01MACHINERY s.r.l. Via Dante, 49 - 60043 Cerreto D'Esi (AN) ITALIA
Tel. +39 0732 678956 - Fax: +39 0732 670008
info@01machinery.com www.01machinery.com

Data Sheet

Code: In 8237 AR 150 12

Brand: ARBURG

Model: 520 A 1500-800

Year: 2012

Tonnage: 150

Clearence between tie-bars: 520x520

Screw diameter: 50

Calculated shot volume: 392

Min/Max mould thickness: 250-550

Euromap: 1500-800

Mov. plasten stroke: 400

Control: SELOGICA

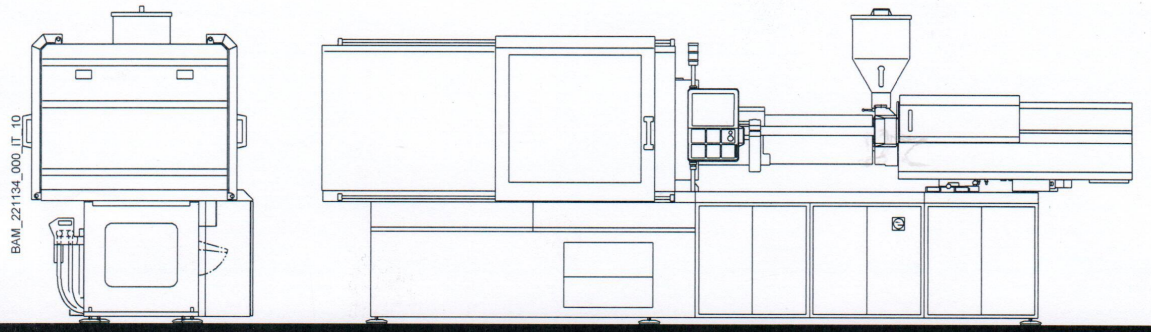
Air ejection: 4

Description:

Working hours: 38.675

All the mentioned technical data are merely intended to describe the item, they are subject to change without any notice and refer to the standard conditions of a new good. A used good might not have the same figures as the new one.

A E H S GOLDEN EDITION V T



ALLROUNDER 520 A

Dati tecnici

Distanze tra le colonne: 520 x 520 mm
Forze di chiusura: 1300, 1500 kN
Gruppi iniezione (secondo EUROMAP): 290, 400, 800

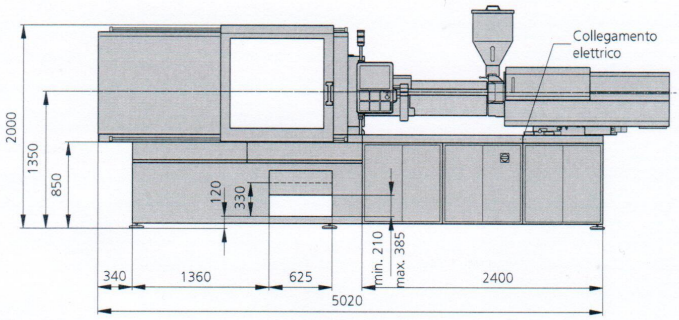
ARBURG

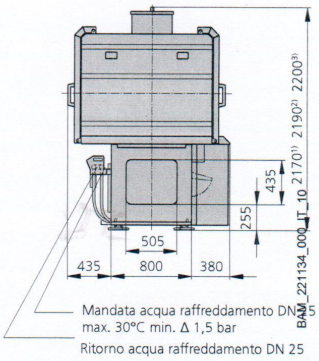
www.arburg.com

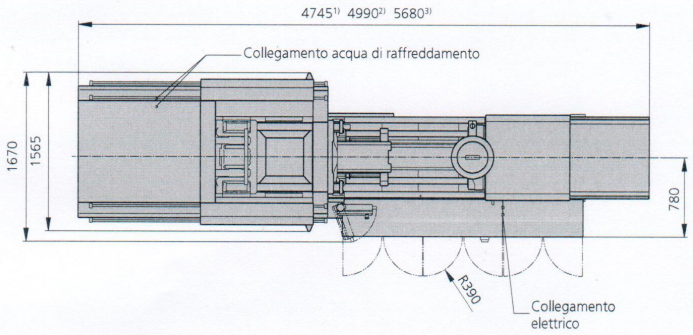
All the mentioned technical data are merely intended to describe the item, they are subject to change without any notice and refer to the standard conditions of a new good. A used good might not have the same figures as the new one.

01MACHINERY s.r.l. Via Dante, 49 - 60043 Cerreto D'Esi (AN) ITALIA
Tel. +39 0732 678956 - Fax: +39 0732 670008
info@01machinery.com www.01machinery.com

520 A | Misure della macchina







1) Le dimensioni valgono solo per gruppo iniezione 290
2) Le dimensioni valgono solo per gruppo iniezione 400
3) Le dimensioni valgono solo per gruppo iniezione 800

2

All the mentioned technical data are merely intended to describe the item, they are subject to change without any notice and refer to the standard conditions of a new good. A used good might not have the same figures as the new one.

Dati tecnici | 520 A

BAM_221134_000_IT_10

Modello macchina			520 A	520 A	520 A
Classificazione EUROMAP[1]			1300-290 | 1500-290	1300-400 | 1500-400	1300-800 | 1500-800
Gruppo chiusura					
Forza chiusura	max.	kN	1300 | 1500	1300 | 1500	1300 | 1500
Forza sicurezza stampo		kN	1-80	1-80	1-80
Corsa apertura	max.	mm	400	400	400
Spessore stampo	min.	mm	250-550	250-550	250-550
Distanza fra le piastre	max.	mm	650-950	650-950	650-950
Distanza fra le colonne		mm	520 x 520	520 x 520	520 x 520
Dimensioni piastre (oriz. x vert.)		mm	695 x 695	695 x 695	695 x 695
Peso semistampo mobile	max.	kg	1000	1000	1000
Forza estrattore	max.	kN	40	40	40
Corsa estrattore	max.	mm	175	175	175
Azionamenti, Varie					
Tempo funz. a secco dur. corsa apert.[3]		s-mm	1,1-364 | 1,0-364	1,1-364 | 1,0-364	1,1-364 | 1,0-364
Potenza totale installata[2][4]		kW	26 | 27	32 | 32	50 | 51
Colore: grigio chiaro / verde menta / giallo colza a struttura plastificata					
Armadio elettrico					
Norme di sicurezza			DIN EN 60204	DIN EN 60204	DIN EN 60204
Combinazione di prese (1 schuko, 1 cekon)			1 x 16 A	1 x 16 A	1 x 16 A
Gruppo iniezione			290	400	800
Diametri vite		mm	30 / 35 / 40	35 / 40 / 45	45 / 50 / 55
Lunghezza vite		L/D	23,3 / 20 / 17,5	23 / 20 / 18	22 / 20 / 18
Corsa vite	max.	mm	150	160	200
Volume	max.	cm^3	106 / 144 / 188	154 / 201 / 254	318 / 392 / 474
Peso iniettabile	max.	g PS	97 / 132 / 172	141 / 184 / 232	291 / 359 / 434
Produzione oraria[5]	max.	kg/h PS	17 / 20,5 / 24,5	25 / 29 / 35	46 / 53 / 59
	max.	kg/h PA 6.6	8,5 / 10,5 / 12,5	12,5 / 15 / 17,5	23 / 27 / 30
Pressione iniezione	max.	bar	2500 / 2000 / 1530	2500 / 2000 / 1580	2470 / 2000 / 1650
Post-pressione	max.	bar	2180 / 1600 / 1220	2000 / 1600 / 1260	2000 / 1600 / 1260
Portata iniezione	max.	cm^3/s	212 / 288 / 376	192 / 251 / 318	318 / 392 / 475
Contropressione positiva / negativa	max.	bar	350 / 200	350 / 200	350 / 200
Velocità periferica vite	max.	m/min	51 / 60 / 69	48 / 55 / 62	54 / 60 / 66
Momento torcente della vite	max.	Nm	320 / 380 / 430	480 / 550 / 610	900 / 1000 / 1100
Forza contatto ugello	max.	kN	50	60	70
Corsa distacco ugello	max.	mm	300	300	400
Riscaldamento per cilindro/zone di riscaldamento		kW	5,8 / 4	8,8 / 4	19,3 / 7
Riscaldamento ugello		kW	0,6	0,6	0,6
Capacità della tramoggia		l	50	50	50
Misure e pesi della macchina base					
Peso netto		kg	6980	7100	7900
Collegamento elettrico (sicurezza)[2][4]		A	100 | 100	100	160

1) 1° cifra: forza di chiusura (kN)
2° cifra: max. volume (cm^3) x max. pressione di iniezione (kbar)
2) I valori si riferiscono a 400 V/50 Hz. Il carico è distribuito in modo ampiamente simmetrico su 3 fasi. Il valore indicato si riferisce alla pressa in versione base
I valori di allacciamento possono aumentare a motivo degli optional, tanto da rendere eventualmente necessarie 2 linee separate di mandata (motore + comando / riscaldamento)
3) A norma EUROMAP per pressa modello base
4) In funzione dei tipi di comando assi selezionati
5) Sono possibili differenze secondo le impostazioni del processo e del tipo di materiale.

A causa del continuo programma di sviluppo ci riserviamo di apportare delle modifiche alle caratteristiche ed ai dati tecnici riportati in questo opuscolo.

All the mentioned technical data are merely intended to describe the item, they are subject to change without any notice and refer to the standard conditions of a new good. A used good might not have the same figures as the new one.

01MACHINERY s.r.l. Via Dante, 49 - 60043 Cerreto D'Esi (AN) ITALIA
Tel. +39 0732 678956 - Fax: +39 0732 670008
info@01machinery.com www.01machinery.com

Gruppo di controllo ed armadio comandi

■ Gruppo di controllo SELOGICA „direct" (pannello comandi con schermo tattile per accesso diretto ai dati)
■ Disponibile in versioni lingua differenti
■ Commutazione della lingua
■ Autorizzazione all'operatore mediante scheda dotata di Chip
■ Programmazione processo del ciclo con visualizzazione delle relative icone
■ Visualizzazione fasi ciclo nel diagramma
■ Diagramma del tempo ciclo
■ Unità monitor girevole, al centro del lato operatore, con monitor a colori
■ Grafico del processo per la velocità d'iniezione, corsa della vite e pressione d'iniezione
■ Programma sicurezza qualità con analisi degli errori e grafico di monitoraggio
■ Ottimizzazione e supporti operativi, funzioni sequenziali a fine ciclo, per pagine parametri liberamente programmabili, unità a scelta
○ Modulo "Assistente d'impostazione" con menu guidato per allestimento e impostazione
■ Esecuzione modulare dell'armadio elettrico con sistema di schede ad innesto a riconoscimento automatico
■ Modi operativi:
- allestimento
- ciclo prova liberamente programmabile
- riallestimento
- pulizia automatica e dosaggio
■ Monitoraggi del ciclo meccanico dello stampo e della pressa per applicazioni complesse
○ Programma di forza chiusura/tenuta ampliata
■ Gestione del processo produttivo con controllo dei valori nominali di temperatura, cicli di allarme e procedure di avviamento ed arresto programmabili, dispositivo temporizzato di accensione e spegnimento automatico nel secondo livello di programmazione per processi sequenziali
○ Dotazione per commutazione su post-pressione attraverso pressione iniezione, pressione della massa con diversi rilevatori di pressione o attraverso segnale di comando esterno
■ Gestione della registrazione dati con l'ausilio di Compact-Flash
■ Segnalazione ottica delle anomalie (spia luminosa)
○ Segnalazione ottica/acustica dei guasti (luce intermittente / avvisatore acustico)
■ Interfaccia stampante per hard copy, registrazione dati e protocollo qualità
■ Interfaccia per la tastiera PC
○ Interfacce per: plotter, sistema robot conforme a EUROMAP 67, bilancia di controllo caduta pezzi, fotocellule, computer centrale (OPC UA), AQC (ARBURG Quality Control), coloritore, impianto di dosaggio LSR, INJESTER, cambio contenitore, dispositivo di spazzolamento (spazzola), THERMOLIFT, apparecchiatura per canale caldo e termoregolatori per stampi e cilindri
■ Combinazione prese 1 CEE, 1 monofase 230 V
○ Combinazione prese 1 CEE, 1 Schuko oppure 3 CEE, 3 Schuko 230 V con linea di alimentazione esterna
○ 1 circuito elettrico addizionale riscaldamento ugello
○ Circuiti elettrici regolazione riscaldamento per stampi (adattivi) (3, 6, 9, 12, 15, 18, 24); sicurezza riscaldamento stampo 10 A
○ Sicurezza riscaldamento stampo 16 A
○ 4 oppure 8 entrate / uscite liberamente programmabili
○ Programmi per comando anime in una molteplicità di varianti, integrati nel gruppo di controllo-SELOGICA
○ Processi speciali iniettocompressione e degasaggio, termoregolazione a temperatura variabile, intrusione, marmorizzazione
○ Controlli: controllo della posizione liberamente programmabile
○ Molteplici opzioni singole per cicli speciali

Basamento della pressa ed impianto idraulico

■ Basamento pressa posizionato su piedini antivibranti
■ Dispositivo di protezione ergonomico con libero accesso a stampo ed ugello
■ Spazio per periferiche all'interno della superficie d'ingombro
■ Gestione del movimento del gruppo iniezione e dello stampo con guida di precisione su telaio stabile della pressa
■ Distributore acqua di raffreddamento con 4 circuiti liberi di raffreddamento regolabili in manuale
○ Circuiti addizionali di raffreddamento regolabili in manuale
○ Circuiti di raffreddamento programmabili e regolati
○ Alimentazione centrale acqua di raffreddamento mediante ripartitore di flusso disposto sulla piastra portastampo fissa e/o mobile con diversi circuiti di raffreddamento, regolabili in manuale
○ 1 circuito di termoregolazione sulla piastra portastampo fissa e mobile, possibilità di collegamento per due termoregolatori
○ 1 o 2 elettrovalvole centrali di chiusura dell' acqua di raffreddamento (mandata e/o ritorno)
○ Nastro trasportatore (ad azionamento elettrico) con triplice regolazione in altezza, con o senza unità di selezione integrabile nel basamento della pressa
■ Scambiatore di calore integrato per il raffreddamento dei servomotori
○ Dispositivo di allestimento lato pressa con paranco elettrico a catena per facilitare l'inserimento dello stampo

Gruppo di chiusura

■ Leva a ginocchiera a cinque posizioni doppia, simmetrica con struttura compatta, e comando servoelettrico
■ Guida stabile e precisa della piastra di comando della ginocchiera
■ Buona accessibilità nella zona dell'estrattore grazie alla dislocazione esterna della ginocchiera
■ Lubrificazione centralizzata della ginocchiera e del sistema a mandrini (per un utilizzo a manutenzione ridotta)
■ Regolazione automatica dell'altezza montaggio stampo per l'adeguamento ai diversi spessori minimi dello stampo, corsa di regolazione programmabile direttamente attraverso il gruppo di controllo SELOGICA
■ Regolazione automatica della forza di chiusura per una forza di tenuta costante. Compensazione totale della dilatazione termica dello stampo
■ Riproducibilità e massima precisione di posizionamento dello stampo grazie ad un servocomando elettromeccanico
■ Supporto verticale della piastra porta stampo mobile
■ Profilo chiusura e profilo apertura, programmabili su 5 livelli
■ Sicurezza stampo programmata con controllo della forza di sicurezza stampo e del tempo. Funzione sequenziale: apertura o arresto dopo uno o due tentativi d'intervento della sicurezza stampo. Avvio e arresto liberamente programmabili (ad esempio per gli stampi a molla)
■ Processo automatico delle rampe nel passaggio ad una velocità inferiore ed al termine dei movimenti di traslazione
■ Estrattore idraulico con giunto di staffaggio rapido integrato nel sistema di chiusura
■ Estrattore idraulico: Forza e velocità, corse multiple fino a 10 e avanzamento estrattore a fine ciclo, programmabili
■ Estrattore idraulico per movimenti contemporanei regolato con servovalvola
○ Servocomando elettromeccanico per il sistema d'estrazione, posizionamento regolato per movimenti di traslazione contemporanei
■ Controllo dello stampo attraverso

BAM_221134_006_IT_10

All the mentioned technical data are merely intended to describe the item, they are subject to change without any notice and refer to the standard conditions of a new good. A used good might not have the same figures as the new one.

Equipaggiamento | 520 A

posizione tavolino estrattore
○ Comandi anime idraulici con giunti rapidi sulla piastra portastampo mobile
○ Comando anime idraulico, profili traslazione e pressione di tenuta regolabili in manuale
○ Comando anime idraulico, movimenti contemporanei regolati
○ Comandi anime con servocomando elettromeccanico
○ Unità di svitamento idraulica per anime filettate, con uno o due sensi di rotazione, da montare sulla piastra portastampo fissa o mobile. Corsa estrattore limitata
○ Unità di svitamento con servocomando elettromeccanico per anime filettate con due sensi di rotazione da montare sulla piastra porta stampo mobile per posizionamento e riproducibilità ad altissima precisione. Corsa estrattore limitata
■ Predisposizione per il fissaggio del robot
○ Sistema di staffaggio meccanico rapido dello stampo con supporto per facilitarne il montaggio
○ Cancello di sicurezza ad azionamento meccanico con tempo di apertura programmabile
○ Aumento dell'altezza montaggio stampo
○ Valvola di soffiaggio con riduttore di pressione
○ Unità di selezione (SELECTRON)
○ Sicurezza meccanica chiusura stampo

Gruppo iniezione
■ Gruppo iniezione centrale ad innesto ed orientabile quale unità chiusa
■ Modulo di plastificazione con vite universale, giunto centrale e regolazione adattiva della temperatura; sono disponibili diversi diametri
■ Cilindri per termoplastici con vite universale in esecuzione resistente all'usura
○ Cilindro per termoplastici completo altamente resistente all'usura (di serie dal gruppo iniezione 800)
○ Moduli di plastificazione per la lavorazione di termoindurenti, elastomeri e silicone
○ Viti per termoplastici per impieghi speciali, ad esempio coloritura automatica (zona di miscelazione), PVC (sensibile allo snervamento), POM, PA (parzialmente cristallino)
■ Traslazione idraulica dell'ugello idraulico, forza contatto ugello regolabile
■ Velocità di traslazione dell'ugello in avanti 2 livelli, indietro 1 livello nonché ritardo avanzamento ed arretramento, programmabili
■ Forza di contatto ugello, controllata
■ Possibilità di operare durante tutto il ciclo con ugello contro
■ Forza contatto ugello programmabile
■ Pressione contatto ugello regolata
○ Movimento servoelettrico di traslazione dell'ugello con trasmissione idrostatica della potenza
■ Profilo velocità iniezione regolata, 5 livelli programmabili con ritardo iniezione
■ Vite posizione regolata mediante azionamento servoelettrico diretto
■ Movimento della vite con posizionamento e forza regolata per movimenti altamente dinamici precisi e riproducibili, misurazione diretta della forza d'iniezione mediante sensore di forza, regolazione precisa e riproducibile della contropressione e della post-pressione
■ Movimento d'iniezione attraverso servocomando elettromeccanico altamente dinamico
■ Conversione meccanica del movimento d'iniezione e di dosaggio racchiusa nella scatola degli ingranaggi per garantire una lunga durata
○ Controllo del processo d'iniezione con sensore esterno
■ Misurazione, segnalazione e controllo del tempo d'iniezione, del volume di commutazione e della pressione di commutazione
■ Commutazione in post-pressione in funzione del volume o del tempo
■ Controllo del cuscino materiale
■ Profilo post-pressione con 10 punti regolati mediante linea poligonale
■ Tempi di ritardo programmabili per tutti i movimenti
■ Indicazione della velocità periferica della vite
■ Contropressione programmabile in positivo e negativo
■ Indicazione del tempo di dosaggio con controllo tempo programmabile
■ Possibilità di dosaggio prima e dopo il sollevamento dell'ugello
■ Decompressione della massa prima e dopo il dosaggio con velocità di decompressione programmabile
■ Dosaggio con servocomando elettromeccanico e motoriduttore, a risparmio energetico
■ Ugello aperto con puntalino avvitato
○ Ugello con chiusura ad ago con azionamento meccanico a molla
○ Ugello con chiusura ad ago con azionamento idraulico
■ Controllo della zona dei circuiti di riscaldamento riferiti ad interruzione, corto circuito e rottura sonda
■ Controllo della temperatura con abilitazione tolleranza e verifica della concorrenza in funzione delle zone
■ Riduzione automatica della temperatura in caso di anomalie oppure a scelta in caso di spegnimento automatico
■ Tramoggia da 50 litri, in acciaio resistente alla corrosione, traslabile in posizione di bloccaggio e svuotamento
■ Temperatura programmabile nella zona d'ingresso materiale con monitoraggio

Parametri regolati
■ Temperatura dell'armadio elettrico
■ Temperatura del cilindro plastificazione (adattiva)
■ Numero giri della vite
■ Portata d'iniezione / velocità iniezione
■ Post-pressione
■ Forza estrattore per movimenti contemporanei
■ Andamento delle rampe durante la traslazione verso il punto d'arresto per stampo ed estrattore
○ Processo delle rampe durante il movimento per raggiungere le velocità previste dell' l'ugello
■ Contropressione
■ Posizione dello stampo e velocità
■ Posizione estrattore e velocità estrattore
○ Circuiti elettrici di riscaldamento sullo stampo (adattivi)
○ Circuiti di raffreddamento sullo stampo
○ Pressione nello stampo o nella precamera della vite (sonda esterna)
■ Pressione contatto ugello
■ Posizione vite
■ Temperatura della zona d'alimentazione materiale
■ Temperatura dei motori di azionamento per iniezione, dosaggio e stampo

Sistemi robot
○ INTEGRALPICKER V: Prendi materozza ad azionamento servoelettrico con intervento dall'alto in verticale
○ MULTILIFT H: sistema robot con intervento orizzontale lato posteriore pressa, con asse Z azionato servoelettricamente (rimanenti assi azionati pneumaticamente)
○ MULTILIFT SELECT: sistema robot preconfigurato con intervento verticale dall'alto e 3 assi servoelettrici
○ MULTILIFT V: sistema robot modulare con intervento verticale dall'alto e 3 assi servoelettrici (possibile montaggio longitudinale e trasversale)
○ Robot a sei assi con gruppo di controllo SELOGICA: totalmente integrato nella gestione flessibile dei pezzi

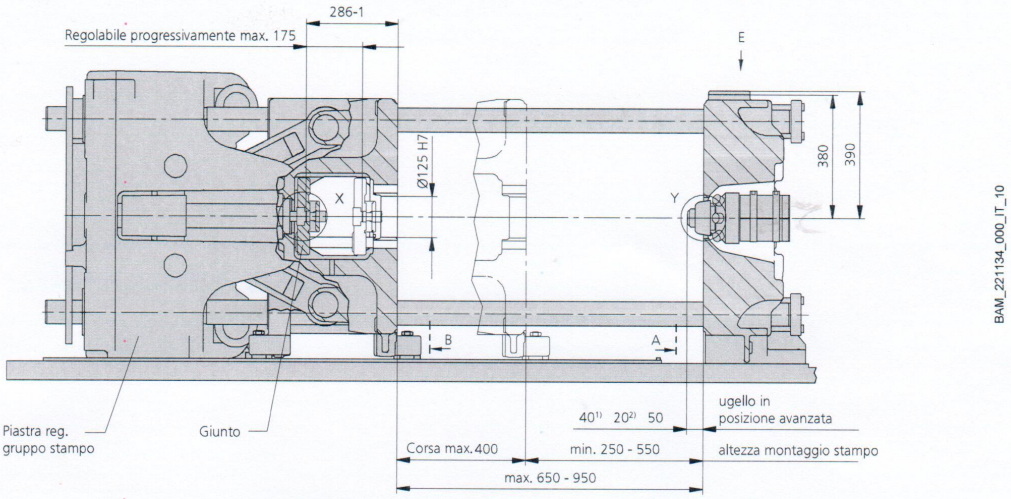
■ Macchina base
○ A richiesta

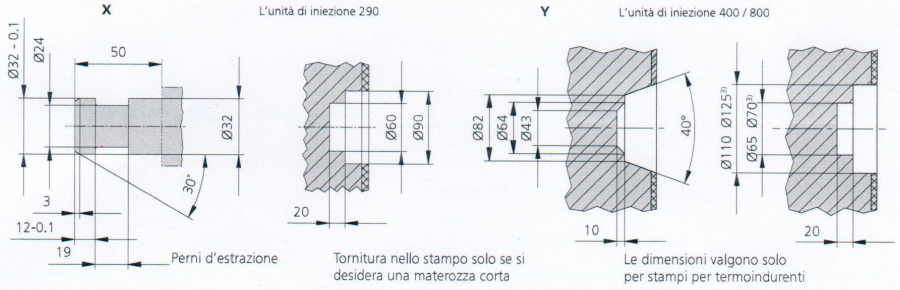
BAM_221134_000_IT_10

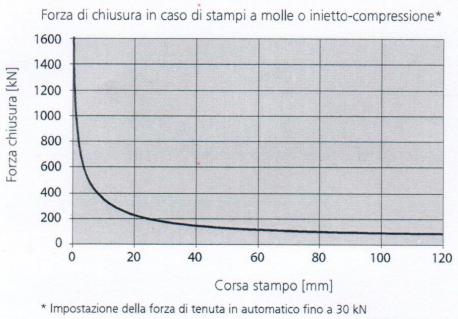
All the mentioned technical data are merely intended to describe the item, they are subject to change without any notice and refer to the standard conditions of a new good. A used good might not have the same figures as the new one.

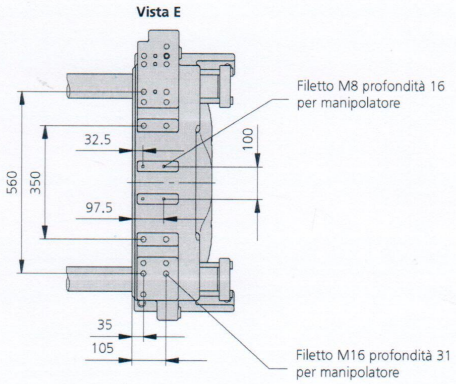
01MACHINERY s.r.l. Via Dante, 49 - 60043 Cerreto D'Esi (AN) ITALIA
Tel. +39 0732 678956 - Fax: +39 0732 670008
info@01machinery.com www.01machinery.com

520 A | Quote montaggio stampo









3) Quote per l'unità di iniezione 290
3) Quote per l'unità di iniezione 290 in versione per termoindurenti
3) Quote per l'unità di iniezione 800 in versione per termoindurenti

6

All the mentioned technical data are merely intended to describe the item, they are subject to change without any notice and refer to the standard conditions of a new good. A used good might not have the same figures as the new one.

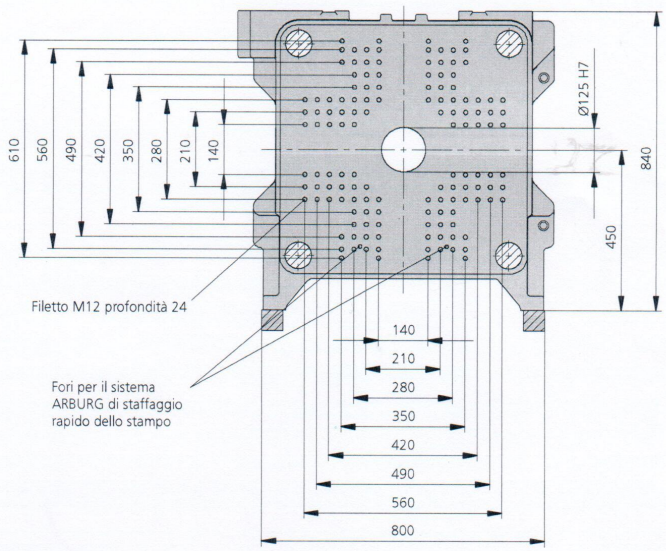
01MACHINERY s.r.l. Via Dante, 49 - 60043 Cerreto D'Esi (AN) ITALIA
Tel. +39 0732 678956 - Fax: +39 0732 670008
info@01machinery.com www.01machinery.com

Quote montaggio stampo | 520 A

BAM_221134_000_IT_10

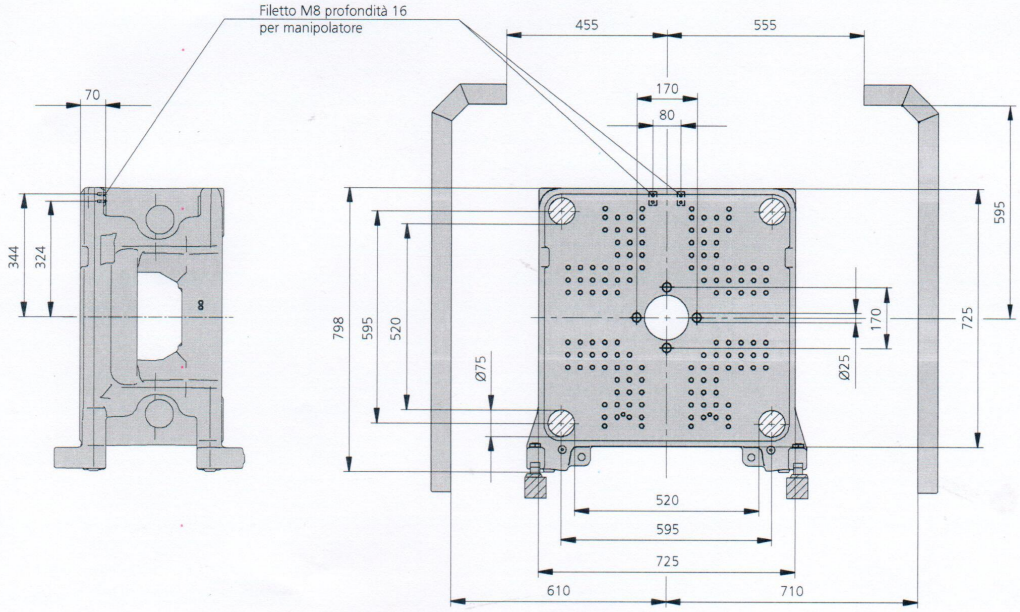
Misure piastra stampo fissa

Vista A



Misure piastra stampo mobile

Vista B



7

All the mentioned technical data are merely intended to describe the item, they are subject to change without any notice and refer to the standard conditions of a new good. A used good might not have the same figures as the new one.

520 A | Massimi pesi iniettabili

Massimi pesi iniettabili, teorici, per i materiali più importanti adatti allo stampaggio ad iniezione (in grammi)

Gruppo iniezione secondo EUROMAP		290			400			800		
Diametro vite	mm	30	35	40	35	40	45	45	50	55
Polistirolo	PS	97	132	172	141	184	232	291	359	434
Stirolo-Copolimerizzato	SB	95	129	168	137	179	227	284	350	424
	SAN, ABS[1]	93	126	165	135	176	223	278	344	416
Acetato di cellulosa	CA[1]	109	148	194	158	207	262	327	404	488
Acetato butirrato di cellulosa	CAB[1]	101	138	180	147	192	243	304	375	454
Polimetilmetacrilato	PMMA	100	136	178	145	190	240	300	371	449
Etere di polifenile, mod.	PPE	90	122	160	131	171	216	270	333	403
Policarbonato	PC	102	139	181	148	193	244	305	377	456
Polisulfonato	PSU	105	143	187	153	199	252	316	390	471
Poliammide	PA 6.6, PA 6[1]	96	131	171	140	183	231	289	357	431
	PA 6.10, PA 11[1]	90	122	160	131	171	216	270	333	403
Poliossimetilene (Poliacetale)	POM	120	163	213	174	227	287	359	443	536
Polietilentereftalato	PET	115	157	205	167	219	277	346	427	517
Polietilene	PE - LD	73	100	130	106	139	176	219	271	328
	PE - HD	76	103	134	110	143	181	227	280	339
Polipropilene	PP	77	105	137	112	146	185	232	286	346
Fluoetile	FEP, PFA, PCTFE[1]	155	211	276	225	294	372	465	574	695
	ETFE	136	185	242	196	256	324	408	504	609
Cloruro polivinile	PVC - U	117	159	208	170	222	281	351	434	525
	PVC - P[1]	108	147	192	157	205	260	324	401	485

1) Valore medio

BAM_221134_000_IT_10

ARBURG GmbH + Co KG
Postfach 11 09 · 72286 Lossburg · Tel.: +49(0)7446 33-0 · Fax: +49(0)7446 33-3365 · www.arburg.com · e-mail: contact@arburg.com
Con sedi in Europa: Germania, Belgio, Danimarca, Francia, Gran Bretagna, Italia, Olanda, Austria, Polonia, Svizzera, Slovacchia, Spagna, Repubblica Ceca, Turchia, Ungheria | **Asia:** Repubblica Popolare Cinese, Hong Kong, Indonesia, Malesia, Singapore, Tailandia, Emirati Arabi Uniti | **America:** Brasile, Messico, Stati Uniti
Ulteriori informazioni all'indirizzo **www.arburg.com.**

© 2012 ARBURG GmbH + Co KG
L'opuscolo è tutelato dalla legge sui diritti d'autore. Ogni utilizzo, non autorizzato espressamente dalla legge sui diritti d'autore, necessita del preventivo consenso di ARBURG.

Tutti i dati e le informazioni tecniche sono stati redatti con estrema cura, tuttavia non possiamo assumerci alcuna garanzia circa la loro esattezza. Alcune illustrazioni ed informazioni potrebbero discostarsi dal reale stato di consegna della pressa. Per il montaggio e l'esercizio della pressa è determinante e valido il relativo libretto d'istruzioni.

Qualità ARBURG GmbH + Co KG:
certificata DIN EN ISO 9001 + 14001

680088_IT_032012 · Salvo modifiche

All the mentioned technical data are merely intended to describe the item, they are subject to change without any notice and refer to the standard conditions of a new good. A used good might not have the same figures as the new one.