

ALLROUNDER 375 V

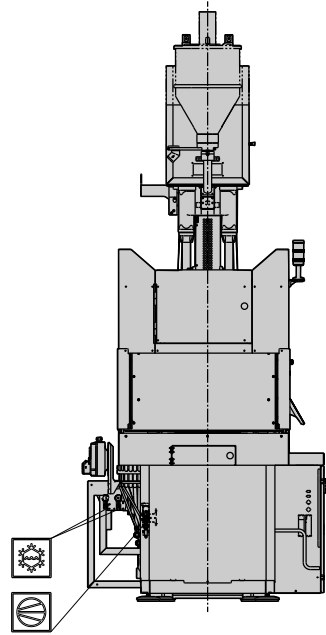
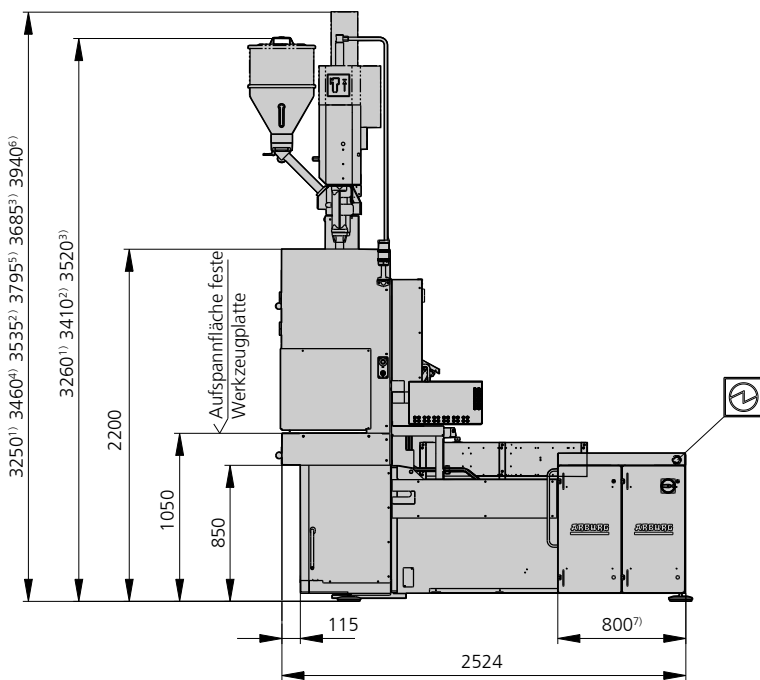
Freiraumsystem vertikal

Schließkraft: 500 kN

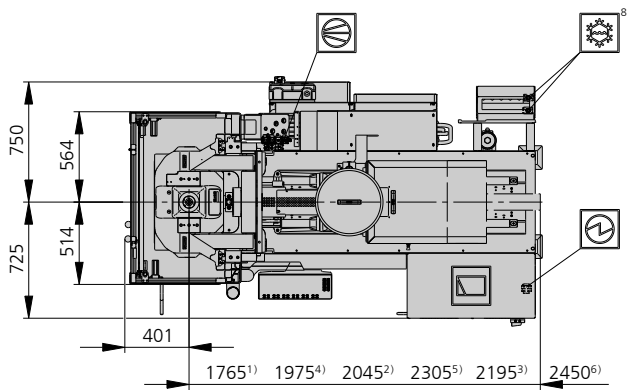
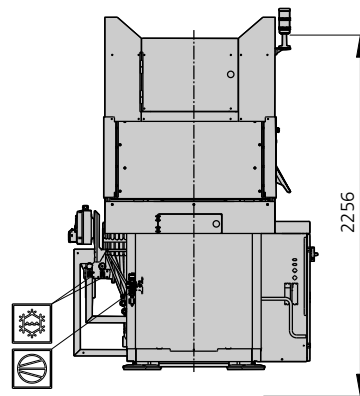
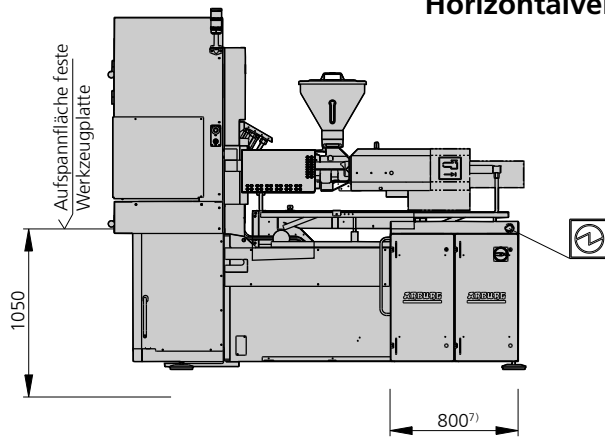
Spritzeinheit (nach EUROMAP): 100, 170, 290

ARBURG


AUFSTELLMASSE STANDARD | 375 V in Technologiestufe T1




Horizontalversion



 Elektrischer Anschluss

 Kühlwasseranschluss

 Pneumatikanschluss

1) Spritzeinheit 100

2) Spritzeinheit 170

3) Spritzeinheit 290

4) Spritzeinheit 100 AED

5) Spritzeinheit 170 AED

6) Spritzeinheit 290 AED

7) Schaltschranklänge und Position Elektroanschluss kann aufgrund von Optionen variieren

8) Position Kühlwasseranschlüsse kann aufgrund von Optionen variieren

TECHNISCHE DATEN | 375 V in Technologiestufe T1

Schließeinheit		375 V		
mit Schließkraft	max. kN	500		
Variante		Standard	Drehtisch	Schiebetisch
Öffnungskraft -weg	max. kN mm	30 250	30 250	30 250
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min.-max. mm	--- 200-300	--- 170-270	--- 172-272
Plattenabstand fest variabel	max. mm	--- 450-550	--- 420-520	--- 422-522
Tischdurchmesser	mm	---	900	---
Weg Schiebetisch	mm	---	---	650
Drehwinkel links/rechts		---	180°	---
Drehzeit für 180°	min. s	---	2,3	1,9
Gewicht auf Dreh-/Schiebetisch	max. kg	---	240	240
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg	230	230	230
Auswerferkraft -weg	max. kN mm	30 70	30 70	30 70
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	min. s - mm	3 - 240	3 - 240	3 - 240

Spritzeinheit		100			170			290		
mit Schneckendurchmesser	mm	20	25	30	25	30	35	30	35	40
Wirksame Schneckenlänge	L/D	25	20	16,7	24	20	17	23,3	20	17,5
Schneckenweg	max. mm	100			120			150		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	31	49	71	59	85	115	106	144	188
Schussgewicht	max. g PS	29	45	65	54	77	105	97	132	172
Materialdurchsatz	max. kg/h PS	5,5	8	9,5	10	13,5	16	17	20,5	24,5
	max. kg/h PA6.6	2,8	4	4,9	5	7	8	8,5	10,5	12,5
Spritzdruck	max. bar	2500	2000	1390	2500	2000	1470	2500	2000	1530
Nachdruck	max. bar	2500	2000	1390	2500	2000	1470	2500	2000	1530
Einspritzstrom ²	max. cm ³ /s	64	100	146	66	96	132	72	100	130
Schneckenumfangsgeschwindigkeit ²	max. m/min	28	35	42	35	42	49	33	39	44
Schneckendrehmoment	max. Nm	120	150	180	210	250	290	320	380	430
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm	50 180			50 210			60 240		
Heizleistung -zonen	kW	6,7 5			9 5			7,7 5		
Granulatbehälter	l	25			25			25		

Antrieb und Anschluss		Standard			Drehtisch			Schiebetisch			
mit Spritzeinheit		100	170	290	100	170	290	100	170	290	
Nettogewicht Maschine	kg	3150	3250	3300	3700	3800	3850	3700	3800	3850	
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)	65 3			65 3			65 3			
Ölfüllung	l	160			160			160			
Antriebsleistung ²	max. kW	11			11			11			
Elektrischer Anschluss ³	kW	18	22	20	18	22	20	18	22	20	
	Gesamt	A	63			63			63		
	Maschine	A	---			---			---		
Kühlwasseranschluss	A	---			---			---			
	Heizung	A	---			---			---		
Kühlwasseranschluss	max. °C	25			25			25			
	min. Δp bar	1,5 DN 25			1,5 DN 25			1,5 DN 25			

Maschinentyp

mit EUROMAP Größenbezeichnung¹

375 V 500-100 | 170 | 290

Auf Anfrage: weitere Maschinentypen sowie Werkzeugeinbauhöhen, Schnecken, Antriebsleistungen usw.
Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausführung 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.

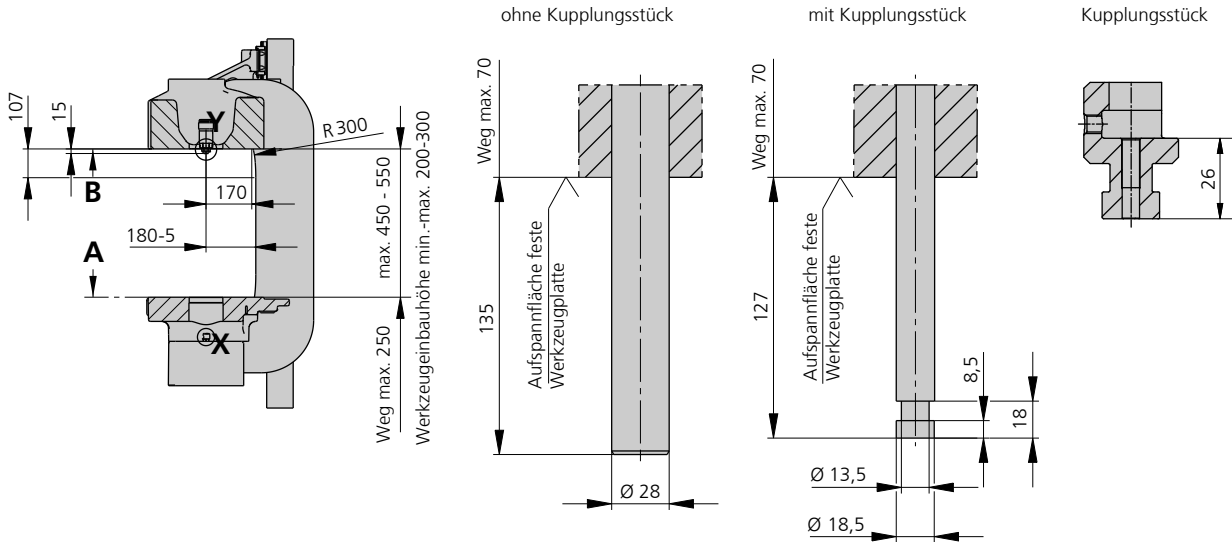
3) Angaben beziehen sich auf 400V/50Hz.

4) Emissions-Schalldruckpegel am Arbeitsplatz. Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.

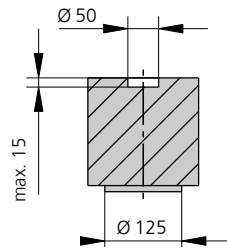
[] Angaben gelten für alternative Ausstattung.

WERKZEUGEINBAUMASSE STANDARD | 375 V in Technologiestufe T1

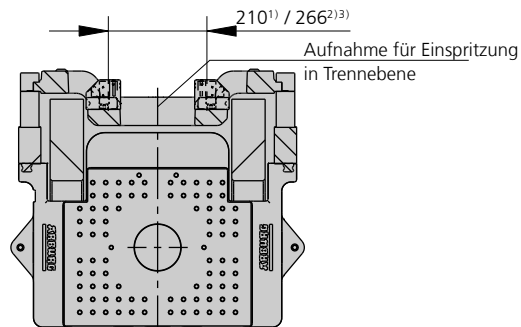
Auswerferbolzen | X



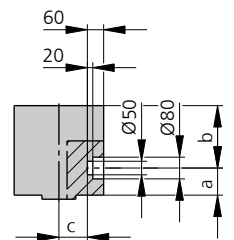
Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y



Horizontalversion



Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf)



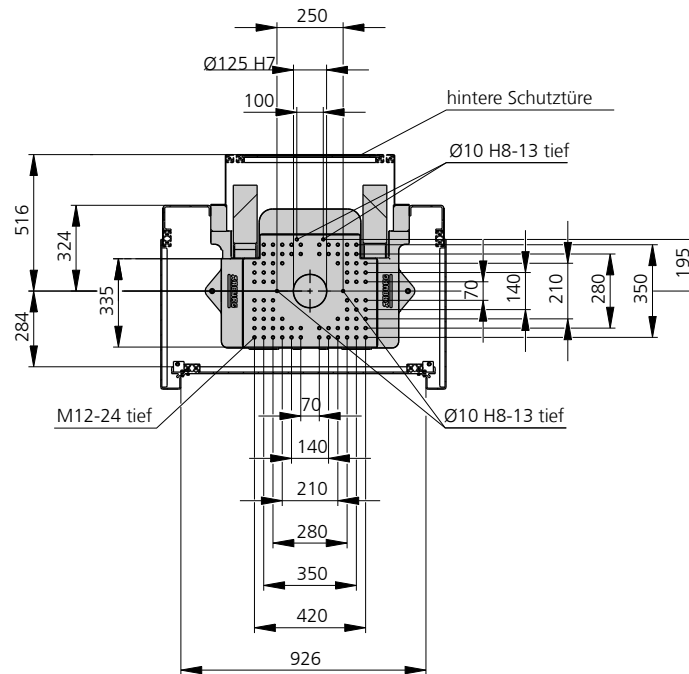
(variabel) a
(entsprechend der
Werkzeugtrennung
einstellen)

- 1) Spritzeinheit 100
- 2) Spritzeinheit 170
- 3) Spritzeinheit 290

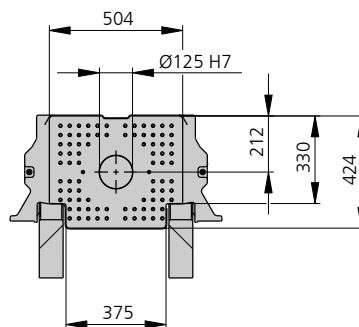
	Einspritz- position			... mit hydraulischer Düse		
	für Spritzeinheit					
	100	170	290	100	170	290
a min.	100		100			
a max.	200		200			
b min.	100		100			
c min.	97		77	83	76	

WERKZEUGEINBAUMASSE STANDARD | 375 V in Technologiestufe T1

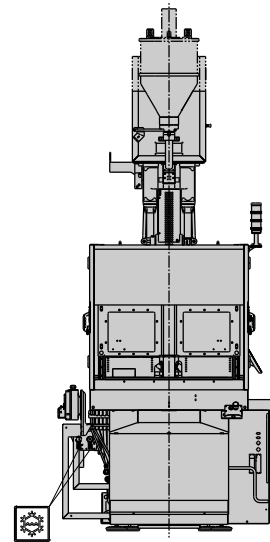
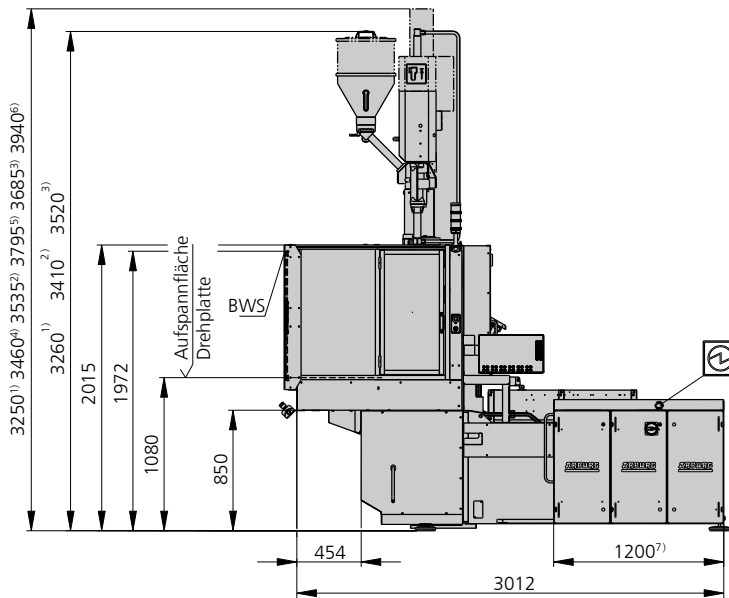
Feste Werkzeugaufspannplatte | A



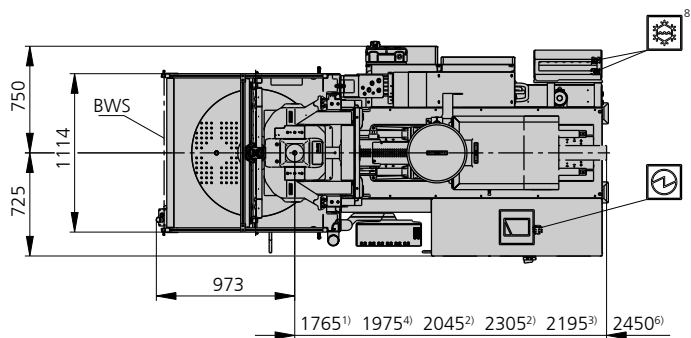
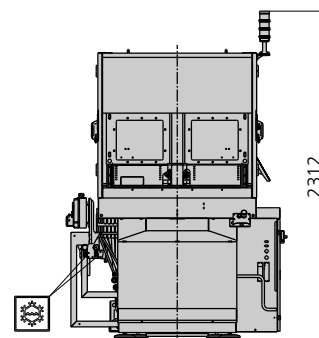
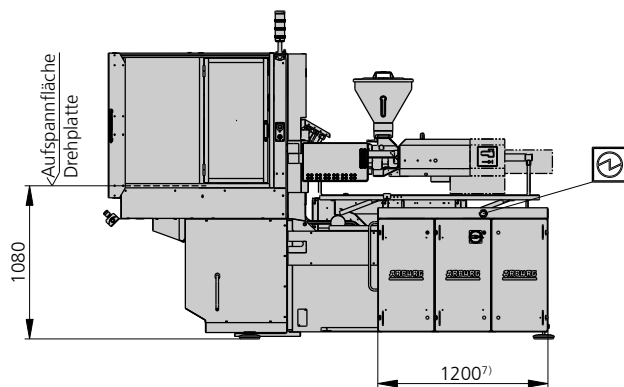
Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



AUFSTELLMASSE DREHTISCH | 375 V in Technologiestufe T1



Horizontalversion



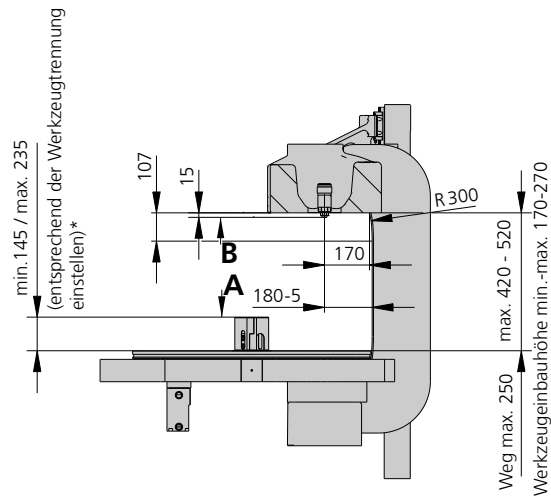
Ⓢ Elektrischer Anschluss

Ⓜ Kühlwasseranschluss

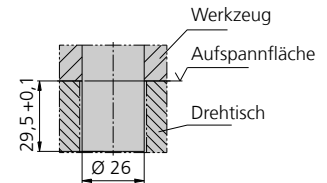
- 1) Spritzeinheit 100
- 2) Spritzeinheit 170
- 3) Spritzeinheit 290
- 4) Spritzeinheit 100 AED
- 5) Spritzeinheit 170 AED
- 6) Spritzeinheit 290 AED
- 7) Schaltschranklänge und Position Elektroanschluss kann aufgrund von Optionen variieren
- 8) Position Kühlwasseranschlüsse kann aufgrund von Optionen variieren

BWS - Berührungslos wirkende Schutzvorrichtung (Lichtvorhang)

WERKZEUGEINBAUMASSE DREHTISCH | 375 V in Technologiestufe T1



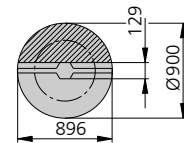
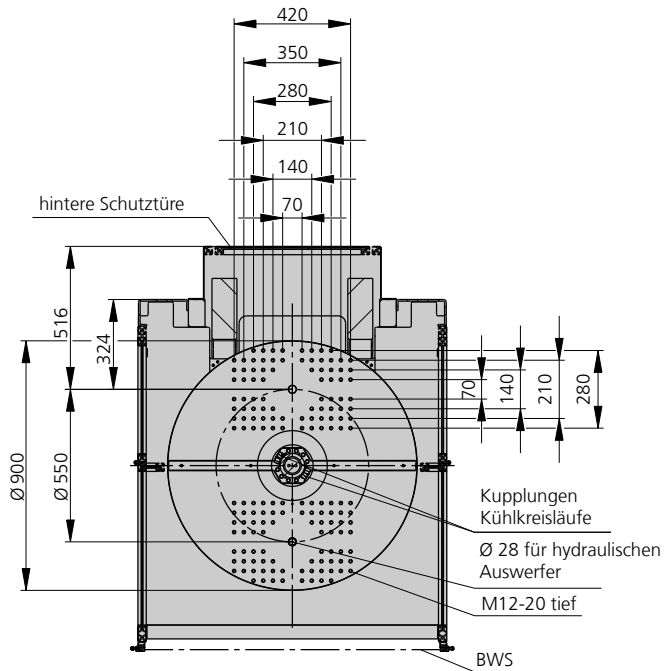
Auswerferbolzen (für stumpfes Ausstoßen)



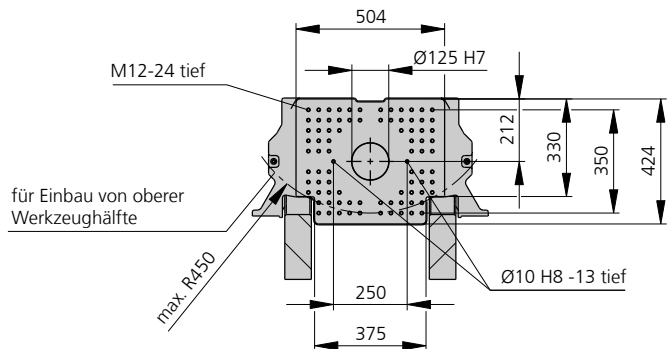
*(maximale Höhe: Werkzeugtrennung mit Auswerferweg beachten bzw. bei vertikaler Spritzeinheit Höhe des Anguss beachten)

Werkzeugaufspannplatte Drehtisch | A

Nutzbare Aufspannfläche



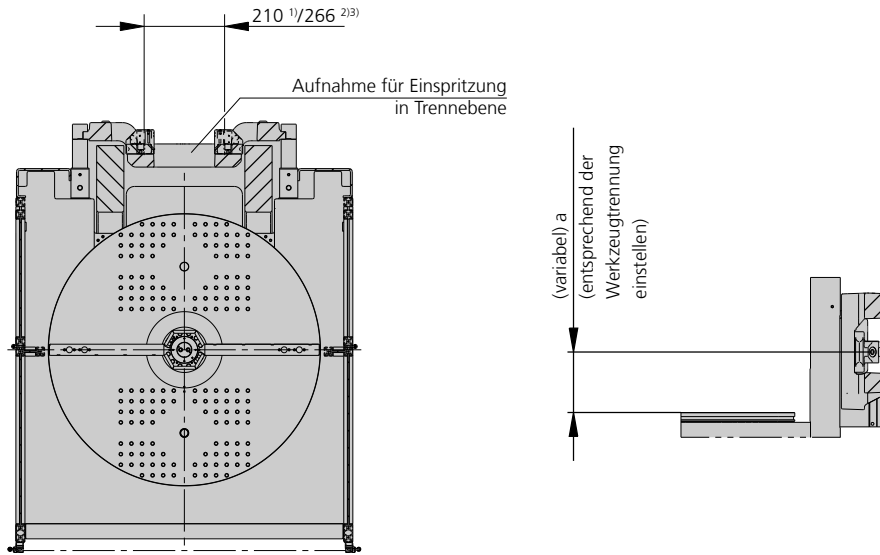
Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



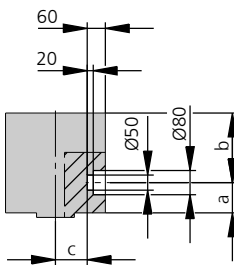
BWS - Berührungslos wirkende Schutzvorrichtung (Lichtvorhang)

WERKZEUGEINBAUMASSE DREHTISCH | 375 V in Technologiestufe T1

Horizontalversion



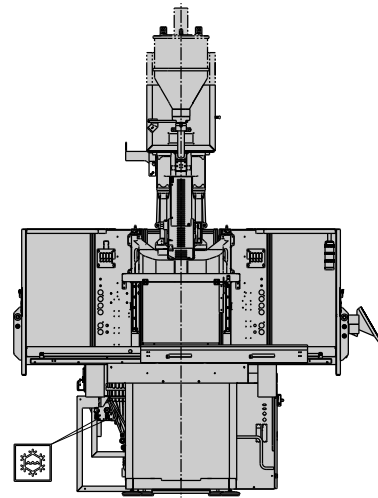
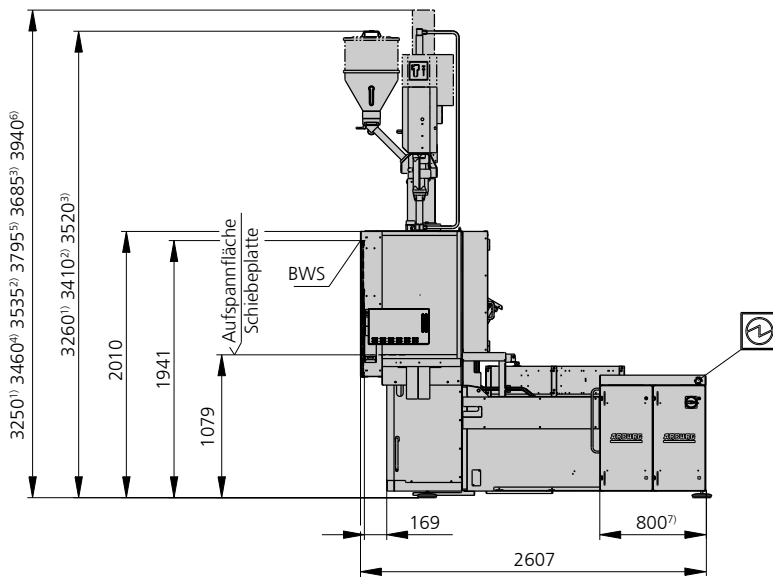
Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf)



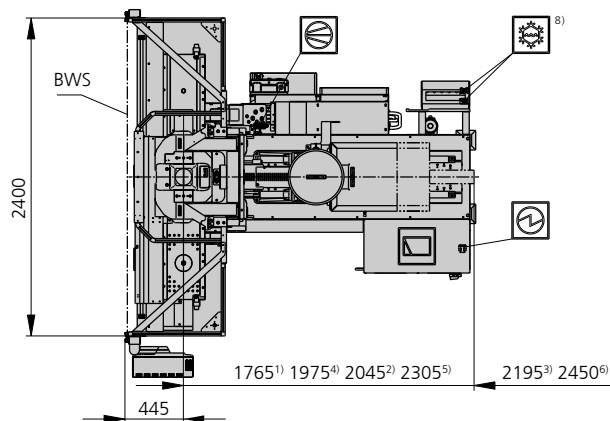
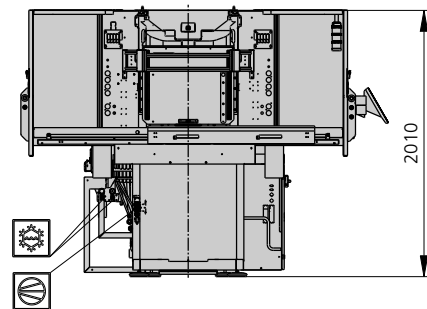
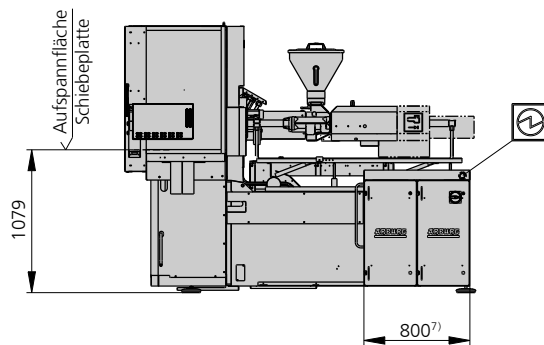
	Einspritz- position			... mit hydraulischer Düse		
	für Spritzeinheit					
	100	170	290	100	170	290
a min.	100			100		
a max.	200			200		
b min.	100			100		
c min.	97			77	83	76

1) Spritzeinheit 100
 2) Spritzeinheit 170
 3) Spritzeinheit 290

AUFSTELLMASSE SCHIEBETISCH | 375 V in Technologiestufe T1



Horizontalversion



⚡ Elektrischer Anschluss

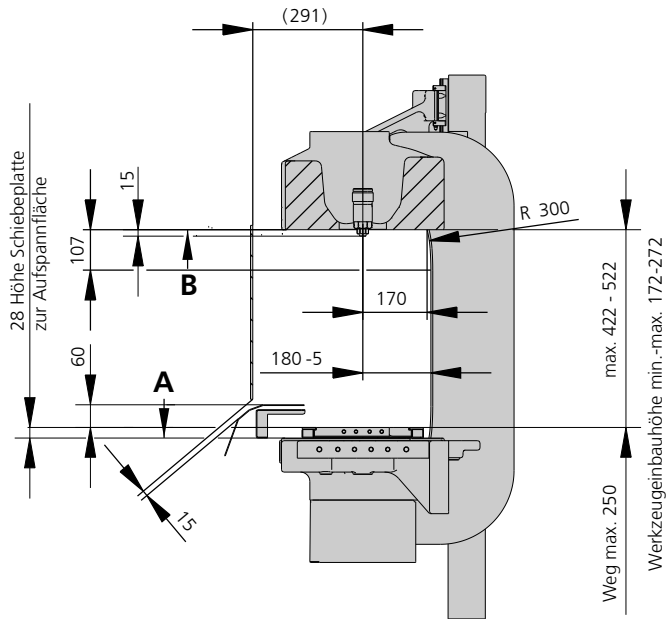
💧 Kühlwasseranschluss

🌀 Pneumatikanschluss

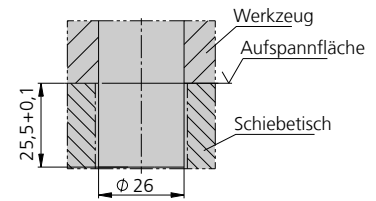
- 1) Spritzeinheit 100
- 2) Spritzeinheit 170
- 3) Spritzeinheit 290
- 4) Spritzeinheit 100 AED
- 5) Spritzeinheit 170 AED
- 6) Spritzeinheit 290 AED
- 7) Schaltschranklänge und Position Elektroanschluss kann aufgrund von Optionen variieren
- 8) Position Kühlwasseranschlüsse kann aufgrund von Optionen variieren

BWS - Berührunglos wirkende Schutzvorrichtung (Lichtvorhang)

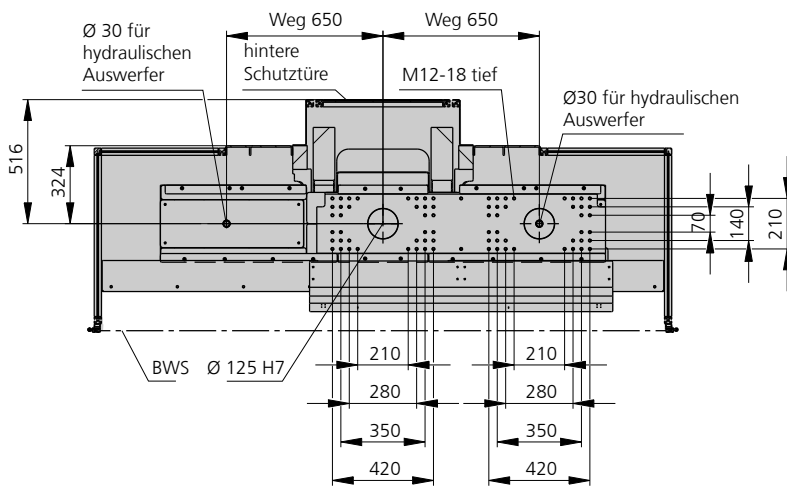
WERKZEUGEINBAUMASSE SCHIEBETISCH | 375 V in Technologiestufe T1



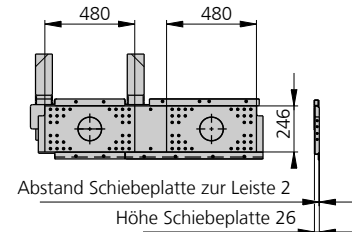
Auswerferbolzen (für stumpfes Ausstoßen)



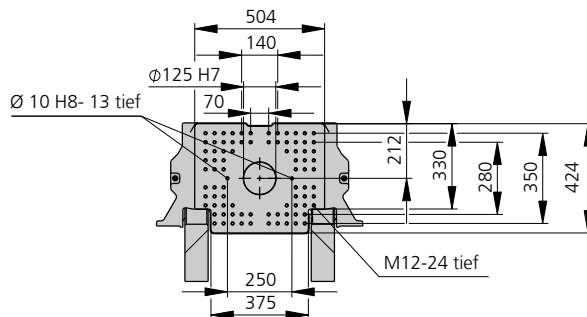
Werkzeugaufspannplatte Schiebetisch | A



Nutzbare Aufspannfläche

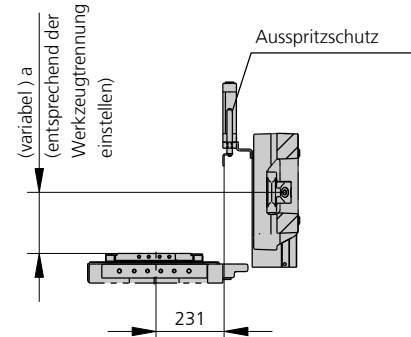
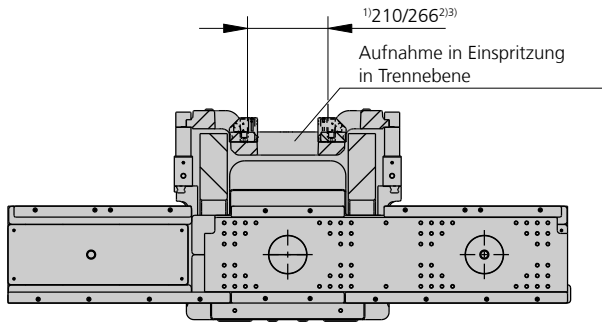


Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B

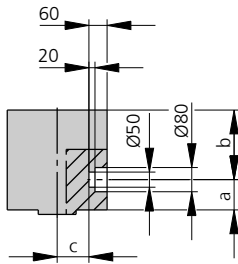


WERKZEUGEINBAUMASSE SCHIEBETISCH | 375 V in Technologiestufe T1

Horizontalversion



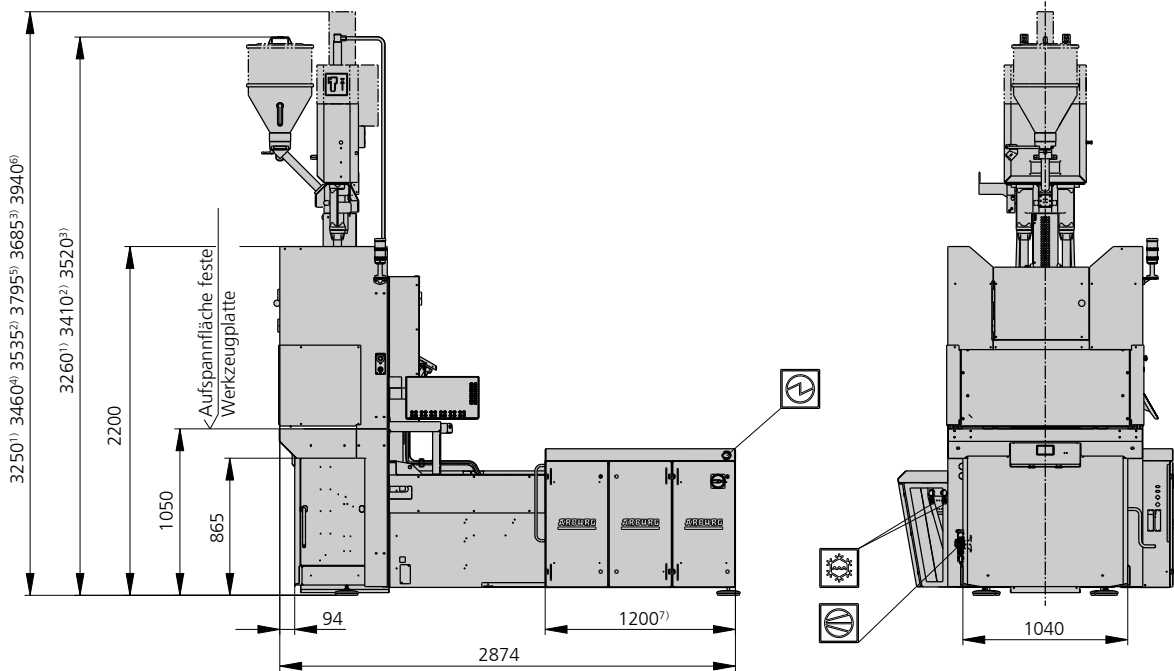
Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf)



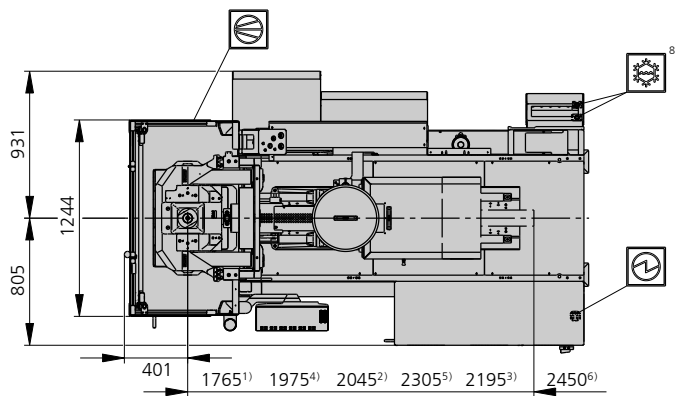
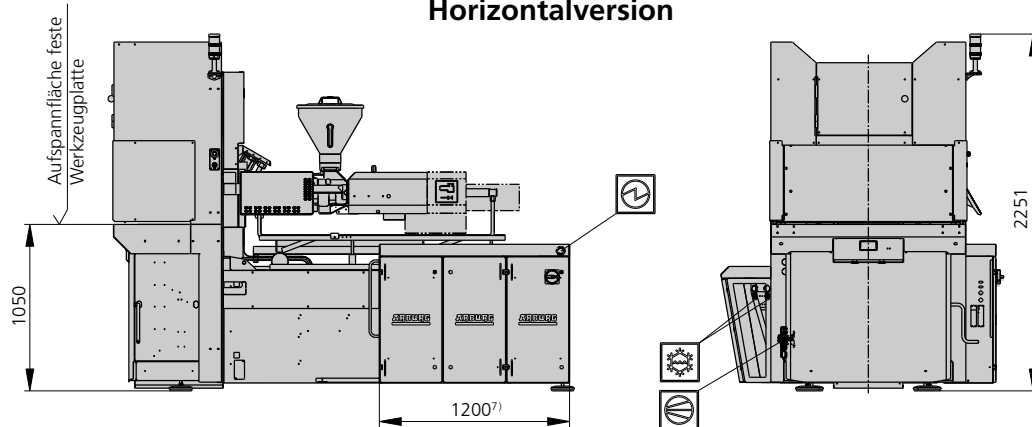
	Einspritz- position			... mit hydraulischer Düse		
	für Spritzeinheit					
	100	170	290	100	170	290
a min.	100			100		
a max.	200			200		
b min.	100			100		
c min.	97			77	83	76




- 1) Spritzeinheit 100
- 2) Spritzeinheit 170
- 3) Spritzeinheit 290

AUFSTELLMASSE STANDARD | 375 V in Technologiestufe T2



Horizontalversion



-  Elektrischer Anschluss
-  Kühlwasseranschluss
-  Pneumatikanschluss

- 1) Spritzeinheit 100
- 2) Spritzeinheit 170
- 3) Spritzeinheit 290
- 4) Spritzeinheit 100 AED
- 5) Spritzeinheit 170 AED
- 6) Spritzeinheit 290 AED
- 7) Schaltschranklänge und Position Elektroanschluss kann aufgrund von Optionen variieren
- 8) Position Kühlwasseranschlüsse kann aufgrund von Optionen variieren

TECHNISCHE DATEN | 375 V in Technologiestufe T2

Schließeinheit		375 V		
mit Schließeinheit	max. kN	500		
Variante		Standard	Drehtisch	Schiebetisch
Öffnungskraft -weg	max. kN mm	30 250	30 250	30 250
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min.-max. mm	--- 200-300	--- 170-270	--- 172-272
Plattenabstand fest variabel	max. mm	--- 450-550	--- 420-520	--- 422-522
Tischdurchmesser	mm	---	900	---
Weg Schiebetisch	mm	---	---	650
Drehwinkel links/rechts		---	180°	---
Drehzeit für 180°	min. s	---	2,3	1,9
Gewicht auf Dreh-/Schiebetisch	max. kg	---	240	240
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg	230	230	230
Auswerferkraft -weg	max. kN mm	30 70	30 70	30 70
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	min. s - mm	2 - 240	2 - 240	2 - 240

Spritzeinheit		100			170			290		
mit Schneckendurchmesser	mm	20	25	30	25	30	35	30	35	40
Wirksame Schneckenlänge	L/D	25	20	16,7	24	20	17	23,3	20	17,5
Schneckenweg	max. mm	100			120			150		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	31	49	71	59	85	115	106	144	188
Schussgewicht	max. g PS	29	45	65	54	77	105	97	132	172
Materialdurchsatz	max. kg/h PS	5,5	8	9,5	10	13,5	16	17	20,5	24,5
	max. kg/h PA6.6	2,8	4	4,9	5	7	8	8,5	10,5	12,5
Spritzdruck	max. bar	2500	2000	1390	2500	2000	1470	2500	2000	1530
Nachdruck	max. bar	2500	2000	1390	2500	2000	1470	2500	2000	1530
Einspritzstrom ²	max. cm ³ /s	90	142	204	94	136	186	102	140	182
Schneckenumfangsgeschwindigkeit ²	max. m/min	28	35	42	35	42	49	33	39	44
Schneckendrehmoment	max. Nm	120	150	180	210	250	290	320	380	430
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm	50 180			50 210			60 240		
Heizleistung -zonen	kW	6,7 5			9 5			7,7 5		
Granulatbehälter	l	25			25			25		

Antrieb und Anschluss		Standard			Drehtisch			Schiebetisch			
mit Spritzeinheit		100	170	290	100	170	290	100	170	290	
Nettogewicht Maschine	kg	3400	3500	3550	4100	4200	4250	4100	4200	4250	
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)	65 3			65 3			65 3			
Ölfüllung	l	190			190			190			
Antriebsleistung ²	max. kW	15			15			15			
Elektrischer Anschluss ³	kW	24	26	25	24	27	25	24	26	25	
	Gesamt	A	50	50	50	63	50	50	50	50	
	Maschine	A	---			---			---		
	Heizung	A	---			---			---		
Kühlwasseranschluss	max. °C	25			25			25			
	min. Δp bar	1,5 DN 25			1,5 DN 25			1,5 DN 25			

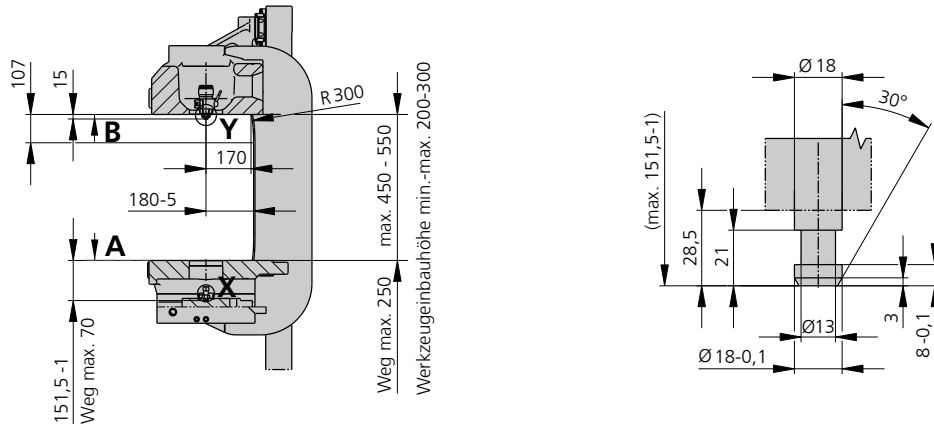
Maschinentyp
mit EUROMAP Größenbezeichnung ¹
375 V 500-100 | 170 | 290

Auf Anfrage: weitere Maschinentypen sowie Werkzeugeinbauhöhen, Schnecken, Antriebsleistungen usw.
Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausführung 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.

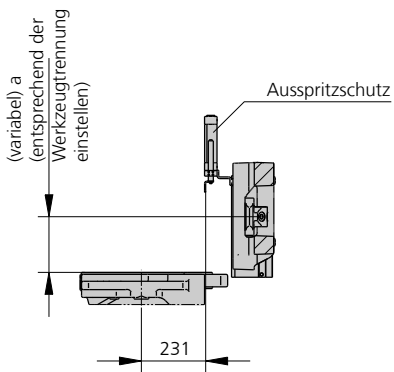
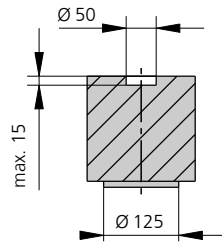
- 1) Schließeinheit (kN) - Größe Spritzeinheit = max. Hubvolumen (cm³) x max. Spritzdruck (kbar)
 - 2) Angaben sind abhängig von der Antriebsvariante / Auslegung des Antriebs.
 - 3) Angaben beziehen sich auf 400V/50Hz.
 - 4) Emissions-Schalldruckpegel am Arbeitsplatz. Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.
- [] Angaben gelten für alternative Ausstattung.

WERKZEUGEINBAUMASSE STANDARD | 375 V in Technologiestufe T2

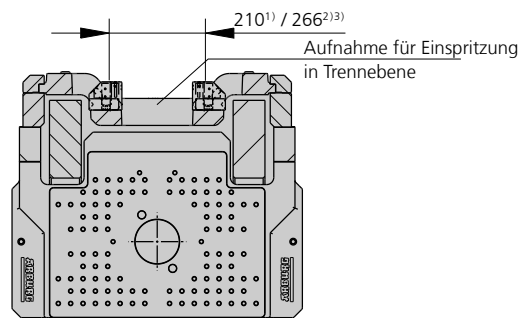
Auswerferbolzen | X



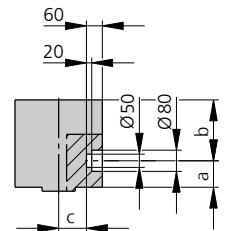
Ausdehnung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y



Horizontalversion



Ausdehnung im Werkzeug (bei Bedarf)

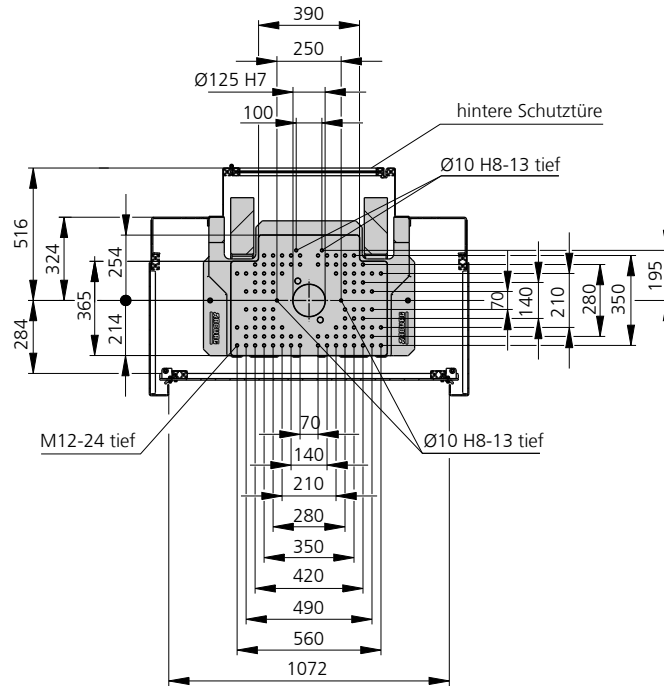


- 1) Spritzeinheit 100
- 2) Spritzeinheit 170
- 3) Spritzeinheit 290

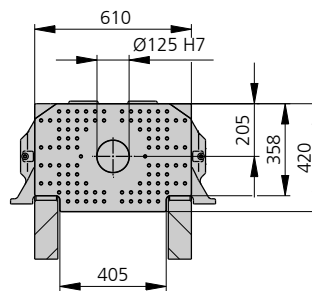
	Einspritzposition			... mit hydraulischer Düse		
	für Spritzeinheit					
	100	170	290	100	170	290
a min.	100			100		
a max.	200			200		
b min.	100			100		
c min.	97			77	83	76

WERKZEUGEINBAUMASSE STANDARD | 375 V in Technologiestufe T2

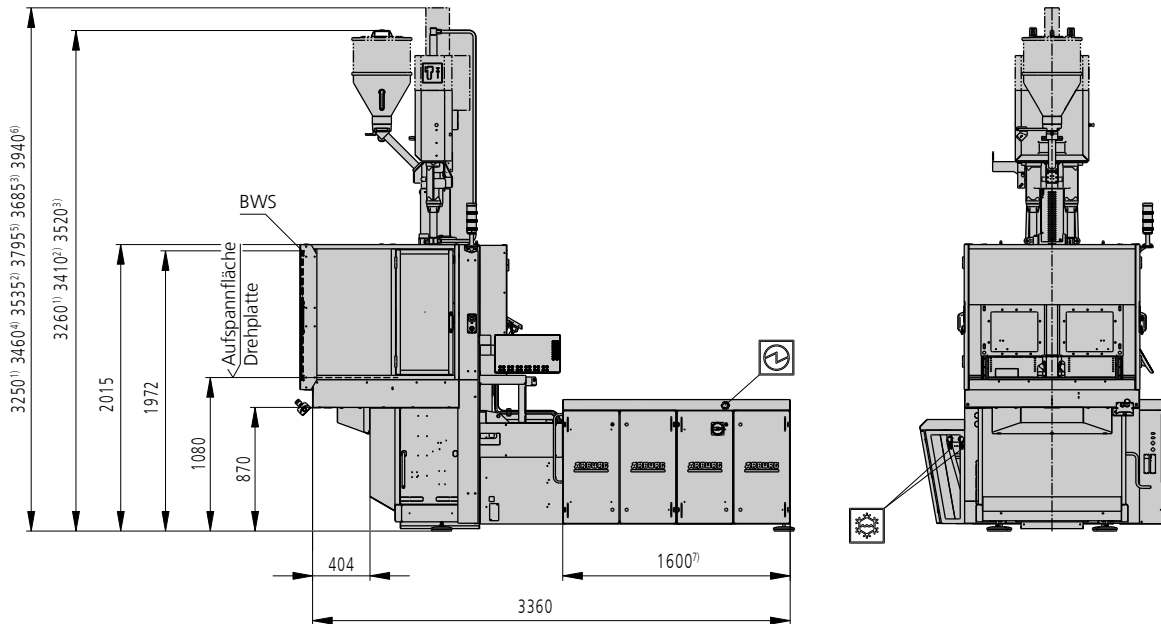
Feste Werkzeugaufspannplatte | A



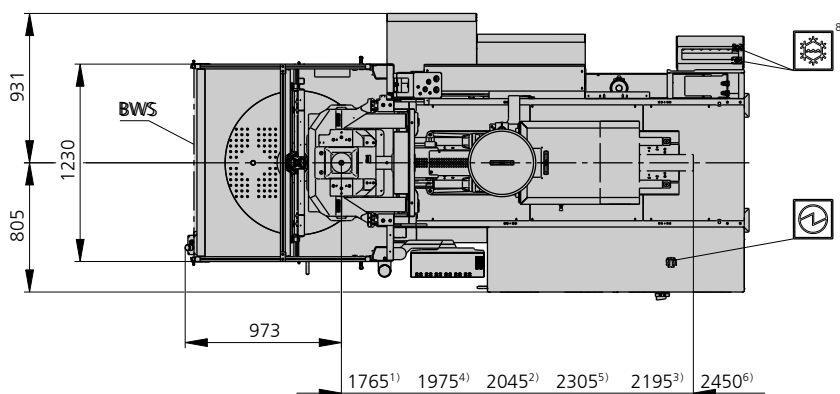
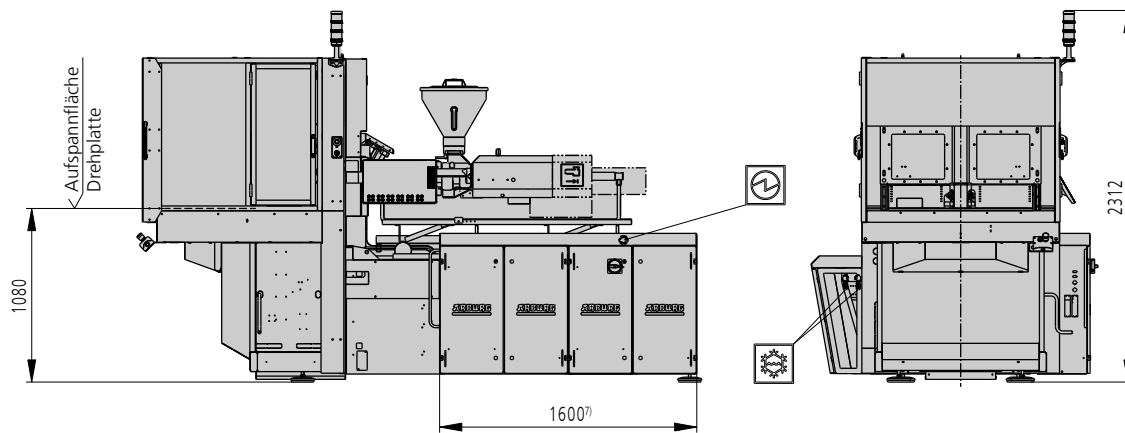
Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B





AUFSTELLMASSE DREHTISCH | 375 V in Technologiestufe T2



Horizontalversion

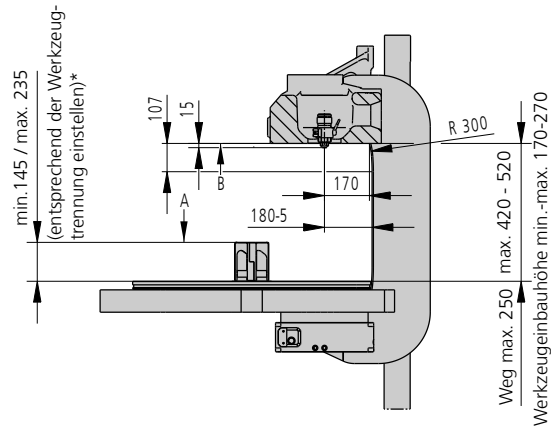


-  Elektrischer Anschluss
-  Kühlwasseranschluss

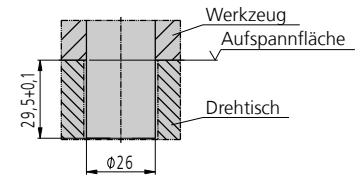
- 1) Spritzeinheit 100
- 2) Spritzeinheit 170
- 3) Spritzeinheit 290
- 4) Spritzeinheit 100 AED
- 5) Spritzeinheit 170 AED
- 6) Spritzeinheit 290 AED
- 7) Schaltschranklänge und Position Elektroanschluss kann aufgrund von Optionen variieren
- 8) Position Kühlwasseranschlüsse kann aufgrund von Optionen variieren

BWS - Berührunglos wirkende Schutzvorrichtung (Lichtvorhang)

WERKZEUGEINBAUMASSE DREHTISCH | 375 V in Technologiestufe T2

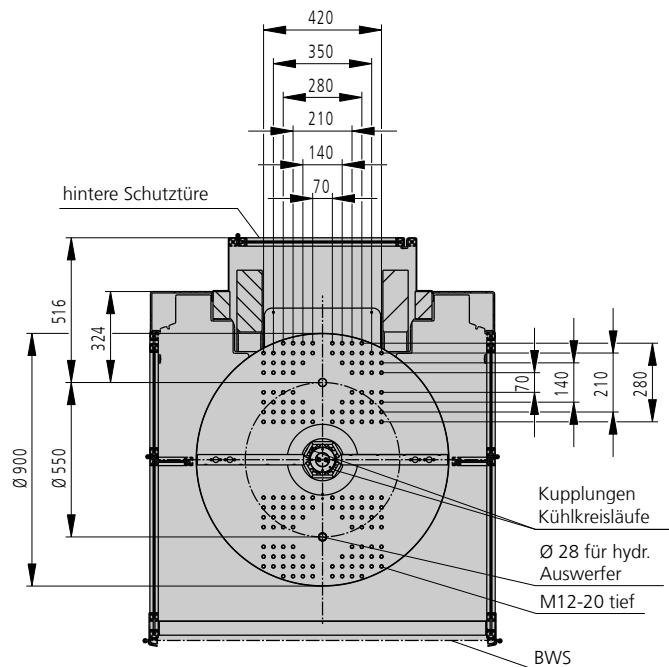


Auswerferbolzen (für stumpfes Ausstoßen)

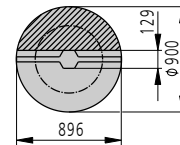


*(maximale Höhe: Werkzeugtrennung mit Auswerferweg beachten bzw. bei vertikaler Spritzeinheit Höhe des Anguss beachten)

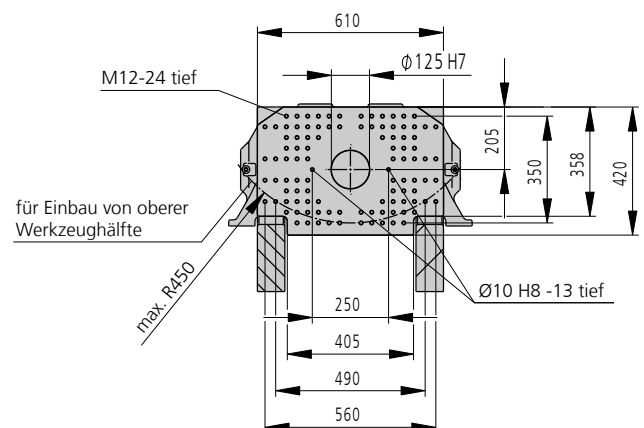
Werkzeugaufspannplatte Drehtisch | A



Nutzbare Aufspanfläche



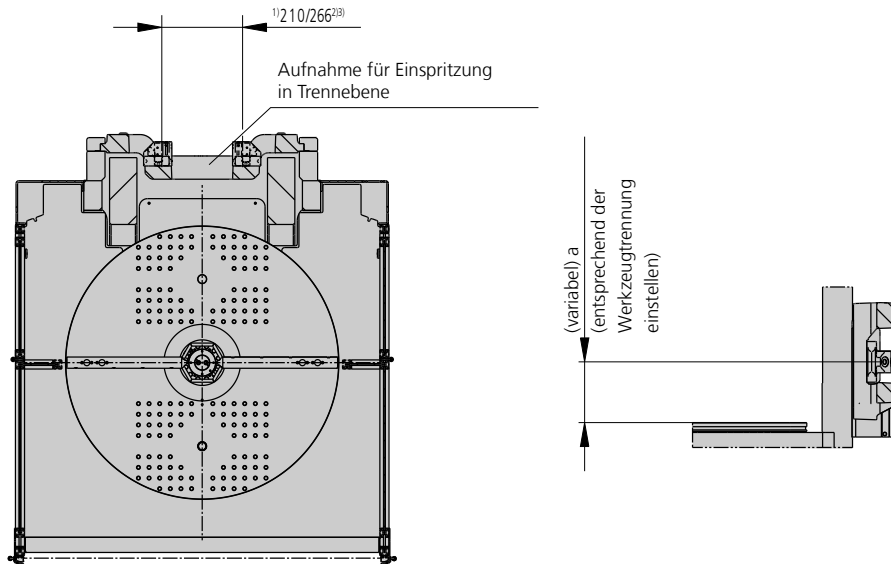
Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



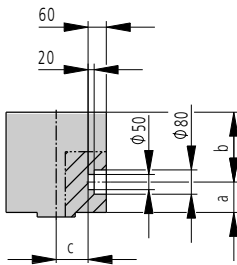
BWS - Berührungslos wirkende Schutzeinrichtung (Lichtvorhang)

WERKZEUGEINBAUMASSE DREHTISCH | 375 V in Technologiestufe T2

Horizontalversion



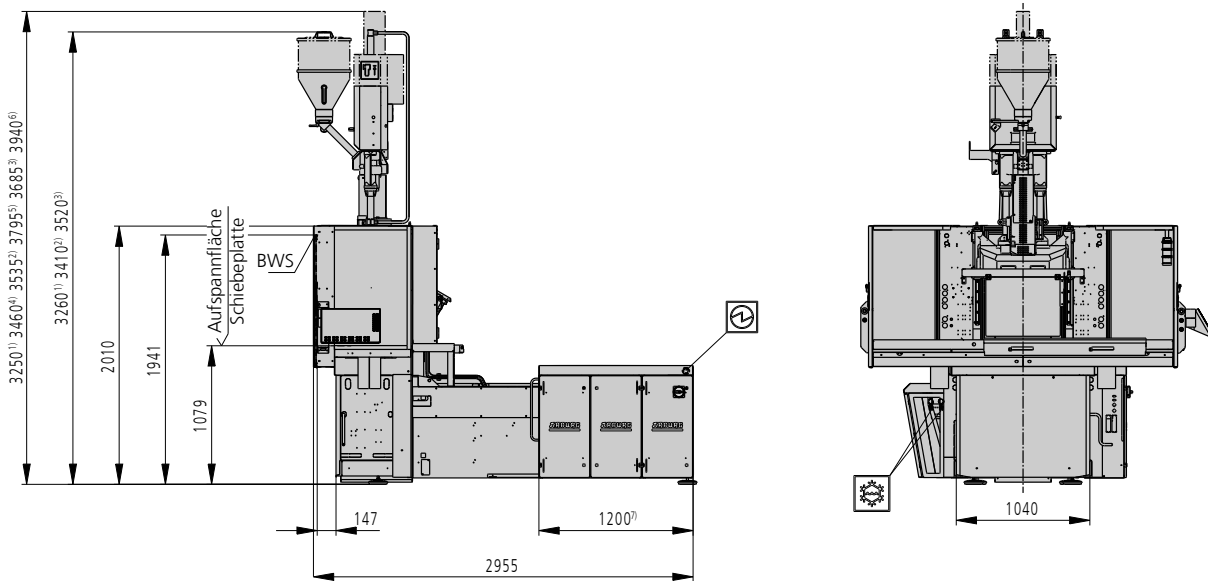
Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf)



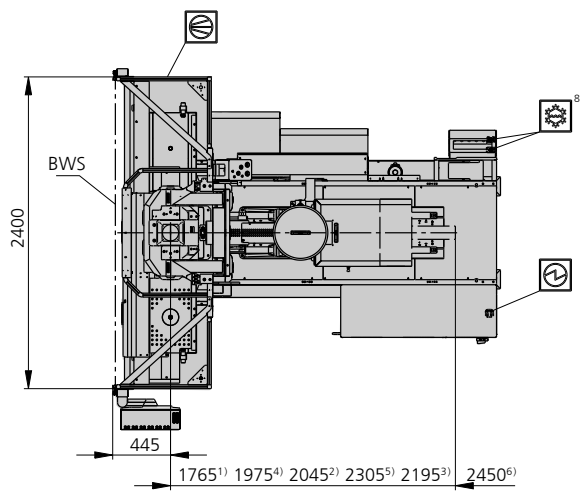
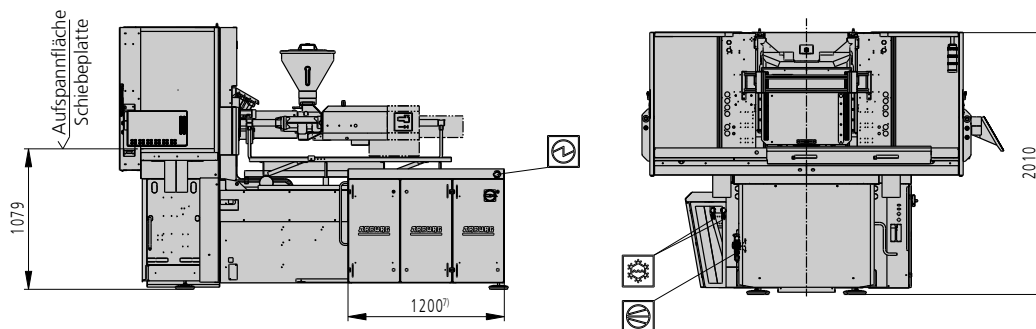
	Einspritz- position			... mit hydraulischer Düse		
	für Spritzeinheit					
	100	170	290	100	170	290
a min.	100			100		
a max.	200			200		
b min.	100			100		
c min.	97			77	83	76

- 1) Spritzeinheit 100
- 2) Spritzeinheit 170
- 3) Spritzeinheit 290


AUFSTELLMASSE SCHIEBETISCH | 375 V in Technologiestufe T2




Horizontalversion



 Elektrischer Anschluss

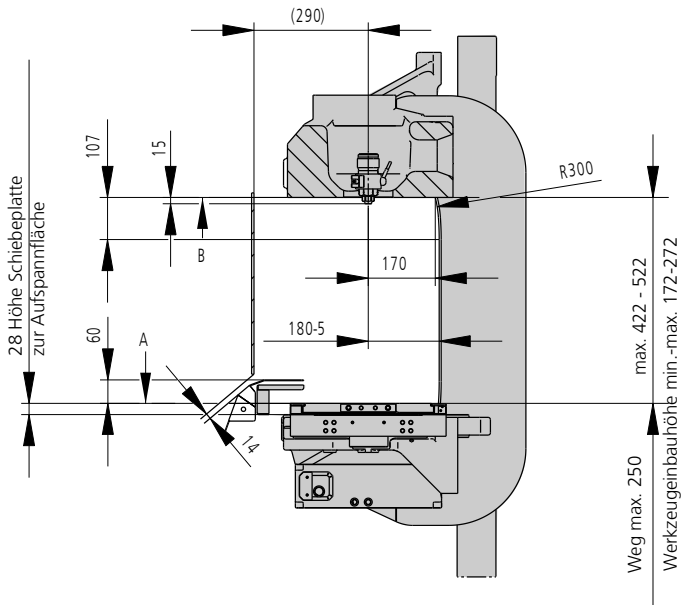
 Kühlwasseranschluss

 Pneumatikanschluss

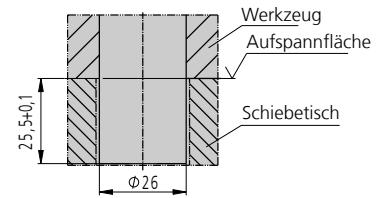
- 1) Spritzeinheit 100
- 2) Spritzeinheit 170
- 3) Spritzeinheit 290
- 4) Spritzeinheit 100 AED
- 5) Spritzeinheit 170 AED
- 6) Spritzeinheit 290 AED
- 7) Schaltschranklänge und Position Elektroanschluss kann aufgrund von Optionen variieren
- 8) Position Kühlwasseranschlüsse kann aufgrund von Optionen variieren

BWS - Berührunglos wirkende Schutzvorrichtung (Lichtvorhang)

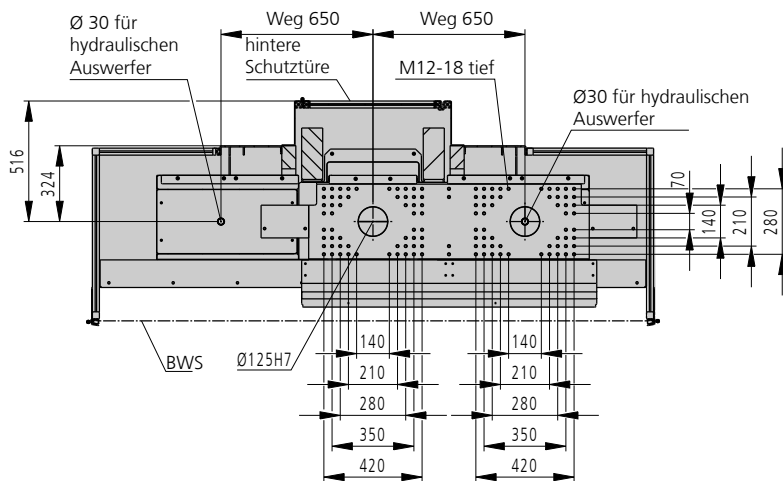
WERKZEUGEINBAUMASSE SCHIEBETISCH | 375 V in Technologiestufe T2



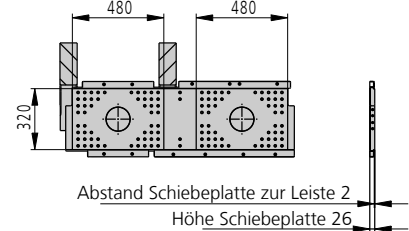
Auswerferbolzen (für stumpfes Ausstoßen)



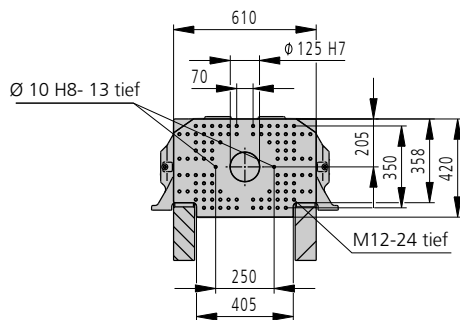
Werkzeugaufspannplatte Schiebetisch | A



Nutzbare Aufspannfläche



Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



SCHUSSGEWICHTE | 375 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

1) Mittelwert

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