

ALLROUNDER 475 V

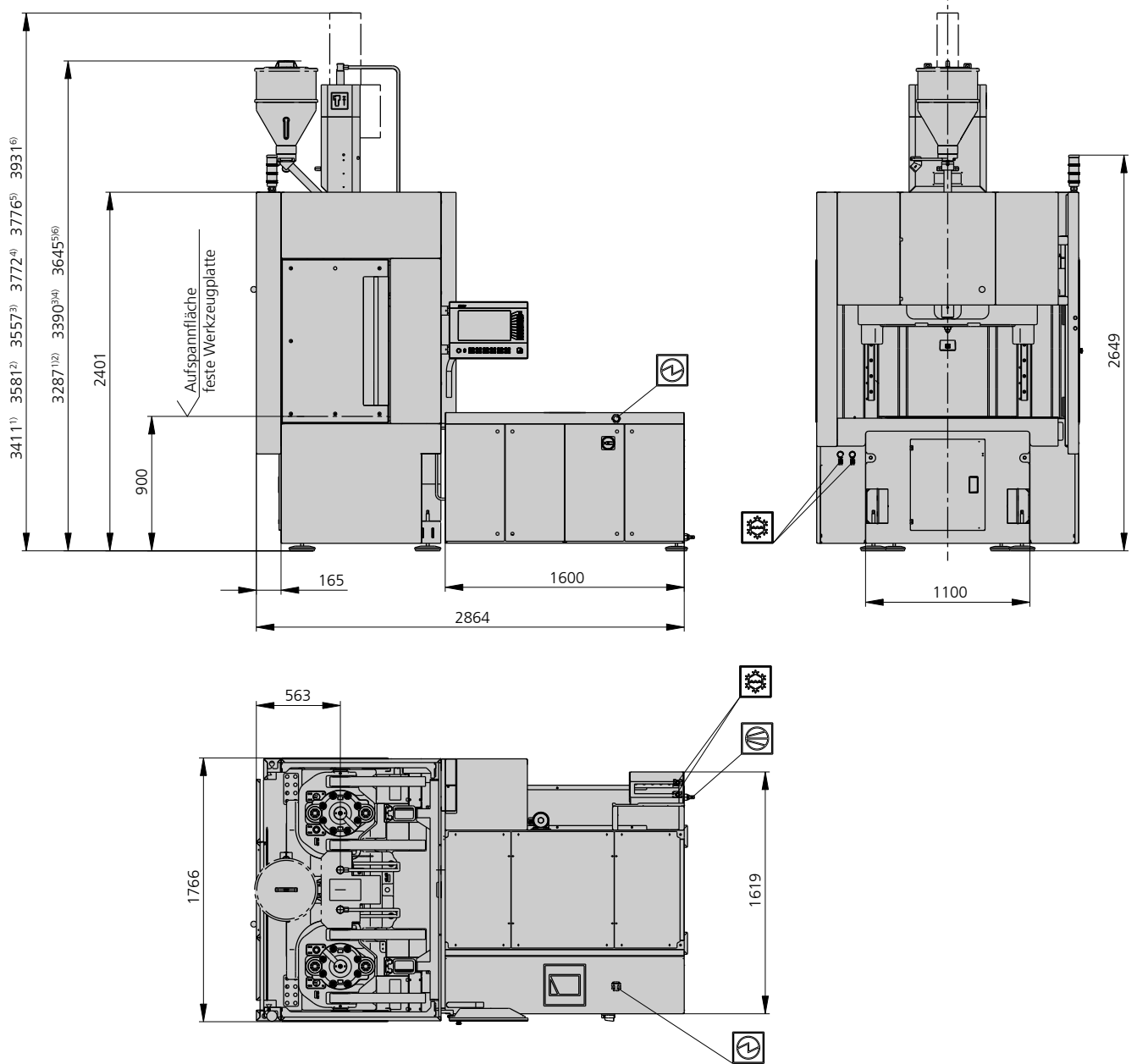
Freiraumsystem vertikal

Schließkraft: 1000 kN

Spritzeinheit (nach EUROMAP): 100, 170, 290, 400

ARBURG

AUFSTELLMASSE STANDARD | 475 V



- ⊗ Elektroanschluss
- ⊚ Kühlwasseranschluss
- ⊕ Pneumatikanschluss

- 1) Spritzeinheit 170 HYD
- 2) Spritzeinheit 170 AED
- 3) Spritzeinheit 290 HYD
- 4) Spritzeinheit 290 AED
- 5) Spritzeinheit 400 HYD
- 6) Spritzeinheit 400 AED

TECHNISCHE DATEN | 475 V

Schließeinheit		475 V	
mit Schließkraft	max. kN	1000	
Variante		Standard	
Öffnungskraft -weg	max. kN mm	270 350	
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min.-max. mm	250 ---	
Plattenabstand fest variabel	max. mm	600 ---	
Tischdurchmesser	mm	---	
Schiebetisch Weg Zeit	mm s	---	
Drehwinkel links/rechts		---	
Nettodrehzeit für 180° ⁵	min. s	---	
Gewicht auf Dreh-/Schiebetisch	max. kg	---	
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg	600	
Auswerferkraft -weg	max. kN mm	40 175	
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	min. s - mm	3 - 333	

Spritzeinheit		100			170		
mit Schneckendurchmesser	mm	20	25	30	25	30	35
Wirksame Schneckenlänge	L/D	25	20	16,7	24	20	17
Schneckenweg	max. mm	100			120		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	31	49	71	59	85	115
Schussgewicht	max. g PS	29	45	65	54	77	105
Materialdurchsatz	max. kg/h PS	5,5	8	9,5	10	13,5	16
	max. kg/h PA6.6	2,8	4	4,9	5	7	8
Spritzdruck	max. bar	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Nachdruckzeit	max. s - bar	45-2500	45-2000	45-1390	45-2500	45-2000	45-1470
Einspritzstrom ⁶	max. cm ³ /s	90	142	204	98	141	192
Einspritzgeschwindigkeit ⁶	max. mm/s	205			200		
Schneckenumfangsgeschwindigkeit ²	max. m/min	39	49	59	49	59	69
Schneckendrehmoment	max. Nm	120	150	180	210	250	290
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm	50 180			50 210		
Heizleistung -zonen	kW	6,7 5			9 5		

Antrieb und Anschluss		Standard	
mit Spritzeinheit		100	170
Nettogewicht Maschine	kg	6550	6600
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)	69 3	
Ölfüllung	l	260	
Antriebsleistung ²	max. kW	---	
Elektrischer Anschluss ³	kW	20	23
	Gesamt	A	36
	Maschine	A	---
	Heizung	A	---
Kühlwasseranschluss	max. °C	30	
	min. Δp bar	1,5 DN 25	

Maschinentyp

mit EUROMAP Größenbezeichnung ¹

475 V 1000-100 | 170

Auf Anfrage: weitere Maschinentypen sowie Werkzeugeinbauhöhen, Schnecken, Antriebsleistungen usw.
Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausrüstung 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) Emissions-Schalldruckpegel am Arbeitsplatz. Nähere Angaben in der Betriebsanleitung
 - 5) Angabe bei max. zulässiger Drehtisch-Belastung
 - 6) Angabe bei maximalen Spritzdruck
- [] Angaben gelten für alternative Ausstattung

TECHNISCHE DATEN | 475 V

Schließeinheit		475 V	
mit Schließkraft	max. kN	1000	
Variante		Standard	
Öffnungskraft -weg	max. kN mm	270 350	
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min.-max. mm	250 ---	
Plattenabstand fest variabel	max. mm	600 ---	
Tischdurchmesser	mm	---	
Schiebetisch Weg Zeit	mm s	---	
Drehwinkel links/rechts		---	
Nettodrehzeit für 180° ⁵	min. s	---	
Gewicht auf Dreh-/Schiebetisch	max. kg	---	
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg	600	
Auswerferkraft -weg	max. kN mm	40 175	
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	min. s - mm	3 - 333	

Spritzeinheit		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	45-2500	45-2000	45-1530	45 - 2500	45 -2000	45 - 1580
Einspritzstrom ⁶	max. cm ³ /s	134	183	239	128	168	212
Einspritzgeschwindigkeit ⁶	max. mm/s	190			135		
Schneckenumfangsgeschwindigkeit ²	max. m/min	51	60	69	47	53	60
Schneckendrehmoment	max. Nm	320	380	430	480	550	610
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm	60 240			60 300		
Heizleistung -zonen	kW	7,7 5			9,7 5		

Antrieb und Anschluss		Standard	
mit Spritzeinheit		290	400
Nettogewicht Maschine	kg	6650	7100
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)	69 3	
Ölfüllung	l	260	
Antriebsleistung ²	max. kW	---	
Elektrischer Anschluss ³	kW	21	30
	Gesamt	A	38
	Maschine	A	---
	Heizung	A	---
Kühlwasseranschluss	max. °C	30	
	min. Δp bar	1,5 DN 25	

Maschinentyp

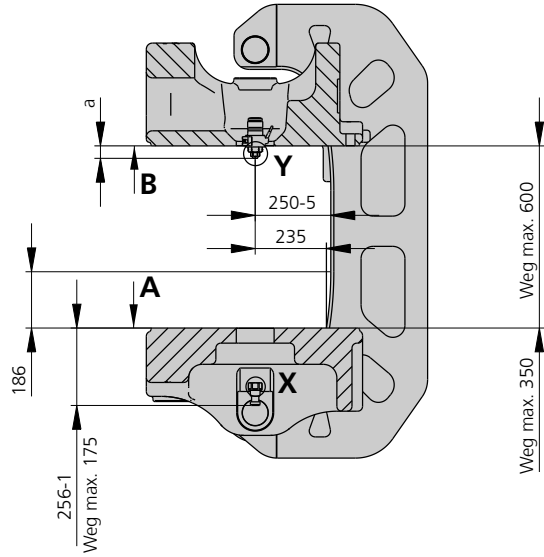
mit EUROMAP Größenbezeichnung¹

475 V 1000-290 | 400

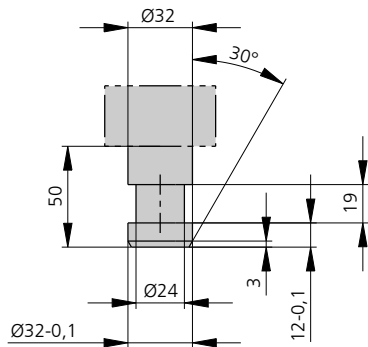
Auf Anfrage: weitere Maschinentypen sowie Werkzeugeinbauhöhen, Schnecken, Antriebsleistungen usw.
Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausrüstung der Maschine. Abweichungen je nach Varianten sowie Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich. Abhängig vom Antrieb können sich bestimmte Kombinationen 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) Emissions-Schalldruckpegel am Arbeitsplatz. Nähere Angaben in der Betriebsanleitung
 - 5) Angabe bei max. zulässiger Drehtisch-Belastung
 - 6) Angabe bei maximalen Spritzdruck
- [] Angaben gelten für alternative Ausstattung

WERKZEUGEINBAUMASSE STANDARD | 475 V

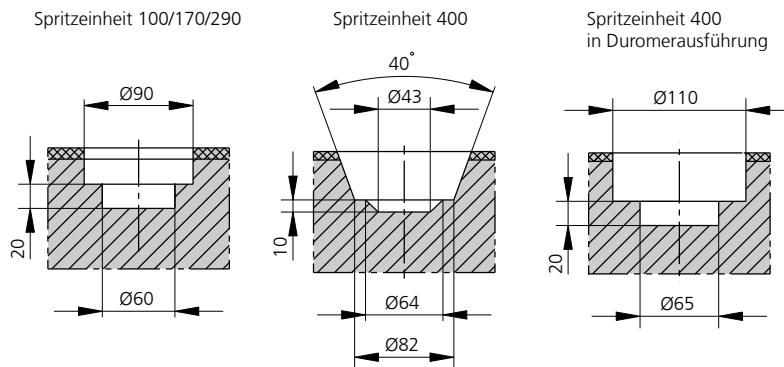


Auswerferbolzen | X



a max.	Einspritzposition für Spritzeinheit			
	100	170	290	400
Standard		40		50
Duromer		20		50

Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y



SCHUSSGEWICHTE | 475 V

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

Spritzeinheit nach EUROMAP		400				
Schneckendurchmesser	mm	35	40	45		
Polystyrol	max. g PS	141	184	232		
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	137	179	227		
	max. g SAN, ABS ¹⁾	135	176	223		
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	158	207	262		
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	147	192	243		
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	145	190	240		
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	131	171	216		
Polycarbonat	max. g PC	148	193	244		
Polysulfon	max. g PSU	153	199	252		
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	140	183	231		
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	131	171	216		
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	174	227	287		
Polyethylenterephthalat	max. g PET	167	219	277		
Polyethylen	max. g PE-LD	106	139	176		
	max. g PE-HD	110	143	181		
Polypropylen	max. g PP	112	146	185		
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	225	294	372		
	max. g ETFE	196	256	324		
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	170	222	281		
	max. g PVC-P ¹⁾	157	205	260		

1) Mittelwert

ARBURG GmbH + Co KG

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