

ALLROUNDER 270 C GOLDEN EDITION

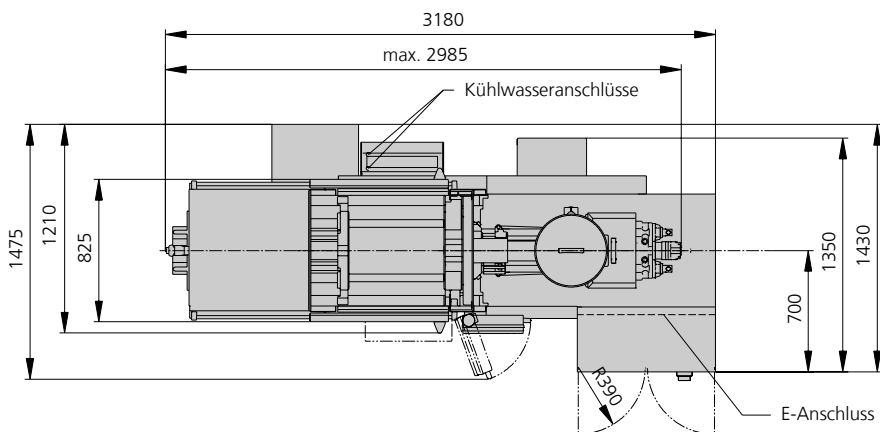
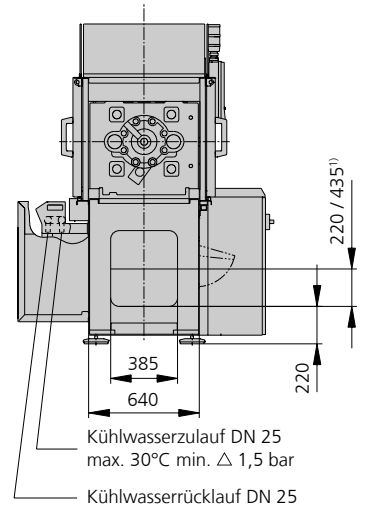
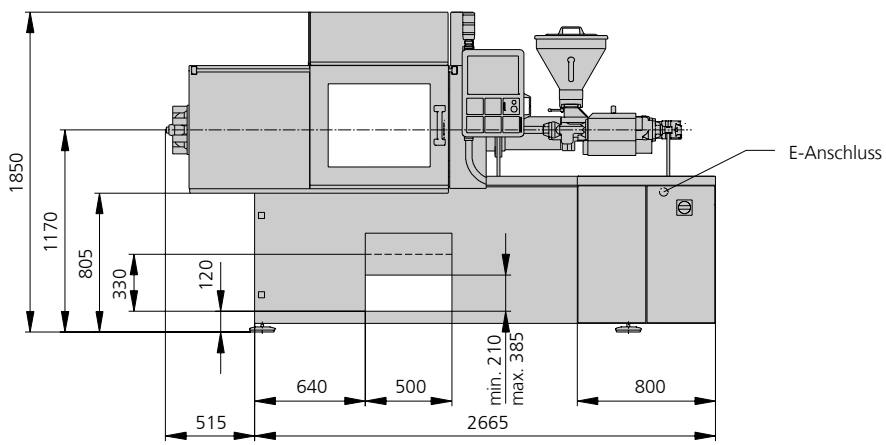
Technische
Daten

Säulenabstand: 270 x 270 mm

Schließkraft: 400 kN

Spritzeinheit (nach EUROMAP): 70

ARBURG



1) Maß in Verbindung mit Förderband

Maschinentyp		270 C GOLDEN EDITION
EUROMAP-Größenangabe ¹⁾		400-70
Schließeinheit		
Schließkraft	max. kN	400
Zufahrkraft	max. kN	35
Öffnungskraft / erhöht	max. kN	25 / 130
Öffnungsweg	max. mm	350
Werkzeugeinbauhöhe	min. mm	200
Abstand zwischen den Aufspannplatten	max. mm	550
Lichter Säulenabstand	mm	270 x 270
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	mm	446 x 446
Gewicht bew. Wkz.-Hälfte	max. kg	180
Auswerferkraft	max. kN	30
Auswerferweg	max. mm	125
Hydraulik, Antrieb, Sonstiges		
Antriebsleistung der Hydraulikpumpe	kW	7,5
Trockenlaufzeit bei Öffnungshub ⁵⁾	s-mm	1,2-189
Installierte Gesamtleistung ²⁾	kW	13,9
Farbe: Kunststoffbeschichtung Struktur lichtgrau / mintgrün / rapsgelb		
Schaltschrank		
Sicherheitsvorschrift		DIN EN 60204
Steckdosenkombination (1 Schuko, 1 Cekon)		1 x 16 A
Spritzeinheit		
		70
Schneckendurchmesser	mm	18 / 22 / 25
Wirksame Schneckenlänge	L/D	24,5 / 20 / 17,5
Schneckenweg	max. mm	90
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	23 / 34 / 44
Schussgewicht	max. g PS	21 / 31 / 40
Materialdurchsatz ⁴⁾	max. kg/h PS	4,1 / 5,5 / 6,5
	max. kg/h PA 6.6	2,1 / 2,8 / 3,3
Spritzdruck ³⁾	max. bar	2500 / 2000 / 1550
Einspritzstrom ³⁾	max. cm ³ /s	68 / 100 / 130
Staudruck positiv / negativ	max. bar	350 / 200
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	max. m/min	39 / 48 / 55
Schneckenrehmoment	max. Nm	90 / 110 / 120
Düsenanlagekraft	max. kN	50
Düsenabhebeweg	max. mm	150
Installierte Zylinderheizleistung / Heizzonen	kW	3,75 / 3
Installierte Düsenheizleistung	kW	0,3
Inhalt Granulatbehälter	l	25
Maße und Gewichte der Basismaschine		
Ölfüllung	l	165
Nettogewicht	kg	2150
Elektrischer Anschluss (Vorsicherung) ²⁾	A	50

1) 1. Zahl: Schließkraft (kN), 2. Zahl: max. Hubvolumen (cm³) x max. Spritzdruck (kbar)

2) Werte beziehen sich auf 400 V/50 Hz. Die Last ist weitgehend symmetrisch auf die 3 Phasen verteilt (Maschinenausbaustufen beachten)

3) Kombination aus max. Spritzdruck und max. Einspritzstrom (max. Einspritzleistung) können sich gegenseitig ausschließen, abhängig von der ausstattungsbedingten Motorleistung

4) Abweichungen je nach Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich

5) Nach EUROMAP

Die Angaben der technischen Daten entsprechen dem Stand bei Drucklegung. Im Interesse ständiger Weiterentwicklung behalten wir uns Änderungen vor.

Steuerung und Schaltschrank

- SELOGICA direct Steuerung (Touchscreen-Bedienoberfläche für direkten Datenzugriff)
- Verfügbar in unterschiedlichen Sprachversionen
- Sprachumschaltung
- Bedienberechtigung mit Chipkarte
- Zyklusablaufprogrammierung mit Symboldarstellung
- Zyklusschrittanzeige im Ablaufdiagramm
- Zykluszeitdiagramm
- Drehbare Monitoreinheit, zentral an der Bedienseite, mit Farbmonitor
- Prozessgrafik für Einspritzgeschwindigkeit, Schneckenweg und Spritzdruck
- Qualitätssicherungsprogramm mit Fehlerauswertung und Überwachungsgrafik
- Optimierung und Bedienhilfen, Folgefunktionen am Zyklusende, für frei programmierbare Parameterseiten, Einheiten wählbar
- Modul „Einrichtassistent“ für menügeführtes Rüsten und Einrichten
- Modularer Schaltschrankaufbau mit selbsterkennendem Steckkartensystem
- Betriebsarten:
 - Einrichten
 - Frei programmierter Probelauf
 - Umrüsten
 - Automatisches Reinigen und Aufdosieren
- Überwachungen des mechanischen Ablaufs von Werkzeug und Maschine für komplexe Anwendungen
- Erweitertes Zuhalteprogramm
- Produktionssteuerung mit Temperatursollwertsteuerung, programmierbaren Alarmzyklen, programmierbaren Anfahr- und Abschaltabläufen sowie zeitgesteuerte Ein-/Ausschaltautomatik in zweiter Programmierenebene für Folgeauftrag
- Datensatzverwaltung über Compact-Flash
- Störanzeige optisch (Warnlampe)
- Störanzeige optisch / akustisch (Blinklicht / Hupe)
- Druckerschnittstelle für Hardkopie, Datensatz und Qualitätsprotokoll
- Schnittstelle für PC-Tastatur
- Schnittstellen für: Schreiber, Robot-System nach EUROMAP 12 oder 67, Leitrechner, ALLROUNDER@web, Einfärbgerät, THERMOLIFT und Temperiergeräte für Werkzeuge
- Steckdosenkombination 1 CEE, 1 Schuko 230 V
- Steckdosenkombination 1 CEE, 1 Schuko 230 V
- 1 zusätzlicher, elektrischer Heizregelkreis für die Düse
- Elektrische Heizregelkreise für Werkzeuge (adaptiv) (3, 6); Absicherung der Wkz-Heizung 10 A
- 4 frei programmierbare Ein- / Ausgänge

- Kernzugprogramme in einer Vielzahl von Varianten in der SELOGICA Steuerung integriert

Maschinenständer und Hydraulik

- Maschinenständer auf Schwingmetallen, freistehend
- Ergonomische Schutzeinrichtung mit freiem Zugang zu Werkzeug und Düse
- Platz für Peripheriegeräte innerhalb der Aufstellfläche
- Die Hydraulikanlage arbeitet mit zwei energiesparenden Verstellpumpen und einem Servoventil zum Regeln von Druck und Geschwindigkeit
- Geringes Ölvolumen, Ölwechselintervall alle 20.000 Stunden
- Überwachung von Ölstand, Öltemperatur und Ölfilterverschmutzung
- Ölfeinfilter im Rücklauf
- Mechanische Regelung der Hydrauliköltemperatur
- Elektronische Regelung der Hydrauliköltemperatur. Anzeige und Überwachung über Bildschirm
- Vorwärmprogramm für Hydrauliköl zur Verkürzung der Anfahrzeit
- Separate, kontinuierliche Ölumlagerung für zusätzliche Kühlung und Filtration
- Handeinstellbare maschinenbezogene Kühlwasserkreisläufe mit 4 freien Werkzeuganschlüssen
- Programmierbare maschinen- und werkzeugbezogene Kühlwasserkreisläufe
- 6 oder 8 freie Kühlwasserkreisläufe, handeinstellbar
- 1 zentrales Abschaltventil für Kühlwasser
- Förderband (elektrisch angetrieben), dreifach höhenverstellbar, mit oder ohne Selektiereinheit in den Maschinenständer integrierbar
- Maschinenseitige Rüstvorrichtung mit Elektrokettenszug zur Erleichterung des Werkzeugeinbaus

Schließeinheit

- Vollhydraulisches Schließsystem mit 4 einzeln ziehbaren Säulen
- Fahrprofile der Werkzeugschließeinheit sind programmierbar und geregelt. Sie werden über eine Zweikreis-Pumpentechnik angetrieben (Technologiestufe 2 - servogeregelt). Der Zuhaltdruck ist geregelt. Gleichzeitige Fahrbewegungen von Düse oder Auswerfer sind möglich
- Schließprofil und Öffnungsprofil 5-stufig programmierbar
- Zwischenstopp beim Schließen und Öffnen möglich
- Geregelt hydraulische Werkzeugsicherung mit Überwachung der Werkzeugsicherungszeit. Folgefunktion: Öffnen oder Stopp nach 1- oder 2-maligem Ansprechen der Werkzeugsicherung
- Erweiterte Werkzeugsicherung (für z.B. Federwerkzeuge). Start und Ende frei programmierbar

- Automatischer Rampenverlauf beim Übergang auf eine niedrigere Geschwindigkeit und beim Ende der Fahrbewegungen
- Hydraulischer Auswerfer mit Schnellspannkupplung in das Schließsystem integriert
- Hydraulischer Auswerfer: Kraft und Geschwindigkeit, Mehrfachhübe bis 10, sowie Auswerfer vorne am Zyklusende programmierbar
- Werkzeugüberwachung durch Auswerferplattensicherung
- Hydraulische Kernzüge mit Schnellkupplungen an der beweglichen Werkzeugplatte
- Hydraulischer Kernzug Fahrprofile programmierbar geregelt
- Befestigungsmöglichkeit für Robot-System
- Ausblaseeinrichtung mit Druckminderer
- Selektiereinheit (SELECTRON)
- Mechanische Werkzeug-Zufahrsicherung

Spritzeinheit

- Spritzeinheit zentral, steck- und schwenkbar als geschlossene Baugruppe
- Plastifiziermodul mit Universal-schnecke, zentraler Ankopplung und adaptiver Temperaturregelung, verschiedene Nenndurchmesser stehen zur Wahl
- Thermoplastzylinder mit Universal-schnecke in verschleißfester Ausführung

- Thermoplastzylinder komplett in hochverschleißfester Ausführung
- Thermoplastschnecken für spezielle Einsatzzwecke, z.B. selbststeinfärbend (Mischteil), PVC (scherempfindlich), POM, PA (teilkristallin)
- Düsen-Fahrgeschwindigkeiten vor 2, zurück 1 Stufe sowie Vor- und Rückfahrverzögerung programmierbar
- Düsenanlage überwacht
- Anliegende Düse während des ganzen Zyklusses möglich
- Düsenanlagekraft programmierbar
- Einspritzgeschwindigkeitsprofil geregelt, 5-stufig programmierbar mit Einspritzverzögerung
- Messen, Anzeigen und Überwachen der Einspritzzeit, Umschaltvolumen und Umschaltdruck
- Umschalten auf Nachdruck volumenabhängig oder zeitabhängig
- Massepolsterüberwachung
- Nachdruckprofil mit 10 Stützpunkten über Polygonzug geregelt
- Programmierbare Verzögerungszeiten für alle Bewegungen
- Anzeige der Schneckenumfangsgeschwindigkeit
- Staudruck positiv und negativ programmierbar
- Dosierzeitanzeige mit programmierbarer Dosierzeitüberwachung
- Dosieren vor oder nach Abheben der Düse möglich
- Massedekompression vor und nach dem Dosieren mit programmierbarer Dekompressionsgeschwindigkeit

- Offene Düse mit eingeschraubter Düsenspitze
- Naderverschlussdüse, federkraftbetätigt
- Zonenbezogene Überwachung der Heizkreise auf Unterbrechung, Kurzschluss und Fühlerbruch
- Temperaturüberwachung mit Freigabetoleranzband und zonenbezogener Überwachungstoleranz
- Automatische Temperaturabsenkung im Störfall oder bei Ausschaltautomatik wählbar
- Granulatbehälter 50 Liter, in korrosionsbeständiger Edelstahlausführung, verschiebbar in Absperr- und Entleerungsposition
- Temperatur Granulateinzugszone programmierbar geregelt mit Überwachung

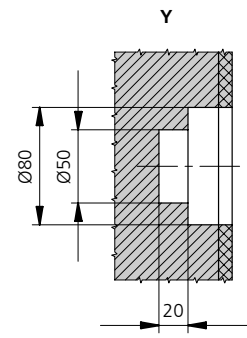
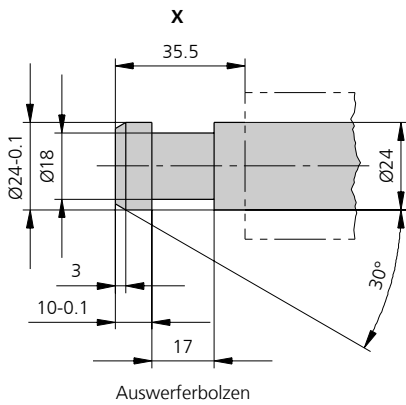
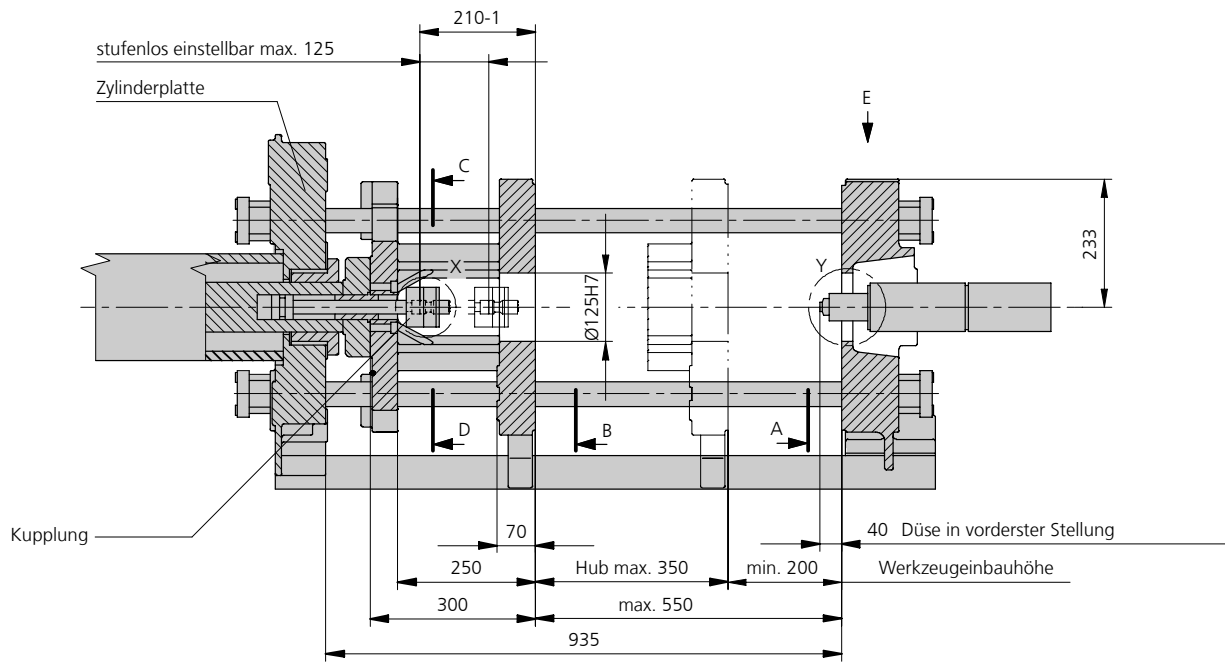
Geregelte Parameter

- Temperatur Schaltschrank
- Temperatur Hydrauliköl
- Temperatur Plastifizierzylinder (adaptiv)
- Schneckendrehzahl
- Einspritzstrom bzw. Einspritzgeschwindigkeit
- Nachdruck
- Bewegungen und Kraftaufbau von Werkzeug, Düse und Auswerfer
- Rampenverlauf bei Bewegung zum Zielpunkt für Werkzeug, Auswerfer und Düse
- Staudruck
- Elektrische Heizkreise am Werkzeug (adaptiv)
- Kühlkreisläufe am Werkzeug
- Temperatur Granulateinzugszone

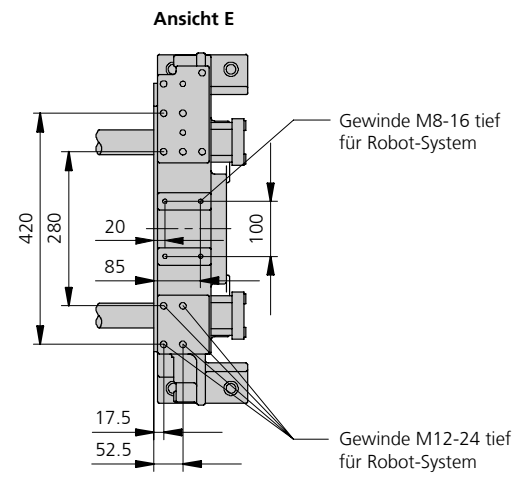
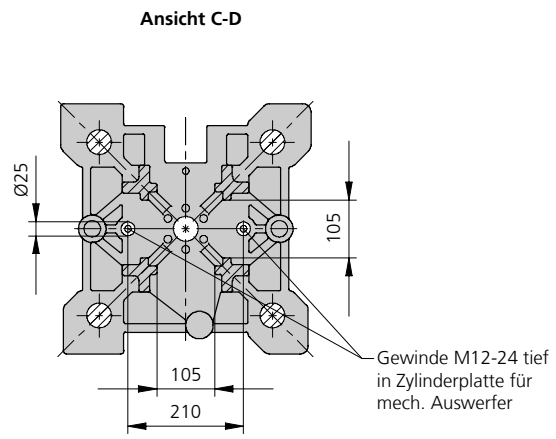
Robot-Systeme

- INTEGRALPICKER V: vertikal, von oben eingreifender Angusspicker; Antrieb servoelektrisch
- MULTILIFT SELECT: vertikal von oben eingreifendes, vorkonfiguriertes Robot-System mit drei servoelektrisch angetriebenen Achsen

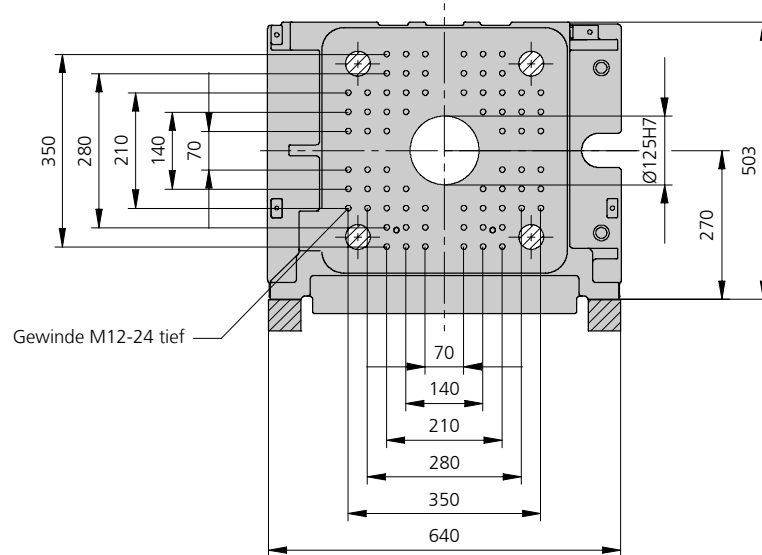
- Basismaschine
- Option



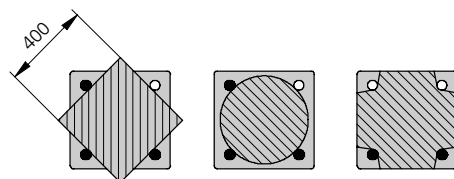
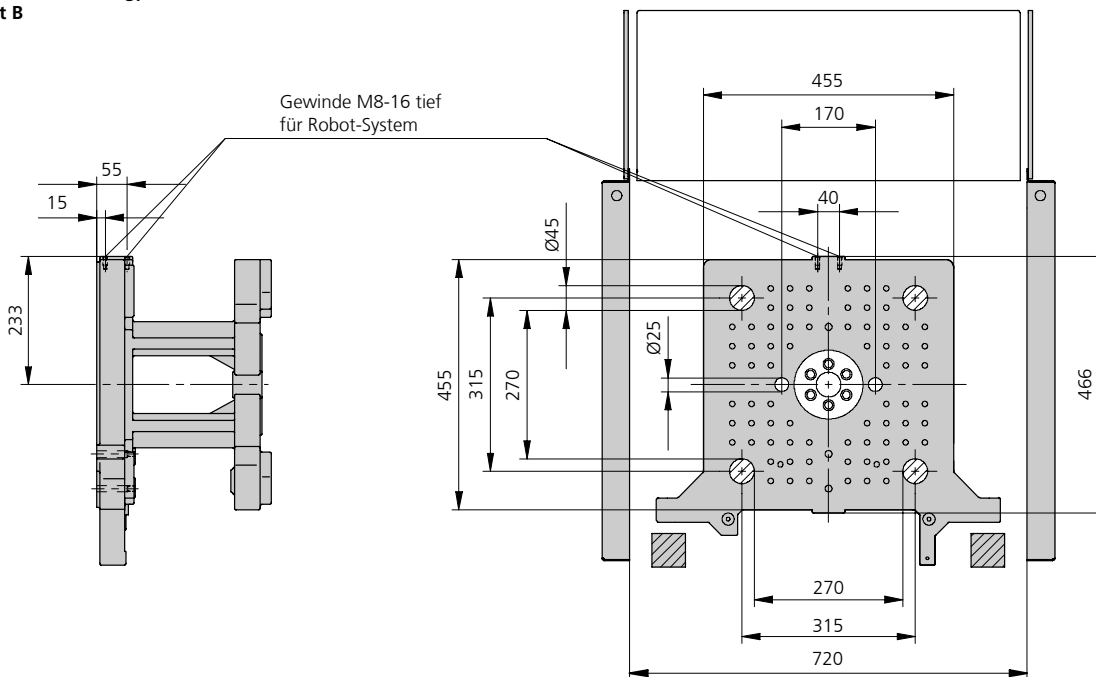
Ausdehnung im Werkzeug nur, wenn kurzer Anguss gewünscht wird



Feste Werkzeugplatte
Ansicht A



Bewegliche Werkzeugplatte
Ansicht B



Nutzbare Aufspannfläche beim Ziehen der Säulen

Maximale theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen (in Gramm)

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

1) Mittelwert

ARBURG GmbH + Co KG

Postfach 11 09 · 72286 Lossburg · Tel.: +49(0)7446 33-0 · Fax: +49(0)7446 33-3365 · www.arburg.com · e-mail: contact@arburg.com

Mit Standorten in | Europa: Deutschland, Belgien, Dänemark, Frankreich, Großbritannien, Italien, Niederlande, Österreich, Polen, Schweiz, Slowakei, Spanien, Tschechische Republik, Türkei, Ungarn | **Asien:** VR China, Indonesien, Malaysia, Singapur, Thailand, Vereinigte Arabische Emirate | **Amerika:** Brasilien, Mexiko, USA
Mehr Informationen finden Sie unter www.arburg.com

© 2011 ARBURG GmbH + Co KG

Diese Publikation ist urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung, die nicht ausdrücklich vom Urheberrechtsgesetz zugelassen ist, bedarf der vorherigen Zustimmung von ARBURG.

Alle Angaben und technischen Informationen wurden mit größter Sorgfalt zusammengestellt, jedoch können wir keine Gewähr für die Richtigkeit übernehmen. Einzelne Abbildungen und Informationen können vom tatsächlichen Auslieferungszustand der Maschine abweichen. Maßgeblich für die Aufstellung und den Betrieb der Maschine ist die jeweils gültige Betriebsanleitung.

**ARBURG GmbH + Co KG Qualität:**

DIN EN ISO 9001 + 14001 zertifiziert