

Arburg Allrounder 630A 2500 – 800/400 L2 Kunststoff-Spritzgießmaschine mit Klemmsystem (2021)

Enthalten in Losnummer 29831-2

www.AllSurplus.com/asset/2/29831

Details aus der ursprünglichen Arburg-Auftragsbestätigung

Leistungen wie Lieferung, Inbetriebnahme, Schulung, Fernwartung, Fernüberwachung, Produktions- und Einrichtungsunterstützung, die nicht verkauft oder übertragen werden können, sind nicht enthalten.

Diese Informationen stammen aus der ursprünglichen Arburg-Auftragsbestätigung. Liquidity Services verfügt nicht über die technische Expertise, um die Anlage selbst zu prüfen und zu garantieren, dass die Anlage genau der Beschreibung in der ursprünglichen Arburg-Auftragsbestätigung entspricht. Potenzielle Käufer werden gebeten, die Anlage zu prüfen und sich vor der Abgabe von Angeboten von der Verfügbarkeit und dem Zustand der aufgeführten Teile zu überzeugen.

Maschinennummer 258647

Modell Allrounder 630 A 2500 - 800 / 400 L2

Clamp-Design

Schließkraft 2.500 kN

mit folgender Ausstattung:

Pos. 2 900/00

1 Ausführung 630 A 2500 - 800 / 400 L2 Clamp-Design

Pos. 3 135/50

1 Grundausstattung für Mehrkomponenten-Maschinen bestehend aus:

- Technologiestufe für Mehrkomponentenverarbeitung
- Ausstattungspaket für Erweiterte Fahrbewegung
- hydraulische Kernzugsteuerung für gleichzeitige geregelte Bewegungen, optional erweiterbar zur Drehsteuerung

- werkzeugbezogene Kühlkreisläufe handeinstellbar

Anschluss DN 13 (4 freie Anschlüsse, d.h. je 2 Anschlüsse pro Werkzeugaufspannplatte)

- maschinenbezogene Kühlkreisläufe programmierbar
Geregelt

Pos. 4 690/90

1 Ohne Konservierung

Pos. 5 132/24

1 Kleinspeicherhydraulik mit 11 kW Motor und
20 ccm Pumpe

Pos. 6 142/01

1 Leistungsvariante 2

Konzipiert für schnelllaufende Anwendungen und
anspruchsvolle Prozesse

- Kürzere Trockenlaufzeiten und höhere Einspritzgeschwindigkeiten
- Geregelte Zuhaltung in mehreren Stufen
- Funktionserweiterungen wie Spritzprägen und
Entlüften optional möglich
- Gleichzeitige Bewegungen von Nebenachsen über
Kleinspeicherhydraulik

Pos. 7 356/15

1 Aufspannplattensatz mit zentraler Einspritzposition
und Zentrierdurchmesser 160 mm

Pos. 8 901/00

1 zu 356/15:

Vertikale Nut in der festen Werkzeugplatte zur
Werkzeugzentrierung

**

Zentriernut 20 P9, 12 mm tief

Y: +140 mm bis >: +350 mm

Y: -140 mm bis >: -350 mm

Pos. 9 605/01

1 aXw Control ScrewPilot

Pos. 10 060/45

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

~> Stabiler Einspritzprozess

--> Spritzparameter bleiben unverändert

--> Umschalten in den Nachdruck bei gleichem
Füllgrad

--> Reproduzierbare Formfüllung

1 Plastifizierzylindergarnitur 45 mm (ohne Düse)

in hochverschleißfester Ausführung mit sintermetallbestückter
Rückstromsperre, d.h. hochverschleiß-
und korrosionsfest zur Verarbeitung

von Thermoplasten mit stark abrasiven oder korrosiven Bestandteilen und für Hochtemperaturwerkstoffe

Pos. 11 061/02

1 CrN Beschichtung (Schnecke und Rückstromsperre)

Pos. 12 061/12

1 Verstärkte Schneckenkupplung mit Vielzahngeometrie für hohe Dauerdosiermomente; kompatibel zu Plastifizier-Zylindermodulen mit Vielzahn-Schneckenmitnahme

Pos. 13 220/45

1 Offene Düse 45 mm mit Innengewinde für einschraubbare Düsenspitzen, verschleißarm, ohne Heizband.
Innengewinde bis zur Spritzeinheit 290: M 24 x 1,5
Innengewinde ab der Spritzeinheit 400: M 36 x 2

Pos. 14 300/50

1 Düsenspitze mit Außengewinde für offene Düse um 50 mm verlängert

Pos. 15 320/00

1 Heizband für offene Düse

Pos. 16 325/01

1 Heizband für Düsenspitze verlängert, Anschluss über zusätzlichen Heizregelkreis
(Zusätzlicher Heizregelkreis für Heizband VE 468/01 notwendig)
Abmaße Düsenheizband: Außendurchmesser = 45 mm, Höhe (elektr. Anschluss und Spannlasche) = 65 mm, Länge = 23 mm

Pos. 17 414/25

1 Klemmstück mit Bohrungen für Spritzeinheit 800

Pos. 18 408/03

1 Düsenanlagekraft servogeregelt, programmierbar für Spritzeinheit 1
(über Kleinspeicherhydraulik)

Pos. 19 480/10

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. 20 136/09

1 Spritzeinheit 290 für vertikales Einspritzen in die Werkzeugtrennung bei der 2-K-Verarbeitung

Pos. 21 902/00

1 zu 136/09:

in Sonderausführung Spritzeinheit 400 Vertikal

Pos. 22 065/35

1 Plastifizierzylindergarnitur 35 mm (ohne Düse) in hochverschleißfester Ausführung mit sintermetallbestückter Rückstromsperre, d.h. hochverschleiß- und korrosionsfest zur Verarbeitung von Thermoplasten mit stark abrasiven oder korrosiven Bestandteilen und für Hochtemperaturwerkstoffe
- für Spritzeinheit 2

Pos. 23 903/00

1 CrN Beschichtung (Schnecke und Rückstromsperre)
- für Spritzeinheit 2

Pos. 24 904/00

1 Verstärkte Schneckenkupplung mit Vielzahngeometrie für hohe Dauerdosiermomente; kompatibel zu Plastifizier-Zylindermodulen mit Vielzahn-Schneckenmitnahme
- für Spritzeinheit 2

Pos. 25 225/35

1 Offene Düse 35 mm mit Innengewinde für einschraubbare Düsenspitzen, verschleißarm, ohne Heizband.
Innengewinde bis zur Spritzeinheit 290: M 24 x 1,5
Innengewinde ab der Spritzeinheit 400: M 36 x 2
- für Spritzeinheit 2

Pos. 26 300/01

1 Düsenspitze mit Außengewinde für eine offene Düse in Standardausführung - für Spritzeinheit 2

Pos. 27 905/00

1 zu 300/01:

Düsenspitze mit Außengewinde für offene Düse um

50 mm verlängert
- für Spritzeinheit 2

Pos. 28 320/01
1 Heizband für offene Düse - für Spritzeinheit 2

Pos. 29 906/00
1 Heizband für Düsen spitze verlängert, Anschluss
über zusätzlichen Heizregelkreis
(Zusätzlicher Heizregelkreis für Heizband
VE 468/01 notwendig)
Abmaße Düsenheizband: Außendurchmesser = 45 mm,
Höhe (elektr. Anschluss und Spannlasche) = 65 mm,
Länge = 23 mm
- für Spritzeinheit 2

Pos. 30 414/43
1 Klemmstück mit Bohrungen für 2. Spritzeinheit
170/290/400

Pos. 31 907/00
1 Verlängerungsstutzen für vertikale
Spritzeinheit in abgewinkelter Ausführung
zur Bedienseite
- für Spritzeinheit 2

Pos. 32 408/13
1 Düsenanlagekraft programmierbar, geregelt für
Spritzeinheit 2
(über Kleinspeicherhydraulik)

Pos. 33 605/03
1 Elastische Maschinenlagerung auf Schwingmetallen

Pos. 34 995/00
1 zu 605/03:
anstatt Schwingelemente serienmäßig:
Schwingelemente von Airloc
(Referenz 237.854)

Pos. 35 605/05
1 Werkzeugüberwachung durch Auswerferplattensicherung
(Schnittstelle)

Pos. 36 605/06
1 Auswerfer-Schnellverschlusskupplung

Pos. 37 605/33

1 Automatische Öl-Zentralschmierung und außerhalb der Maschinenverkleidung angeordneter Verteilerblock für die Fett-Schmierstellen zur Minimierung des Wartungsaufwands der Kniehebel-Schließseinheit

Pos. 38 383/10

-> Keine Demontage von Schutzelementen erforderlich
-> Schmierung während des laufenden Betriebs ohne Unterbrechung der Produktion
-> Noch höhere Maschinenverfügbarkeit
2 Hydraulischer Kernzug P/Q geregelt für gleichzeitige geregelte Bewegungen
- bei den seriellen und bei den gleichzeitigen Bewegungen sind Druck und Durchfluss programmierbar
Anschlüsse an beweglicher Werkzeugaufspannplatte, die Hydraulikzylinder und Schläuche sind nicht im Lieferumfang enthalten

Pos. 39 909/00

1 zu 383/10:

Insgesamt 3 hydraulische Kernzüge:

Anbauort der Kernzüge:

- Auswerfer + Kernzug 1 an bewegl. Platte Bedienseite.
- Kernzug 2 + 3 bewegl. Platte Bediengegenseite

Pos. 40 383/01

1 Der maximale Volumenstrom beträgt bei handeinstellbaren hydr. Kernzügen 60 l/min und bei geregelten hydr. Kernzügen 30 l/min

Pos. 41 383/04

1 Kernzug-Nummerierung an beweglicher Werkzeugaufspannplatte beginnend

Pos. 42 317/50

2 Elektrische und pneumatische Ansteuerung der Nadelverschlussdüse/n im Werkzeug mit 5/3 Wegeventil, Anbauort feste Werkzeugaufspannplatte

Pos. 43 382/51

1 Elektrische Kernzugsteuerung 1 mit Schnittstelle

für Last und Geber über Hartingsteckdose, Anschluß
an bewegl. Aufspannplatte
(Voraussetzung ist VE 436/00)

Pos. 44 990/00

1 zu 382/51:

Ausführung gemäß ARBURG Standard
zur Ansteuerung einer elektrischen Dreheinheit

Pos. 45 381/04

1 Geregelter hydraulischer Auswerfer an
beweglicher Aufspannplatte, programmierbar
für gleichzeitige Bewegungen

Pos. 46 381/04

1 Auswerferplatte erweitert für horizontales und
vertikales außermittiges Ausstoßen

Pos 47. 361/30

2 Ausblaseinheit mit 3/2 Ventil an beweglicher
Werkzeugaufspannplatte

Pos. 48 361/140

2 Ausblaseinheit mit 3/2 Ventil an fester Werkzeugaufspannplatte

Pos. 49 361/94

1 Nummerierung der Ausblaseinheiten an beweglicher
Werkzeugaufspannplatte beginnend

Pos. 50 388/12

1 Scheiben am Schutzschieber der Schließeinheit
ausgeführt in PC transparent

Pos. 51 354/11

1 Servoelektrische Formhöhenverstellung mit automatischer
Schließkraftregelung, konstante
Zuhaltekraft durch vollautomatischen Ausgleich
der Wärmeausdehnung des Werkzeugs

Pos. 52 358/95

1 Vergrößerung der max. Werkzeugeinbauhöhe auf
950 mm, die mind. Werkzeugeinbauhöhe vergrößert
sich dadurch auf 400 mm, der Öffnungsweg (Hub)
bleibt unverändert bei 550 mm

Pos. 53 910/0

1 Verfahrrahmen für Anbau eines Reinraum- oder Trockenluftmoduls; Ausführung angepasst an vertikale Spritzeinheit.

Pos. 54 911/00

1 Reinluftmodul über Schließeinheit mit Luftionisierung; Ausführung und Größe des Reinluftmoduls angepasst an vertikale Spritzeinheit.

Pos. 55 525/02

1 Maschinenbezogene Kühlkreisläufe programmierbar geregelt

Pos. 56 512/04

1 Kühlwasserverteilung mit 4 freien Kreisläufen, handeinstellbar, mit optischer Durchflussanzeige, Anschluß DN 13

Pos. 57 512/00

2 Freie Anschlüsse für Kühlwasserverteilung handeinstellbar

Pos. 58 517/17

1 Werkzeugbezogene Kühlwasserverteilung über je einen Rohrverteiler für Vor- und Rücklaufan fester und an beweglicher Werkzeugaufspannplatte auf Maschinenrückseite, für maximal zulässige Temperaturen von 160 Grad, mit jeweils:
- 8 Kreisläufen mit Absperrhähnen I.G 3/8"
- getrennte Zuleitung der Rohrverteiler mit Wasserschläuche (DN20) mit Edelstahlflechtung montiert an Ende Maschinenständer
Schließeinheit

- Anschlüsse für Temperiergeräte mit Absperrhähnen (I.G 3/4")

Schläuche zu den Temperiergeräten und zum ARBURG Kühlwasserverteiler sind im Lieferumfang nicht enthalten.

Sicherheitshinweis:

Wir weisen darauf hin, dass beim Einsatz hoher Temperaturen entsprechende Schlauchkupplungen zu verwenden sind, die gegen unbeabsichtigtes Lösen der Kupplung eine zusätzliche Verriegelung aufweisen.

Pos. 59 912/00

1 Werkzeugbezogene Kühlwasserverteilung über einen Rohrverteiler für Vor- und Rücklauf an beweglicher Werkzeugaufspannplatte auf Bedienseite, für maximal zulässige Temperaturen von 160 Grad, mit jeweils:

- 8 Kreisläufen mit Absperrhähnen I.G 3/8"
- getrennte Zuleitung des Rohrverters mit Wasserschläuche (DN20) mit Edelstahlflechtung montiert an Ende Maschinenständer

Schließeinheit

- Anschlüsse für Temperiergeräte mit Absperrhähnen (I.G 3/4")

Schläuche zu den Temperiergeräten und zum ARBURG Kühlwasserverteiler sind im Lieferumfang nicht enthalten.

Sicherheitshinweis:

Wir weisen darauf hin, dass beim Einsatz hoher Temperaturen entsprechende Schlauchkupplungen zu verwenden sind, die gegen unbeabsichtigtes Lösen der Kupplung eine zusätzliche Verriegelung aufweisen.

Pos. 60 360/20

6 Druckreduzierventil 2000 l/min mit Pneumatik-Wartungseinheit

Pos. 61 605/07

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. 63 131/06

1 SELOGICAND

SELOGICA Bedienoberfläche im neuen Design mit kontrastreichem Full-HD-Bildschirm und kapazitiver Touch-Technik für direkten Datenzugriff. Bedieneinheit (15,6 Zoll) nutzerfreundlich geneigt sowie schwenkbar.

Pos. 69 478/28

1 Zuhalteprogramm zeitgesteuert zweistufig; die Laufzeit der 1. Stufe ist auf 2 Sekunden begrenzt

Pos. 70 389/04

1 Werkzeug Zuhalten bei offenem Schuttschieber: in Einrichten wird die Zuhaltung aufgebaut und eingespannt, Schuttschieber öffnen ist möglich, mit Verlassen der Betriebsart Einrichten wird die Zuhaltung wieder abgebaut

Pos. 71 478/10

1 Frei programmierbare Beschleunigungs- und Bremsrampen für hydraulischen Auswerfer zur Beeinflussung der Auswerferdynamik

Pos. 72 438/01

1 4 frei programmierbare Ein-ZAusgänge, Abgriff an der Leiterplatte über lösbare Steckverbindung

Pos. 73 660/00

1 Steuerungserweiterung für Zusatzsignale (Abgriff an der Leiterplatte, über lösbare Steckverbindung)

Pos. 74 444/30

1 Steckdosenkombination mit 2 x CEE und 2 x Schuko über allstromsensitiven FI 30 mA Typ B abgesichert; bei Verwendung der Steckdose für den Anschluss elektronischer Betriebsmittel z.B. Frequenzumrichter, Phasenanschnittsteuerungen (Sanftanläufer), Schaltnetzteile sind allstromsensitive FI-Schutzschalter erforderlich

Pos. 75 913/00

1 zu 444/30:
Ausführung als 3-fach-Verteiler

Pos. 76 914/00

1 Steckdosenverteiler (3 x CEE, 3 x Schuko) mit separater Zuleitung über allstromsensitiven FI 30 mA Typ B abgesichert; bei Verwendung der Steckdose für den Anschluss elektronischer Betriebsmittel z.B. Frequenzumrichter, Phasenanschnittsteuerungen (Sanftanläufer), Schaltnetzteile sind allstromsensitive

FI-Schutzschalter erforderlich
VE 444/22

ACHTUNG:

Zuleitung erfolgt kundenseitig, nicht über die Maschine.

Verteiler aber in Abschaltautomatik integriert und am Maschinenständer montiert.

Pos. 77 455/05

1 CompactFlash- und USB-Schnittstelle zur Datensatzspeicherung

Pos. 78 455/06

1 Bedienberechtigung mit Chipkarte nach EUROMAP 65

Pos. 79 457/10

1 Optisches Signalelement Rot/Gelb/Grün, montiert stirnseitig auf der Schließereinheit

Pos. 80 457/21

1 Zusätzliches Signalelement zur akustischen Störungsanzeige

Pos. 81 457/22

1 Zusätzliche Störungsanzeige mit Blitzlicht

Pos. 82 469/36

18 Elektrische Heizregelkreise zur Beheizung des Werkzeugs, 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.
Vorgesehen für Fühler des Typ L (Fühler Typ J auf Anfrage)

Pos. 83 991/00

1 zu 469/36:

6 der Heizregelkreise dienen zur Verwendung als Messkreise für Ihre Anforderung (4 Stück)

Pos. 84 915/00

1 zu 469/36:

Leistung und Fühler getrennt auf je 24 pol.

HARTING-Steckdose HAN E, Fühlertyp
Werkzeugzonen Typ J, Bügel wie unten.

Insgesamt wie folgt aufgeteilt:

- Stecker 1 - 12x Leistung
- Stecker 2 - 12x Fühler
- Stecker 3 - 6x Leistung
- Stecker 4 - 6x Fühler

Pos. 85 916/00

1 zu 469/36 + SOPO 915:

Sonderbelegung:

STECKD. LEISTUNG STECKD. FÜHLER

1 Längsbügel 2 Querbügel

+++++

+ 1 + 13 + + 13 + 1 +

+—+—+ +—+—+

+ 2 + 14 + + 14 + 2 +

+—+—+ +—+—+

+ 3 + 15 + + 15 + 3 +

+—+—+ +—+—+

+ 4 + 16 + + 16 + 4 +

+—+—+ +—+—+

+ 5 + 17 + + 17 + 5 +

+—+—+ +—+—+

+ 6 + 18 + + 18 + 6 +

+—+—+ +—+—+

+ 7 + 19 + + 19 + 7 +

+—+—+ +—+—+

+ 8 + 20 + + 20 + 8 +

+—+—+ +—+—+

+ 9 + 21 + + 21 + 9 +

+—+—+ +—+—+

+ 10 + 22 + + 22 + 10 +

+—+—+ +—+—+

+ 11 + 23 + + 23 + 11 +

+—+—+ +—+—+

+ 12 + 24 + + 24 + 12 +

+++++

MV

L N -V +

(Referenz 237.854)

Pos. 86 468/01

1 1 zusätzlicher Heizregelkreis für Düse
oder für Düsenspitze, mit Steckdose

Pos. 87 468/11

1 1 zusätzlicher Heizungsregelkreis für Düse
oder Düsenspitze mit Steckdose - für Spritzeinheit
2

Pos. 88 450/01

1 Basis Connectivity
Basis für alle Connected Systems, bestehend aus:

Pos. 89 451/01

- Software OPC-UA Kommunikationsfähigkeit
- CPU Ethernet-Port
- NoT-Gateway
- Kabel, Ethernet Anschluss
- > Maschine vorbereitet für "4.Service"
(Fernwartung)
- > Maschine vorbereitet für arburgXworld
Kundenportal
- 1 8-fach Switch zum Anschluss von bis zu 8 Peripheriegeräten
über OPC-UA nach EM 82.1 - EM 82.3
mit der ARBURG Spritzgießmaschine, Anschlussgewinde
M12

Pos. 90 451/10

1 Schnittstelle OPC-UA für Temperiergeräte nach
EUROMAP 82.1 zum Anschluss von bis zu 6 Geräten
(bis zu 26 Geräte auf Antrag)
Inklusive Funktionserweiterung zur Durchflussüberwachung
(Unterverteiler bis max. 32 Kanäle,
max. 8 Kanäle für die ersten 4 Geräte).
Aktuell ist diese Schnittstelle für folgende
Geräte verfügbar:

- Regloplas
- FIB-Therm

Pos. 91 451/05

(Verbindungskabel Maschine - Gerät siehe
VE 451/05)
3 Kabel zur Verbindung von Peripheriegeräten über
OPC-UA nach EM 82.1 - EM 82.3 (z.B. Temperiergeräte
oder Heißkanalregelgeräte) mit der ARBURG
Spritzgießmaschine. Anschluss in Richtung Maschine
M12, Anschluss in Richtung Peripherie RJ45
(Länge 5 m)

Pos. 92 450/30

1 Schnittstelle Leitrechner OPC-UA

Pos. 93 992/00

1 zu 450/30:

Ausführung der Schnittstelle nach ARBURG Standard,
passend für das ALS von ARBURG.

Maschine ausgerüstet mit 3 Anschlüssen OPC-UA

- 1x außen am Schaltschrank für Fernwartung
- 1x im Schaltschrank an IIOT-Gateway für ALS
- 1x im Schaltschrank an IIOT-Gateway
für externe Automation

Alternativ kann kundenseitig auch über einen
externen Verteiler (Switch) alles über den außen
liegenden Anschluss (LAN Anschluss der
Fernwartung angebunden werden.

(max. 3 Anschlüsse)

Beim Kauf der Automation mit ATCM über
ARBURG nutzen wir den 3. freien Port
ebenfalls zum Anschluss unseres ATCM
und melden von dort via OPC-UA direkt
an das ALS !!

Pos. 94 454/03

1 Drucker Schnittstelle, seriell USB, für Einstellparameter,
Bildschirmseiten und für Graphik

Pos. 95 425/05

1 Schnittstelle für Robot-System nach EUROMAP 67,
50-polige Steckverbindung

Pos. 96 493/00

1 Schnittstelle für ein Einfärbe-ZDosiergerät
(potentialfreier Kontakt)

Pos. 97 493/10

1 Schnittstelle für Einfärbe-ZDosiergerät - für
Spritzeinheit 2 (potentialfreier Kontakt)

Pos. 102 592/03

1 Betriebsanleitung und Ersatzteilliste auf CD

Pos. 103 592/05

1 Elektro- und Hydraulikschaltpläne auf CD

Pos. 104 592/50

1 Sicherheitsschilder in deutscher Sprache (DE)

Pos. 107 462/01

1 Schnittstelle zur Absicherung der Schutzzauntür 1
(nach EUROMAP 73) für den Anbau einer Schutzeinhausung
auf der Maschinenrückseite;
Schalter optional unter VE 464/20 erhältlich;
Achtung: Die Anlage darf nur in Verbindung mit
einer Schutzeinhausung betrieben werden.