

M53

2000 T 2000 - 800



Hersteller

ARBURG

Bezeichnung

2000 T 2000 - 800

Steuerungs-Software

SELOGICA direct 5.600

Auslieferungsdatum

Dienstag, 11. Februar 2020

Status

Keine Konnektivität

DMC drucken

VirtualControl

Shop

Ticket erstellen

 Downloads  Tickets  **Ausstattung**  Konstellation  Notizen  Assistenzpakete  Produktpass

105 1 109 1 0 1

Ausstattung vergleichen

 Ihr Suchbegriff

Beschreibung	Menge
T - Baureihe	1 0001/000
2000 T 2000- 800	1 0014/025
CrN Beschichtung (Schnecke und Rückstromsperre)	1 0061/002
Verstärkte Schneckenkupplung Kupplungsgeometrie Vielzahn	1 0061/012
Thermoplastzylinder 50mm verl mit Barriereschnecke	1 0075/050
Spritzeinheit angepasst für verl.Plastifiziereinheiten	1 0125/050

Steuerung Selogica direct	1	0131/005
Technologiestufe 2 servoger. mit 2 Regelpumpen	1	0132/003
Thermoplast - Verarbeitung	1	0135/001
2-Stationen-Drehtisch 180° vor/zurück alternierend	1	0140/000
Offene Düse 50 mm	1	0220/050
Düsenspitze für offene Düse	1	0300/000
Pneum. NVD im WKZ an WPB	1	0317/052
Heizband für offene Düse	1	0320/000
Aufspannplattensatz zentral Ø 125 mm	1	0356/011
Druckreduzierventil 1000l/min mit Pneumatik-Wartungseinheit	1	0360/010
Anschluß für WKZ-Lageüberw. an beweglicher Werkzeugplatte	1	0362/020
Anschluß für WKZ-Lageüberw. auf dem Drehtisch	1	0362/021
Auswerfer an Station 2 Druck P/Q geregelt	1	0381/004
Hydr.Kernzug P/Q geregelt auf Drehtisch	4	0383/080
Lichtvorhang an 180°	1	0388/021
Kontinuierliche Ölkühlung und Filtration	1	0391/000
1. SPE vertikal	1	0404/016
Verlängerungsstutzen für Granulatbehälter	1	0405/000
Düsenanlagekraft geregelt, progr. für 1. Spritzeinheit	1	0408/003
Vorrichtung zum freispritzen d Vertikalen Thermoplastzylinder	1	0417/020
Notaus-Schnittstelle 1 auf 24-pol.Steckverb. 2-kanalig	1	0425/021
Schnittstelle Robotersystem für Station 2,3(nach EM67/1)	1	0425/027
Schnittstelle Leitrechner OPC-UA	1	0437/010
8 programmierbare Ein/Ausgänge	1	0438/002
Steckdosenkomb. 1CEE, 1 Schuko über FI 30mA Typ B abgesichert	1	0444/020
Schnittst. Temperiergerät WKZ 20 mA	1	0453/001
Schnittstelle Drucker seriell USB	1	0454/003
CompactFlash-Schnittstelle zur Datensatzspeicherung	1	0455/005
Bedienberechtigung m.Chipkarte nach EUROMAP 65	1	0455/006
Störanzeige akustisch	1	0457/000
Störanzeige Blitzlicht	1	0457/001
Externer Alarmeingang	1	0457/002
Schnittst. Heißkanalregelung 20 mA	1	0458/001
Schnittstelle Absicherung der Schutzzauntür (EUROMAP 73)	1	0462/001
Anfahrparameter	1	0478/000
Verstärkeranschluss nach EM 75 an beweglicher WKZ-Platte	1	0480/010
4-Kanal Messverstärker Priamus (EM75) 2x Druck 2x Temp an WPB	1	0482/010
Abschaltventil für Kühlwasser im Zulauf 1	1	0501/001
Steighilfe	1	0509/030
Freie Kühlkreise handeinstellbar	3	0512/000
Kühlkreis an bew.Platte für Wasser, max. 60°C	1	0513/020
Kühlkreis auf Drehtisch für Wasser, max. 60°C	2	0513/030
Temperierkreis an bew. Platte für Wasser, max. 140°C	1	0513/060
Temperierkreis auf Drehtisch für Wasser, max. 140°C	4	0513/070

Maschinenbezogene Kühlkreise geregelt	1	0525/002
4.start-stop	1	0555/042
4.monitoring	1	0555/045
AES Energiesparsystem	1	0557/000
aXw Control ScrewPilot für 1. Spritzeinheit	1	0561/020
Drehdurchführung 8-Wege Anbau von oben	1	0574/008
Drehdurchführung 8-Wege Anbau von unten	1	0574/009
Korrosionsschutzbehandlung für Drehtisch	1	0574/090
Umlaufende Dichtlippe am Außendurchmesser	1	0574/091
Erstinbetriebnahme durch ARBURG - Service	1	0590/001
Maschinenabnahme ohne Werkzeug bei LAUFFER in Horb	1	0590/012
Einweisung und Schulung an der Maschine vor Ort beim Kunde	2	0590/030
CD Betriebsanleitung und Ersatzteilliste	1	0592/003
Betriebsanleitung und Ersatz- teilliste in gedr. Version	1	0592/004
CD Elektro- und Hydraulikpläne	1	0592/005
Schildersprache Deutsch (DE)	1	0592/050
Schwingelemente	1	0605/003
Schaltschrank wassergekühlt	1	0605/007
Hydraulischer Auswerfer	1	0605/009
Externe Zyklusstarttaste	1	0605/024
Serienm. Ausstattungspakete	1	0605/034
Steuerungserweiterung für Sondersignale	1	0660/000
Neue ARBURG Farbgebung	1	0690/015
Ohne Konservierung	1	0690/090
zu VE 557/00 AES	1	900
zu VE 356/11 - Aufspannplattensatz: 2 Passstiftbohrungen 12 H7 auf jeder Drehtischseite zur Zentrierung des kundenseitigen Schnellwechselsystems	1	901
zu VE 356/11 - Aufspannplattensatz: Zusätzliche Kühlplatten: zusätzlich drei Kühlplatten (ca. 700 x 500 x 25 mm) in der Größe des Werkzeugs bzw. des Schnellwechsel- systems mit jeweils einem Kühlkreislauf	1	902
HINWEIS: Hierdurch reduziert sich min. Werkzeugeinbauhöhe von 400 auf 350 mm und der max Plattenabstand reduziert sich von 900 mm auf 850 mm Zur Kühlung werden die Kühlkreise aus VE 513/20 und VE 513/30 benötigt!		
Zu VE 417/20 - Vorrichtung Freispritzen: Anpassung auf Grund der Verlängerung der Düsenspitze auf L=40 mm	1	905
Klemmstück für Verschiebeleiste zum Anschluss eines Einfärbegerätes der Fa. Colortronic	1	906
Zugangsmöglichkeit Stirnseite Einlegebereich: Eine große entnehmbare Tür zum Auswerferbereich als Wartungszugang	1	909
Werkzeugwechselposition Drehtisch markieren	1	910
Zu VE 455/06 - Bedienberechtigung: Ausloggen des Bedieners über Entnahme der bedienerspezifischen Chipkarte	1	914
2 Steckdosenverteiler mit je 3 x CEE (32 A) mit 5 m Kabelreserve für	1	915

Abschaltautomatik für den freien Abbau durch den Kunden und je einer separaten Zuleitung über einen 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

Hauptschalter ohne Türverriegelung (sofern sicherheitstechnisch zulässig) 1 916

Steuerungserweiterung: "Letzter Anfahrzyklus": mit Beginn des letzten Anfahrzyklus wird das Signal an die Robotersystem-Schnittstelle geschaltet verdrahtet auf EM 67.1 PIN ZC8 "Letzter Einlegezyklus" auf Kundeneingang verlegt, verdrahtet auf EM 67.1 PIN A7. 1 917

Sondersoftware U-Limit für erweiterte Bedienerberechtigung (Neuste Version) 1 918

zu VE 453/01 Schnittstelle Temperiergerät: Steuerungserweiterung für Durchflussüberwachung (Temperiergerät) F9212=23 1 920

Leerfahrtaste für Robotersystem: zusätzliche Taste auf der Bedieneinheit, um ein "Leerfahrtsignal" an das Robot-System zu übergeben 1 921

Bausatz zur Ausgabe des Not-Aus-Signals auf der Handlingschnittstelle (über separates Relais) 1 922

Bausatz Not-Aus-Signal auf HHG-Schnittstelle (dieser Kontakt ist nur geöffnet, wenn eine der Not-Aus-Tasten an der SGM gedrückt wird) 1 924

zu VE 592/03 und VE 592/04 Betriebsanleitung: erforderliche Betriebsanleitungen 1x deutsch (CD und Papierform) 1x englisch (CD und Papierform) 1 926

* Schaltpläne - 2 x Elektrisch (DIN A4) - 2 x Hydraulik (DIN A3) - 2 x Pneumatik (DIN A3) * 1 927
Dokumentation: - Papier: 1x EN, 1x Landessprache - CD: 1x DE, 1x EN, 1x Landessprache -
M20 ab. * feste Schaltplantasche * Kabelbinder bündig abschneiden *
Bezeichnung Hydraulik: > Klebeschilder ARBURG Standard bleibt, 1 gedruckter Bogen mit allen Ventilen aufgezeichnet zur Dokumenta

Fortsetzung von VE 927/00 - 1 928
* Pneumatikkomponenten gemäß ARBURG-Standard (Rexroth [bevorzugt], Festo, Schmalz, ARBURG) * Aufkleber: weißer Hintergrund mit schwarzer Schrift "Hauptschalter" * ggf. schwarze Aufkleber
Richtungspfeile für die Richtung des Förderbandes * alle Steckdosen mit FI-Schutzschalter Typ B (optional gegen Mehrpreis, siehe Wahlposition im Angebot) - wenn vorhanden: Erste 4 Steckdosenkombinationen über Hauptschalter ohne sep

Gesamthöhe der Maschine durch die verlängerte 1 990
Plastifizierzylindergarnitur: $4565 + 240 \text{ mm} = 4805 \text{ mm}$

zu Temperierkreise: Die Schlauchleitungen können bei Einsatz von 1 991
Heißwassertemperiergeräten mit einer max. Temperatur von 180°C beaufschlagt werden, jedoch ist mit einem erhöhten Verschleiß der Werkstoffe zu rechnen. Diese sind in regelmäßigen Abständen optisch zu prüfen. ARBURG übernimmt für Ausfälle an Bauteilen, die mit dem Temperiermedium oder mit den Leitungen und Armaturen für die Zuführung des Temperiermediums in Berührung stehen, keine Gewährleistung. Es sind geeignete Wärmeschutzmaßnahme

Zu VE 513/60 und VE 513/70 Alle Temperierkreise mit 1 929
Temperaturbeständigkeit auf max. 180°C (Wasser) ausgeführt, mit Absperrhahnen und Anschlüsse reduziert auf 3/8".

Zu VE 131/05 - Steuerung: Verlängertes Kabel auf mind. 5 m ab 1 930

Standardeinbauposition, und Anschlag rechts mit ertemtem Schwenkbereich

Elektrisch abgesichertes, entnehmbares Schutzelement im Einlegebereich links anstelle serienmäßiger Schwingtür (Zugang vom Drehtischbereich zur Automation) 1 931

2-fach Drückergehäuse mit Zyklus-Starttaste und Not- Aus mit 1 m Kabelreserve an rechtem Lichtvorhangelement, lose verlegt (anstelle standardmäßiger Zyklus-Starttaste und Not-Aus Taste links und rechts) 1 932

Zu VE 660/00 - Zusatzsignale: Zusätzliche Schnittstelle für Automation auf HAN3A. Belegung: Pin 1: K6041 - WKZ Unterteil 1 auf Station 2 Pin 2: K6042 - WKZ Unterteil 2 auf Station 2 Pin 3: GND 1 933

Zu VE 660/00 - Zusatzsignale: Separate Taste für Freispritzen. Montageort Drückergehäuse: Links neben der rückseitigen Schutztür, oberhalb des Geländers 1 934

Zu VE 131/05 - SELOGICA Steuerung: Temperiergeräte (Feld 4/Taste 15) und Heisskanalgeräte (Feld 4/Taste 16) einschaltbar über vorgenannte Tasten 1 935

Schutzblech für Düse (Mat. 118526) entfällt. Hinweis: ARBURG übernimmt keine Gewährleistung auf Defekte des darunter liegenden Heizbandes / Fühlers 1 936

Zu VE 300/00 - Düsenspitze: Düsenspitze um 20 mm verlängert 1 937

Zu VE 317/52 - Nadelverschlussdüse: Ventile um 90° gedreht 1 938

Langloch (ca. 200 mm) im Maschinenständer für Schlauchzuführung des Hauptanschluss (max. innerhalb der Schweisnähte) 1 939

Zu VE 381/04 (hydr. Auswerfer): Zwillingsrückschlagventil unter Wegeventil Y611-Y601 1 940

Werkzeug-Codierung über 16-pol. und 40-pol. Harting-Steckdose (HAN D) mit Stecker, Belegung ; zusätzlich ist SOPO "HHG-Schnittstelle E67/1: 1 941

zu VE 425/27 Schnittstelle Robotersystem: 1 942
(realisiert mit 2 x 40-pol. Harting-Steckdose (HAN D)), (Mustermaschine 232491)

Hinweise:

Die dargestellten Berechnungen sind lediglich exemplarisch und dienen zur Veranschaulichung möglicher Anwendungsfälle. Die ermittelten Ergebnisse sind nur bedingt übertragbar. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder Eignung für einen bestimmten Einsatzzweck kann nicht abgeleitet werden. ARBURG übernimmt keine Haftung für Schäden, die sich aus der Anwendung der Ergebnisse ergeben sowie keine Gewähr für die Aktualität, Korrektheit, Vollständigkeit oder Qualität der bereitgestellten Informationen. Aus Gründen der ständigen technischen Weiterentwicklung behalten wir uns technische Änderungen und Verbesserungen der Inhalte jederzeit vor. Für eine detaillierte und fachkompetente Beratung steht Ihnen Ihr ARBURG Ansprechpartner in gewohnter Art und Weise gerne zur Verfügung!

Die gezeigten Bilder dienen nur als Referenz, das tatsächliche Produkt kann abweichen.

Die im MachineCenter bereitgestellten Dokumente bei ARBURG Maschinen sind erst ab einem Auslieferungsdatum > 2017 verfügbar.

Die Basis-Aufstellpläne beziehen sich auf die Standardmaschine ohne Sonderwünsche und geben nicht die individuelle Maschine wieder. Die Basis-Aufstellpläne können nicht als Grundlage für die Erfüllung von Sicherheitsvorgaben und/oder Planung der Halle/Räume der individuellen Maschine herangezogen werden.

Die Aufstell- und Schaltpläne werden mit größtmöglicher Sorgfalt erstellt, dennoch ist das Auftreten etwaiger Fehler nicht auszuschließen. In den Aufstellplänen sind nur einzelnen Komponenten abgebildet. Es sind keine ganzen Zellen abgebildet. Da die Einzelkomponenten mittels Schnittstellen verbunden sind, entspricht auch nicht die Addition der Einzelkomponenten dem tatsächlichen individuellen Aufstellplan einer gesamten Zelle bzw. Anlage aus mehreren Komponenten. Die Aufstellpläne können daher keine Grundlage für eine Hallenplanung darstellen.

Für das Hochladen eigener Dokumente, Dateien, Daten oder sonstiger Inhalte, sowie die Eingabe von Notizen gelten die [Nutzungsbedingungen](#) für die arburgXworld.

Informationen zum Datenschutz finden Sie in unserer [Datenschutzerklärung](#).

Anbieterin:

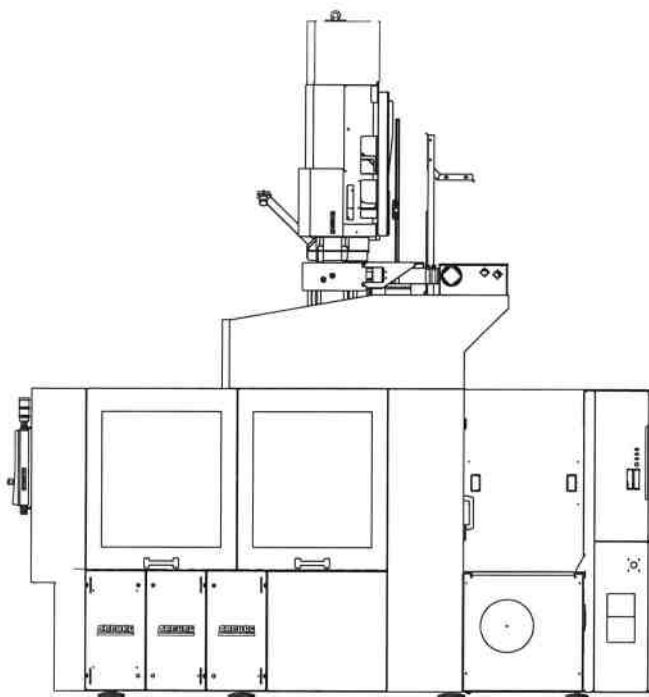
ARBURG GmbH + Co KG
Arthur Hehl Strasse
Loßburg - 72290

Der Dienst arburgXworld wird durch die ARBURG GmbH + Co KG in Loßburg, Deutschland ausgeführt.

Vertragspartnerin:

ARBURG GmbH + Co KG
Arthur Hehl Strasse
Loßburg - 72290

Vertragspartnerin ist die ARBURG GmbH + Co KG, mit Ausnahme der Länder, in denen eine ARBURG-Landesgesellschaft besteht.



ALLROUNDER 2000 T

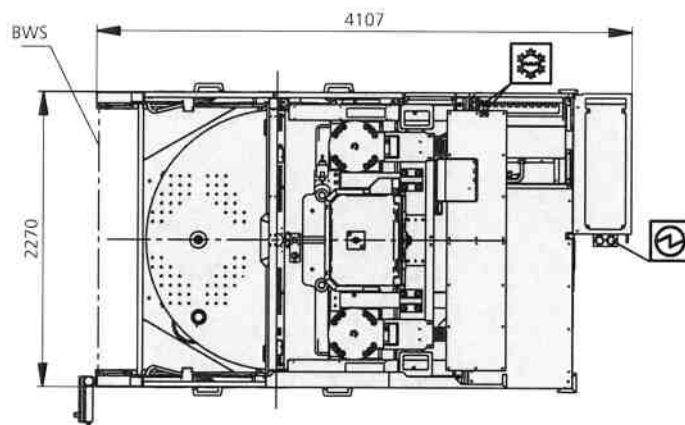
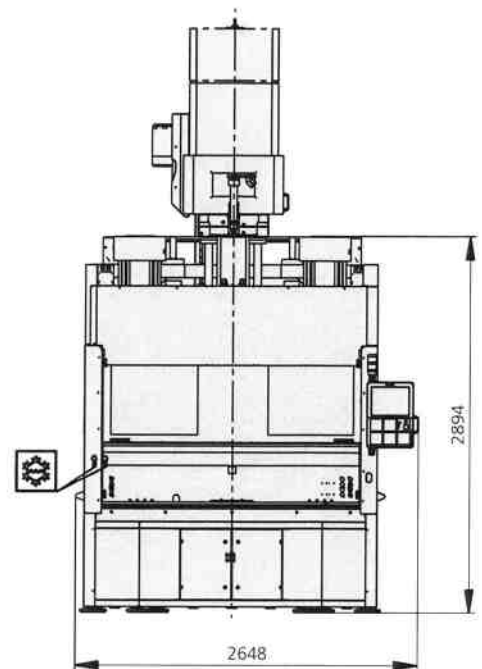
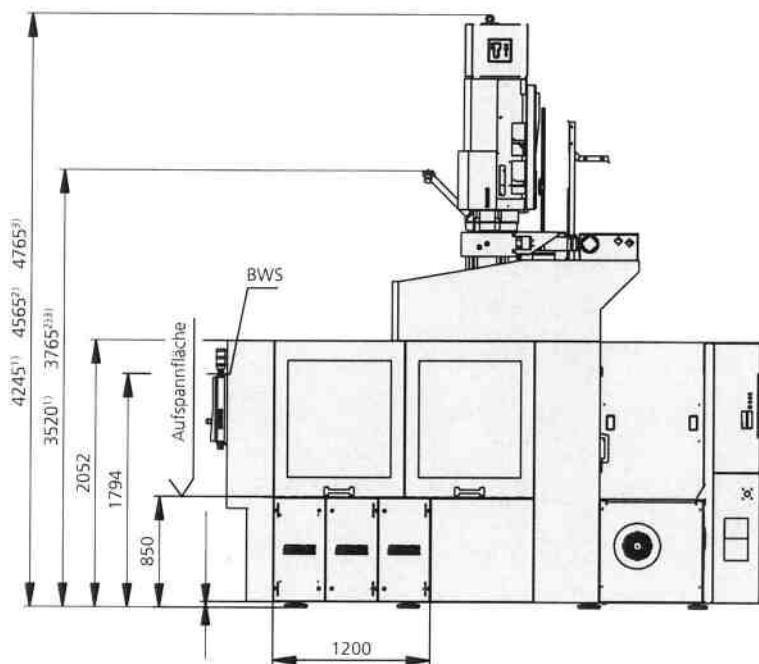
Tischdurchmesser: 2000 mm

Schließkraft: 2000 kN

Spritzeinheit (nach EUROMAP): 400, 800

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 2000 T



Elektrischer Anschluss



Kühlwasseranschluss

- 1) Maße für Spritzeinheit 400
 2) Maße für Spritzeinheit 800
 3) Maße für Spritzeinheit 800 AED
 BWS - Berührunglos wirkende Schutzeinrichtung (Lichtvorhang)

TECHNISCHE DATEN | 2000 T

Schließereinheit		2000 T
mit Schließkraft	max. kN	2000
Öffnungskraft -weg	max. kN mm	115 500
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min. mm	400 ---
Plattenabstand fest variabel	max. mm	900 ---
Tischdurchmesser	mm	2000
Drehwinkel links/rechts		180°
Drehzeit für 180°	min. s	4,6
Gewicht auf Drehtisch	max. kg	4000
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg	2000
Auswerferkraft -weg	max. kN mm	45 175
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	2 Pumpen	---
	Speicher	---

Spritzeinheit		400				800	
mit Schneckendurchmesser	mm	35	40	45	45	50	55
Wirksame Schneckenlänge	L/D	23	20	18	22	20	18
Schneckenweg	max. mm		160			200	
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	154	201	254	318	392	474
Schussgewicht	max. g PS	141	184	232	291	359	434
Materialdurchsatz	max. kg/h PS	25	29	35	46	53	59
	max. kg/h PA6.6	12,5	15	17,5	23	27	30
Spritzdruck	max. bar	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Nachdruck	max. bar	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Einspritzstrom ²	2 Pumpen	max. cm ³ /s	128	168	212	174	214
	Speicher	max. cm ³ /s	492	642	814	530	656
Schneckenumfangs- geschwindigkeit ²	2 Pumpen	max. m/min	47	53	60	54	60
	Speicher	max. m/min	16	19	21	15	17
Schneckendrehmoment	max. Nm	480	550	610		880	
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm		60 400			70 400	
Heizleistung -zonen	kW		9,4 5			19,9 8	
Granulatbehälter	l		50			---	

Antrieb und Anschluss		2 Pumpen		Speicher	
mit Spritzeinheit		400	800	400	800
Nettogewicht Maschine	kg		21500		---
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)		65 3		65 3
Ölfüllung	l		320		320
Antriebsleistung ²	max. kW	22	30		---
Elektrischer Anschluss ³	kW	36	55		---
	Gesamt	A	100		---
	Maschine	A	---		---
	Heizung	A	---		---
Kühlwasseranschluss	max. °C		30		30
	min. Δp bar		1,5 DN 25		1,5 DN 25

Maschinentyp

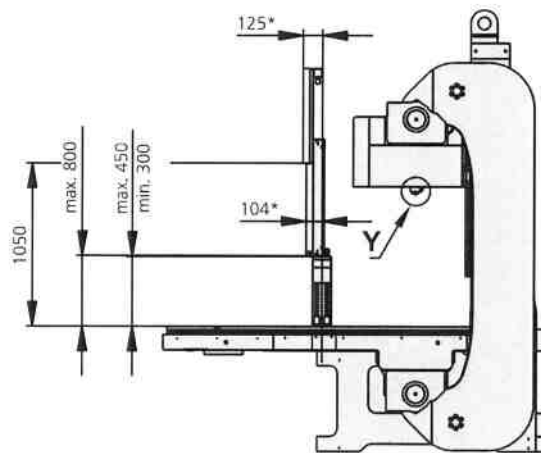
mit EUROMAP Größenbezeichnung ¹

2000 T 2000-400 | 800

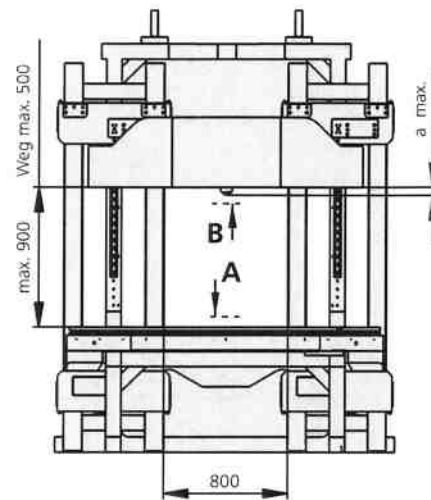
Auf Anfrage: weitere Maschinentypen sowie Werkzeugeinbauhöhen, Schnecken, Antriebsleistungen usw.
Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausführung der Maschine. Abweichungen je nach Varianten sowie Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich. Abhängig vom Antrieb können sich bestimmte Kombinationen 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.

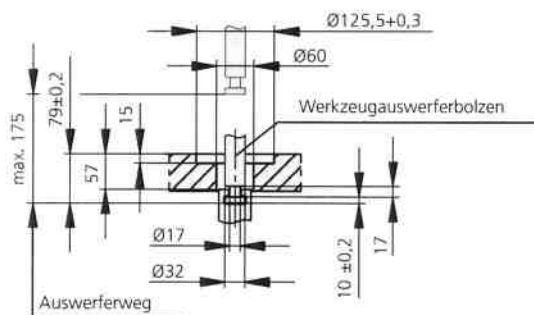
WERKZEUGEINBAUMASSE | 2000 T



*Maße ab Tischmitte
(Störkante Schutz + Schutzschieber)

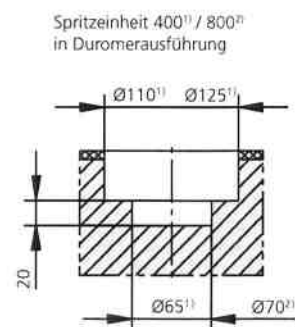
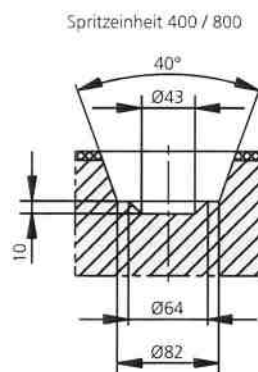


Auswerferbolzen



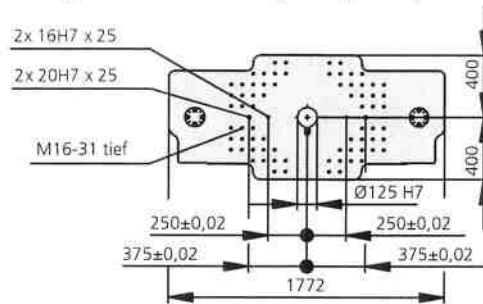
a max.	Spritzeinheit
	400 / 800
Standard	50
Duromer	50

Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y

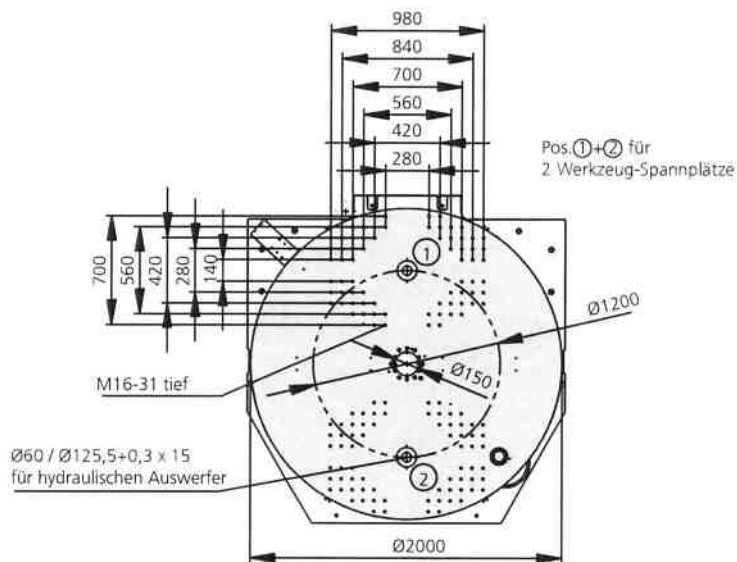


WERKZEUGEINBAUMASSE | 2000 T

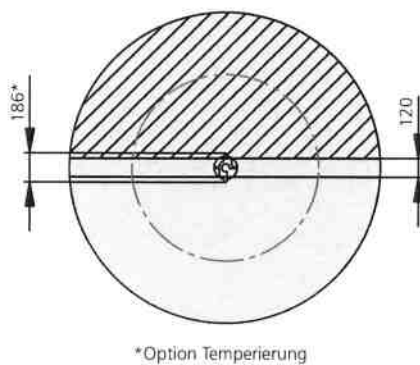
Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



Drehtisch Ø2000 | A

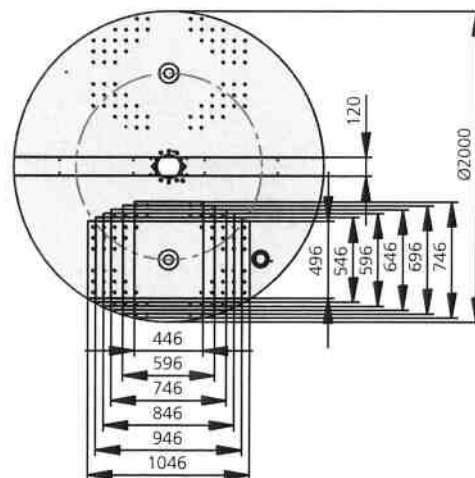


Nutzbare Aufspannfläche



*Option Temperierung

Werkzeug Rasterabmessung 2-Stationen-Werkzeug



Max. Gewicht auf dem Drehtisch: 4000 kg
Max. Gewicht an der beweglichen Werkzeugaufspannplatte: 2000 kg
Drehzeit für 180° bei max. Werkzeuggewicht ca. 4,6 s

SCHUSSGEWICHTE | 2000 T

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		400			800		
Schneckendurchmesser	mm	35	40	45	45	50	55
Polystyrol	max. g PS	141	184	232	291	359	434
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	137	179	227	284	350	424
	max. g SAN, ABS ¹⁾	135	176	223	278	344	416
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	158	207	262	327	404	488
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	147	192	243	304	375	454
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	145	190	240	300	371	449
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	131	171	216	270	333	403
Polycarbonat	max. g PC	148	193	244	305	377	456
Polysulfon	max. g PSU	153	199	252	316	390	471
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	140	183	231	289	357	431
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	131	171	216	270	333	403
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	174	227	287	359	443	536
Polyethylenerephthalat	max. g PET	167	219	277	346	427	517
Polyethylen	max. g PE-LD	106	139	176	219	271	328
	max. g PE-HD	110	143	181	227	280	339
Polypropylen	max. g PP	112	146	185	232	286	346
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	225	294	372	465	574	695
	max. g ETFE	196	256	324	408	504	609
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	170	222	281	351	434	525
	max. g PVC-P ¹⁾	157	205	260	324	401	485

1) Mittelwert

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