

ALLROUNDER 170 S

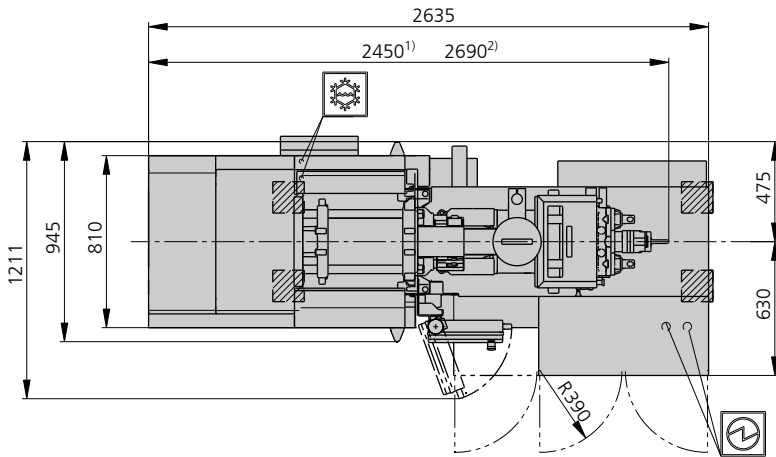
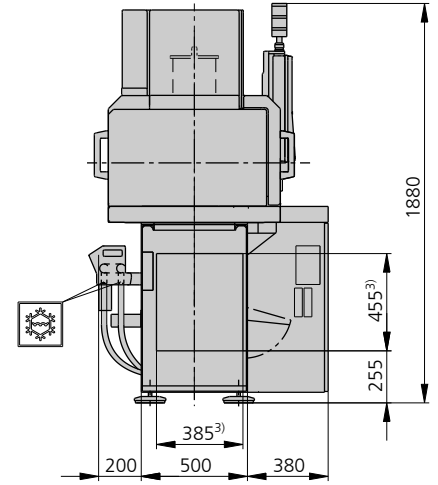
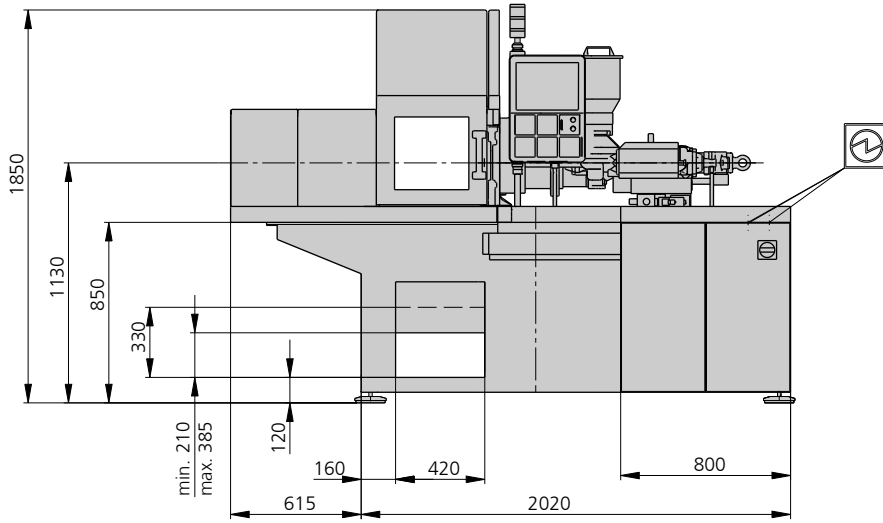
Säulenabstand: 170 x 170 mm



Schließkraft: 125, 150, 180 kN

Spritzeinheit (nach EUROMAP): 30, 70

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 170 S



-  Elektrischer Anschluss
-  Kühlwasseranschluss

- 1) Spritzeinheit 30
- 2) Spritzeinheit 70
- 3) Förderband

TECHNISCHE DATEN | 170 S

Schließeinheit			170 S		
mit Schließeinheit		max. kN	125	150	180
Öffnungskraft -weg		max. kN mm	40 200		
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel		min. mm	150 ---		
Plattenabstand fest variabel		max. mm	350 ---		
Lichter Säulenabstand (b x h)		mm	170 x 170		
Werkzeugaufspannplatten (b x h)		max. mm	320 x 320		
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte		max. kg	36 [55]		
Auswerferkraft -weg		max. kN mm	16 75		
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	1 Pumpe	min. s - mm	1,2 - 119		
	2 Pumpen	min. s - mm	0,8 - 119		
	Speicher	min. s - mm	---		

Spritzeinheit			30		70		
mit Schneckendurchmesser		mm	15	18	18	22	25
Wirksame Schneckenlänge		L/D	17,7	14,5	24,5	20	17,5
Schneckenweg		max. mm	60		90		
Rechnerisches Hubvolumen		max. cm ³	10,6	15,3	23	34	44
Schussgewicht		max. g PS	9,5	14	21	31	40
Materialdurchsatz		max. kg/h PS	1,7	2,3	4,1	5,5	6,5
		max. kg/h PA6.6	0,8	1,2	2,1	2,8	3,3
Spritzdruck		max. bar	2200	2000	2500	2000	1550
Nachdruck		max. bar	2200	2000	2500	2000	1550
Einspritzstrom ²	1 Pumpe	max. cm ³ /s	42	60	42	62	80
	2 Pumpen	max. cm ³ /s	42	60	42	62	80
	Speicher	max. cm ³ /s	---		---		
Schneckenumfangs- geschwindigkeit ²	1 Pumpe	max. m/min	20	24	24	30	34
	2 Pumpen	max. m/min	20	24	24	30	34
	Speicher	max. m/min	---		---		
Schneckendrehmoment		max. Nm	50	60	90	110	120
Düsenanlagekraft -abhebeweg		max. kN mm	40 120		50 150		
Heizleistung -zonen		kW	2,9 4		4,2 4		
Granulatbehälter		l	8		8		

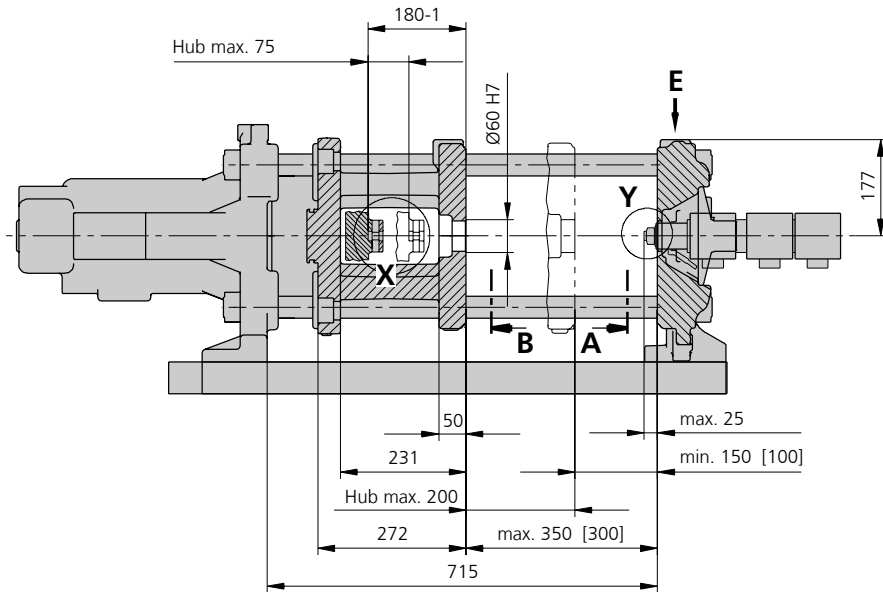
Antrieb und Anschluss			1 Pumpe		2 Pumpen	
mit Spritzeinheit			30	70	30	70
Nettogewicht Maschine		kg	1630	1650	1630	1650
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴		dB(A)	65 3		65 3	
Ölfüllung		l	120		120	
Antriebsleistung ²		max. kW	7,5	11	11	
Elektrischer Anschluss ³		kW	12	17	15	17
	Gesamt	A	40	50	50	50
	Maschine	A	---		---	
	Heizung	A	---		---	
Kühlwasseranschluss		max. °C	30		30	
		min. Δp bar	1,5 DN 25		1,5 DN 25	

Maschinentyp	
mit EUROMAP Größenbezeichnung ¹	Antrieb
170 S 125-30	1 2 Pumpen
170 S 150-30 70	1 2 Pumpen
170 S 180-30 70	- 2 Pumpen

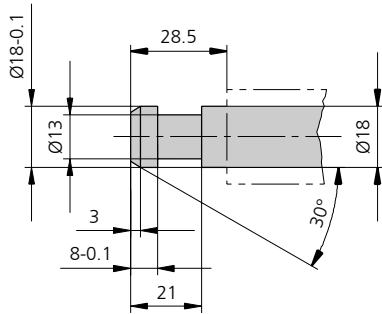
Auf Anfrage: weitere Maschinentypen sowie Werkzeugeinbauhöhen, Schnecken, Antriebsleistungen usw.
 Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausführung der Maschine. Abweichungen je nach Varianten sowie Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich. Abhängig vom Antrieb können sich bestimmte Kombinationen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

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

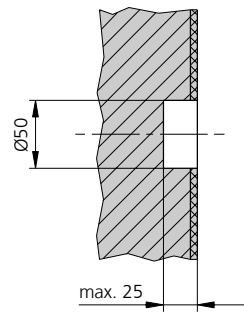
WERKZEUGEINBAUMASSE | 170 S



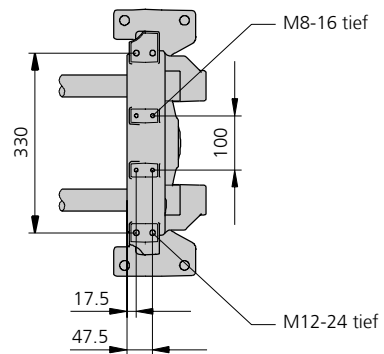
Auswerferbolzen | X



Ausdehnung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y



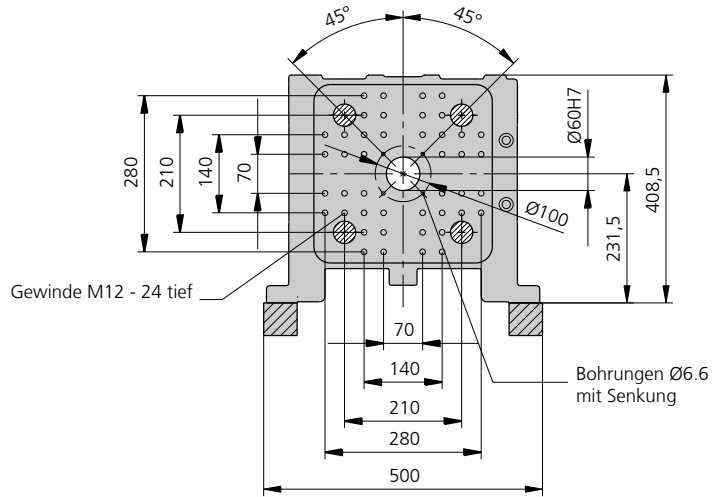
Befestigung Robot-System | E



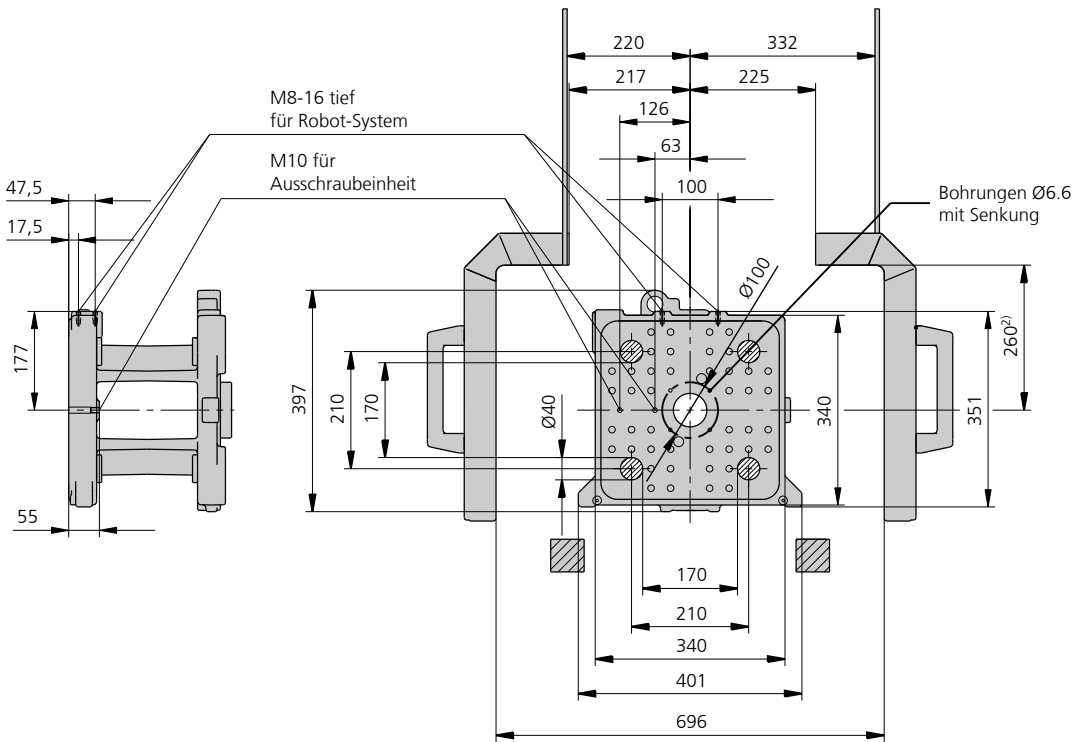
[] Angaben gelten für alternative Ausstattung

WERKZEUGEINBAUMASSE | 170 S

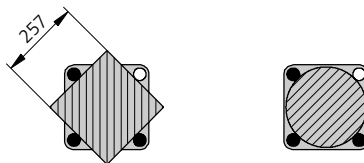
Feste Werkzeugaufspannplatte | A



Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



Nutzbare Aufspannfläche beim Ziehen der Säulen



1) Schwenkbare Schließeinheit - Schutz nach oben geschlossen

SCHUSSGEWICHTE | 170 S

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		30		70		
Schneckendurchmesser	mm	15	18	18	22	25
Polystyrol	max. g PS	9,5	14,0	21	31	40
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	9,5	13,5	20	31	39
	max. g SAN, ABS ¹⁾	9,5	13,5	20	30	39
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	11,0	15,5	24	35	45
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	10,0	14,5	22	33	42
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	10,0	14,5	22	32	42
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	9,0	13,0	19	29	37
Polycarbonat	max. g PC	10,0	14,5	22	33	42
Polysulfon	max. g PSU	10,5	15,0	23	34	44
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	9,5	14,0	21	31	40
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	9,0	13,0	19	29	37
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	12,0	17,0	26	39	50
Polyethylenterephthalat	max. g PET	11,5	16,5	25	37	48
Polyethylen	max. g PE-LD	7,5	10,5	16	24	30
	max. g PE-HD	7,5	11,0	16	24	31
Polypropylen	max. g PP	7,5	11,0	17	25	32
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	15,5	22,5	33	50	65
	max. g ETFE	13,5	19,5	29	44	57
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	11,5	17,0	25	38	49
	max. g PVC-P ¹⁾	11,0	15,5	23	35	45

1) Mittelwert

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