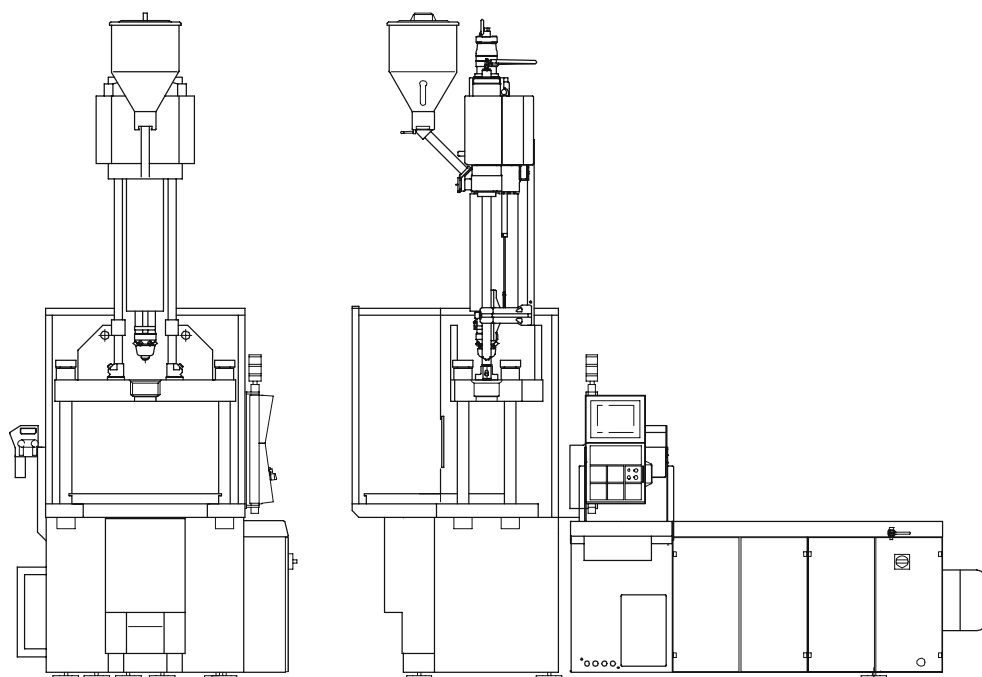




ALLROUNDER 1200 T

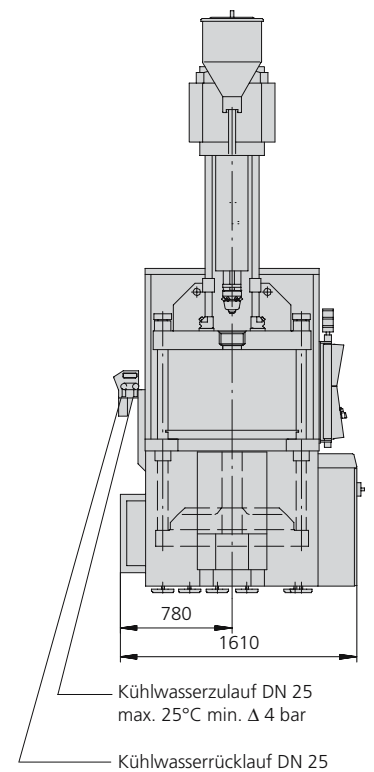
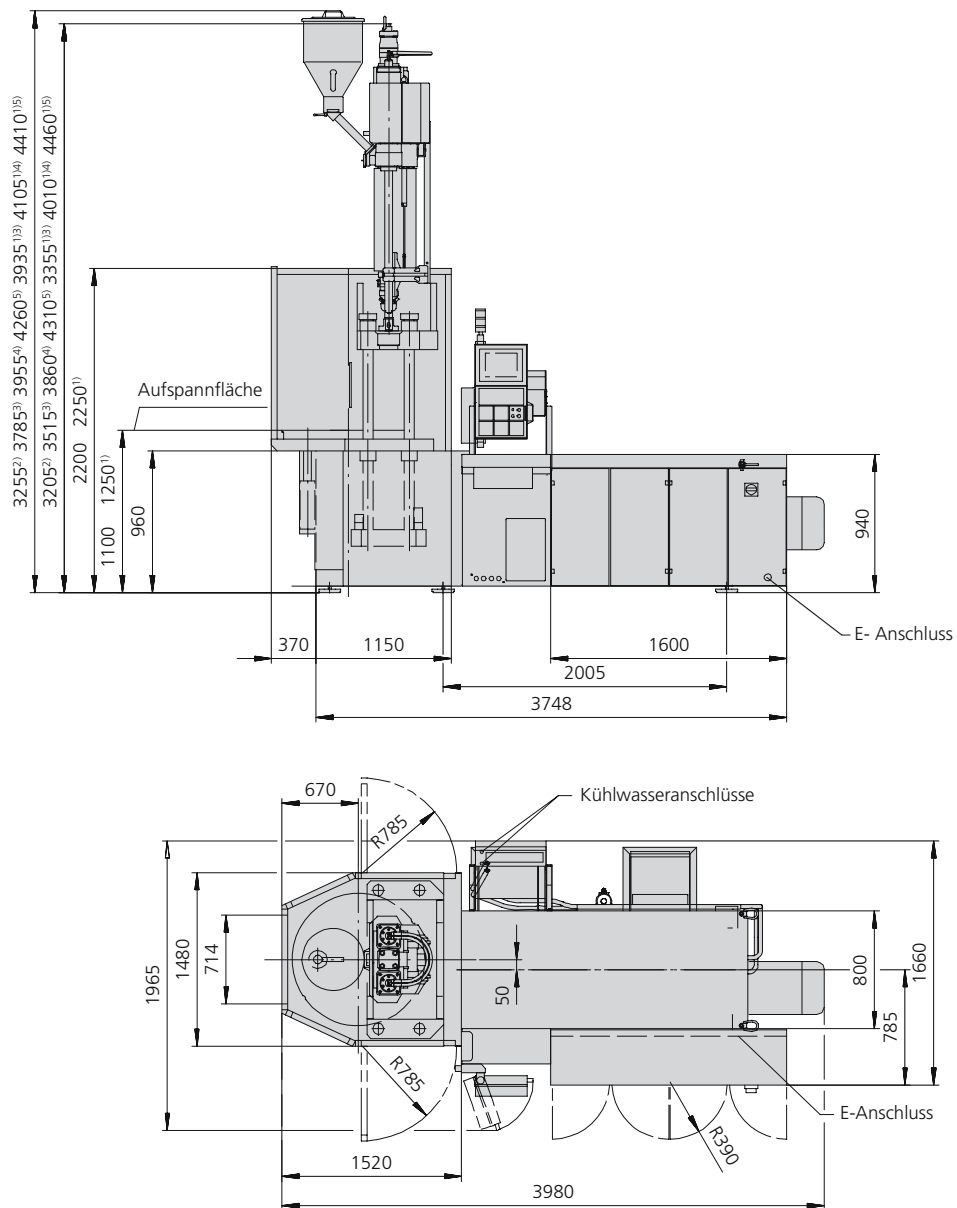
Technische Daten

Tischdurchmesser: 1200 mm

Schließkräfte: 400, 800, 1300, 1600, 2000 kN

Spritzeinheiten (nach EUROMAP): 60, 150, 350, 675

ARBURG



- 1) Maße für 1200 T 1300/1600/2000-xxx
- 2) Maße für 1200 T xxx-60
- 3) Maße für 1200 T xxx-150
- 4) Maße für 1200 T xxx-350
- 5) Maße für 1200 T xxx-675

Maschinentyp		1200 T	1200 T	1200 T	1200 T
EUROMAP-Größenangabe ¹⁾		400-60 800-60	400-150 800-150 1300-150	400-350 800-350 1300-350 1600-350 2000-350	800-675 1300-675 1600-675 2000-675
Schließeinheit					
Schließkraft	max. kN	400 800	400 800 1300	400 800 1300 1600 2000	800 1300 1600 2000
Zufuhrkraft	max. kN	75	75	75 75 75 85 85	75 75 85 85
Öffnungskraft	max. kN	115 130	115 130 125	115 130 125 115 120	130 125 115 120
Öffnungsweg	max. mm	300	300	300	300
Werkzeugeinbauhöhe	min. mm	250	250	250	250
Abstand zwischen den Aufspannplatten	max. mm	550	550	550	550
Tischdurchmesser	mm	1200	1200	1200	1200
Schwenkwinkel links/rechts	Grad	180	180	180	180
Auswerferkraft	max. kN	46	46	46	46
Auswerferweg	max. mm	150	150	150	150
Hydraulik, Antrieb, Sonstiges					
Antriebsleistung der Hydraulikpumpe	kW	18,5	18,5	22	30
Installierte Gesamtleistung ²⁾	kW	24,6	31	34,4	46,8
Farbe: Kunststoffbeschichtung Struktur lichtgrau / mintgrün / rapsgelb					
Schaltschrank					
Sicherheitsvorschrift		DIN EN 60204	DIN EN 60204	DIN EN 60204	DIN EN 60204
Steckdosenkombination (1 Schuko, 1 Cekon)		1 x 16 A	1 x 16 A	1 x 16 A	1 x 16 A
Spritzeinheit		60	150	350	675
Schneckendurchmesser	mm	18 / 22 / 25	25 / 30 / 35	35 / 40 / 45	45 / 50 / 55
Wirksame Schneckenlänge	L/D	24,5 / 20 / 17,5	24 / 20 / 17,5	23 / 20 / 18	22 / 20 / 18
Schneckenweg	max. mm	80	110	145	180
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	20 / 30 / 39	54 / 78 / 106	139 / 182 / 230	286 / 353 / 427
Schussgewicht	max. g PS	18 / 27 / 36	49 / 71 / 97	127 / 166 / 210	261 / 322 / 390
Materialdurchsatz ⁴⁾	max. kg/h PS	4,1 / 5,5 / 6,5	10 / 13,5 / 16	25 / 29 / 35	46 / 53 / 59
	max. kg/h PA 6.6	2,1 / 2,8 / 3,3	5 / 7 / 8	12,5 / 15 / 17,5	23 / 27 / 30
Spritzdruck ³⁾	max. bar	2500 / 2340 / 1810	2500 / 2210 / 1620	2500 / 2120 / 1670	2500 / 2080 / 1720
Einspritzstrom ³⁾	max. cm ³ /s	54 / 80 / 104	80 / 114 / 156	128 / 168 / 212	174 / 214 / 260
Staudruck positiv / negativ	max. bar	350 / 200	350 / 200	350 / 160	350 / 160
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	max. m/min	50 / 62 / 70	52 / 63 / 73	47 / 53 / 60	59 / 66 / 73
Schneckendrehmoment	max. Nm	125 / 180 / 200	300 / 350 / 350	560 / 700 / 700	880
Düsenanlagekraft	max. kN	50	50	60	70
Düsenabhebeweg	max. mm	220	300	300	400
Installierte Zylinderheizleistung / Heizzonen	kW	1250 + 2 x 800	8,8 / 4	8,8 / 4	13,2 / 6
Installierte Düsenheizleistung	kW	300	0,6	0,6	0,6
Inhalt Granulatbehälter	l	25	50	50	50
Maße und Gewichte der Basismaschine					
Ölfüllung	l	230	230	230	230
Nettogewicht	kg	7200 7300	7300 7400 8900	7500 7600 9100 9400 9600	7700 9200 9500 9700
Elektrischer Anschluss (Vorsicherung) ²⁾	A	63	80	100	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) 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.

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

Steuerung und Schaltschrank

- SELOGICA Steuerung (modulares, grafisches Multiprozessorsystem)
- Zyklusablaufprogrammierung mit Symboldarstellung
- Zyklusschrittanzeige im Ablaufdiagramm
- Bildanwahl über Funktionstastatur und Direktsprung
- Drehbare Monitoreinheit werkzeugnah platziert
- TFT-Flachbildschirm Farbe
- Grafische Darstellung von Spritzdruck (Soll / Ist) und Schneckenweg (Ist)
- Frei programmierbare Parameterseiten
- Qualitätssicherungsprogramm mit Fehlerauswertung und Überwachungsgrafik
- Optimierung und Bedienhilfen, Folgefunktionen bei Zyklusende
- Erweiterte Überwachungen des mechanischen Ablaufes von Werkzeug und Maschine für komplexe Anwendungen
- Ausrüstungsspezifischer Steuerungsaufbau mit selbsterkennendem Bussystem
- Betriebsarten:
 - Einrichten
 - Probelauf ohne Schneckenbewegung
- Datensatzverwaltung über Diskette
- Störanzeige optisch (Warnlampe)
- ☐ Störanzeige optisch / akustisch (Blinklicht / Hupe)
- ☐ Ausrüstung für Nachdruckumschaltung, extern, hydraulik- oder massedruckabhängig mit verschiedenen Druckaufnehmern
- Schnittstelle für Drucker V24 mit Dokumentationsprogramm zur Qualitätsauswertung
- ☐ Schnittstellen für: Schreiber, Nutzungsschreiber, Robot-System, Ausfallprüfwaage, Lichtschranke, Leitrechner, AQC, SPI, Einfärbgerät, PC-Tastatur, ALLROUNDER@web, 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, 2 kW
- ☐ Absicherung der Wkz-Heizung 16 A, 3,5 kW
- ☐ 4 oder 8 frei programmierbare Ein- / Ausgänge
- ☐ Kernzugprogramme in einer Vielzahl von Varianten in der SELOGICA Steuerung integriert
- ☐ Sonderverfahren Spritzprägen, Entlüften usw.

Maschinenstände mit Hydraulikanlage

- Die Hydraulikanlage arbeitet mit zwei energiesparenden Regelpumpen und einem Servoventil zum Fahren und Druckregeln
- ☐ ARBURG Energiesparsystem AES (drehzahlveränderbarer Pumpenantrieb)
- Geringes Ölvolumen, Ölwechselintervall alle 20.000 Stunden
- Überwachung von Ölstand, Öltemperatur und Ölfilterverschmutzung
- Ölfeinfilter im Rücklauf
- Öltankbelüftung über Luftfilter
- Servoelektrische Regelventile
- Maschinenstände freistehend auf Schwingmetallen
- Regelung der Hydrauliköltemperatur (programmierbar)
- Hydrauliköl-Vorwärmprogramm zur Verkürzung der Anfahrzeit
- Programmierbare maschinenbezogene Kühlwasserkreisläufe mit 4 freien, handeinstellbaren Werkzeuganschlüssen
- ☐ 6/8 oder 10 freie Kühlwasserkreisläufe, handeinstellbar
- ☐ Programmierbare freie Kühlwasserkreisläufe
- ☐ 1 oder 2 zentrale Abschalventile für Kühlwasser

- ☐ Kran mit Elektrokettenzug zur Erleichterung des Werkzeugeinbaus und zum Schwenken bzw. Umsetzen der Spritzeinheit

Schließeinheit

- Drehtisch mit 2 Werkzeugspannplätzen 180° vor-/zurückdrehend
- ☐ Drehtisch mit drei Werkzeugspannplätzen 120° durchdrehend
- Drehtisch ohne Mittelsäule, Drehtischfläche voll nutzbar
- Zentral wirkendes vollhydraulisches Schließsystem von oben vertikal schließend
- 4-Säulenausführung
- Schließgeschwindigkeitsprofil und Öffnungsgeschwindigkeitsprofil 4-stufig programmierbar
- Zu- und Auffahrkraft programmierbar
- Zwischenstopp beim Schließen und Öffnen möglich
- Überwachung der Werkzeugsicherungszeit
- Hydraulische Werkzeugsicherung, geregelt
- Wahlweise Alarm nach 1- oder 2-maligem Ansprechen der Werkzeugsicherung
- Bei Alarm Werkzeugsicherung wahlweise Stopp oder Öffnen möglich
- Alle Achsen der Werkzeugschließeinheit sind programmiert bewegungsgeregelt und können gleichzeitig über eine energiesparende Zweikreis-Pumpentechnik gefahren und mit einer Druckhaltefunktion betrieben werden (T2 - servogeregelt)
- ☐ Hydraulikanlage mit 3 Regelpumpen für erweiterte gleichzeitige Fahrbewegungen (T3)
- Hydraulischer Auswerfer: Kräfte, Geschwindigkeiten, Vor- und Rücklaufverzögerung sowie Hubzahl (bis 10) programmierbar
- Auswerfer vorne am Zyklusende programmierbar
- Hydraulischer Auswerfer in die Bedienstation integriert

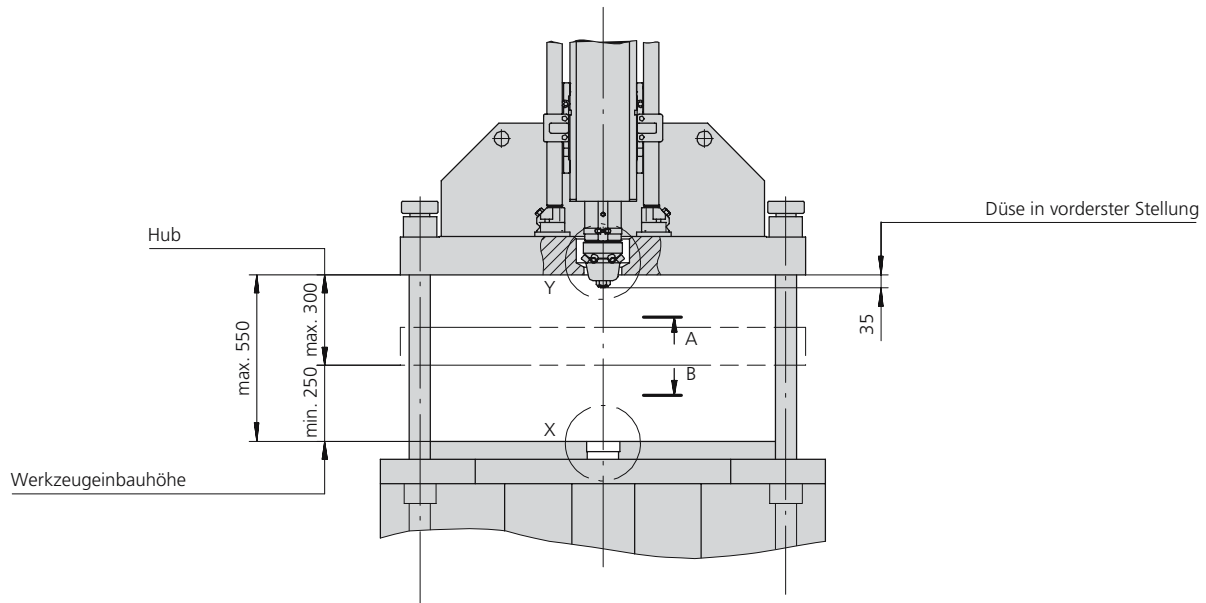
- ☐ Hydraulischer Auswerfer in geregelter Ausführung
- ☐ Anbau eines 2. Auswerfers
- ☐ Werkzeugüberwachung durch Auswerferplattensicherung
- Automatischer Rampenverlauf beim Übergang auf eine niedrigere Geschwindigkeit und beim Stopp der Fahrbewegungen
- ☐ Kernzüge mit Schnellkupplungen an der beweglichen Werkzeugplatte oder auf dem Drehtisch, Kernhaltedruck handeinstellbar
- ☐ Kernhaltedruck programmierbar
- Kraftbetätigter Schutzschieber, Öffnungszeit programmierbar
- ☐ Lichtvorhang anstelle pneumatischer Schutztür an der Bedienseite
- Während Werkzeugfahrfunktionen gleichzeitig Fahrbewegung von Düse oder Auswerfer möglich
- ☐ Ausblaseeinrichtung mit Druckminderer
- ☐ Drehdurchführungen für Öl-, Wasser- oder Luftzuführung auf dem Drehtisch
- ☐ Elektrischer Schleifringüberträger auf dem Drehtisch
- ☐ Vergrößerung der Werkzeugeinbauhöhe um max. 200 mm
- ☐ Mechanische Werkzeug Zufahrsicherung

Spritzeinheit

- Spritzeinheit steckbar als geschlossene Baugruppe
- Spritzeinheit zentral fest
- ☐ Einrichtung zum Spritzen in die Werkzeuggrennebene für horizontales Einspritzen
- ☐ Hubeinrichtung für die Spritzeinheit zum Spritzen in die Werkzeuggrennebene
- ☐ Vorrichtung zum Freispritzen der vertikalen Spritzeinheit
- Plastifizierzylinder in Modulbauweise, mit zentraler Ankopplung
- Thermoplastzylinder mit Universalschnecke, jeweils 3 verschiedene Nenndurchmesser stehen zur Wahl

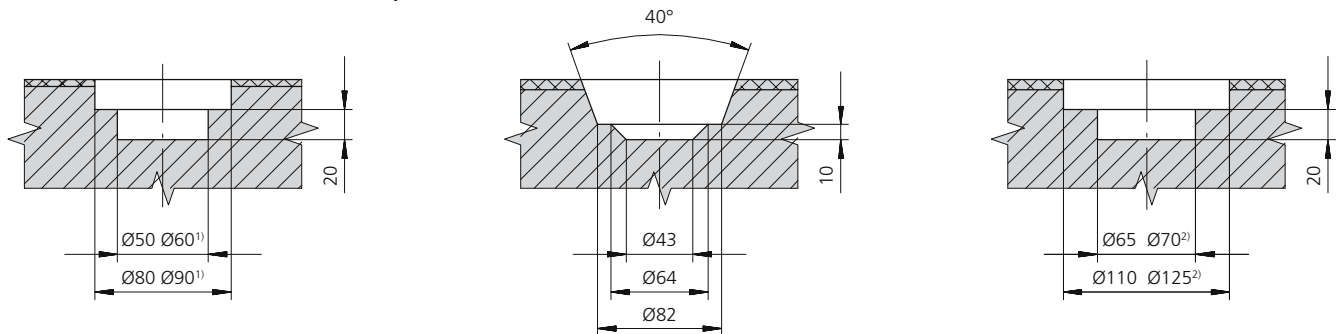
- ☐ Thermoplastzylinder komplett in hochverschleißfester Ausführung
- ☐ Thermoplast-, Duroplast-, Entgasungs- und Elastomerzylinder sowie Ausrüstungen für die LSR-Verarbeitung stehen in unterschiedlichen Verschleißklassen zur Verfügung
- Düsen-Fahrgeschwindigkeiten (2 Stufen) sowie Vor- und Rückfahrverzögerung programmierbar
- Düsenanlage überwacht
- Anliegende Düse während des ganzen Zyklusses möglich
- Einspritzgeschwindigkeitsprofil geregelt, 5-stufig programmierbar mit Einspritzverzögerung
- Volumenabhängige Einspritzüberwachung
- Messung, Anzeige und Überwachung der Einspritzzeit
- Umschalten auf Nachdruck volumen- oder zeitabhängig
- Massepolsterüberwachung
- Nachdruckprofil mit 10 Stützpunkten über Polygonzug geregelt
- ☐ ARBURG Elektromechanisches Dosieren AED (bei Spritzeinheit 350 und 675)
- Dosierverzögerung
- Anzeige der Schneckenumfangsgeschwindigkeit
- Staudruck positiv und negativ einstellbar
- Dosierzeitanzeige mit programmierbarer Dosierzeitüberwachung
- Dosieren vor oder nach Abheben der Düse möglich
- Massedekompression mit programmierbarer Dekompressionsgeschwindigkeit
- Offene Düse mit angeschraubter Düsenspitze
- Zylinderheizung und Düsenheizung elektronisch geregelt
- Temperaturregler mit digitaler Temperatureingabe in die SELOGICA Steuerung integriert
- Adaptive Temperaturregelung
- Temperaturüberwachung mit Toleranzfeldvorgabe im Regelbetrieb
- Granulatbehälter, 50 Liter (25 Liter bei Spritzeinheit 60), in korrosionsbeständiger Edelstahlausführung, verschiebbar in Absperr- und Entleerungsposition
- ☐ Granulatbehälter, 100 Liter
- ☐ THERMOLIFT: kombiniertes Trocknen und Fördern von Kunststoffgranulat
- ☐ Lagegeregelter Schnecke (Eingespanttes Fahren der Einspritzachse)
- ☐ Spritzprozessregelung
- Granulateinzugszone temperaturgeregelt, programmierbar
- ☐ Düsenanlagekraft programmierbar, Düsenanlagedruck geregelt
- ☐ Nadelverschlussdüse, federkraftbetätigt
- ☐ Nadelverschlussdüse, hydraulisch betätigt
- Funktionserweiterungen**
- ☐ Produktionssteuerung mit Temperatursollwertsteuerung, programmierbaren Alarmzyklen, programmierbaren Anfahr- und Abschaltabläufen sowie zeitgesteuerte Ein-/Ausschaltautomatik in zweiter Programmierstufe für Folgeauftrag
- 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
- Temperatur Granulateinzug
- ☐ Elektrische Heizkreise am Werkzeug
- ☐ Kühlkreisläufe am Werkzeug
- ☐ Druck im Werkzeug oder Schneckenraum
- ☐ Düsenanlagedruck
- ☐ Schneckenposition
- ☐ Auswerferposition bzw. Auswerfergeschwindigkeit

■ Basismaschine
☐ Option



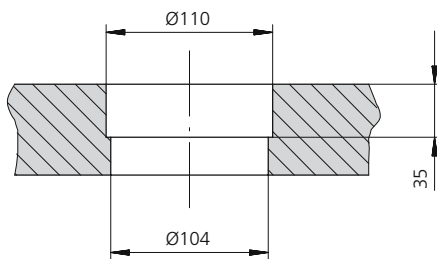
Maße gelten für Spritzeinheit 350 / 675

Y

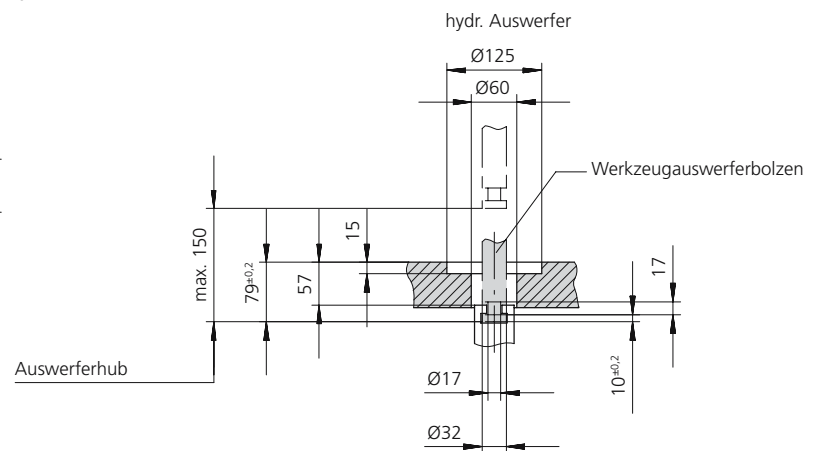


Ausdrehung im Werkzeug nur,
wenn kurzer Anguss gewünscht wird

X



Maße für Duroplastwerkzeuge



1) Maße für Spritzeinheit 150

2) Maße für Spritzeinheit 675

Trennebeneinrichtung siehe separates Maßblatt (auf Anfrage)

Bohrung Ø12H7 x 20

Ø70³⁾ Ø90⁴⁾

190⁴⁾

295

670

210³⁾

270

Ø60

Ø125H7

125 ± 0,02

125 ± 0,02

300

1140³⁾ 1135⁴⁾

1210³⁾ 1225⁴⁾

1340

420

350

280

210

140

490

420

350

280

210

140

Technical drawing of a circular worktable (Drehtisch Ø 1200) showing top and side views. The top view is a circle with a diameter of 1200 mm, divided into four quadrants labeled I, II, III, and IV. The center has a hole with a diameter of 710 mm. The table is mounted on a base with a diameter of 490 mm. The base has a central hole with a diameter of 350 mm. The table is supported by four legs, each with a diameter of 140 mm. The table is divided into four quadrants by two perpendicular lines, each labeled 120°. The table is divided into four quadrants by two perpendicular lines, each labeled 120°. The table is divided into four quadrants by two perpendicular lines, each labeled 120°. The table is divided into four quadrants by two perpendicular lines, each labeled 120°.

Labels and dimensions:

- Drehtisch Ø 1200
- Ø 1200
- Ø 710
- Ø 60 / Ø 125H7 x 15 für hydraulischen Auswerfer
- Gewinde M12 - 24 tief
- für 2 Werkzeug-Spannplätze
- III für 3 Werkzeug-Spannplätze
- Aufspannfläche durchführung
- 490
- (450)
- 396
- (330)
- 110
- (110)

3) Maße für 1200 T 400/800
4) Maße für 1200 T 1300/1600/2000
() Maße gelten für 3 Werkzeug-Aufspannplätze

Maximale theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen (in Gramm)													
Spritzeinheit nach EUROMAP		60			150			350			675		
Schneckendurchmesser	mm	18	22	25	25	30	35	35	40	45	45	50	55
Polystyrol	PS	18	27	36	49	71	97	127	166	210	261	322	390
Styrol-Mischpolymerisate	SB	18	27	35	48	70	95	124	162	205	255	315	381
	SAN, ABS ¹⁾	18	26	34	48	69	93	122	160	202	252	311	376
Celluloseacetat	CA ¹⁾	21	31	41	56	80	109	143	187	237	294	363	440
Celluloseacetobutyrat	CAB ¹⁾	19	29	37	52	74	102	133	174	220	274	338	410
Polymethylmethacrylat	PMMA	19	29	37	51	73	100	132	172	218	270	334	404
Polyphenylenether, mod.	PPE	17	25	33	46	66	90	118	154	195	243	300	363
Polycarbonat	PC	20	30	39	52	74	102	134	175	221	275	340	410
Polysulfon	PSU	20	30	39	54	77	106	138	181	229	284	350	424
Polyamide	PA 6.6, PA 6 ¹⁾	18	27	35	49	71	96	127	165	209	260	320	388
	PA 6.10, PA 11 ¹⁾	17	25	33	46	66	90	118	154	195	243	300	363
Polyoxymethylen (Polyacetal)	POM	23	34	44	61	88	119	157	205	260	323	400	482
Polyethylenterephthalat	PET	22	33	43	59	85	115	152	198	251	310	385	465
Polyethylen	PE-LD	14	21	27	37	54	73	96	126	159	197	244	295
	PE-HD	14	21	28	38	56	76	99	130	164	204	252	304
Polypropylen	PP	15	22	29	39	57	77	101	133	168	208	257	310
Fluorpolymere	FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	30	44	57	79	114	155	204	266	337	419	517	625
	ETFE	26	39	50	69	99	135	178	232	294	365	451	545
Polyvinylchlorid	PVC-U	22	33	43	60	86	117	154	201	254	316	390	472
	PVC-P ¹⁾	21	31	41	55	79	108	142	186	235	292	360	436

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 | **Amerika:** Brasilien, USA

Mehr Informationen finden Sie unter **www.arburg.com**

© 2007 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