

ALLROUNDER 570 E

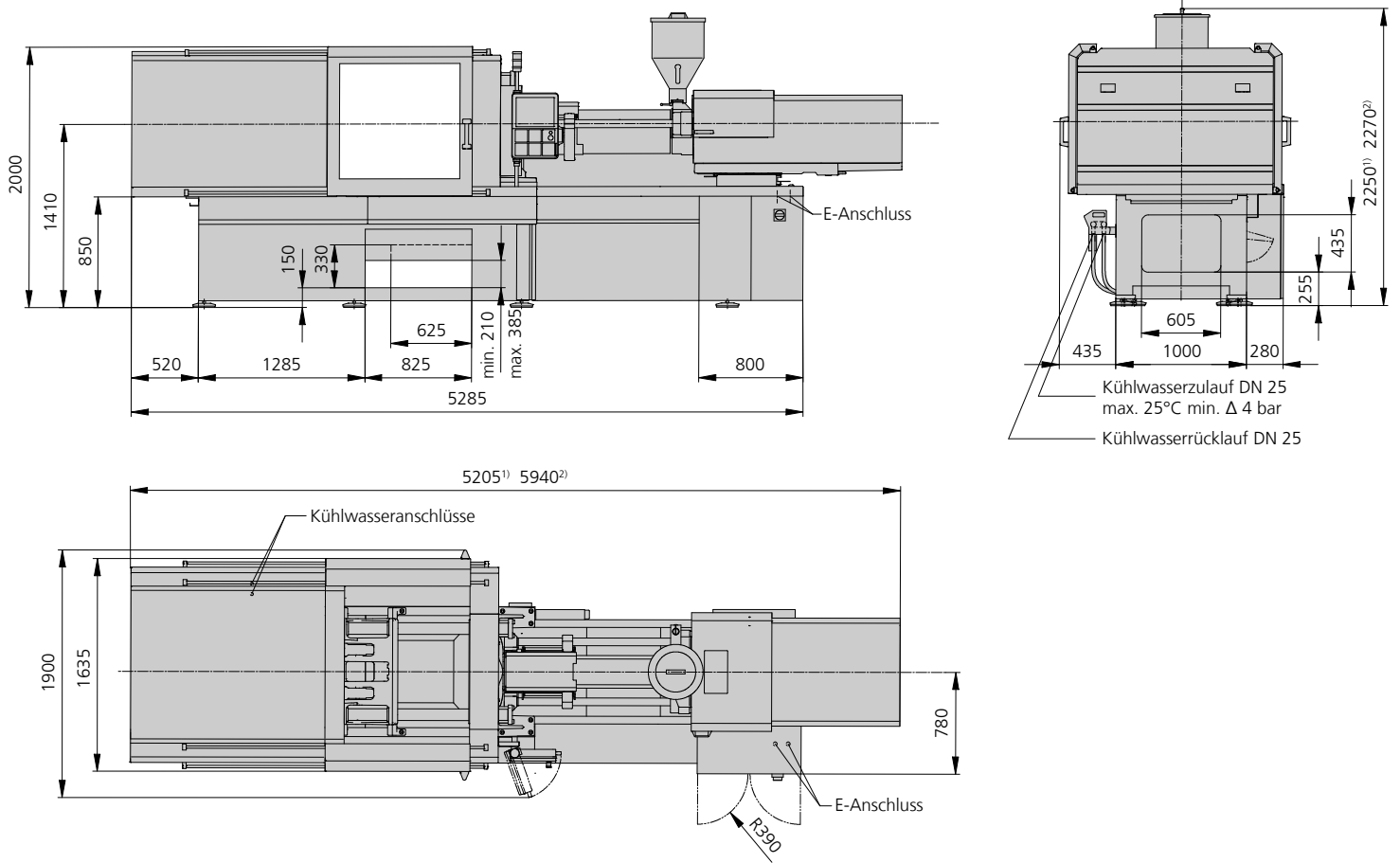
Technische Daten

Säulenabstände: 570 x 570 mm

Schließkraft: 2000 kN

Spritzeinheiten (nach EUROMAP): 400, 800

ARBURG



1) Maße für Spritzeinheit 400
 2) Maße für Spritzeinheit 800

Maschinentyp		570 E	570 E
EUROMAP-Größenangabe ¹⁾		2000-400	2000-800
Schließeinheit			
Schließkraft	max. kN	2000	2000
Werkzeugsicherungskraft	kN	1-80	1-80
Öffnungsweg	max. mm	450	450
Werkzeugeinbauhöhe	min. mm	250-550	250-550
Abstand zwischen den Aufspannplatten	max. mm	700-1000	700-1000
Lichter Säulenabstand	mm	570 x 570	570 x 570
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	mm	795 x 795	795 x 795
Gewicht bew. Wkz.-Hälfte	max. kg	1300	1300
Auswerferkraft	max. kN	50	50
Auswerferweg	max. mm	200	200
Antrieb, Sonstiges			
Trockenlaufzeit bei Öffnungshub ³⁾	s-mm	1,8-399	1,8-399
Installierte Gesamtleistung ^{2,4)}	kW	31	49
Farbe: Kunststoffbeschichtung Struktur lichtgrau / mintgrün / rapsgelb			
Schaltschrank			
Sicherheitsvorschrift		DIN EN 60204	DIN EN 60204
Steckdosenkombination (1 Schuko, 1 Cekon)		1 x 16 A	1 x 16 A
Spritzeinheit		400	800
Schneckendurchmesser	mm	35 / 40 / 45	45 / 50 / 55
Wirksame Schneckenlänge	L/D	23 / 20 / 18	22 / 20 / 18
Schneckenweg	max. mm	160	200
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	154 / 201 / 254	318 / 392 / 474
Schussgewicht	max. g PS	141 / 184 / 232	291 / 359 / 434
Materialdurchsatz ²⁾	max. kg/h PS	25 / 29 / 35	46 / 53 / 59
	max. kg/h PA 6.6	12,5 / 15 / 17,5	23 / 27 / 30
Spritzdruck	max. bar	2500 / 2000 / 1580	2470 / 2000 / 1650
Nachdruck	max. bar	2090 / 1600 / 1260	1970 / 1600 / 1320
Einspritzstrom	max. cm ³ /s	125 / 163 / 207	175 / 215 / 260
Staudruck positiv / negativ	max. bar	350 / 200	350 / 200
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	max. m/min	27 / 31 / 35	28 / 31 / 34
Schneckenrehmoment	max. Nm	480 / 550 / 610	900 / 1000 / 1100
Düsenanlagekraft	max. kN	60	70
Düsenabhebeweg	max. mm	300	400
Installierte Zylinderheizleistung / Heizzonen	kW	8,8 / 4	19,3 / 7
Installierte Düsenheizleistung	kW	0,6	0,6
Inhalt Granulatbehälter	l	50	50
Maße und Gewichte der Basismaschine			
Nettogewicht	ca. kg	8850	9650
Elektrischer Anschluss (Vorsicherung) ^{2,4)}	A	80	125

- 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. Der angegebene Wert bezieht sich auf die Basismaschine. Durch Optionen kann sich der Anschlusswert erhöhen, so dass unter Umständen 2 getrennte Zuleitungen erforderlich werden (Motor + Steuerung / Heizung)
- 3) Nach EUROMAP für Grundmaschine
- 4) Abhängig von der Auswahl der Achsantriebe
- 5) Abweichungen je nach Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich

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
- Produktionssteuerung mit Temperatursollwertsteuerung, programmierbaren Alarmzyklen, programmierbaren Anfahr- und Abschaltabläufen sowie zeitgesteuerte Ein-/Ausschaltautomatik in zweiter Programmierenebene für Folgeauftrag
- Ausrüstung für Nachdruckumschaltung über Spritzdruck,

Massedruck mit verschiedenen Druckaufnehmern, oder über externes Schaltsignal

- 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, Ausfallprüfwaage, Lichtschranke, Leitrechner, AQC, ALLROUNDER@web, Einfärbgerät, LSR-Dosieranlage, INJESTER, Behälterwechsel, Abstreifeinrichtung (Bürste), THERMOLIFT, Heißkanalgerät und Temperiergeräte für Werkzeuge und Zylinder
- Steckdosenkombination 1 CEE, 1 Schuko 230 V
- Steckdosenkombination 1 CEE, 1 Schuko oder 3 CEE, 3 Schuko 230 V mit externer Zuleitung
- 1 zusätzlicher, elektrischer Heizregelkreis für die Düse
- Elektrische Heizregelkreise für Werkzeuge (adaptiv) (3, 6, 9, 12, 15, 18); Absicherung der Wkz-Heizung 10 A
- Absicherung der Werkzeug-Heizung 16 A
- 4 oder 8 frei programmierbare Ein- / Ausgänge
- Kernzugprogramme in einer Vielzahl von Varianten in der SELOGICA Steuerung integriert
- Sonderverfahren Spritzprägen und Entlüften, variotherme Temperierung, Intrudieren, Marmorieren
- Überwachungen: Lageüberwachung frei programmierbar
- Vielzahl von Einzeloptionen für spezielle Sonderabläufe

Maschinenstände und Hydraulik

- Maschinenstände auf Schwingmetallen, freistehend

- Ergonomische Schutzeinrichtung mit freiem Zugang zu Werkzeug und Düse
- Platz für Peripheriegeräte innerhalb der Aufstellfläche
- Führung von Werkzeug- und Spritzaggregatbewegung mit Präzisionsführung auf stabilem Maschinengestell
- Programmierbare maschinenbezogene Kühlwasserkreisläufe mit 4 freien, handeinstellbaren Werkzeuganschlüssen
- Programmierbare werkzeugbezogene Kühlwasserkreisläufe
- 6 oder 8 freie Kühlwasserkreisläufe, handeinstellbar
- Zentrale Kühlwasserversorgung über Rohrverteiler an der festen und/oder beweglichen Werkzeugaufspannplatte mit je 8 freien, handeinstellbaren Kühlwasserkreisläufen
- je 1 Temperierkreislauf an der festen und beweglichen Werkzeugaufspannplatte, Anschlussmöglichkeit für zwei Temperiergeräte
- 1 oder 2 zentrale Abschaltventile für Kühlwasser (Vor- und/oder Rücklauf)
- Förderband (elektrisch angetrieben), dreifach höhenverstellbar, mit oder ohne Selektiereinheit in den Maschinenständen integrierbar
- Integrierter Wärmetauscher zur Kühlung der Servomotoren
- Maschinenseitige Rüstvorrichtung mit Elektokettenzug zur Erleichterung des Werkzeugeinbaus

Schließbeinheit

- Kurzbauendes, servoelektrisches, symmetrisches 5-Punkt-Doppelkniehebelsystem
- Präzise und stabile Führung der Kniehebelantriebsplatte
- Gute Zugänglichkeit zum Auswerfer durch außenliegende Kniehebel
- Zentrale Schmierung für Kniehe-

bel und Spindelsystem (für wartungsarmen Einsatz)

- Servoelektrische Formhöhenverstellung mit automatischer Schließkraftregelung zur Anpassung an unterschiedliche minimale Werkzeughöhen, Verstellweg direkt über SELOGICA Steuerung programmierbar
- Hochgenaue und reproduzierbare Werkzeugpositionen durch elektromechanischen Servoantrieb
- Vertikale Abstützung der beweglichen Werkzeugplatte
- Schließprofil und Öffnungsprofil 5-stufig programmierbar
- Programmierte Werkzeugsicherung mit Überwachung der Werkzeugsicherungskraft und Zeit. Folgefunktion: Öffnen oder Stopp nach ein- oder zweimaligem 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, Mehrfachhöhe bis 10, sowie Auswerfer vorne am Zyklusende programmierbar
- Hydraulischer Auswerfer für gleichzeitige Bewegungen geregelt mit Servoventil
- Elektromechanischer Servoantrieb für Auswerfersystem, positionsgeregelt für gleichzeitige Fahrbewegungen
- Werkzeugüberwachung durch Auswerferplattensicherung
- Hydraulische Kernzüge mit Schnellkupplungen an der beweglichen Werkzeugplatte
- Hydraulischer Kernzug, Fahrprofile und Haltedruck handeinstellbar

- Hydraulischer Kernzug, gleichzeitige Bewegungen geregelt
- Kernzüge mit elektromechanischem Servoantrieb
- Ausschraubeinheiten hydraulisch für Gewindekerne mit einer oder zwei Drehrichtungen zum Anbau an die feste oder bewegliche Aufspannplatte. Auswerferhub eingeschränkt
- Ausschraubeinheit mit elektromechanischem Servoantrieb für Gewindekerne mit zwei Drehrichtungen zum Anbau an die bewegliche Aufspannplatte für hochgenaue Positionierung und Reproduzierbarkeit. Auswerferhub eingeschränkt
- Befestigungsmöglichkeit für Robot-System
- Mechanisches Werkzeug-Schnellspannsystem mit Werkzeugträger als Einbauhilfe
- Kraftbetätigter Schuttschieber, Öffnungszeit programmierbar
- Ausblaseeinrichtung mit Druckminderer
- Selektiereinheit (SELECTRON)
- Mechanische Werkzeug-Zuführsicherung

Spritzeinheit

- Spritzeinheit zentral, steck- und schwenkbar als geschlossene Baugruppe
- Plastifiziermodul mit Universalschnecke, zentraler Ankopplung und adaptiver Temperaturregelung, verschiedene Nenn-durchmesser stehen zur Wahl
- Thermoplastzylinder mit Universalschnecke in verschleißfester Ausführung
- Thermoplastzylinder komplett in hochverschleißfester Ausführung (Serie ab Spritzeinheit 800)
- Plastifiziermodule für die Duroplast-, Elastomer- und Silikonverarbeitung
- Thermoplastschnecken für spezielle Einsatzzwecke, z.B. selbsteinfärbend (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 Zyklus möglich
- Düsenanlagekraft programmierbar
- Düsenanlagedruck geregelt
- Düsenfahrbewegung servoelektrisch mit hydrostatischer Kraftübertragung
- Einspritzgeschwindigkeitsprofil geregelt, 5-stufig programmierbar mit Einspritzverzögerung
- Lagegeregelter Schnecke über servoelektrischen Direktantrieb
- Schneckenbewegung kraft- und positionsgeregelt für hochdynamische, genaue und reproduzierbare Bewegungen, direkte Messung der Einspritzkraft mittels Kraftsensor, präzise und reproduzierbare Regelung von Stau- und Nachdruck
- Einspritzbewegung durch hochdynamischen elektromechanischen Servoantrieb
- Mechanisch Umsetzung von Einspritz- und Dosierbewegung im geschlossenen Getriebegehäuse für lange Lebensdauer
- Spritzprozessregelung mit externem Sensor
- 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
- Dosieren mit elektromechanischem Servoantrieb und Getriebeuntersetzung, energiesparend
- Offene Düse mit eingeschraubter Düsen Spitze
- Nadelverschlussdüse, federkraftbetätigt
- Nadelverschlussdüse, hydraulisch betätigt
- 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

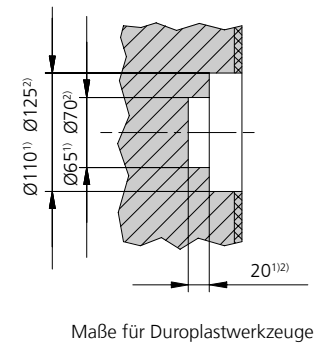
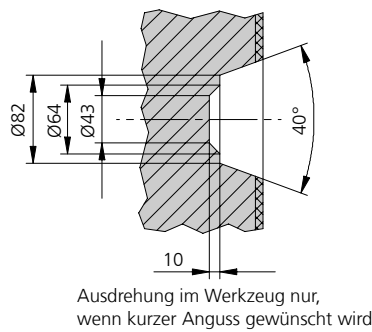
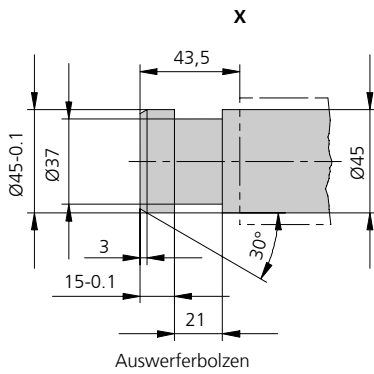
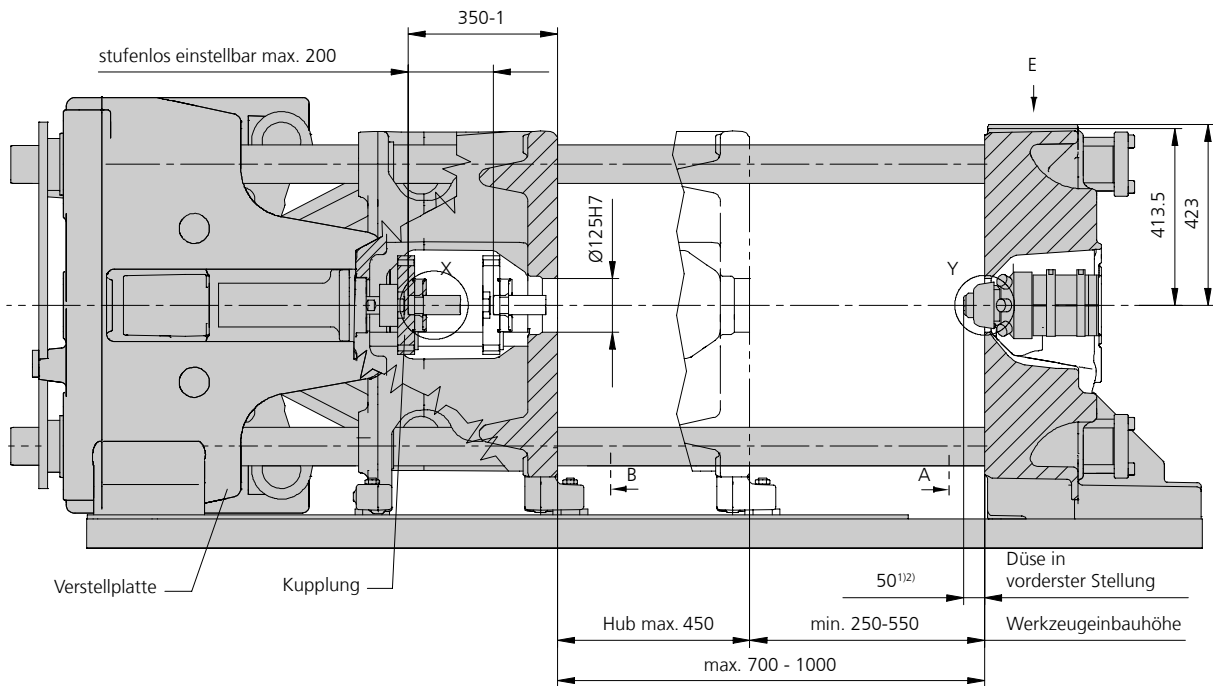
- Temperatur Schaltschrank
- Temperatur Plastifizierzylinder (adaptiv)
- Schneckendrehzahl
- Einspritzstrom bzw. Einspritzgeschwindigkeit
- Nachdruck
- Auswerferkraft für gleichzeitige Bewegungen
- Rampenverlauf bei Bewegung zum Zielpunkt für Werkzeug, Auswerfer und Düse
- Staudruck
- Werkzeugposition und Geschwindigkeit
- Auswerferposition bzw. Auswerfergeschwindigkeit
- Elektrische Heizkreise am Werkzeug (adaptiv)

- Kühlkreisläufe am Werkzeug
- Druck im Werkzeug oder Schneckenraum (externer Fühler)
- Düsenanlagedruck
- Schneckenposition
- Temperatur Granulateinzugszone
- Temperatur von Antriebsmotoren für Einspritzen, Dosieren und Werkzeug

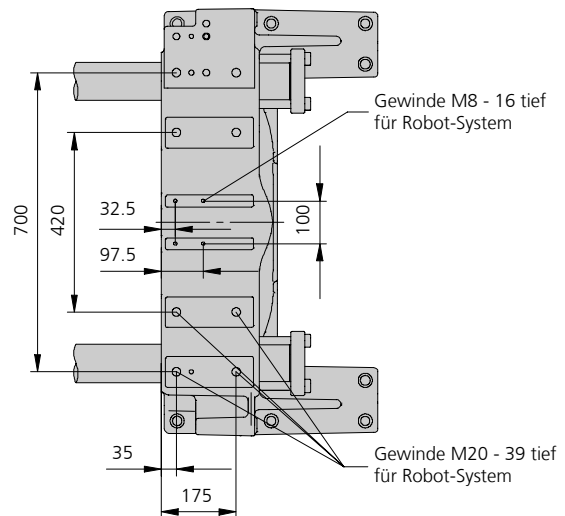
Robot-Systeme

- 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



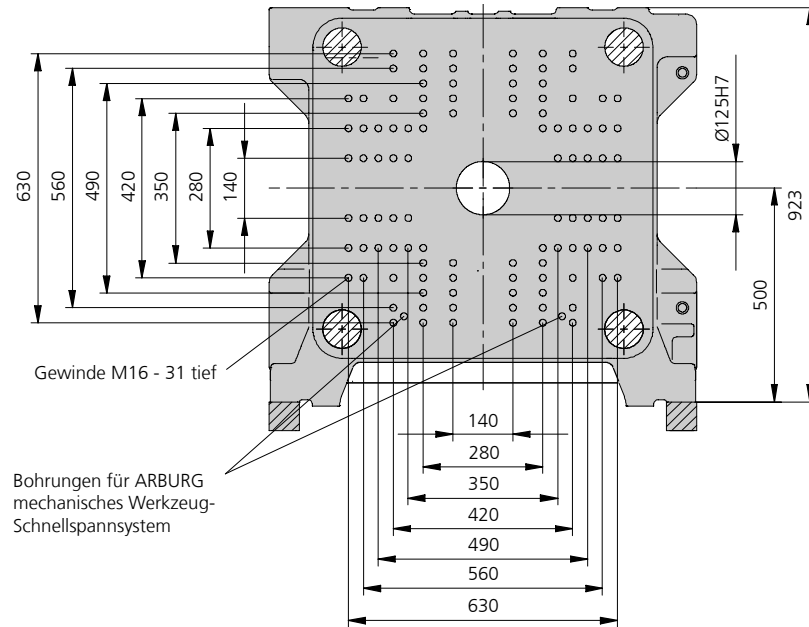
Ansicht E



1) Maße für Spritzeinheit 400
2) Maße für Spritzeinheit 800

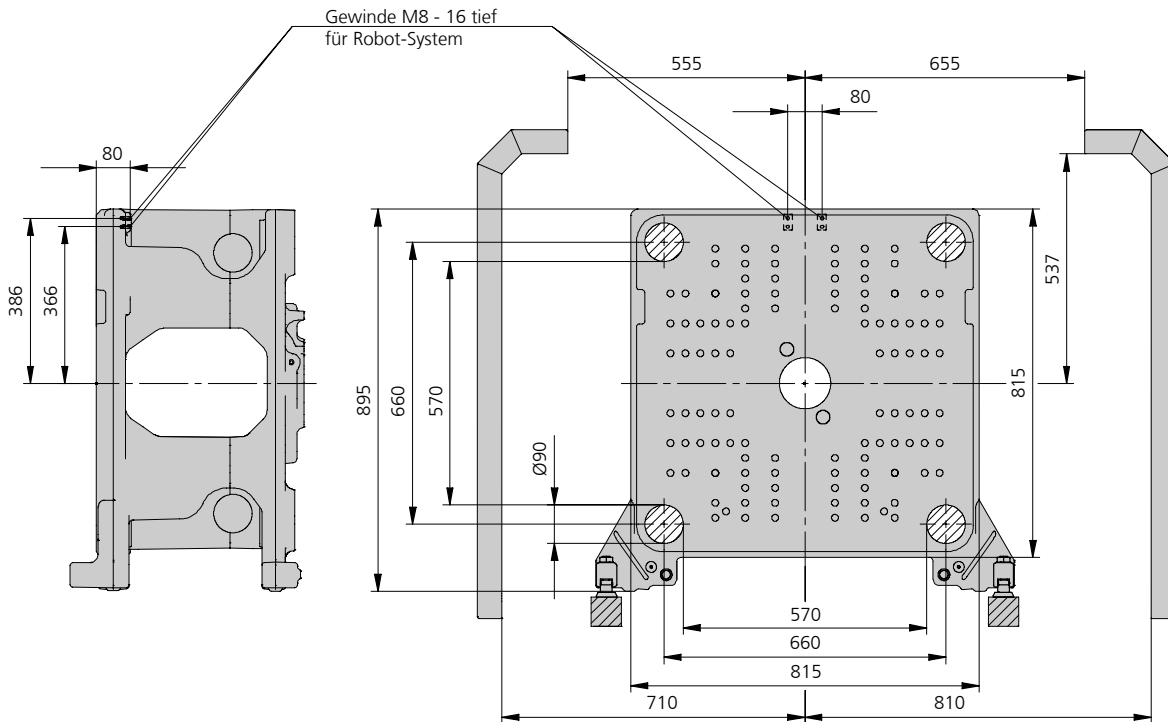
Feste Werkzeugplatte

Ansicht A



Bewegliche Werkzeugplatte

Ansicht B



Maximale theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen (in Gramm)

Spritzeinheit nach EUROMAP		400			800		
Schneckendurchmesser	mm	35	40	45	45	50	55
Polystyrol	PS	141	184	232	291	359	434
Styrol-Mischpolymerisate	SB	137	179	227	284	350	424
	SAN, ABS ¹⁾	135	176	223	278	344	416
Celluloseacetat	CA ¹⁾	158	207	262	327	404	488
Celluloseacetobutyrat	CAB ¹⁾	147	192	243	304	375	454
Polymethylmethacrylat	PMMA	145	190	240	300	371	449
Polyphenylenether	PPE	131	171	216	270	333	403
Polycarbonat	PC	148	193	244	305	377	456
Polysulfon	PSU	153	199	252	316	390	471
Polyamide	PA 6.6, PA 6 ¹⁾	140	183	231	289	357	431
	PA 6.10, PA 11 ¹⁾	131	171	216	270	333	403
Polyoxymethylen (Polyacetal)	POM	174	227	287	359	443	536
Polyethylenterephthalat	PET	167	219	277	346	427	517
Polyethylen	PE - LD	106	139	176	219	271	328
	PE - HD	110	143	181	227	280	339
Polypropylen	PP	112	146	185	232	286	346
Fluorpolymere	FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	225	294	372	465	574	695
	ETFE	196	256	324	408	504	609
Polyvinylchlorid	PVC - U	170	222	281	351	434	525
	PVC - P ¹⁾	157	205	260	324	401	485

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