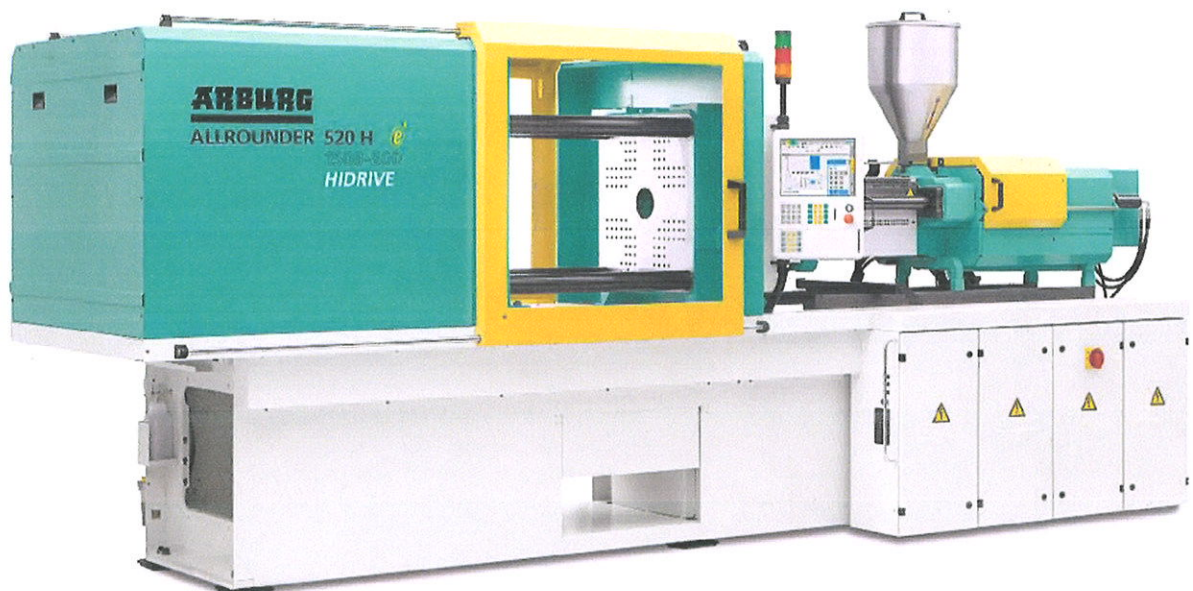


Betriebsanleitung für Maschinennr. 213960

BAM_213960_000_DE_10



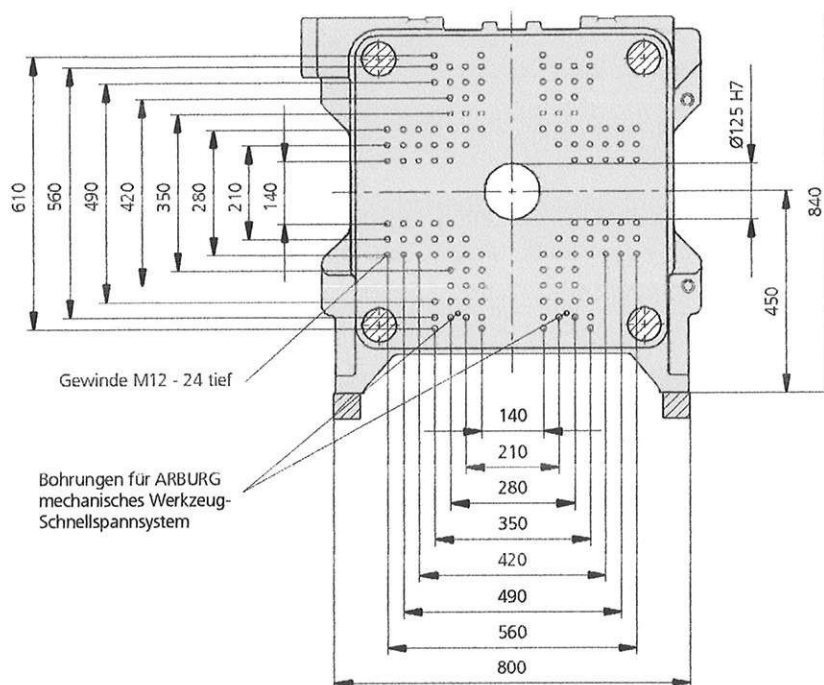
520 H 1500 - 400

27.07.2010

ARBURG GmbH + Co KG
Postfach 11 09
72286 Lossburg
Tel.: +49 (0) 74 46 33-0
Fax: +49 (0) 74 46 33 33 65
<http://www.arburg.com>
e-mail: contact@arburg.com

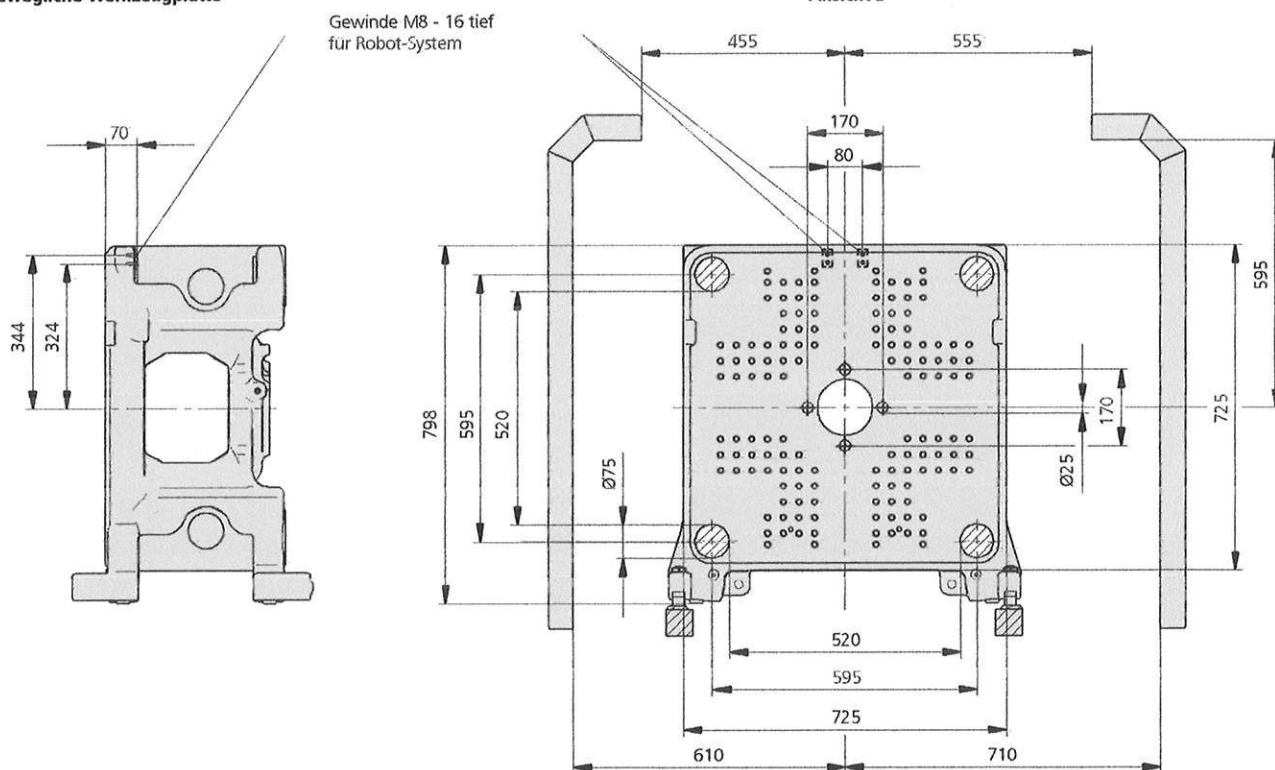
Feste Werkzeugplatte

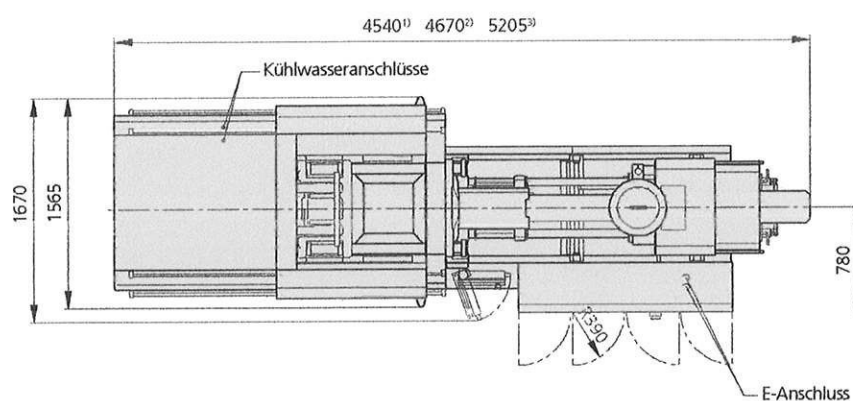
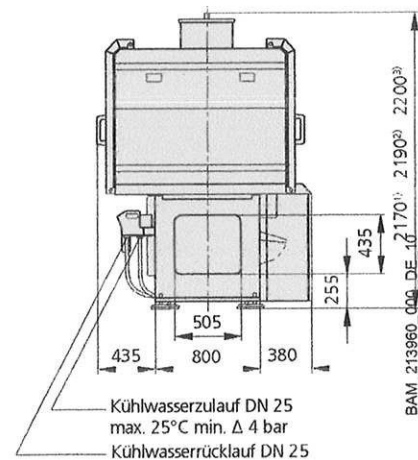
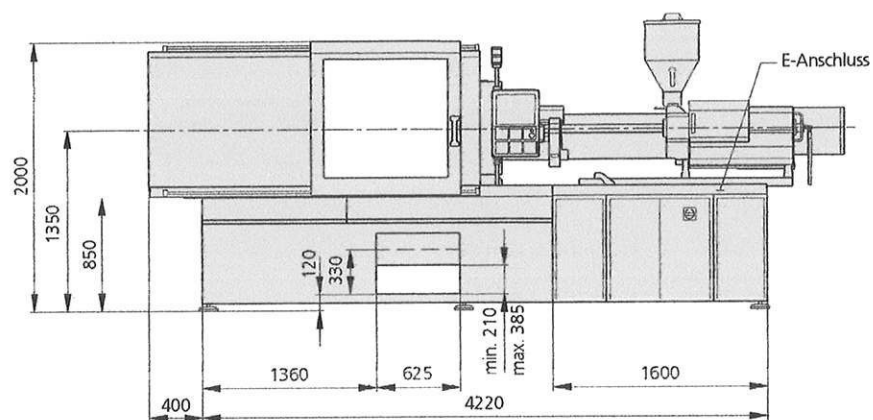
Ansicht A



Bewegliche Werkzeugplatte

Ansicht B





- 1) Maße für Spritzeinheit 290
- 2) Maße für Spritzeinheit 400
- 3) Maße für Spritzeinheit 800

Maschinentyp		520 H	520 H	520 H
EUROMAP-Größenangabe ¹⁾		1500-290	1500-400	1500-800
Schließeinheit				
Schließkraft	max. kN	1500	1500	1500
Werkzeugsicherungskraft	kN	1-80	1-80	1-80
Öffnungsweg	max. mm	400	400	400
Werkzeugeinbauhöhe	min. mm	250-550	250-550	250-550
Abstand zwischen den Aufspannplatten	max. mm	650 - 950	650 - 950	650 - 950
Lichter Säulenabstand	mm	520 x 520	520 x 520	520 x 520
Werkzeugaufspannplatten (bxh)	mm	695 x 695	695 x 695	695 x 695
Gewicht bew. Wkz.-Hälfte	max. kg	1000	1000	1000
Auswerferkraft	max. kN	40	40	40
Auswerferweg	max. mm	175	175	175
Hydraulik, Antrieb, Sonstiges				
Antriebsleistung der Hydraulikpumpe ⁴⁾	kW	7,5	11	11
Trockenlaufzeit bei Öffnungshub	s- mm	1,0-364	1,0-364	1,0-364
Installierte Gesamtleistung ²⁾	kW	29	38	55
Farbe: Kunststoffbeschichtung Struktur lichtgrau / mintgrün / rapsgelb				
Schaltschrank				
Sicherheitsvorschrift		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
Spritzeinheit		290	400	800
Schneckendurchmesser	mm	30 / 35 / 40	35 / 40 / 45	45 / 50 / 55
Wirksame Schneckenlänge	L/D	23,3 / 20 / 17,5	23 / 20 / 18	22 / 20 / 18
Schneckenweg	max. mm	150	160	200
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	106 / 144 / 188	154 / 201 / 254	318 / 392 / 474
Schussgewicht	max. g PS	97 / 132 / 172	141 / 184 / 232	291 / 359 / 434
Materialdurchsatz ³⁾	max. kg/h PS	17 / 20,5 / 24,5	25 / 29 / 35	46 / 53 / 59
	max. kg/h PA 6.6	8,5 / 10,5 / 12,5	12,5 / 15 / 17,5	23 / 27 / 30
Spritzdruck	max. bar	2500 / 2000 / 1530	2500 / 2000 / 1580	2470 / 2000 / 1650
Einspritzstrom mit Speicher	max. cm ³ /s	316 / 430 / 562	492 / 642 / 814	530 / 656 / 792
Staudruck positiv / negativ	max. bar	350 / 200	350 / 160	350 / 190
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	max. m/min	51 / 60 / 69	47 / 54 / 61	54 / 60 / 66
Schneckendrehmoment	max. Nm	320 / 380 / 430	480 / 550 / 610	890 / 890 / 890
Düsenanlagekraft	max. kN	60	60	70
Düsenabhebeweg	max. mm	240	300	400
Installierte Zylinderheizleistung / Heizzonen	kW	5,8 / 4	8,8 / 4	19,3 / 7
Installierte Düsenheizleistung	kW	0,6	0,6	0,6
Inhalt Granulatbehälter	l	50	50	50
Maße und Gewichte der Basismaschine				
Ölbehälter	l	200	200	200
Nettogewicht	kg	5750	6050	6500
Elektrischer Anschluss (Vorsicherung) ³⁾ Motor + Heizung	A	80	100	125

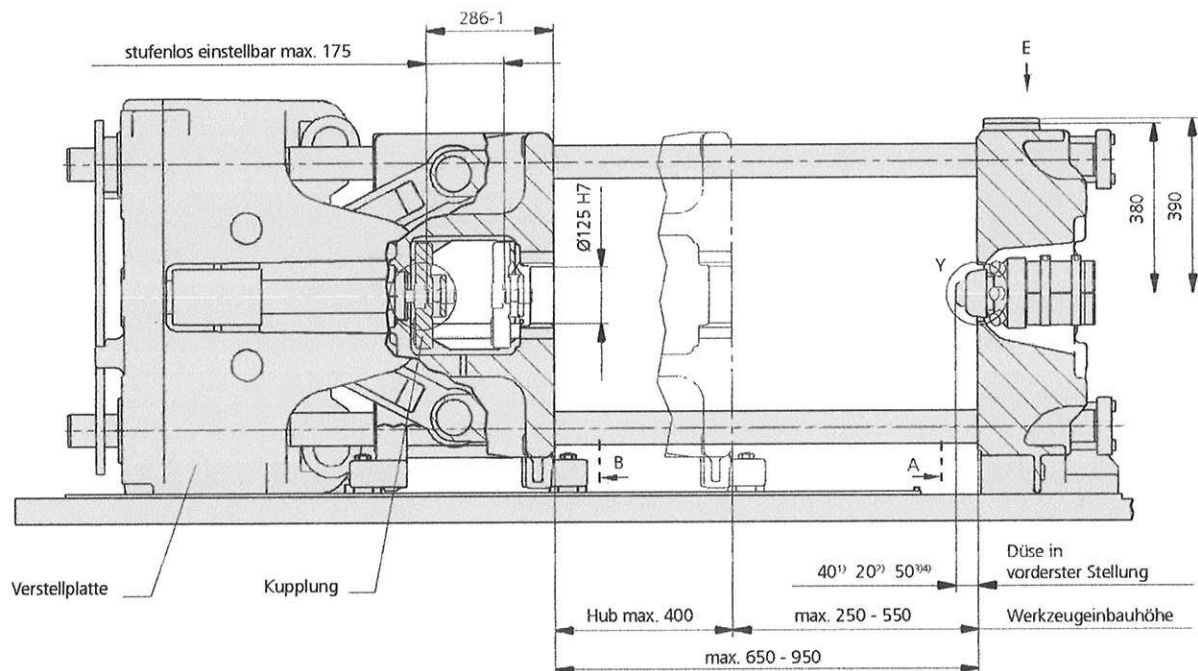
1) 1. Zahl: Schließkraft (kN); 2. Zahl: max. Hubvolumen (cm³) x max. Spritzdruck (kbar)

2) Werte beziehen sich auf 400V / 50Hz. Die Last ist weitgehend symmetrisch auf die 3 Phasen verteilt. Der angegebene Wert bezieht sich auf die Basismaschine

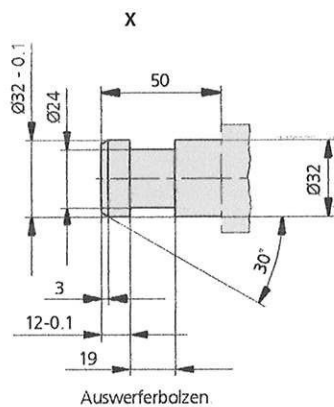
3) Abweichungen je nach Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich

4) Die Antriebsleistung der Hydraulikpumpe wird durch die gewünschten Optionen bestimmt.

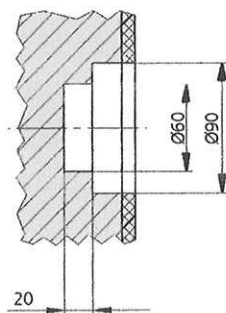
Die Angaben der technischen Daten entsprechen dem Stand bei Drucklegung. Im Interesse ständiger Weiterentwicklung behalten wir uns Änderungen vor.



BAM_213960_000_DE_10

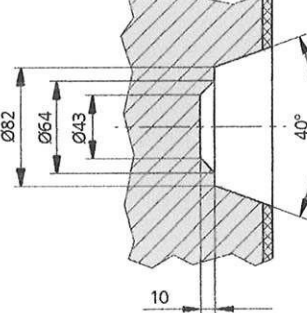


Spritzeinheit 290

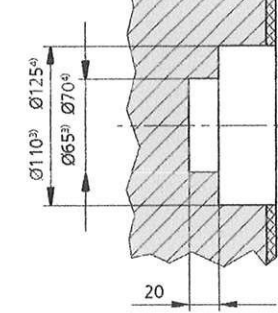


Ausdrehung im Werkzeug nur,
wenn kurzer Anguss gewünscht wird

Y

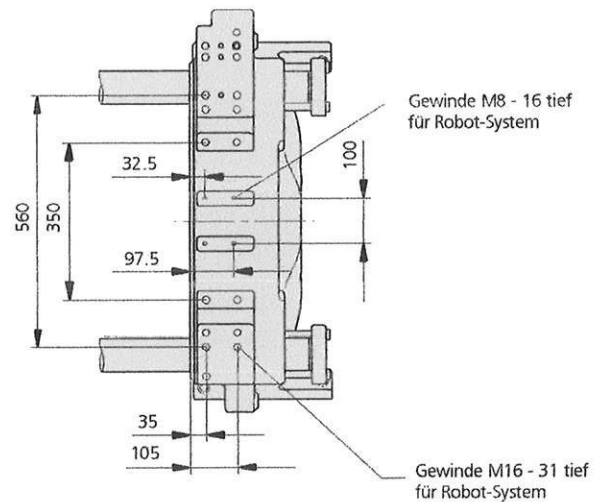


Spritzeinheit 400 / 800



Maße für Duroplastwerkzeuge

Ansicht E



- 1) Maße für Spritzeinheit 290
- 2) Maße für Spritzeinheit 290 in Duroplastauführung
- 3) Maße für Spritzeinheit 400
- 4) Maße für Spritzeinheit 800

Maximale theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen (in Gramm)

Spritzeinheit nach EUROMAP		290			400			800		
Schneckendurchmesser	mm	30	35	40	35	40	45	45	50	55
Polystyrol	PS	97	132	172	141	184	232	291	359	434
Styrol-Mischpolymerisate	SB	95	129	168	137	179	227	284	350	424
	SAN, ABS ¹⁾	93	126	165	135	176	223	278	344	416
Celluloseacetat	CA ¹⁾	109	148	194	158	207	262	327	404	488
Celluloseacetobutyrat	CAB ¹⁾	101	138	180	147	192	243	304	375	454
Polymethylmethacrylat	PMMA	100	136	178	145	190	240	300	371	449
Polyphenylenether	PPE	90	122	160	131	171	216	270	333	403
Polycarbonat	PC	102	139	181	148	193	244	305	377	456
Polysulfon	PSU	105	143	187	153	199	252	316	390	471
Polyamide	PA 6.6, PA 6 ¹⁾	96	131	171	140	183	231	289	357	431
	PA 6.10, PA 11 ¹⁾	90	122	160	131	171	216	270	333	403
Polyoxymethylen (Polyacetal)	POM	120	163	213	174	227	287	359	443	536
Polyethylenterephthalat	PET	115	157	205	167	219	277	346	427	517
Polyethylen	PE - LD	73	100	130	106	139	176	219	271	328
	PE - HD	76	103	134	110	143	181	227	280	339
Polypropylen	PP	77	105	137	112	146	185	232	286	346
Fluorpolymere	FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	155	211	276	225	294	372	465	574	695
	ETFE	136	185	242	196	256	324	408	504	609
Polyvinylchlorid	PVC - U	117	159	208	170	222	281	351	434	525
	PVC - P ¹⁾	108	147	192	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

© 2010 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.



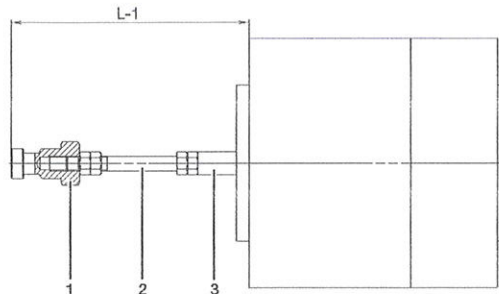
ARBURG GmbH + Co KG Qualität:
DIN EN ISO 9001 + 14001 zertifiziert

1.1.2 Auswerfer-Anschlussmaße

Auswerferkupplung

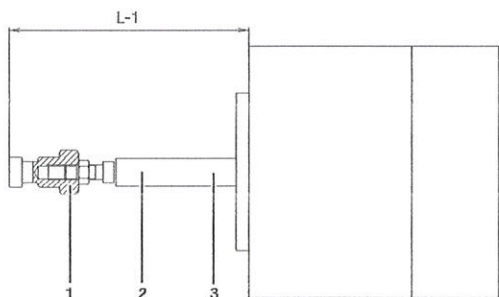
Die beiden folgenden Bilder zeigen zwei verschiedene Arten den Auswerfer anzukuppeln:

- ◆ mit Zwangsrückholung des Auswerfers.
Die Bolzen des hydraulischen Auswerfers und des Werkzeugs sind fest miteinander verbunden.



- 1 Kupplungsstück
- 2 feste Verbindung
- 3 Auswerferbolzen des Werkzeugs

- ◆ mit Druckstück.
Zwischen dem Bolzen des hydraulischen Auswerfers und des Werkzeugs besteht keine feste Verbindung. Die Auswerferstifte werden nur beim Vorfahren hydraulisch betätigt. Federn im Werkzeug stellen sie wieder zurück.



- 1 Kupplungsstück
- 2 keine Verbindung
- 3 Auswerferbolzen des Werkzeugs

Auswerferlänge

- ◆ max. 286 mm.

BEACHTEN



Wählen Sie die Auswerferlänge mindestens 1-2 mm kürzer als das Maximalmaß, damit das Auswerfersystem auch bei geschlossenem Werkzeug nicht unter Druck steht.

1.1.8 Hydrauliköl einfüllen

Ölmengen

Auswahl zulässiger Hydrauliköl Typen siehe Kapitel 9.9.

Alternative Hydraulik-Flüssigkeiten dürfen ohne unsere ausdrückliche schriftliche Zustimmung nicht verwendet werden - Garantie!

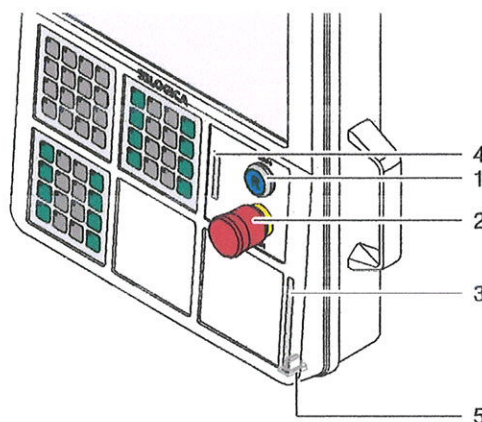
Die Ölmenge entnehmen Sie bitte nachfolgender Tabelle:

Typ	Ölmenge
370 H	115 Liter
470 H	160 Liter
520 H	200 Liter
570 H 2000-400	150 Liter
570 H 2000-800	200 Liter
570 H 2000-1300	250 Liter
720 H 3200-1300	250 Liter
720 H 3200-2100	300 Liter
720 H 3200-3200	350 Liter

Ölstandanzeige aufrufen

Die Maschine muss zuvor nach 1.1.7 angeschlossen werden.

- Hauptschalter auf „I“ stellen (rot/gelber Schalter am Schaltschrank).
- Wenn die Aufforderung „Steuerungs-Starttaste betätigen“ auf dem Bildschirm angezeigt wird, Steuerungs-Starttaste unter dem Bildschirm drücken.
 - Auf dem Bildschirm wird die Alarmmeldung angezeigt „Alarm S925 Ölniveau“. „Ölniveau kleiner als min.“. Der Pumpenmotor kann nicht eingeschaltet werden.



- 1 Steuerung-Starttaste
- 2 Not-Aus-Schalter
- 3 Lesegerät für Transponder-Karten (Bedienerberechtigung)
- 4 Lesegerät für CompactFlash (Speichermedium)
- 5 USB-Schnittstelle für PC-Tastatur

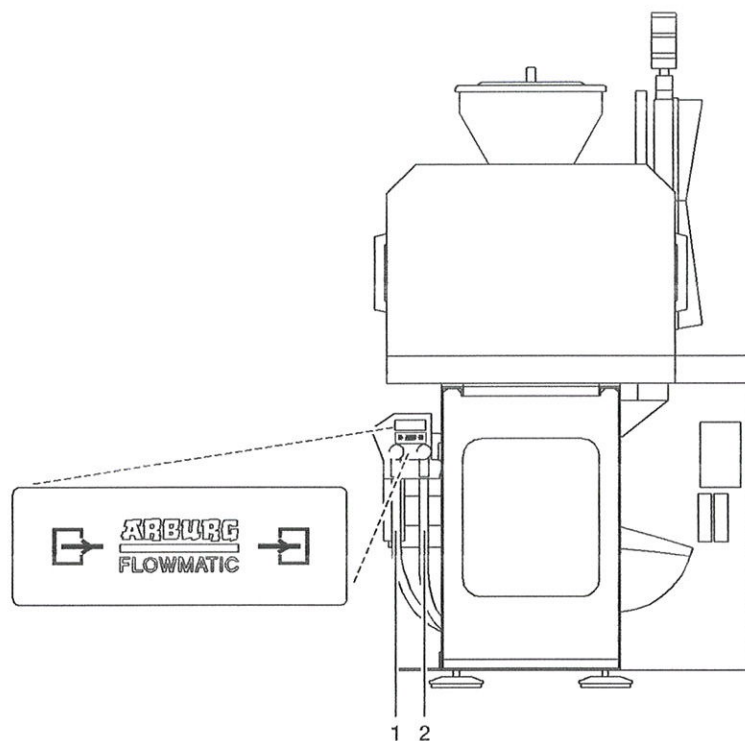
Kühlwasseranschluss

Zu- und Rücklaufanschluss für die Maschinenkühlung befinden sich auf der Rückseite der Maschine am Kühlwasserverteiler (siehe Abbildung).

Verwenden Sie einen Schmutz-Vorfilter für den Kühlwasser-Zulauf.

Anschlussgrößen

	Schlauch	Zulaufdruck statisch	Zulaufdruck dynamisch	Zulauf- temperatur
Zulauf:	DN 25	max. 8 bar	min. 4 bar	max. 25 °C
Rücklauf:	DN 25			max. 80 °C
Druckdifferenz zwischen Zulauf und Rücklauf mindestens 4 bar.				



- | | | |
|---|---------------------|-------|
| 1 | Kühlwasser-Rücklauf | DN 25 |
| 2 | Kühlwasser-Zulauf | DN 25 |

BEACHTEN

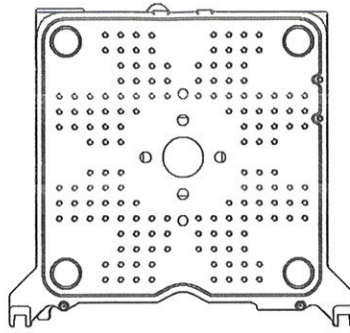


Verwenden Sie zum Anschließen nur Schläuche, keine Rohre. Ziehen Sie bei freien Anschlüssen nicht benötigte Stecknippel vom Kühlwasserverteiler ab.

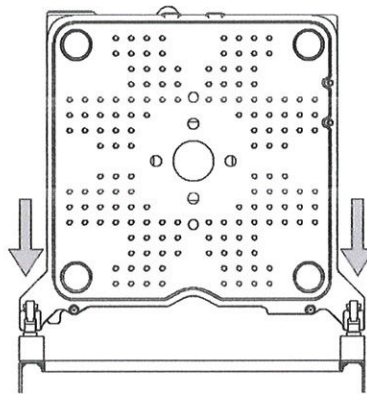
Der Durchfluss ist damit unterbrochen. Bei eingestecktem Stecknippel kann Wasser ausströmen.

Abstützung der beweglichen Werkzeugplatte

Ohne Abstützung

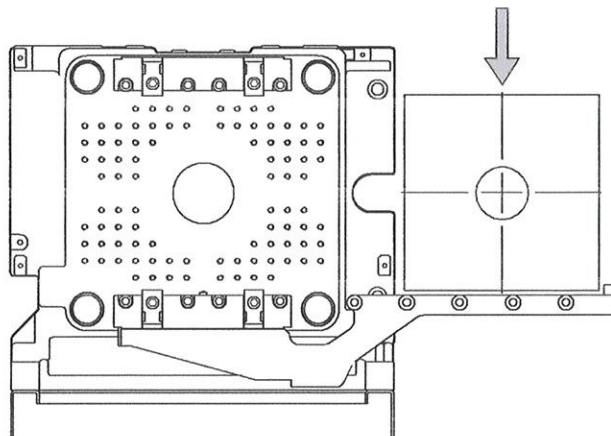


Abstützung der beweglichen Werkzeugplatte



(Aufnahme vertikaler Kräfte, wie z.B. Werkzeuggewicht)

Werkzeugträger



BAM_213960_000_DE_10

{ 000196_00_000 000197_00_000 000304_00_000 }

..TECH-DATVALLGDE01AC_00_306_015.FM: 2010.03.01

1.1.3 Werkzeuggewichte

Maximal zulässige Werkzeuggewichte (Werkzeugmasse)

Aus der folgenden Tabelle können Sie die maximal zulässigen Werkzeuggewichte für die bewegte Werkzeughälfte ersehen.

Überschreiten Sie diese Werte auf keinen Fall. Produktionsprobleme und vorzeitiger Verschleiß wären die Folge.

Maximale Masse des Werkzeugs

Maschinentyp	der bewegten Werkzeughälfte (kg)	der bewegten Werkzeughälfte auf die Dreheinheit (Mehrkomponentenmaschine) (kg)	auf den Drehtisch (kg)	des Werkzeugs (kg)
270 A	200			300
320 A	320	300		480
370 A	360	360		540
420 A	600	450		900
470 A	760	600		1140
520 A 1500	1000	600		1500
520 A	1100	750		1600
570 A	1300	750		2000
720 A	2900	2000		4300

270/320 C	180/270 ¹			400
370/420 C	600	400		900
420 C 1300	650	400		1000
470 C 1500	800	600		1200
520 C 1500	1000			1500
470/520 C	1250	750		1800
570 C	1500	750		2200

370 H	360			540
470 H	760			1140
520 H	1000			1500
570 H	1300			2000
720 H	2900			4300

170 S	36/55 ¹			85
270 S	135/200 ¹	200		300
370 S	360	360		540
470 S	760	600		1140
520 S	1050	600		1600
570 S	1400	750		2100
630 S	2500	1000		3800
720 S	3600	2000		5300
820 S	5000	2000		7500
920 S Golden Edition	6000			9000
920 S	8000	3500		12000

1 bei optionaler Abstützung der bewegten Werkzeugaufspannplatte

4.5.3 Diagramm: Hubvolumen/Schneckenweg, Spritzeinheit 400

Spritzeinheit 400

Schnecke Ø	1 mm entspricht	max. Schneckenweg	max. Hubvolumen
35 mm	0,96 ccm	160 mm	153 ccm
40 mm	1,26 ccm	160 mm	201 ccm
45 mm	1,59 ccm	160 mm	254 ccm

