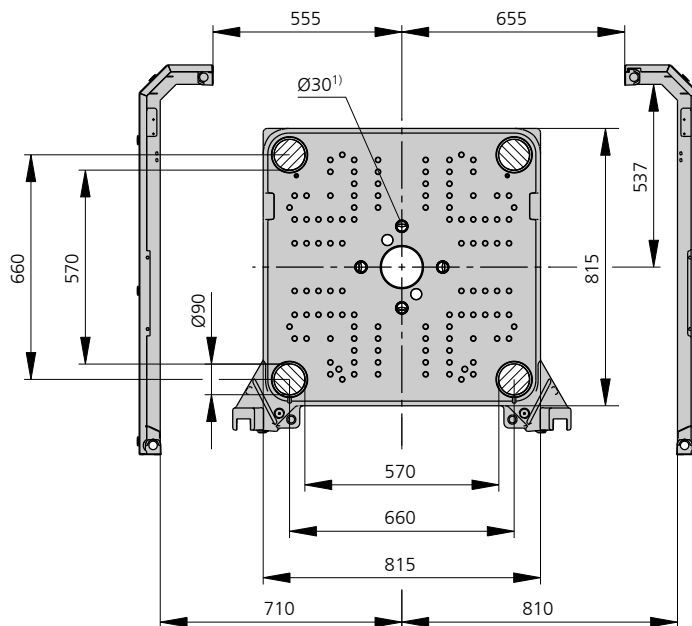
- 1) Spritzeinheit 400
- 2) Spritzeinheit 800
- 3) Spritzeinheit 1300
- 4) Verfahrweg von Einspritzposition (a min.) nach Werkzeugwechselposition

WERKZEUGEINBAUMASSE | MORE 2000

Feste Werkzeugaufspanplatte | A



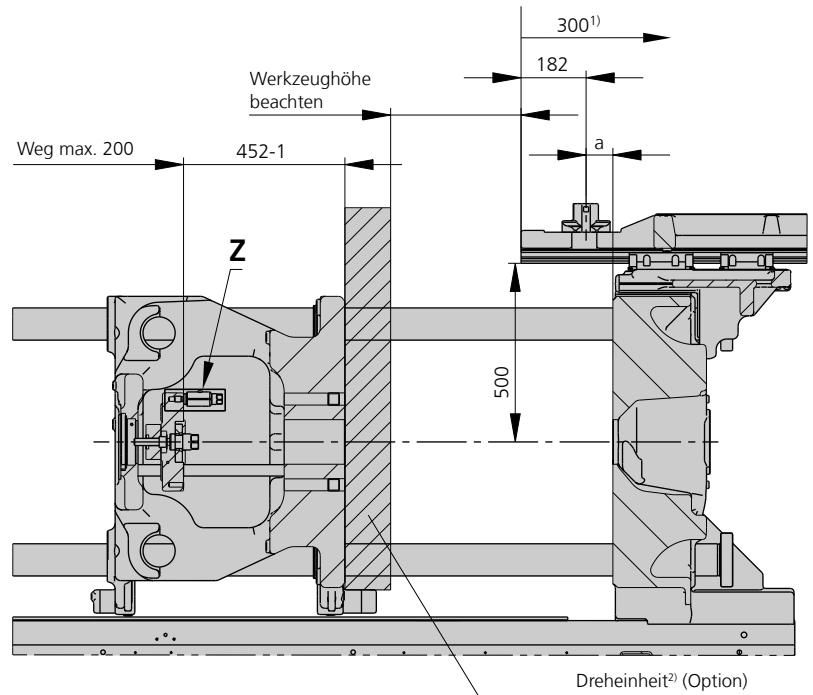
Bewegliche Werkzeugaufspanplatte | B



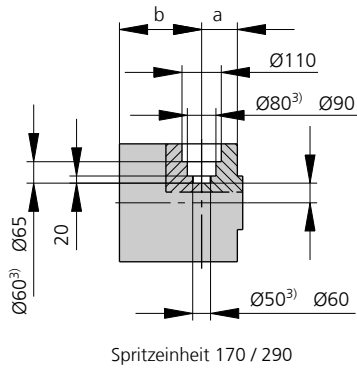
1) Führung

TRENNEBENENEINRICHTUNG | MORE 2000

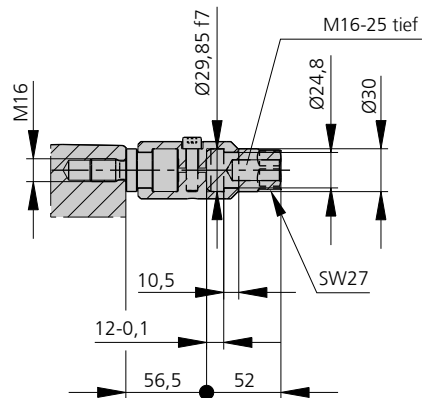
	Einspritzpositionen für Spritzeinheit	
	70 / 100	170 / 290
a min.	70	70
a max.	250	250
b min.	70 / 80 ⁴⁾	70 / 80 ⁴⁾
c min.	265	240



Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf)



Auswerferkupplung | Z



- 1) Verfahrweg von Einspritzposition (a min.) nach Werkzeugwechselposition
- 2) Angaben siehe separate Daten und Fakten
- 3) Spritzeinheit 100
- 4) Spritzeinheit mit hydraulischer Düse

SCHUSSGEWICHTE | MORE 2000

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		70			100			170		
Schneckendurchmesser	mm	18	22	25	20	25	30	25	30	35
Polystyrol	max. g PS	21	31	40	29	45	65	54	77	105
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	20	31	39	28	44	63	53	76	103
	max. g SAN, ABS ¹⁾	20	30	39	27	43	62	52	74	101
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	24	35	45	32	50	73	61	87	119
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	22	33	42	30	47	68	56	81	110
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	22	32	42	30	46	67	56	80	109
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	19	29	37	27	42	60	50	72	98
Polycarbonat	max. g PC	22	33	42	30	47	68	57	81	111
Polysulfon	max. g PSU	23	34	44	31	49	70	58	84	115
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	21	31	40	28	44	64	53	77	104
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	19	29	37	26	41	60	50	72	98
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	26	39	50	35	55	80	66	96	130
Polyethylenterephthalat	max. g PET	25	37	48	34	53	77	64	92	126
Polyethylen	max. g PE-LD	16	24	30	22	34	49	41	59	80
	max. g PE-HD	16	24	31	22	35	50	42	60	82
Polypropylen	max. g PP	17	25	32	23	36	51	43	62	84
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	33	50	65	46	72	103	86	124	169
	max. g ETFE	29	44	57	40	63	91	76	109	148
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	25	38	49	35	54	78	65	94	127
	max. g PVC-P ¹⁾	23	35	45	32	50	72	60	87	118

Spritzeinheit nach EUROMAP		290			400			800		
Schneckendurchmesser	mm	30	35	40	35	40	45	45	50	55
Polystyrol	max. g PS	97	132	172	141	184	232	291	359	434
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	95	129	168	137	179	227	284	350	424
	max. g SAN, ABS ¹⁾	93	126	165	135	176	223	278	344	416
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	109	148	194	158	207	262	327	404	488
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	101	138	180	147	192	243	304	375	454
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	100	136	178	145	190	240	300	371	449
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	90	122	160	131	171	216	270	333	403
Polycarbonat	max. g PC	102	139	181	148	193	244	305	377	456
Polysulfon	max. g PSU	105	143	187	153	199	252	316	390	471
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	96	131	171	140	183	231	289	357	431
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	90	122	160	131	171	216	270	333	403
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	120	163	213	174	227	287	359	443	536
Polyethylenterephthalat	max. g PET	115	157	205	167	219	277	346	427	517
Polyethylen	max. g PE-LD	73	100	130	106	139	176	219	271	328
	max. g PE-HD	76	103	134	110	143	181	227	280	339
Polypropylen	max. g PP	77	105	137	112	146	185	232	286	346
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	155	211	276	225	294	372	465	574	695
	max. g ETFE	136	185	242	196	256	324	408	504	609
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	117	159	208	170	222	281	351	434	525
	max. g PVC-P ¹⁾	108	147	192	157	205	260	324	401	485

1) Mittelwert

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		1300		
Schneckendurchmesser	mm	55	60	70
Polystyrol	max. g PS	521	620	844
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	509	606	824
	max. g SAN, ABS ¹⁾	499	594	808
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	586	698	949
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	545	649	883
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	538	641	872
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	484	575	783
Polycarbonat	max. g PC	547	651	887
Polysulfon	max. g PSU	566	673	916
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	517	616	838
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	473	575	783
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	643	765	1042
Polyethylenterephthalat	max. g PET	620	738	1005
Polyethylen	max. g PE-LD	393	468	637
	max. g PE-HD	406	483	658
Polypropylen	max. g PP	415	494	672
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	834	992	1350
	max. g ETFE	731	870	1185
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	629	749	1020
	max. g PVC-P ¹⁾	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