



Ralf Schulz Handel * Hafenstrasse 53 * D-74076 Heilbronn
 Tel +49 7131 155070 * Fax +49 7131 1550777
ralf.schulz@schulz-partner.com * www.schulz-partner.com
 USt.ID Nr.: DE 166060771 * St.Nr.: 65373/68928 * Finanzamt Heilbronn

ARBURG A 520 H 1500-800 HIDRIVE (Hybrid) Baujahr 2012, nur 37.500 h
 Schneckendurchmesser: 50 mm
 Spritzgewicht in Polysterol: 359 g/PS
 Schließkraft: 1500 kN
 Holmabstand: 520 x 520 mm
 Werkzeugeinbauhöhe - min./max.: 250 / 550 mm
 Steuerung: Selogica
 Plattenabstand - max.: 650 - 950 mm mm
 Maschinengewicht ca.: 6,5 t
 Raumbedarf ca.: 5,20 x 1,60 x 2,00 m m

H Baureihe

- verstärkte Schneckenkupplung
- Kupplungsgeometrie Vielzahn
- Zylinder verlängert mit Barrierschnecke
- Spritzeinheit angepasst für verl. Plastifiziereinheiten
- Cz9Ldrvey
- Antriebseinheit m. 15 kW Motor und 29,1 l/min
- Ladevolumenstrom
- Selogica-Steuerung
- Technologiestufe Speicherantrieb
- elektr. Anschluss pneum. NVD 1 im Werkzeug
- servoelektrische Formhöhenverstellung mit autom.
- Schließkraftregelung
- Ausblaseeinrichtung 1 mit Druckminderer
- Ausblaseeinrichtung 2 mit Druckminderer
- Kernzug , gleichzeitige Fahrbewegung P/Q
- geregelt, programmierbar
- Kernzüge mit max. Volumenstrom von 100 l/min.
- kontinuierliche Ölkühlung und Filtration
- Düsenanlagekraft geregelt
- Schnittstelle Robotersystem (nach EUROMAP 67)
- 50 polig
- Schnittstelle Leitrechner
- Schnittstelle Drucker seriell USB
- 4 programmierbare Ein- und Ausgänge auf Klemmleiste
- Compact Flash-Schnittstelle zur Datensatzspeicherung
- Bedienberechtigung m. Chipkarte nach EUROMAP 65
- AED - elektrom. Dosierantrieb
- Einspritzen mit WKZ schließen ("fliegendes Einspritzen)
- Schnittstelle Einfärbegerät
- Arburg-Ausstattungspakete Nr.: 1,2,3,5,6,7
- aXw Control Screw Pilot
- Hydraulikspeicher
- Anschluss Auswerferplattensicherung
- maschinenbezogene Kühlkreise geregelt
- Schutzeinrichtung nach oben offen

Diese Maschine wurde in unserem Hause teilüberholt, gereinigt und funktionsgeprüft

Reinigung der Maschine

- Abdichten von Leckagen
- Einsatz neuer Hydraulikschläuche
- Überholung der Plastifiziereinheit mit Einsatz von neuen Heizbändern
- Einsatz eines neuen Hydraulikspeichers
- defekte Teile wurden ausgetauscht
- Lackierung der Maschine
- Funktionsprüfung der Maschine
- Probelauf der Maschine
- Abgleich der Maschine