
A N G E B O T GEBRAUCHTMASCHINE für LSR mit 4.261 hours in automatic

Wir bieten Ihnen zu unseren Verkaufs- und Lieferbedingungen freibleibend an:

ALLROUNDER 270 S 400 - 100

Grundpreis	ALLROUNDER 270 S 400 - 100	
Lichter Säulenabstand	mm	270
Schließkraft	max. kN	400
Spritzeinheit	nach EUROMAP	100

Basis-Optionen, Verarbeitungsverfahren, Technologiestufen

- Die Hydraulikanlage arbeitet je nach Ausrüstungsumfang mit einer oder auch mit mehreren energiesparenden Regelpumpe(n) und einem Servoventil zum Fahren und Druckregeln
- Geringes Ölvolumen

Pos. 2	135/02	1	<p>Ausstattungspaket zur Verarbeitung von Flüssigsilikon (LSR) für volle Prozesskontrolle und höchste Qualitätsanforderungen.</p> <p>Das Paket beinhaltet:</p> <ul style="list-style-type: none">- Intelligente Maschinensteuerung mit LSR-spezifischen Ausrüstungsoptionen und erweiterter Symbolik im Ablaufeditor* Spülprogramm für Kaltkanalsysteme* Werkzeug Schließen nach Erreichen der Sollwerttemperatur der Werkzeugheizung* Anfahrszyklen mit veränderbaren Parametern- Optimierte Plastifizierung für einen stabilen, reproduzierbaren Verarbeitungsprozess mit exakter Temperaturführung.* Flüssigtemperiertes LSR-Zylindermodul, mit kompressionsloser LSR Misch- und Förderschnecke inklusive federkraftbetätigter Scheibenrückstromsperre (Durchmesser Wahlweise)* Flüssigtemperierte, korrosionsbeständige Heiz- und Kühlmäntel für Zylinder und Düse inklusive Schlauchverbindung zur Kühlwasserverteilung- Adaptive Heizungsregelkreise für eine hohe Temperaturstabilität im Werkzeug* Heizungsregelkreise für die Werkzeugbeheizung anstelle der Heizkreise für Plastifizierzylinder- Einbindung von Peripherie für zentrale Programmierung und Prozessüberwachung* Schnittstelle für LSR-Gerät, 24 V Signal über 6-polige Harting-Steckdose- wärmebeständige Schutzscheiben aus Polycarbonat (PC)
Pos. 3	557/05	1	<p>Produktivitätspaket</p> <ul style="list-style-type: none">- Für geringeren Energiebedarf durch ARBURG Energiesparsystem AES (drehzahlveränderbarer Antriebsmotor)- Für weniger Emissionen durch wassergekühlten Antriebsmotor
Pos. 4	690/15	1	Maschine in ARBURG Mintgrün-Hellgrau-Dunkelgrau

- Pos. 5 132/03 1 Technologiestufe 2 - servogeregelt / Zwei-Kreis-Pumpentechnik
Hydraulikanlage mit zwei Regelpumpen für geregelte Maschinenbewegungen, mit wegabhängigen, geregelten Zielrampen. Der Aufbau der Werkzeugzuhaltkraft ist programmierbar und geregelt; die Zuhaltkraft wird über die zweite Pumpe servogeregelt gehalten. Der Aufbau der Düsenanlagekraft ist programmierbar; die Anlagekraft ist manuell einstellbar, der Wert wird gesteuert gehalten. Diese Technologiestufe ist Voraussetzung für gleichzeitige Bewegungen von Düse, Auswerfer und optionalen Kernzügen; Einschließlich "Erweitertem Zuhaltprogramm" mit je 2 programmierbaren Zuhaltstufen für eine optimale Werkzeugentlüftung.
- Pos. 6 391/00 1 Kontinuierliche Ölumwälzung mit Zusatzpumpe für optimierte Kühlung und Filtration (Nebenstromfilterung)
- Pos. 7 391/10 1 Anschluß für externe Öl-Nebenstromfilterung
- Pos. 8 436/00 1 Grundausrüstung für die Ansteuerung einer oder mehrerer elektrischer Achsen
- Pos. 9 557/00 1 AES ARBURG Energiesparsystem zur automatischen Leistungsoptimierung und entspr. Energieeinsparung durch stufenlose Anpassung der Pumpenantriebsdrehzahl an den jeweiligen Leistungsbedarf des Spritzzykluses (möglich ab 15 bis 75 KW Antriebsleistung und 380-480 V Spannung, 50-60 Hz, Voraussetzung sind die geregelten maschinenbezogenen Kühlkreisläufe VE 525/02 und die VE 436/00 Grundausrüstung für elektr. Achsen)
- Pos. 10 356/11 1 Aufspannplattensatz mit zentraler Einspritzposition und Zentrierdurchmesser 125 mm

Spritzeinheit servogeregelt

- zentral, steck- und schwenkbar als geschlossene Baugruppe
- Plastifizierung in Modulbauweise mit zentraler Ankopplung und adaptiver Temperaturregelung
- Plastifiziergarnituren in verschleißfester Ausführung, es stehen verschiedene Nenndurchmesser zur Wahl

Spritzeinheit (100) horizontal, zum Spritzen durch die feste Werkzeugplatte

Schneckendurchmesser wahlweise	mm	15	20	30
max. rechn. Hubvolumen	cm ³	18	31	71
max. Spritzteilgewicht (bei 1,15g Dichte)	g	20	35	79
max. Spritzdruck	bar	2500	2500	1390

- Pos. 11 840/20 1 Flüssig temperiertes LSR-Zylindermodul 20 mm in verschleißfester Ausführung mit LSR-Misch- und -Förderschnecke inkl. federkraftbetätigter Scheibenrückstromsperre; 1/2 Zoll Anschluß (Überdruckventil) ohne Düse und Antrieb für Nadelverschlußdüse

- Pos. 12 061/10 1 Standard Schneckenkupplung mit Zweikant-Geometrie; kompatibel zu Plastifiziereinheiten mit Zweikant-Schneckenmitnahme

- Pos. 13 260/20 1 Nadelverschlußdüse 20 mm hydraulisch, ohne Antrieb
Hinweis:
Nicht empfohlen für die Verarbeitung von PEEK.
Bei der Verarbeitung von verstärkten Kunststoffen ist bzgl. der Eignung einer Verschlußdüse Rücksprache mit der anwendungstechnischen Beratung erforderlich.

- Pos. 14 324/00 1 Heiz- und Kühlmantel für hydraulische Nadelverschlußdüse

- Pos. 15 600/10 1 Ohne Heizband für Düsenspitze

- Pos. 16 319/00 1 Antrieb für hydraulische Nadelverschlußdüse

- Pos. 17 910/00 1 *Sonderoption:*
zu VE 840/20
Silikonzylinder mit Fühler (Zentralstecker) wie bei Nr. 228865

- Pos. 18 408/03 1 Düsenanlagekraft programmierbar, geregelt (möglich ab T2 servo-geregelt)

- Pos. 19 561/20 1 aXw Control ScrewPilot

Exakte dynamische Regelung des Einspritzverlaufs abhängig von der Schneckenposition und aktives Bremsen. Für einen gleichmäßigen Fließfrontverlauf werden Schwankungen während des Einspritzens direkt in der Prozessphase kompensiert.

- > Stabiler Einspritzprozess
- > Spritzparameter bleiben unverändert
- > Umschalten in den Nachdruck bei gleichem Füllgrad
- > Reproduzierbare Formfüllung

Bei hydraulischem Einspritzen ist die konstruktive Ausführung des "aXw Control ScrewPilot" durch eine besonders hochwertige Ventiltechnik gekennzeichnet (separater geschlossener Regelkreis - Servoregelung). Dadurch lässt sich eine mit elektrischem Einspritzen vergleichbare Präzision erreichen.

- | | | | |
|---------|--------|---|---|
| Pos. 20 | 395/00 | 1 | Spritzdruck erhöht um ca. 10 % (auf max. 2500 bar, Wert abhängig vom Schneckendurchmesser) |
| Pos. 21 | 480/10 | 1 | Steuerungserweiterung zum Anschluss von einem oder mehreren Messverstärkern nach EUROMAP 75; Anschluss an beweglicher Aufspannplatte; hierzu ist zusätzlich ein Messverstärker (DMS-Verstärker / Piezo-Ladungsverstärker / Allg. Mess-System / Messverstärker für Temperatur) erforderlich |
| Pos. 22 | 482/11 | 1 | 4-Kanal Messverstärker an beweglicher Werkzeugaufspannplatte für Druck- und Temperatursensor nach EUROMAP 75. Kanal 1 und 2 für Piezo-Drucksensoren (Kistler-System), Messbereiche einstellbar von 2.200 pC bis 22.000 pC und mit selbstoptimierender, automatischer Ermittlung des Umschaltpunktes für alle Druckkanäle. Kanal 3 und 4 Messverstärker für Temperatursensoren, geeignet für Thermoelemente vom Typ N, J, K, L. Voraussetzung ist eine Steuerungserweiterung (VE 480/10) für EUROMAP 75. Alle Sensoren müssen sich auf der gleichen Werkzeugplatte befinden. |

Schließeinheit

- Kurz bauendes vollhydraulisches Schließsystem mit 4 einzeln ziehbaren Säulen
- Schließeinheit mit schlauchloser, verbrauchernaher Hydraulik für präzisen Antrieb der Achsen
- Alle Achsen der Werkzeugschließeinheit sind programmiert bewegungsgeregelt
- Platzsparende kompakte Bauweise
- Werkzeugüberwachung durch Auswerferplattensicherung (Schnittstelle)

- Pos. 23 605/05 1 Werkzeugüberwachung durch Auswerferplatten-
sicherung (Schnittstelle)
- Pos. 24 605/06 1 Auswerfer-Schnellverschlusskupplung
- Pos. 25 605/09 1 Hydraulischer Auswerfer mit Schnellspannkupplung
in das Schließsystem integriert
- Pos. 26 382/00 1 1. Kernzugsteuerung für gleichzeitige, geregelte
Bewegungen
- bei den seriellen und bei den gleichzeitigen
Bewegungen sind Druck und Durchfluss pro-
grammierbar
Anschlüsse an beweglicher Werkzeugplatte, die
Hydraulikzylinder und Schläuche sind nicht im
Lieferumfang enthalten (einsetzbar ab T-2 oder
Vollspeicherausführung)
- Pos. 27 361/31 1 Ausblaseinheit 1 mit 3/2 Wegeventil, verschlaucht
bis zur beweglichen Werkzeugaufspannplatte
- Pos. 28 361/42 1 Ausblaseinheit 2 mit 3/2 Wegeventil, verschlaucht
bis zur festen Werkzeugaufspannplatte
- Pos. 29 389/01 1 Seitlicher Schutz auf Sicherheitsmaß erhöht, nach
oben offen
- Pos. 30 394/00 1 Vertikale Abstützung (Führung) der beweglichen
Werkzeugplatte auf dem Maschinenständer;
besonders zu empfehlen bei schweren Werkzeugen
mit beidseitigen Zentrierungen
- Pos. 31 494/03 1 Vakuumsteuerung: Vakuumventil 3/2 Wege und
Vakuum-
schalter für die Werkzeugevakuierung; vorbereitet
für den Anschluss an einen externen Vakuumerzeuger
mit integrierter Belüftungsfunktion und Möglich-
keit der Vakuumüberwachung in einer separaten
Messleitung; Voraussetzung VE 494/01 Schnittstelle
Vakuumsteuerung; Vakuumventil montiert an der
festen Aufspannplatte, gegen über Bedienseite
- Pos. 32 494/04 1 Vakuumüberwachung über Analogsignal anstatt digi-
talem Vakuumschalter; Voraussetzung sind VE 494/03
Vakuumsteuerung, VE 480/20 Nachdruckumschaltung
und VE 482/23 Messverstärker

Pos. 33	494/05	1	Vakuumanlage Größe ca. 25 m ³ /h Pumpe, betriebsfertig installiert; Ansteuerung an der Pumpe in die Anfahr- und Abschaltläufe der Maschine integriert; Voraussetzung VE 494/03 und VE 494/01
Pos. 34	494/08	1	Bausatz Vakuumanschluß (Vakuumventil) an das Werkzeug
Pos. 35	525/02	1	Maschinenbezogene Kühlkreisläufe programmierbar geregelt
Pos. 36	512/02	1	Kühlwasserverteilung mit 2 freien Kreisläufen, handeinstellbar, mit optischer Durchflussanzeige, Anschluß DN 13
Pos. 37	514/00	1	Grundausrüstung für zusätzlichen Kühlwasserverteiler mit separatem Zu- und Ablauf, handeinstellbar, mit Meßrohr hierzu:
Pos. 38	514/05	1	- 5 freie Kühlkreise für zweiten Wasserverteiler, Anschluss DN13
Pos. 39	507/01	1	Satz erhöhte Schwingelemente zur Maschinen-erhöhung um 100 mm
Pos. 40	412/02	1	Förderband elektrisch, programmierbar
Pos. 41	375/00	1	Selektiereinheit zur Trennung von Gut- und Schlechteilen während der Produktion in Längsrichtung unterhalb des Werkzeugbereichs eingebaut
Pos. 42	360/12	1	Pneumatik-Wartungseinheit mit 2 Druckminderer Durchfluss je Pneumatikkreis: 1000 l/min; geforderte Luftqualität siehe Bedienungsanleitung Schlauchanschluss Zuleitung: DI10; kundenseitiger Schlauchanschluss Ventil: Steckverschraubung für Schlauchgröße DA10/DI7

Steuerung, Schaltschrank, Schnittstellen

- Intuitive GESTICA Steuerung – vollständig datensatzkompatibel zur bewährten SELOGICA
- Hierarchischer Aufbau und die grafische Ablaufprogrammierung mit direkter Plausibilitätsprüfung identisch zur SELOGICA Steuerung

Pos. 43	605/34	1	Serienmäßige Ausstattungspakete: Erweiterung der Überwachungen des mechanischen Ablaufs
---------	--------	---	--

Erweiterte Fahrbewegungen:
Erhöhung der Anzahl der Fahrstufen und Zwischenstoppfunktionen

Produktionssteuerung:
Produktionssteuerung mit Temperatursollwertsteuerung und programmierbaren Alarmzyklen

Optimierung/Bedienhilfen:
Zur Anpassung der Maschine an die individuellen betrieblichen Bedürfnisse

Qualitätssicherung:
Erweitert die serienmäßigen Möglichkeiten der Qualitätsüberwachung und der Prozessanalyse

Dokumentation:
Dokumentation mit Istwerteprotokoll

- Pos. 44 605/02 1 TFT-Flachbildschirm Farbe
- Pos. 45 605/04 1 SELOGICA Steuerung (modulares, grafisches Multiprozessorsystem), Zyklusablaufprogrammierung mit Symboldarstellung
- Pos. 46 605/07 1 Schaltschrank wassergekühlt über Wärmetauscher
- Geregelte Temperatur für lange Lebensdauer der Bauteile
 - Hohe Temperaturstabilität und Betriebssicherheit
 - Dicht gegen Staub und Luftfeuchtigkeit
 - Keine Luftverwirbelungen - ideal für Reinraum
 - Keine Abwärme
- Pos. 47 605/58 1 Energieanzeige Maschine
- Anzeige der Leistungsaufnahme von Zylinderheizung und Maschine (ohne Peripherie).
Darüber hinaus wird der spezifische Energiebedarf abhängig vom Materialdurchsatz ermittelt.
Hierbei handelt es sich um berechnete Werte ohne zusätzliche Messeinrichtung.
- > Abschätzung des Energiebedarfs für laufende Anwendung
 - > Einfluss von Parameteränderungen sind direkt ersichtlich
 - > Überwachung der Leistungsaufnahme über die Qualitätssicherung der Maschine

Pos. 48 131/10 1 GESTICA Bedienpanel mit kontrastreichem Full-HD-Bildschirm, industrietauglicher Multi-Touch-Technik und klickergonomischen Hardware-Tasten; integrierter EASYslider zur präzisen Steuerung von Bewegungen beim Einrichten; Bedienpanel nutzerfreundlich geneigt.

Pos. 49 900/00 1 *Sonderoption:*
zu 131/10:
Mit Selogica Direct ausgestattet

Pos. 50 902/00 1 *Sonderoption:*
Anschluss für externen Monitor

Pos. 51 555/46 1 4.service

ARBURG Remote Service - Assistenzpaket für schnelle Diagnose und Support.

- Maschinendiagnose und Prozessunterstützung durch Remote-Zugriff via sicherem VPN-Tunnel auf Ihre Anlage
- Kostenlose Nutzung gemäß unserer Nutzungsbedingungen*

- > Erhöhte Verfügbarkeit
- > Produktionseffizienz

Technische Voraussetzungen:
Basis-Connectivity (VE 450/01) inklusive IIoT-Gateway und Schlüsselschalter.
Ethernet-Anschluss über feste kundenseitige IP-Adresse mit Zugang zum Internet und Port-freigabe für die von ARBURG festgelegten Ports und Domains.

Optional kann der Remote-Zugriff auch für die Fernwartung von Peripheriegeräten genutzt werden. Hierfür müssen die technischen Voraussetzungen an den Peripheriegeräten gegeben sein und die Anschlussmöglichkeit an der Maschine vorgesehen werden.

* Die Nutzungsbedingungen des ARBURG Remote Service finden Sie unter <https://www.arburg.com>

Pos. 52 900/00 1 *Sonderoption:*
zu 555/46:
Ohne 4.Service ausgestattet

- Pos. 53 478/00 1 Freikonfigurierbare Seite für "Anfahrparameter" um eine einstellbare Anzahl von Zyklen mit anderen Parametern als den Produktionsparametern fahren zu können
- Pos. 54 427/00 1 Spritzprägen und Entlüften ab T2 servo-geregelt
- Prägen mit der Schließeinheit:
Prägeverfahren über Prägespalt oder Prägegegenkraft
1 x pro Zyklus über max. 3 Prägestufen ohne Zeitbegrenzung bis Ende Nachdruck mit nachfolgender Umschaltung auf Zuhaltkraft.
- Entlüften:
Beim Einspritzen schneckenwegabhängig mit 5 Stufen im Nachdruck mit bis zu 8 Stufen, oder beides kombiniert mit jeweils 10 Sekunden Entlüftungszeit
Entlüften über Werkzeugweg oder Werkzeugkraft.
- Prozessdetails sollten mit dem Applications-Team abgestimmt werden
- Pos. 55 438/11 1 4 programmierbare Ein-/Ausgänge verlegt auf 72-poligen Stecker
- Pos. 56 660/00 1 Steuerungserweiterung für Zusatzsignale (Abgriff an der Leiterplatte, über lösbare Steckverbindung)
- Pos. 57 455/05 1 CompactFlash- und USB-Schnittstelle zur Datensatzspeicherung
- Pos. 58 455/06 1 Bedienberechtigung mit Chipkarte nach EUROMAP 65
- Pos. 59 457/10 1 Optisches Signalelement Rot/Gelb/Grün, montiert auf Schutzeinhausung feste Werkzeugaufspanplatte, Bedienseite
- Pos. 60 455/03 1 Externe PC-Tastatur mit USB-Schnittstelle
- Pos. 61 487/01 1 Zusätzlicher NOT-AUS-Taster an Maschinenrückseite

- Pos. 62 469/28 1 6 elektrische Heizregelkreise zur Beheizung des Werkzeugs, aus LSR- oder Duroplastpaket anstelle Heizkreise für Plastifizierzylinder, mit je max. 3,6 kW / 230 V (HAN 24 E, Belegung nach Hasco, ohne Verbindungskabel vom maschinenseitigen Anschluss zum Werkzeug), geeignet für Regelkreise bis maximal 20 Grad/s Temperaturanstieg, abgesichert mit 16 A, Anschluss neben fester Werkzeugaufspannplatte
- Pos. 63 133/03 1 Erhöhte Leistung für Heizregelkreise 1-6 auf je 3,6 kW bei 230 V und 16 A Absicherung
- Pos. 64 468/01 1 1 zusätzlicher Heizregelkreis für Düse oder Adapter mit Steckdose
- Pos. 65 469/30 1 Heizkreise für Plastifizierzylinder und Düse, um auf einer LSR- oder Duroplastmaschine auch Thermoplaste verarbeiten zu können (Preis ohne Plastifiziergarnitur)
- Pos. 66 450/01 1 Basis Connectivity
- Vorbereitung der Maschine für alle "Connected Services" wie z.B. den ARBURG Remote Service oder die Leitrechner-Schnittstelle.
- Enthaltene Leistungen:
- CPU Ethernet-Port
 - IIoT-Gateway (IIoT = Industrial Internet of Things)
 - Kabel und Ethernet Anschluss
- Pos. 67 900/00 1 *Sonderoption:*
zu 450/01:
Ohne Basisconnectivity ausgestattet
- Pos. 68 453/01 1 Schnittstelle für Temperiergeräte zur Werkzeugtemperierung, 20 mA, max. 6 Geräte anschließbar. Inklusive Funktionserweiterung zur Durchflussüberwachung (Unterverteiler bis max. 32 Kanäle, max. 8 Kanäle für die ersten 4 Geräte)
- Pos. 69 464/01 1 Schnittstelle für Thermolift mit Verbindungskabel von der Maschinensteuerung zum Thermolift (max. 2 Geräte anschließbar)
- Pos. 70 425/05 1 Schnittstelle für Robot-System nach EUROMAP 67, 50-polige Steckverbindung

- Pos. 71 493/03 1 Schnittstelle für LSR-Gerät, 24 V Signal über 6-polige Harting-Steckdose inkl. Signalaustausch, Betriebsbereit und Alarmzustand
- Pos. 72 494/01 1 Schnittstelle Vakuumsteuerung zum Anschluß eines Vakuumventils und eines Vakuumschalters; Steckverbindung HAN16
- Pos. 73 495/00 1 Schnittstelle für eine externe Wasserdurchflußüberwachung bei Kaltkanalsystemen

Sonstiges

- Pos. 74 592/20 1 Digitale Nutzungsinformationen online abrufbar über Typenschild, mit Basis-Dokumentation (Betriebsanleitung, Schaltpläne, Ersatzteilliste, Wartungsplan); hierfür ist ein Internet-Zugang erforderlich
- Pos. 75 592/51 1 Sicherheitsschilder in englischer Sprache (EN)

Detailabbildungen von Ausstattungsmerkmalen sowie der Ausführung (lichter Säulenabstand / Werkzeugschließkraft / Spritzeinheit) können bezüglich des dargestellten Umfeldes von der gewählten Konfiguration abweichen.

