

arburgXworld

Your access to the digital world of ARBURG



M52

- 2000 T 2000 - 800

Upgrades für Ihre Maschinen



Mit wenig Aufwand viel sparen - mit Upgrades für alle ALLROUNDER Baugrößen und Baureihen.

Bei dieser Maschine stehen Ihnen folgende Energiesparoptionen zur Nachrüstung zur Verfügung*:

✓ **Vollisolierung des Plastifizierzylinders (Einsparung von bis zu 40 Prozent Heizenergie**)**

[Angebot anfragen](#)[➤ Mehr Informationen](#)

* Die finale Umsetzbarkeit bedarf einer individuellen detaillierten technischen Klärung, welche direkt nach Angebotsanfrage erfolgt.

** Die aufgeführten Einsparpotenziale sind exempl. Kundenbeispiele, die aufgrund verschiedener Prozess- und Ausrüstungskonstellationen vom Ergebnis Ihres Upgrades abweichen können.



Hersteller

ARBURG

Maschinennummer

Bezeichnung

2000 T 2000 - 800

Steuerungs-Software

SELOGICA direct 5.600

Auslieferungsdatum

Dienstag, 1. Oktober 2019

Status

Keine Konnektivität

[DMC drucken](#)[VirtualControl](#)[Shop](#)[Ticket erstellen](#)

Downloads Tickets **Ausstattung** Konstellation Notizen Assistenzpakete Produktpass

102

4

106

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
Verlängerungsstützen 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

des Schnellwechsell-systems mit jeweils einem Kunkreislauf. Genaue Abmaße und Bohrbild nach Info von BOSCH vor Auftragserteilung.
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 (SN: 114188 + 183078)	1	906
Zugangsmöglichkeit Stirnseite Einlegebereich: Eine große entnehmbare Tür zum Auswerferbereich als Wartungszugang	1	909
Werkzeugwechselposition Drehtisch markieren (wie bei Masch.-Nr. 186.342)	1	910
Zu VE 455/06 - Bedienberechtigung: Ausloggen des Bedieners über Entnahme der bedienerspezifischen Chipkarte	1	914
2 Steckdosensverteiler mit je 3 x CEE (32 A) mit 5 m Kabelreserve für Abschaltautomatik für den freien Anbau 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. Frequenzum- richter, Phasenanschnittsteuerungen (Sanftan- läufer), Schaltnetzteile sind allstromsensitive FI-Schutzschalter erforderlich	1	915
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) (wie bei Masch.-Nr. 218.805)	1	918
zu VE 453/01 Schnittstelle Temperiergerät: Steuerungserweiterung für Durchflussüberwachung (Temperiergerät) F9212=23 (wie bei Masch.-Nr. 218.805)	1	920
Leerfahrtaste für Robotersystem: zusätzliche Taste auf der Bedieneinheit, um ein "Leerfahrtsignal" an das Robot-System zu übergeben (vgl. bei Masch.-Nr. 218.805)	1	921
Bausatz zur Ausgabe des Not-Aus-Signals auf der Handlingschnittstelle (über separates Relais) (wie bei Masch.-Nr. 218.805)	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) (vgl. bei Masch.-Nr. 218.805)	1	924
zu VE 592/03 und VE 592/04 Betriebsanleitung: erforderliche Betriebsanleitungen 1x deutsch (CD und Papierform) 1x englisch (CD und Papierform) HINWEIS: Dokumentation weicht von Bosch-Norm N51M M20 ab.	1	926
BOSCH-Gasoline Systems-Liefervorschriften: * Schaltpläne - 2 x Elektrisch (DIN A4) - 2 x Hydraulik (DIN A3) - 2 x Pneumatik (DIN A3) * Dokumentation: - Papier: 1x EN, 1x Landessprache - CD: 1x DE, 1x EN, 1x Landessprache - Hinweis: Dokumentation weicht von Bosch-Norm N51M M20 ab. * feste Schaltplantasche * Kabelbinder bündig abschneiden * Bezeichnung Hydraulik: > Klebeschilder ARBURG Standard bleibt, 1 gedruckter Bogen mit allen Ventilen aufgezeichnet zur Dokumenta	1	927
Fortsetzung von VE 927/00 - BOSCH-Gasoline Systems-Liefervorschriften: * Pneumatikkomponenten gemäß ARBURG-Standard (Rexroth [bevorzugt], Festo, Schmalz, ARBURG) * Aufkleber: weißer Hintergrund mit schwarzer Schrift "Hauptschalter" * ggf. schwarze Aufkleber	1	928

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
Plastifizierzylindergarnitur: 4565 + 240 mm = 4805 mm 1 990

zu Temperierkreise: Die Schlauchleitungen können bei Einsatz von 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 1 991

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

Zu VE 131/05 - Steuerung: Verlängertes Kabel auf mind. 5 m ab Standardeinbauposition. und Anschlag links mit erhöhtem Schwenkbereich 1 930

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

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

Umrichterschrank nach links versetzt 1 933

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 1 934

Zu VE 660/00 - Zusatzsignale: Separate Taste für Freispritzen. Montageort Drückergehäuse: Links neben rückseitiger Schutztüre 1 936

Zu VE 131/05 - SELOGICA Steuerung: Heisskanal- und Temperiergeräte einschaltbar über separate Taste auf der SELOGICA 1 937

Zu VE 381/04 (hydr. Auswerfer): Zwillingsrückschlagventil unter Wegeventil Y611-Y601 1 938

Werkzeug-Codierung über 16-pol. und 40-pol. Harting-Steckdose (HAN D) mit Stecker, Belegung Fa. Bosch; zusätzlich ist SOPO "HHG-Schnittstelle E67/1: Mit Sonderbelegung Bosch" erforderlich. Herausgabe von Signalen der Werkzeugcodierung auf der Schnittstelle Robotsystem (VE 425/27). (wie Mustermaschine Nr. 232491) 1 939

zu VE 425/27 Schnittstelle Robotsystem: Mit Sonderbelegung Fa. Bosch (realisiert mit 2 x 40-pol. Harting-Steckdose (HAN D)). (Mustermaschine Nr. 232491) 1 940

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 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:

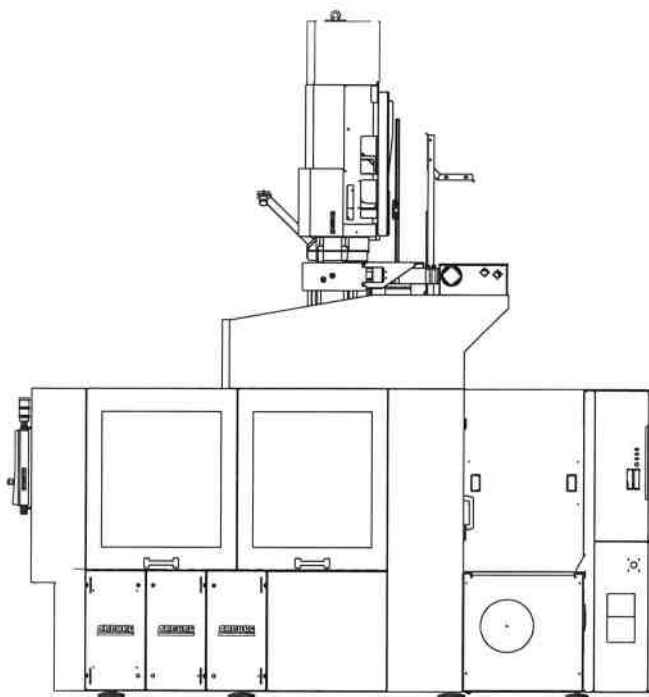
ARBURG GmbH + Co KG
Arthur Hehl Strasse
Loßburg - 72290

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

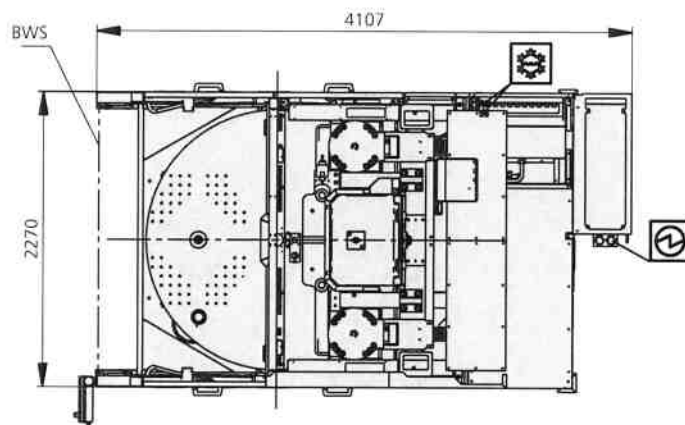
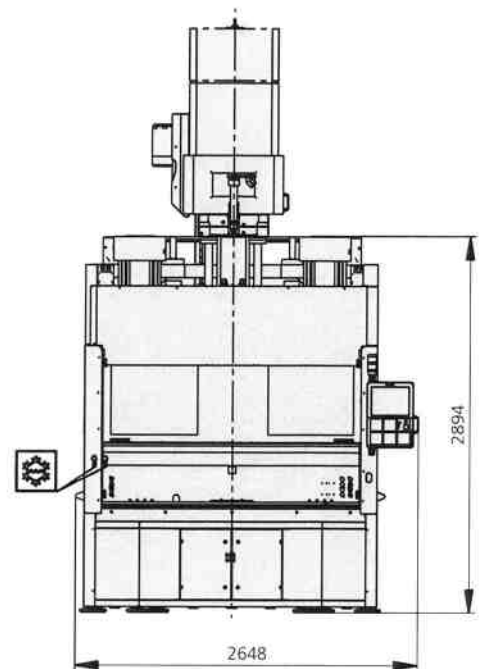
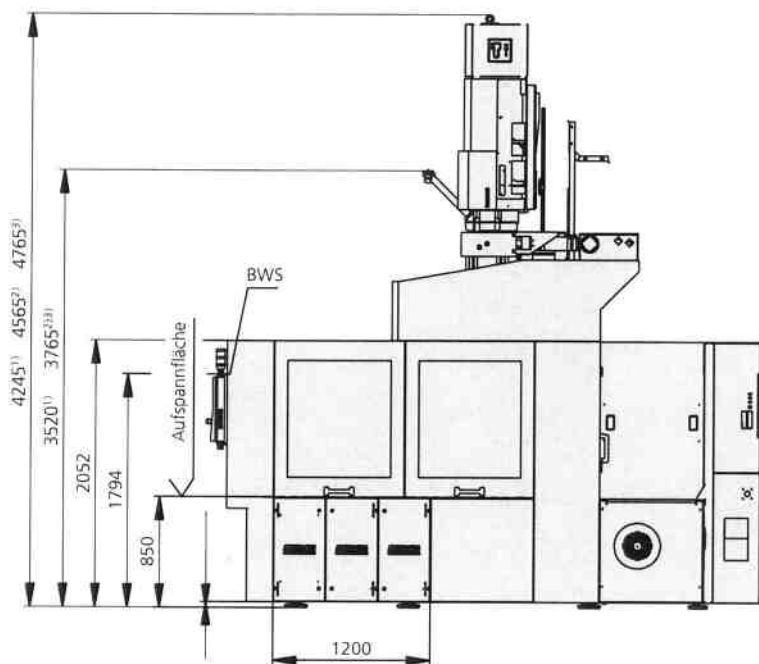
Tischdurchmesser: 2000 mm

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 Schutzvorrichtung (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	min. s - mm	---	
	Speicher	min. s - mm	---	

Spritzereinheit			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	260
	Speicher	max. cm ³ /s	492	642	814	530	656	792
Schneckenumfangs- geschwindigkeit ²	2 Pumpen	max. m/min	47	53	60	54	60	66
	Speicher	max. m/min	16	19	21	15	17	19
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			---		

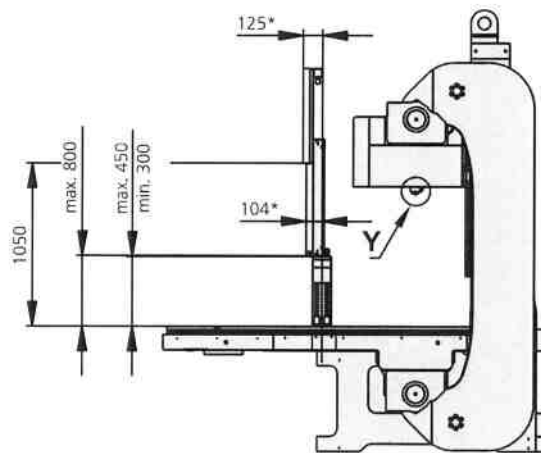
Antrieb und Anschluss			2 Pumpen		Speicher	
mit Spritzereinheit			400	800	400	800
Nettogewicht Maschine	kg		21500		---	
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)		65 3		65 3	
Ölfüllung	l		320		320	
Antriebsleistung ²	max. kW		22	30	---	
Elektrischer Anschluss ³	kW		36	55	---	
	Gesamt	A	100	125	---	
	Maschine	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	

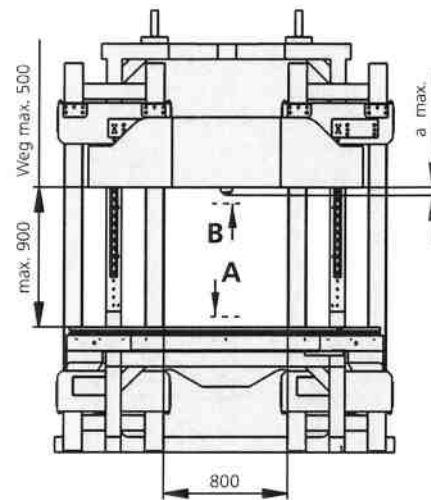
Auf Anfrage: weitere Maschinentypen sowie Werkzeugeinbauhöhen, Schnecken, Antriebsleistungen usw.
 Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausführung der Maschine. Abweichungen je nach Varianten sowie Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich. Abhängig vom Antrieb können sich bestimmte Kombinationen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

- 1) Schließkraft (kN) - Größe Spritzereinheit = 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.

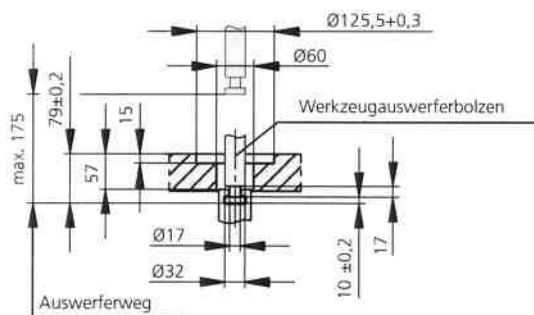
WERKZEUGEINBAUMASSE | 2000 T



*Maße ab Tischmitte
(Störkante Schutz + Schutzschieber)

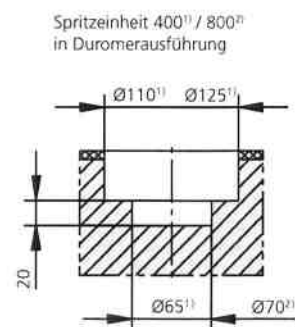
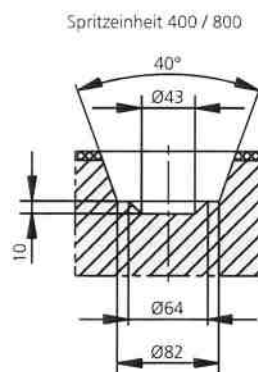


Auswerferbolzen



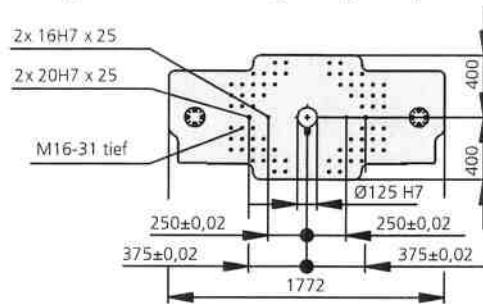
a max.	Spritzeinheit
	400 / 800
Standard	50
Duromer	50

Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y

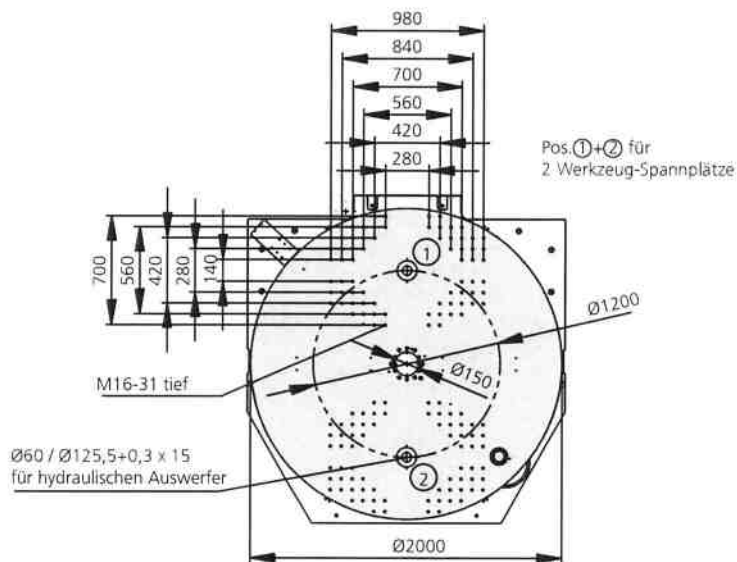


WERKZEUGEINBAUMASSE | 2000 T

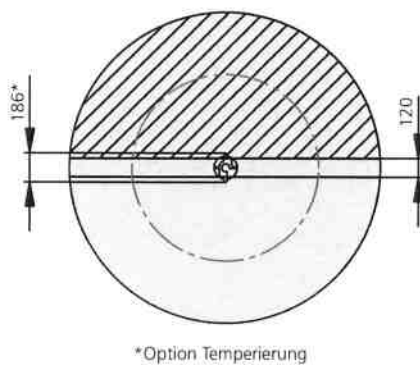
Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



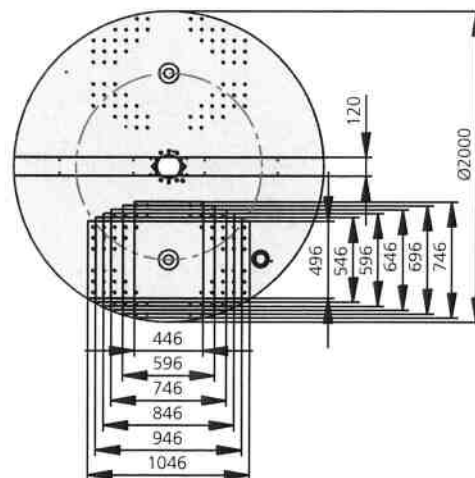
Drehtisch Ø2000 | A



Nutzbare Aufspannfläche



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