

ALLROUNDER 270 H

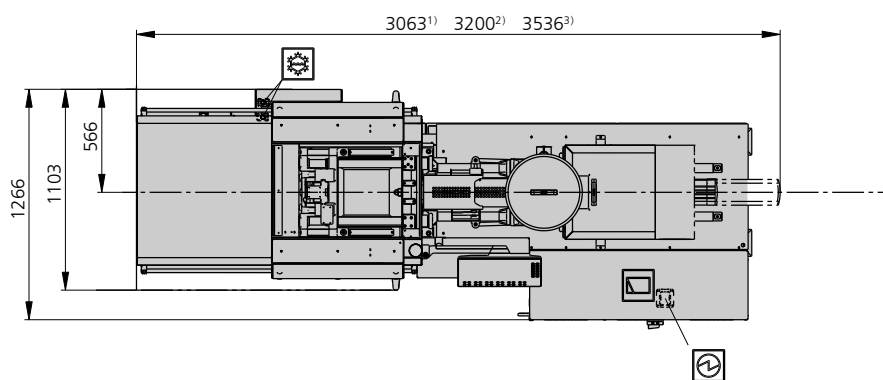
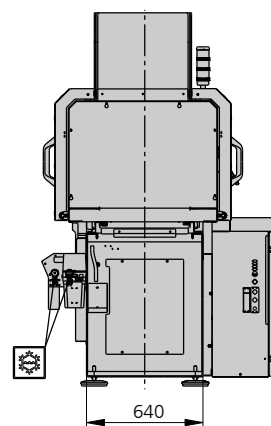
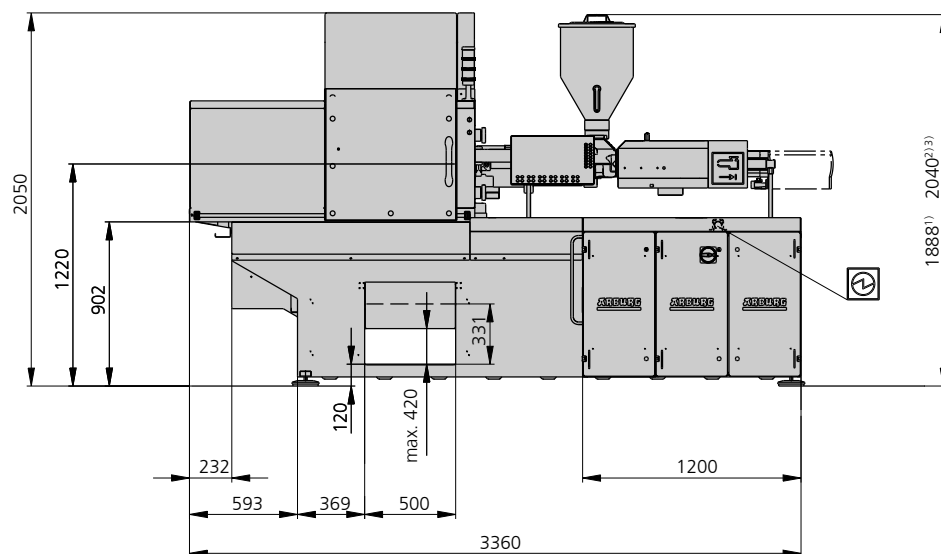
Säulenabstand: 270 x 270 mm



Schließkraft: 350 kN

Spritzeinheit (nach EUROMAP): 70, 100, 170

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 270 H



-  Elektrischer Anschluss
-  Kühlwasseranschluss

- 1) Spritzeinheit 70
- 2) Spritzeinheit 100
- 3) Spritzeinheit 170

TECHNISCHE DATEN | 270 H

Schließeinheit		270 H	
mit Schließkraft	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 ²	min. s - mm	0,7 - 189	

Spritzeinheit		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	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
Schneckendrehmoment ²	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		
Granulatbehälter	l	25			50			50		

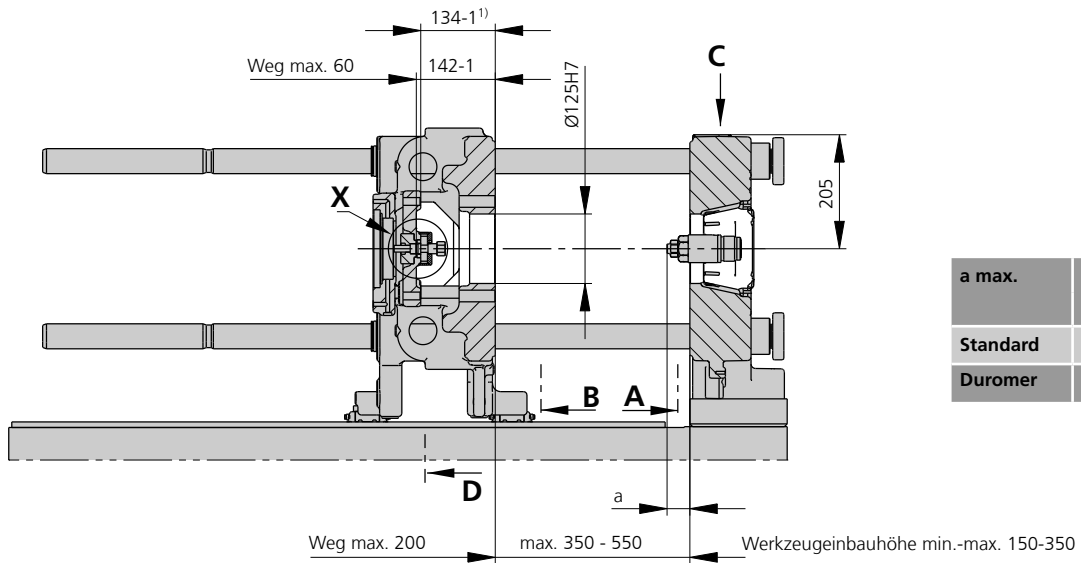
Antrieb und Anschluss		70			100			170		
mit Spritzeinheit		70			100			170		
Nettogewicht Maschine	kg	2480			2500			2700		
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)	63 3			63 3			63 3		
Ölfüllung	l	135			135			135		
Antriebsleistung ²	max. kW	---			---			---		
Elektrischer Anschluss ³	kW	15			19			25		
	Gesamt	A			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 H 350-70 | 100 | 170

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.

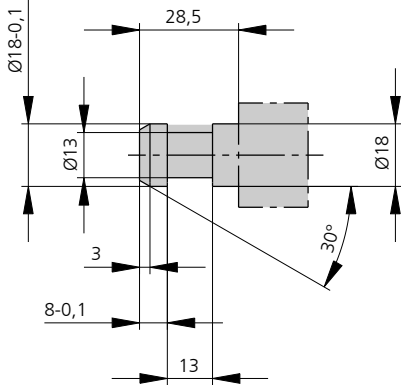
- 1) Schließkraft (kN) - Größe Spritzeinheit = max. Hubvolumen (cm³) x max. Spritzdruck (kbar)
 - 2) Angaben sind abhängig von der Antriebsvariante / Auslegung des Antriebs.
 - 3) Angaben beziehen sich auf 400V/50Hz.
 - 4) Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.
- [] Angaben gelten für alternative Ausstattung.

WERKZEUGEINBAUMASSE | 270 H

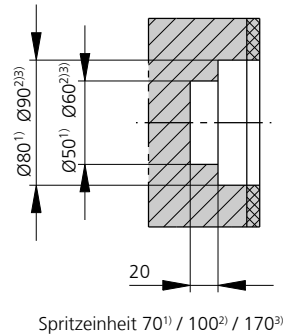


a max.	Spritzeinheit
	70 / 100 / 170
Standard	40
Duromer	20

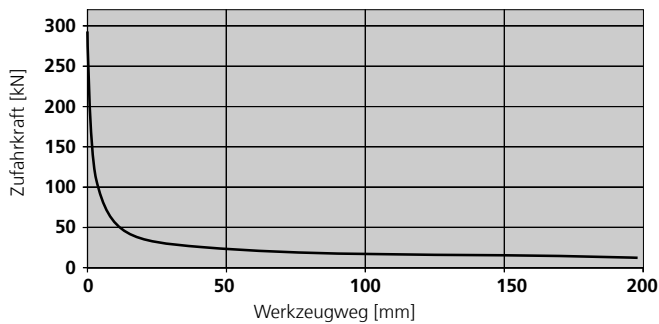
Auswerferbolzen | X



Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y

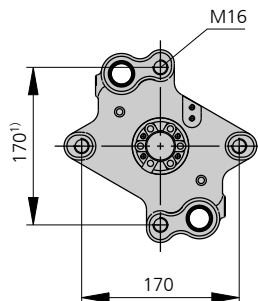


Zufuhrkraft bei Federwerkzeugen bzw. beim Spritzprägen*

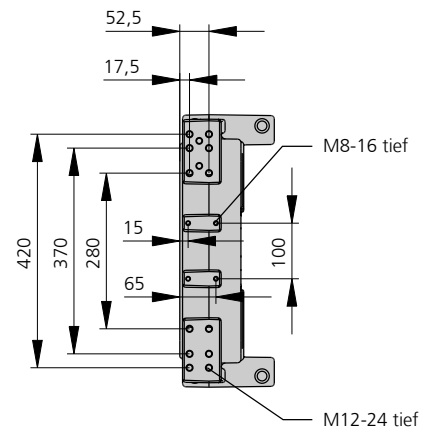


* automatische Zuhaltkräfteeinstellung bis 20 kN

Auswerferplatte | D



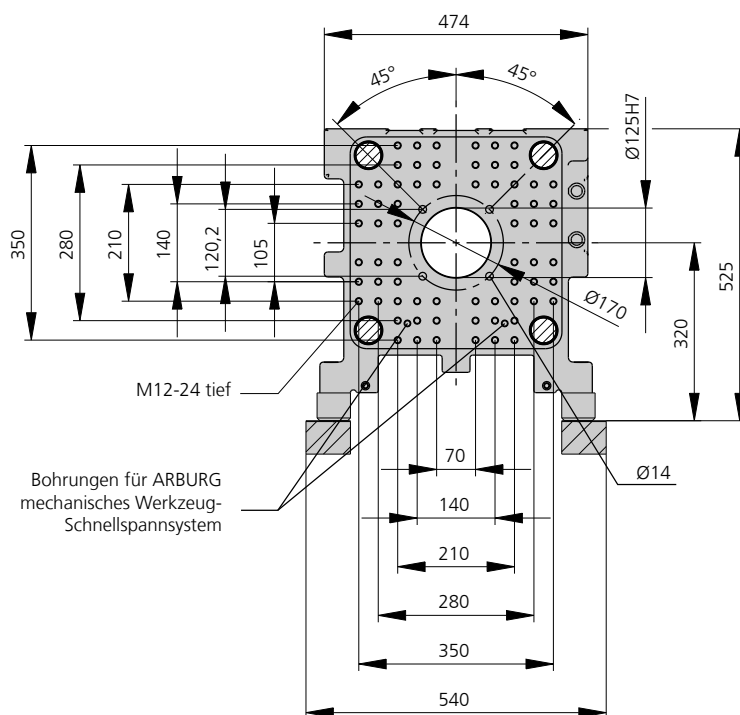
Befestigung Robot-System | C



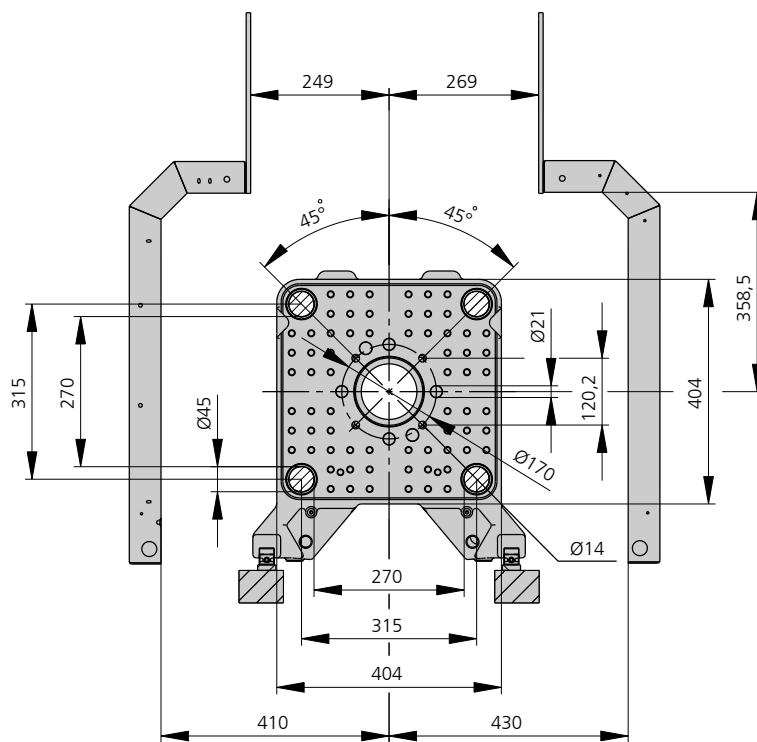
1) Auswerferposition

WERKZEUGEINBAUMASSE | 270 H

Feste Werkzeugaufspannplatte | A



Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



SCHUSSGEWICHTE | 270 H

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

1) Mittelwert

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