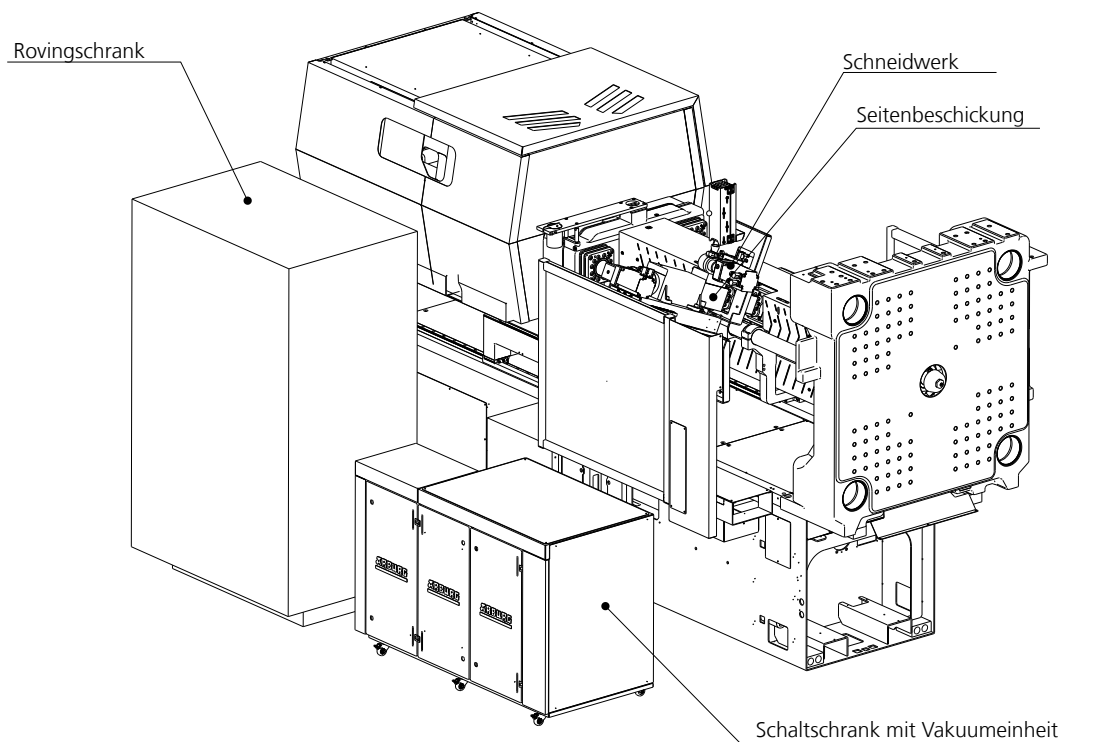


ARBURG FDC-EINHEIT

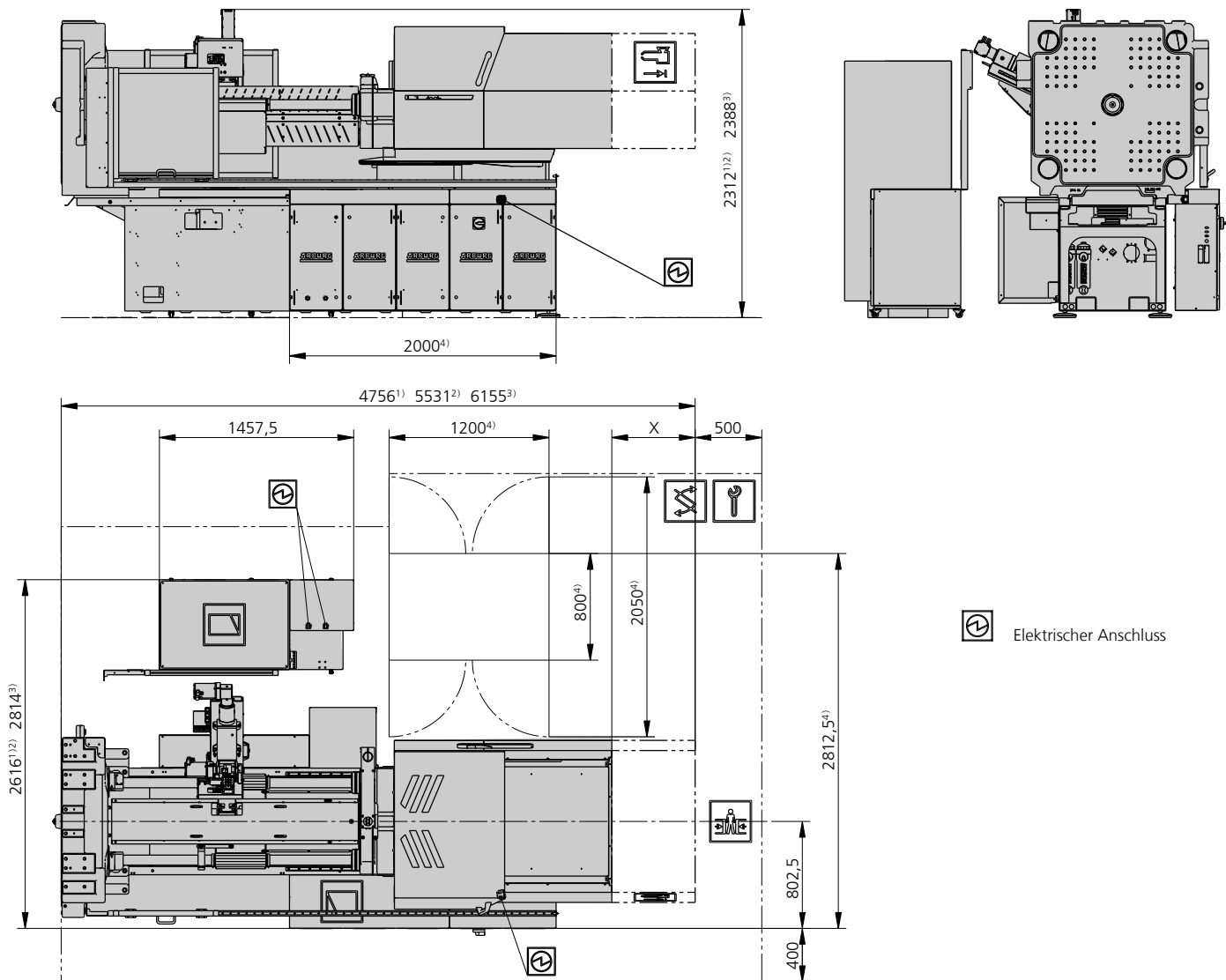
für
ALLROUNDER 630-920 S
ALLROUNDER 1120 H

ARBURG

AUFSTELLPLAN



MASSE



- 1) Spritzeinheit 2100 X = 625 (Weg)
- 2) Spritzeinheit 3200 X = 690 (Weg)
- 3) Spritzeinheit 4600 X = 715 (Weg)
- 4) Abhängig von der Leistung und Größe der Spritzeinheit

TECHNISCHE DATEN

ARBURG FDC-Einheit

ALLROUNDER Maschinengrößen

630 - 920 S (Ausführung T2)

1120 H (Sonderausführung ohne Einspritzspeicher)

Spritzeinheit		2100	3200	4600
mit Schneckendurchmesser	mm	60	70	80
Wirksame Schneckenlänge	L/D	33,3	32,1	31,3
Geometrie		2-stufig, FDC-Geometrie		
Dosierhub (empfohlen)	xD	1 - 2,5	1 - 2,5	1 - 2,5
Dosiervolumen (empfohlen)	cm ³	170 - 425	270 - 675	400 - 1000
Schussgewicht (empfohlen)	max. g PPGF30	155 - 390	250 - 620	370 - 930
Größe Schneidwerk		3-fach	6-fach	6-fach
Schneidpositionen		2	1	1
Anzahl Rovings	max.	3+3	6+6	6+6
Gewicht auf Spritzeinheit	max. kg	450	450	600

Schneidwerk

Standardschnittlänge	mm	5,6 11,2 16,8 33,2		
Sonderschnittlänge	mm	8,4		
Fasergehalt	%	10 - 50		
Freigegebene Fasern		Glasfasern		
Schnittleistung (bei TEX 2400)	max. g/s	7	14	14
TEX	g/1000m	300 600 1100 1200 2000 2200 2400 4800		

Plastifizierung

Dosiergeschwindigkeit	max. m/min.	27		
Freigegebene Materialien*		PP, PA, PET Melt Flow Index >35 (empfohlen)		
Verarbeitungstemperatur	max. C°	350		

* Materialauswahl und -tests mit ARBURG erforderlich.

FUNKTION UND AUSSTATTUNG

Funktionsbeschreibung

Beim Faser-Direkt-Compoundieren (FDC) werden Glasfasern dem Kunststoff beim Spritzgießprozess zugegeben (inline). Es können unverstärkte, verstärkte und recycelte Kunststoffe verarbeitet werden. Die Glasfasern werden von Rovings einem Schneidwerk zugeführt. Das Schneidwerk schneidet die Fasern auf eine definierte Länge. Eine Seitenbeschickungs-Einheit transportiert die geschnittenen Fasern in den Plastifizierzylinder. Die Faserlänge und Materialien sind abhängig von den Bauteilanforderungen auszuwählen. Es wird empfohlen hierfür, in Abstimmung mit ARBURG, Vorversuche durchzuführen.

Standardausstattung der FDC-Einheit

- Rovingschrank
- Schneidwerk, servoelektrisch
- Seitenbeschickung, servoelektrisch
- zusätzlicher Schaltschrank

Verbrauchsteile für die FDC-Einheit

- Messer
- Antriebswalze
- Messerwalze
- Filtertüte

Erforderliche Ausstattung der Spritzgießmaschine

Für das Faser-Direkt-Compoundieren können nur entsprechend vorbereitete Spritzgießmaschinen verwendet werden (Nachrüsten nicht möglich). Das Werkzeug sollte nach den gängigen Richtlinien der Langglasfaserverarbeitung konstruiert sein.

Folgende Ausstattung ist erforderlich:

- Technologiestufe T2 (hydraulische Maschinen)
- aXw Control ScrewPilot
- Vorbereitung für Faser-Direkt-Compoundieren
- FDC-Zylindermodul (nicht für Standard-Spritzguss verwendbar)

Empfohlene Zusatzausstattung

- ARBURG Elektromechanisches Dosieren - empfohlen, abhängig von angestrebter Zykluszeit
- Waage zur Gewichtskontrolle mit Schnittstelle zur Spritzgießmaschine
- Gravimetrischer Mischer mit Schnittstelle zur Spritzgießmaschine

ARBURG GmbH + Co KG

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