

ALLROUNDER 370 S

Mehrkomponenten

Säulenabstand: 370 x 370 mm

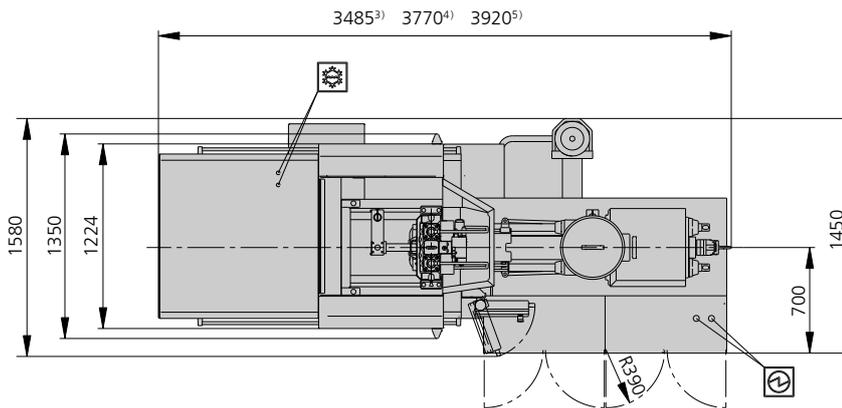
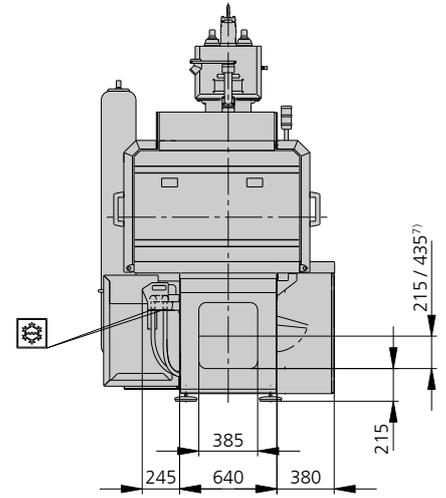
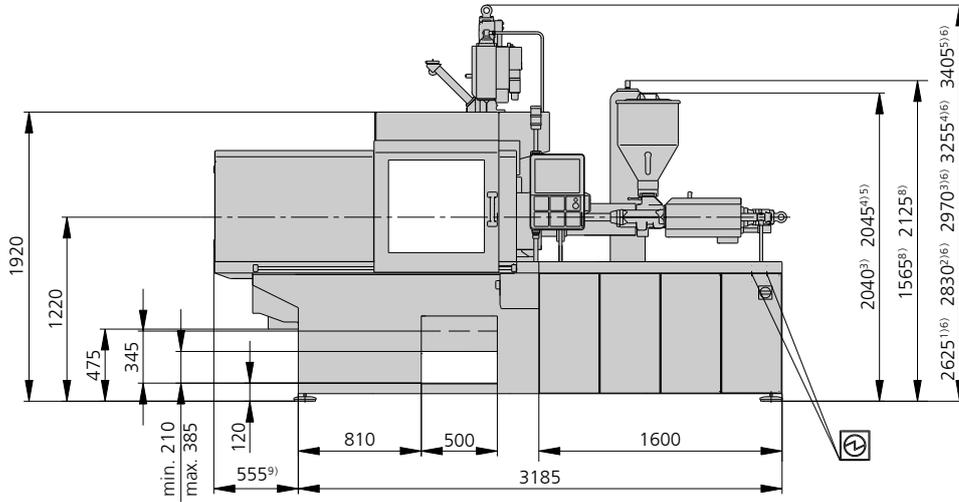
Schließkraft: 700 kN

Spritzeinheit: 100, 170, 290 – horizontal

30, 70, 100, 170, 290 – vertikal

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 370 S MEHRKOMPONENTEN



-  Elektrischer Anschluss
-  Kühlwasseranschluss

- 1) Spritzeinheit 30
- 2) Spritzeinheit 70
- 3) Spritzeinheit 100
- 4) Spritzeinheit 170
- 5) Spritzeinheit 290
- 6) Maß für vertikale Spritzeinheit auf Träger, 30 mm größer
- 7) Förderband
- 8) Maß abhängig von der Ausführung

TECHNISCHE DATEN | 370 S MEHRKOMPONENTEN

Schließeinheit		370 S	
mit Schließkraft	max. kN	700	
Öffnungskraft -weg	max. kN mm	160 400	
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min. mm	200 ---	
Plattenabstand fest variabel	max. mm	600 ---	
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm	370 x 370	
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm	510 x 510	
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg	360	
Auswerferkraft -weg	max. kN mm	30 125	
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	min. s - mm	1,3 - 259	

Spritzeinheit		30		70			100		
mit Schneckendurchmesser	mm	15	18	18	22	25	20	25	30
Wirksame Schneckenlänge	L/D	17,7	14,5	24,5	20	17,5	25	20	16,7
Schneckenweg	max. mm	60		90			100		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	10,6	15,3	23	34	44	31	49	71
Schussgewicht	max. g PS	9,5	14	21	31	40	29	45	65
Materialdurchsatz	max. kg/h PS	1,7	2,3	4,1	5,5	6,5	5,5	8	9,5
	max. kg/h PA6.6	0,8	1,2	2,1	2,8	3,3	2,8	4	4,9
Spritzdruck	max. bar	2200	2000	2500	2000	1550	2500	2000	1390
Nachdruck	max. bar	2200	2000	2500	2000	1550	2500	2000	1390
Einspritzstrom ²	max. cm ³ /s	96	138	138	208	268	172	268	388
Schneckenumfangsgeschwindigkeit ²	max. m/min	14	16	15	19	22	2,8	14	4,9
Schneckendrehmoment	max. Nm	50	60	90	110	120	120	150	180
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm	40 120		50 150			50 180		
Heizleistung -zonen	kW	2,9 4		4,2 4			6,7 5		
Granulatbehälter	l	---		---			50		

Antrieb und Anschluss		100					170				
mit Spritzeinheit horizontal/vertikal		30	70	100	170	290	30	70	100	170	290
Nettogewicht Maschine	kg	3985	3980	4020	4150	4135	4160	4150	4195	4325	4310
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)	67 3					67 3				
Ölfüllung	l	150					150				
Antriebsleistung ²	max. kW	15					15				
Elektrischer Anschluss ³	kW	25	27	27	31	29	29	30	31	35	33
	Gesamt	A					80	80	80	80	80
	Maschine	A					---	---	---	---	---
	Heizung	A					---	---	---	---	---
Kühlwasseranschluss	max. °C	30					30				
	min. Δp bar	1,5 DN 25					1,5 DN 25				

Maschinentyp	
mit EUROMAP Größenbezeichnung ¹	
370 S 700-100/30 100/70 100/100 100/170 100/290	
370 S 700-170/30 170/70 170/100 170/170 170/290	

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) Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.
- [] Angaben gelten für alternative Ausstattung.

TECHNISCHE DATEN | 370 S MEHRKOMPONENTEN

Schließeinheit		370 S	
mit Schließkraft	max. kN	700	
Öffnungskraft -weg	max. kN mm	160 400	
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min. mm	200 ---	
Plattenabstand fest variabel	max. mm	600 ---	
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm	370 x 370	
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm	510 x 510	
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg	360	
Auswerferkraft -weg	max. kN mm	30 125	
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	min. s - mm	1,3 - 259	

Spritzeinheit		170			290		
mit Schneckendurchmesser	mm	25	30	35	30	35	40
Wirksame Schneckenlänge	L/D	24	20	17	23,3	20	17,5
Schneckenweg	max. mm	120			150		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	59	85	115	106	144	188
Schussgewicht	max. g PS	54	77	105	97	132	172
Materialdurchsatz	max. kg/h PS	10	13,5	16	17	20,5	24,5
	max. kg/h PA6.6	5	7	8	8,5	10,5	12,5
Spritzdruck	max. bar	2500	2000	1470	2500	2000	1530
Nachdruck	max. bar	2500	2000	1470	2500	2000	1530
Einspritzstrom ²	max. cm ³ /s	216	312	424	316	430	562
Schneckenumfangsgeschwindigkeit ²	max. m/min	14	17	19	20	24	27
Schneckendrehmoment	max. Nm	210	250	290	320	380	430
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm	50 210			60 240		
Heizleistung -zonen	kW	9 5			7,7 5		
Granulatbehälter	l	50			50		

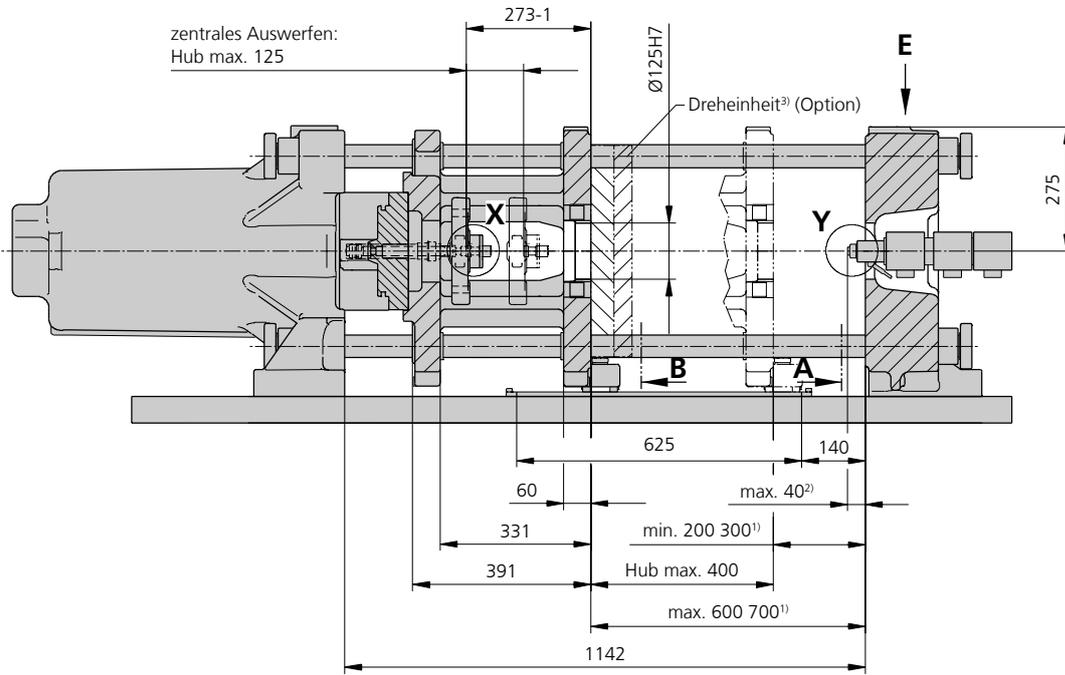
Antrieb und Anschluss		290				
mit Spritzeinheit horizontal/vertikal		30	70	100	170	290
Nettogewicht Maschine	kg	4145	4140	4180	4310	4295
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)	67 3				
Ölfüllung	l	150				
Antriebsleistung ²	max. kW	15				
Elektrischer Anschluss ³	kW	26	28	29	33	30
	Gesamt	A				
	Maschine	A				
	Heizung	A				
Kühlwasseranschluss	max. °C	30				
	min. Δp bar	1,5 DN 25				

Maschinentyp
mit EUROMAP Größenbezeichnung ¹
370 S 700-290/30 | 290/70 | 290/100 | 290/170 | 290/290

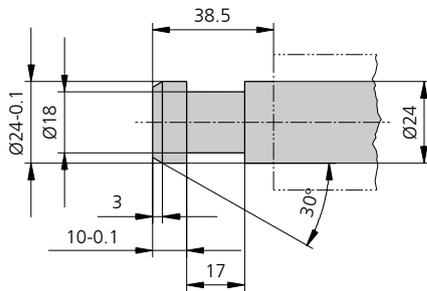
Auf Anfrage: weitere Maschinentypen sowie Werkzeugeinbauhöhen, Schnecken, Antriebsleistungen usw.
Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausführung der Maschine. Abweichungen je nach Varianten sowie Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich. Abhängig vom Antrieb können sich bestimmte Kombinationen 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) Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.
- [] Angaben gelten für alternative Ausstattung.

WERKZEUGEINBAUMASSE | 370 S MEHRKOMPONENTEN

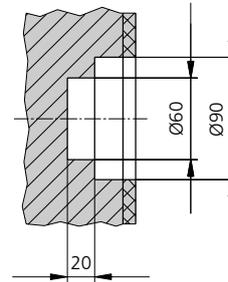


Auswerferbolzen | X

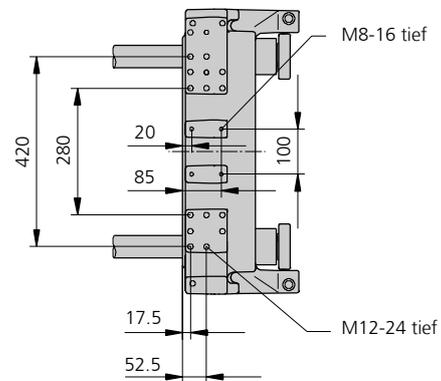


zentrales Auswerfen

Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y



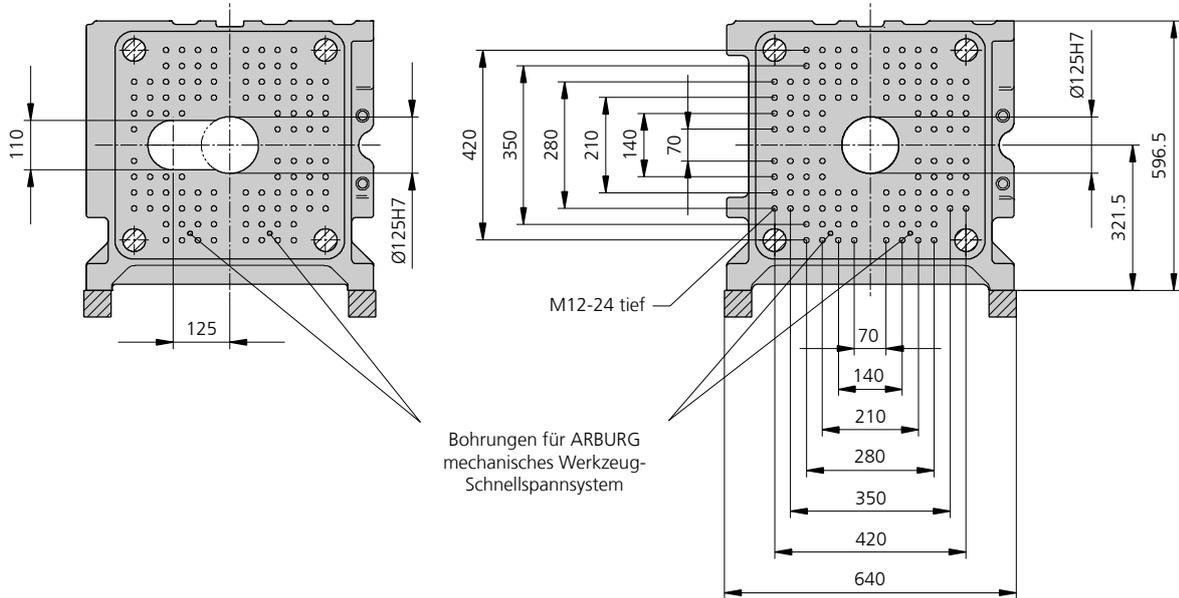
Befestigung Robot-System | E



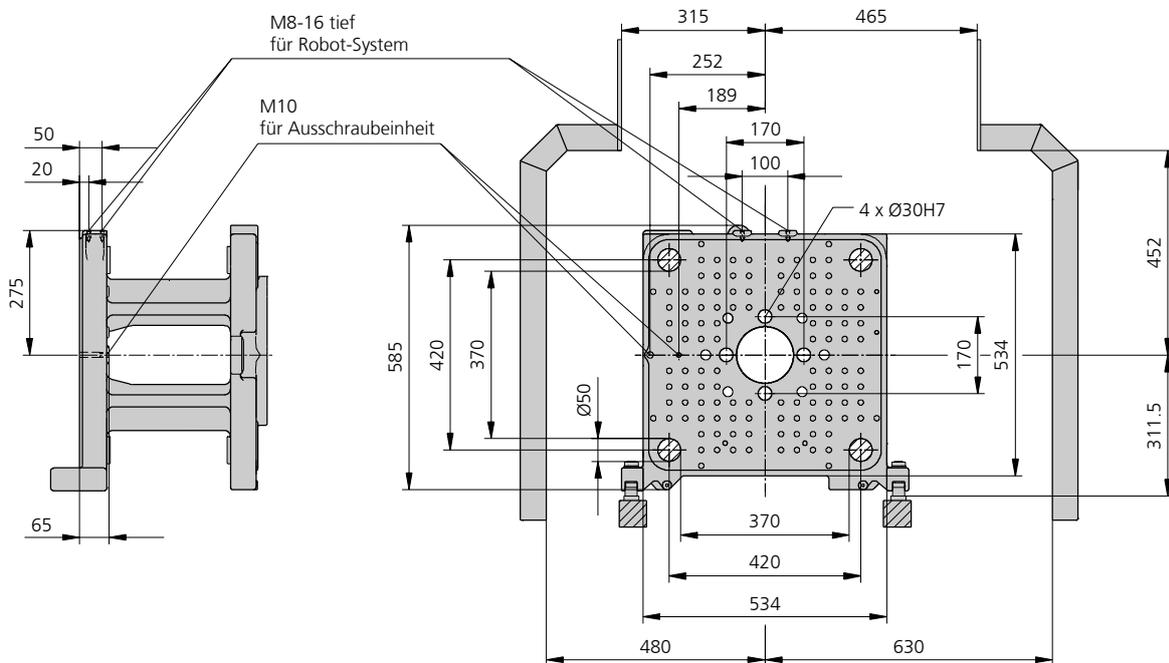
- 1) Option, erforderlich in Verbindung mit Trennebene auf Träger
- 2) Maße für horizontal verschiebbare Spritzeinheit (VARIO Prinzip) um 20 mm geringer
- 3) Angaben siehe separate Daten und Fakten

WERKZEUGEINBAUMASSE | 370 S MEHRKOMPONENTEN

Feste Werkzeugaufspannplatte | A

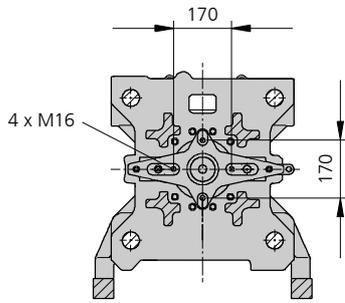


Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



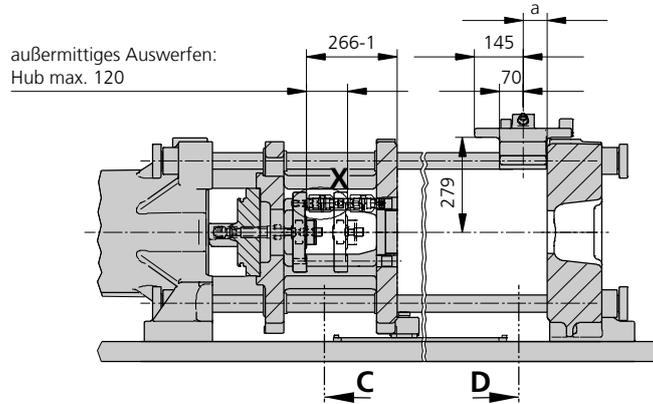
TRENNEBENENEINRICHTUNG | 370 S MEHRKOMPONENTEN

Auswerferplatte | C

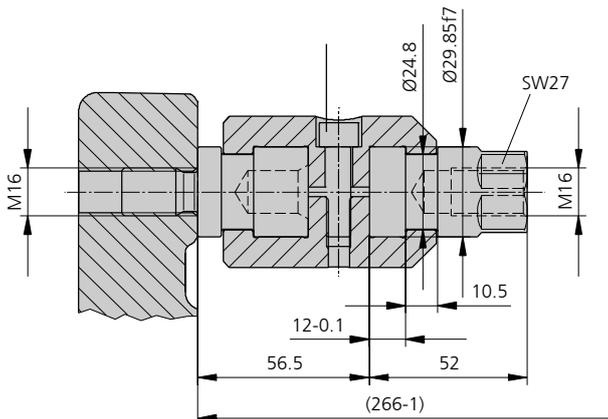


außermittiges Auswerfen

Aufnahme für vertikale Spritzeinheit auf Säule

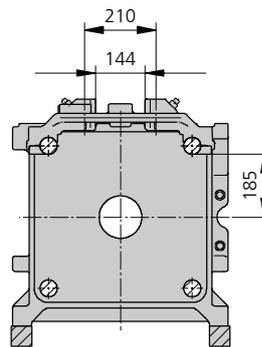


Auswerferkupplung (Option) | X

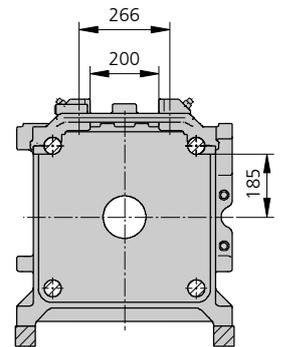


Auswerferplatte Teilkreis 170

Ansicht D

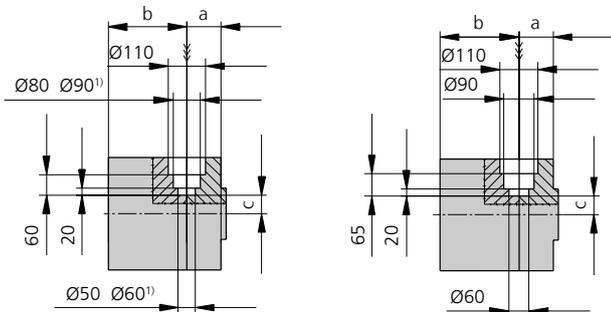


Spritzeinheit 30 / 70 / 100



Spritzeinheit 170 / 290

Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf)



Spritzeinheit 30 / 70 / 100

Spritzeinheit 170 / 290

Einspritzpositionen für Spritzeinheiten²⁾

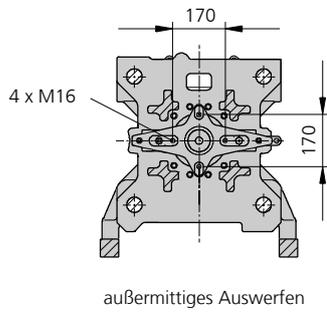
	30	70	100	170	290
a min.	70	70	70	70	70
a max.	350	350	350	350	350
b min.	70	70	70	70	70
c min.	130	90	90	90	90

1) Spritzeinheit 100

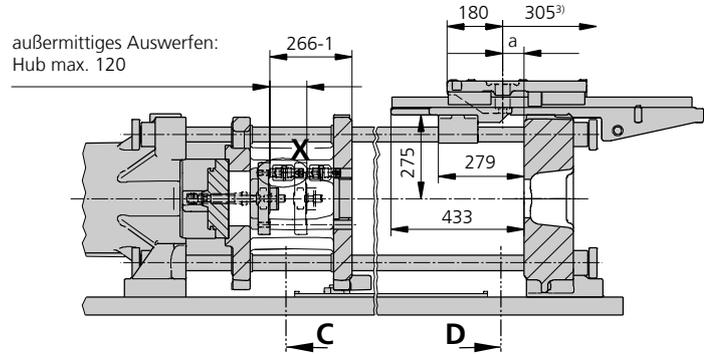
2) Maße für hydraulische Düse oder mechanische Werkzeugspannung siehe separates Maßblatt (auf Anfrage)

TRENNEBENENEINRICHTUNG | 370 S MEHRKOMPONENTEN

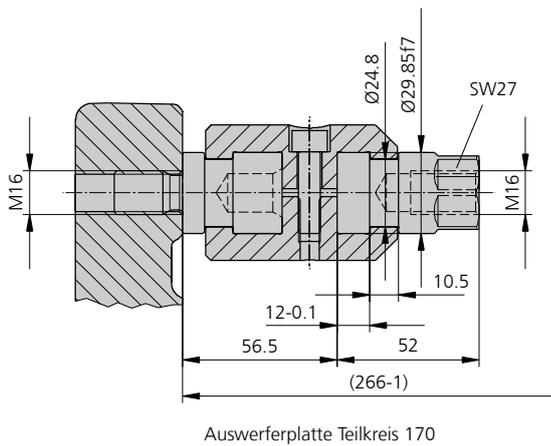
Auswerferplatte | C



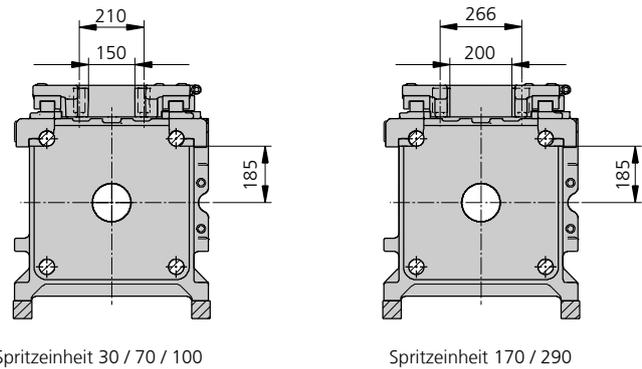
Aufnahme für vertikale Spritzeinheit auf Träger



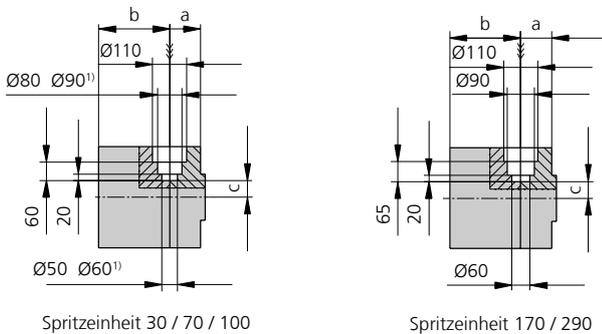
Auswerferkupplung (Option) | X



Ansicht | D



Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf)



Einspritzpositionen für Spritzeinheiten ²⁾					
	30	70	100	170	290
a min.	70	70	70	70	70
a max.	250	250	250	250	250
b min.	70	70	70	70	70
c min.	155	120	120	120	120

1) Spritzeinheit 100
 2) Maße für hydraulische Düse oder mechanische Werkzeugspannung siehe separates Maßblatt (auf Anfrage)
 3) Verfahrensweg von Einspritzposition (a min.) nach Werkzeugwechselposition

SCHUSSGEWICHTE | 370 S MEHRKOMPONENTEN

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		30		70			100		
Schneckendurchmesser	mm	15	18	18	22	25	20	25	30
Polystyrol	max. g PS	9,5	14,0	21	31	40	29	45	65
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	9,5	13,5	20	31	39	28	44	63
	max. g SAN, ABS ¹⁾	9,5	13,5	20	30	39	27	43	62
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	11,0	15,5	24	35	45	32	50	73
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	10,0	14,5	22	33	42	30	47	68
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	10,0	14,5	22	32	42	30	46	67
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	9,0	13,0	19	29	37	27	42	60
Polycarbonat	max. g PC	10,0	14,5	22	33	42	30	47	68
Polysulfon	max. g PSU	10,5	15,0	23	34	44	31	49	70
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	9,5	14,0	21	31	40	28	44	64
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	9,0	13,0	19	29	37	26	41	60
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	12,0	17,0	26	39	50	35	55	80
Polyethylenterephthalat	max. g PET	11,5	16,5	25	37	48	34	53	77
Polyethylen	max. g PE-LD	7,5	10,5	16	24	30	22	34	49
	max. g PE-HD	7,5	11,0	16	24	31	22	35	50
Polypropylen	max. g PP	7,5	11,0	17	25	32	23	36	51
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	15,5	22,5	33	50	65	46	72	103
	max. g ETFE	13,5	19,5	29	44	57	40	63	91
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	11,5	17,0	25	38	49	35	54	78
	max. g PVC-P ¹⁾	11,0	15,5	23	35	45	32	50	72

Spritzeinheit nach EUROMAP		170			290					
Schneckendurchmesser	mm	25	30	35	30	35	40			
Polystyrol	max. g PS	54	77	105	97	132	172			
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	53	76	103	95	129	168			
	max. g SAN, ABS ¹⁾	52	74	101	93	126	165			
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	61	87	119	109	148	194			
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	56	81	110	101	138	180			
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	56	80	109	100	136	178			
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	50	72	98	90	122	160			
Polycarbonat	max. g PC	57	81	111	102	139	181			
Polysulfon	max. g PSU	58	84	115	105	143	187			
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	53	77	104	96	131	171			
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	50	72	98	90	122	160			
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	66	96	130	120	163	213			
Polyethylenterephthalat	max. g PET	64	92	126	115	157	205			
Polyethylen	max. g PE-LD	41	59	80	73	100	130			
	max. g PE-HD	42	60	82	76	103	134			
Polypropylen	max. g PP	43	62	84	77	105	137			
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	86	124	169	155	211	276			
	max. g ETFE	76	109	148	136	185	242			
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	65	94	127	117	159	208			
	max. g PVC-P ¹⁾	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