

PRESSES ALLROUNDER HYDRAULIQUES

Presses à injecter incroyablement variées

ARBURG

EXEMPLAIRE

La philosophie ALLROUNDER :
modulaire et flexible pour obtenir
votre solution idéale.

Principe ALLROUNDER, système à piston différentiel ou vis régulée en position : depuis 1961, nous établissons des normes en matière de technique de moulage par injection hydraulique. Dans ce domaine, vous pouvez recourir à des presses à injecter résolument orientées sur vos besoins de production quotidiens. Que ce soit le modèle de base standardisé GOLDEN EDITION ou la presse ALLROUNDER S modulaire d'une grande adaptabilité : les presses hydrauliques d'ARBURG garantissent une qualité et une production optimales dans beaucoup d'entreprises de moulage par injection du monde entier, à des coûts unitaires compétitifs. Et ce, depuis des générations.

WIR SIND DA.



Conception modulaire : solutions aux processus optimisés pour une plus grande efficacité de la production.

EN RÉSUMÉ

// Presses à injecter fiables, performantes « Made by ARBURG – Made in Germany » : c'est ce que nos machines hydrauliques symbolisent. L'offre s'étend du modèle économique d'entrée de gamme GOLDEN EDITION aux presses ALLROUNDER S adaptables en souplesse. Notre conception modulaire vous offre des solutions aux processus optimisés à des coûts d'exploitation réduits, allant de pair avec la plus grande variété d'applications possible. Vous nous indiquez tout simplement vos exigences et nous assemblons la presse ALLROUNDER spécifiquement adaptée pour vous. //

Points forts

- Système hydraulique polyvalent avec plusieurs niveaux technologiques
- Système à piston différentiel efficace
- Injection reproductible grâce à la vis régulée en position
- Principe ALLROUNDER et VARIO

Diversité des applications

Notre conception de la machine est extrêmement flexible et peut s'adapter exactement à l'utilisation de tous les procédés de moulage par injection connus. Cela est possible grâce à une multitude de possibilités d'équipement et de configuration. Par exemple, les presses ALLROUNDER S à

- unité de fermeture pivotante peuvent surmouler des inserts (principe ALLROUNDER).
- unité d'injection interchangeable peuvent travailler dans le plan de joint du moule.
- unité d'injection déplaçable latéralement peuvent remplir le moule de manière linéaire (principe VARIO).

Individualité

Les performances de la technique d'entraînement peuvent être adaptées individuellement. Plusieurs variantes de systèmes hydrauliques et niveaux d'extension électrique vous permettent d'augmenter l'efficacité énergétique, la précision et la rapidité, entièrement selon les exigences de votre application.

Rentabilité

La GOLDEN EDITION est votre ticket d'entrée dans la technique de machine hydraulique. La recette de notre succès : le recours à une technique haut de gamme éprouvée, sans compromis, standardisée à un prix exceptionnel. Par exemple, la technique à deux pompes est proposée de série.

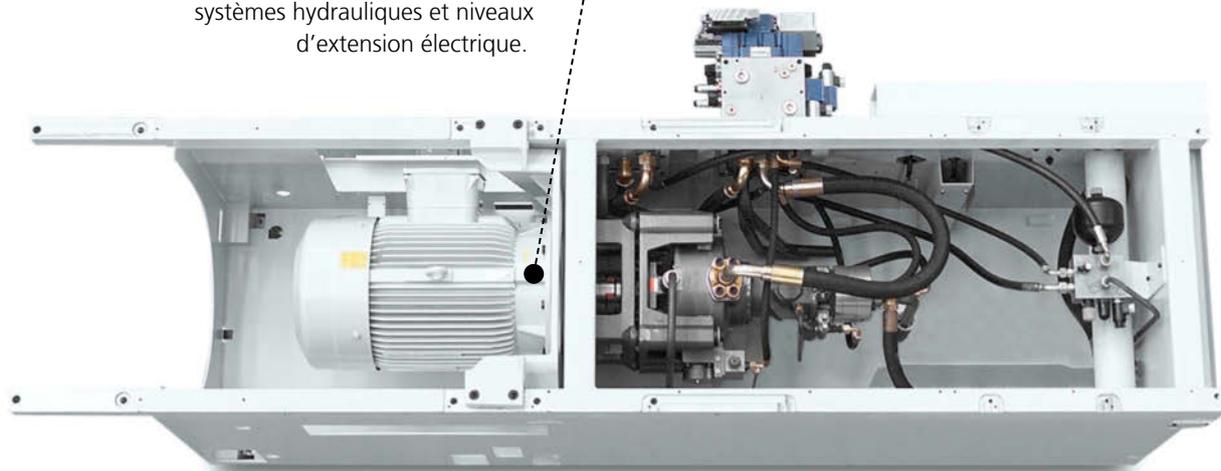
Reproductibilité

Une injection régulée assure habituellement une grande qualité des pièces. Ainsi, notre vis unique en son genre, à position régulée, permet d'obtenir lors de l'injection une dynamique et une reproductibilité qui n'ont rien à envier aux machines électriques.

Fiabilité

Excellente disponibilité et longue durée de vie : la marque ARBURG s'en porte garante. Le changement d'huile via le système à piston différentiel de l'unité de fermeture, synonyme d'économies d'énergie, ou le revêtement de poudre résistant aux rayures des composants de la machine ont notamment fait leurs preuves.

Technique d'entraînement adaptable : plusieurs variantes de systèmes hydrauliques et niveaux d'extension électrique.



GOLDEN EDITION

Passages entre colonnes :	270 à 570 mm
Forces de fermeture :	400 à 2 000 kN
Unités d'injection :	70 - 800

ALLROUNDER S

Passages entre colonnes :	170 à 920 mm
Forces de fermeture :	125 à 5 000 kN
Unités d'injection :	30 - 4600

« Made by ARBURG - Made in Germany » :
nous appliquons résolument
cette exigence de qualité.

ARBURG
ALLROUNDER

GOLDEN
EDITION

TECHNIQUE DE POINTE – PRIX EXCEPTIONNEL

// Pourquoi devriez-vous faire confiance à nos presses ALLROUNDER hydrauliques ? Parce que vous comptez alors sur ce qui se fait de mieux. Cela est vrai aussi de notre modèle d'entrée de gamme GOLDEN EDITION, axé précisément sur vos exigences. Notre « golden » référence : une technique de moulage par injection résolument standardisée, à un prix exceptionnel ! Prédestinée pour fabriquer vos pièces de qualité de manière encore plus économique ! //

Typiquement « Golden » :
un standard haut de gamme,
à l'instar de la technique à
deux pompes.

420 C
GOLDEN
EDITION

Grande compatibilité : la commande,
les dimensions de montage du moule
et les ensembles de plastification sont
identiques quelle que soit la série.

PRESSE ALLROUNDER S : LA MODULARITÉ AU SERVICE DE LA FLEXIBILITÉ

// « La modularité est un atout ! » : nous appliquons ce principe sur nos presses ALLROUNDER S. Le résultat : une flexibilité encore inégalée. Vous voulez réaliser des tâches standards simples en consommant peu d'énergie ? Vous souhaitez utiliser des moules complexes avec des processus simultanés ? Vous devez fabriquer des articles à cadence rapide avec une grande dynamique de remplissage ? Tout cela ne pose aucun problème : nous disposons de l'entraînement hydraulique adéquat pour chacune de vos exigences. Vous accordez ainsi précisément la machine à l'application. De façon entièrement individuelle. //

Niveaux technologiques

T1 : technique de pompe à un circuit pour une utilisation particulièrement économe en énergie. En alternative, système servo-hydraulique ARBURG (ASH) avec servomoteur refroidi par eau et à régime régulé.

- Exclusivement des mouvements en série
- Force de verrouillage et d'appui de la buse sous contrainte

T2 : technique à deux pompes pour des processus/cycles optimisés et plus de possibilités au niveau de la technique des processus. En alternative, système d'économies d'énergie ARBURG (AES) avec servomoteur refroidi par eau et à régime régulé.

- Temps de cycle à vide plus courts et vitesses d'injection plus élevées
- Mouvement simultané de l'éjecteur, de la buse ou des noyaux
- Force de verrouillage et d'appui de la buse régulée en plusieurs phases

Accumulateur : technique d'accumulateur hydraulique pour des applications à paroi fine et des exigences maximales de performances et de capacité de processus.

- Temps de cycle à vide encore plus courts et vitesses d'injection maximales
- Mouvements simultanés et très précis : tous les axes sont servorégulés et entièrement indépendants, la vis régulée en position est disponible de série

De petit à grand : les presses ALLROUNDER S offrent un large éventail de tailles.

ALLROUNDER 920 S

ARBURG
ALLROUNDER 170 S



TECHNIQUE D'ENTRAÎNEMENT : POLYVALENTE

// Fiabilité et capacité de performance totales grâce à l'évolution constante des modèles : notre technique d'entraînement modulaire, sophistiquée en est la parfaite expression. Qu'il s'agisse de la technique de pompe à un circuit pour des processus simples. Ou de la technique à deux pompes et de la technique d'accumulateur hydraulique pour des temps de cycle courts et une dynamique élevée de remplissage. Depuis des moteurs de pompe à régime jusqu'à des niveaux d'extension électrique augmentant l'efficacité énergétique et la précision. Nos presses ALLROUNDER hydrauliques répondent à tous les souhaits. //

Adaptabilité : avantages des variantes hydrauliques et des niveaux d'extension électrique.

	TEMPS DE CYCLE	ÉNERGIE
◆ T1 Technique de pompe à un circuit		+
Système servohydraulique (ASH)		++
T2 Technique à deux pompes	+	
Système d'économies d'énergie (AES)	+	+
Accumulateur Technique d'accumulateur hydraulique	++	
⚡ Dosage électrique (AED)	+	+
Éjection électrique	+	+

◆ Hydraulique

⚡ Électrique

+ bien

++ très bien

Technique de régulation précise

Un fonctionnement précis de tous les mouvements est indispensable à la fabrication qualitative de pièces. Notre système hydraulique présente les caractéristiques suivantes :

- Régulation p/Q dynamique dépendant de la consommation
- Circuit de régulation fermé indépendant du degré d'usure de la pompe
- Technique des vannes à actionnement rapide
- Vannes d'injection et de dosage proches des éléments consommateurs
- Rampes précises grâce aux vitesses dépendant de la course

Niveaux d'extension électrique

Nous vous proposons sinon des entraînements électromécaniques pour l'éjection et le dosage (AED). Les deux versions fonctionnent indépendamment du système hydraulique et peuvent donc être effectuées en même temps que d'autres mouvements. Outre un gain de temps et des économies d'énergie non négligeables, leur utilisation contribue à améliorer la précision du système.

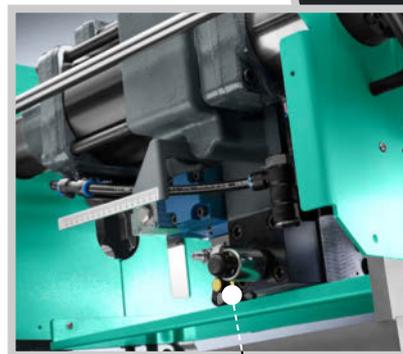
« Packs pour plus d'efficacité »

L'entraînement hydraulique pourvu d'un moteur de pompe refroidi par eau et à régime variable est une alternative intéressante. Le système servo-hydraulique ARBURG (ASH) et le système d'économies d'énergie ARBURG (AES) permettent de réduire au minimum les pertes en marche à vide. Conséquence : de nettes économies d'énergie, un besoin réduit en refroidissement et une baisse du niveau sonore. Le pack productivité permet en outre, si nécessaire d'effectuer les mouvements à un nombre de tours supérieur avec l'AES, pour des cycles plus rapides.

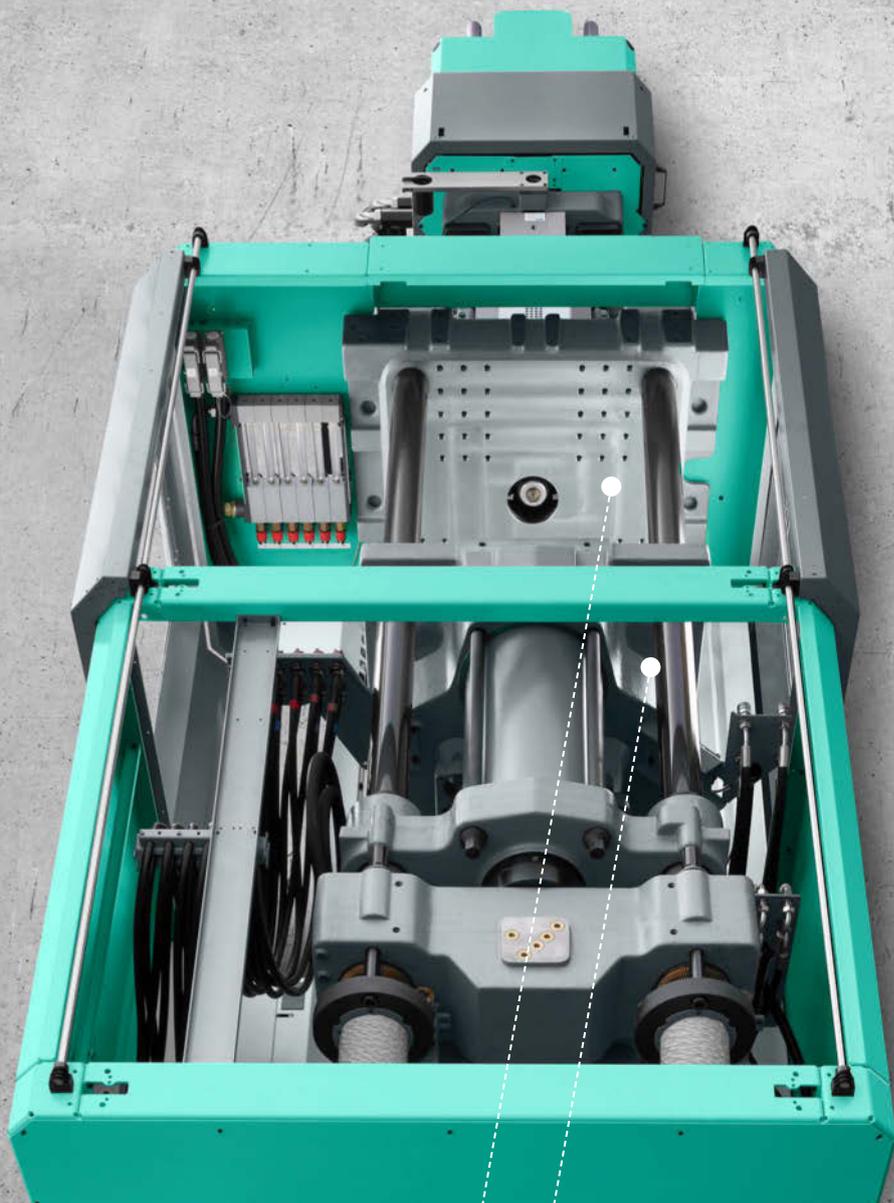
Sur les presses ALLROUNDER, l'AES fait également partie du pack d'équipement advance. À cela s'ajoutent encore le dosage électrique (AED) et la vis régulée en position. Ces presses offrent ainsi une grande efficacité énergétique, une reproductibilité élevée et des temps de cycle optimisés à un prix attractif.

Avec l'AES ou l'AED, jusqu'à 20 % et avec l'ASH jusqu'à

50 %
D'ÉCONOMIES
D'ÉNERGIE



Précise : injection reproductible du fait des vannes situées à proximité des éléments consommateurs.



Chambre de fabrication et course d'ouverture : convenant aussi aux grands moules.

Bien accessible : le coupleur rapide d'éjecteur sur toutes les séries simplifie la conversion.

UNITÉS DE FERMETURE : FIABLES

// Une forme structurelle compacte et une accessibilité parfaite sont les caractéristiques exceptionnelles qui comptent pour vous. Cela simplifie l'utilisation de nos presses ALLROUNDER hydrauliques, améliore la sécurité et le confort. Plus les unités de fermeture sont conçues et fabriquées de façon stable, plus vos moules seront ménagés. Grâce à la compatibilité coutumière d'ARBURG, l'utilisation des moules sur différentes séries de presses ne pose aucun problème. //

Un système de cylindres consommant peu d'énergie

Le système à piston différentiel unique en son genre garantit un changement d'huile efficace et économe en énergie, demandant peu de refroidissement. Un déplacement aussi bien rapide que lent avec une force élevée est de ce fait possible. Autre point séduisant : la structure compacte avec peu de points d'étanchéité vers l'extérieur.

Utilisation des moules en douceur

La construction en caissons du plateau mobile de bridage est guidée sur la longueur et soutenue de série à partir de la taille 370. Combinée à la technique à trois plateaux et au guidage à quatre colonnes, on obtient un parallélisme et une précision élevés. Les forces intervenant lors du déplacement et du verrouillage sont introduites de manière régulière, même avec des moules lourds. Une sécurité sensible du moule assure en outre des durées de vie optimales des moules.

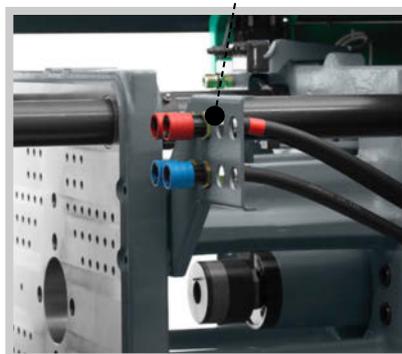
Vaste gamme d'utilisation

Large éventail de tailles avec des forces de fermeture échelonnées avec précision, dispositif automatique de réglage de l'épaisseur du moule à partir du modèle ALLROUNDER 630 S et unité de fermeture pivotante jusqu'au modèle 370 S : ceci permet généralement une conception optimisée des processus en ce qui concerne l'application et la consommation d'énergie.

Raccordements en fluides proches du moule (option) : la protection de la machine agrandie vers l'arrière crée beaucoup d'espace libre.



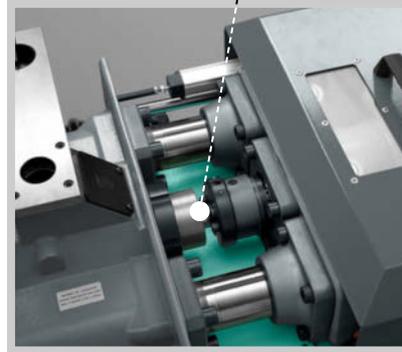
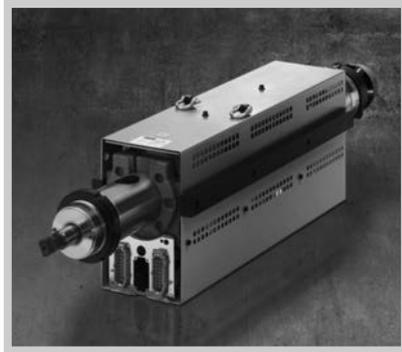
Dispositif électrique de réglage de l'épaisseur du moule : base pour des cycles rapides et économes en énergie pour 630-920 S.



Principe ALLROUNDER (option) : l'unité de fermeture pivotante offre encore plus de diversité d'applications.



Conversion simple : coupleur rapide de la vis de plastification et accouplement centralisé de toutes les unités d'alimentation de l'ensemble de plastification.



Unité d'injection pivotante : possibilité de retirer la vis sans démonter l'ensemble de plastification.

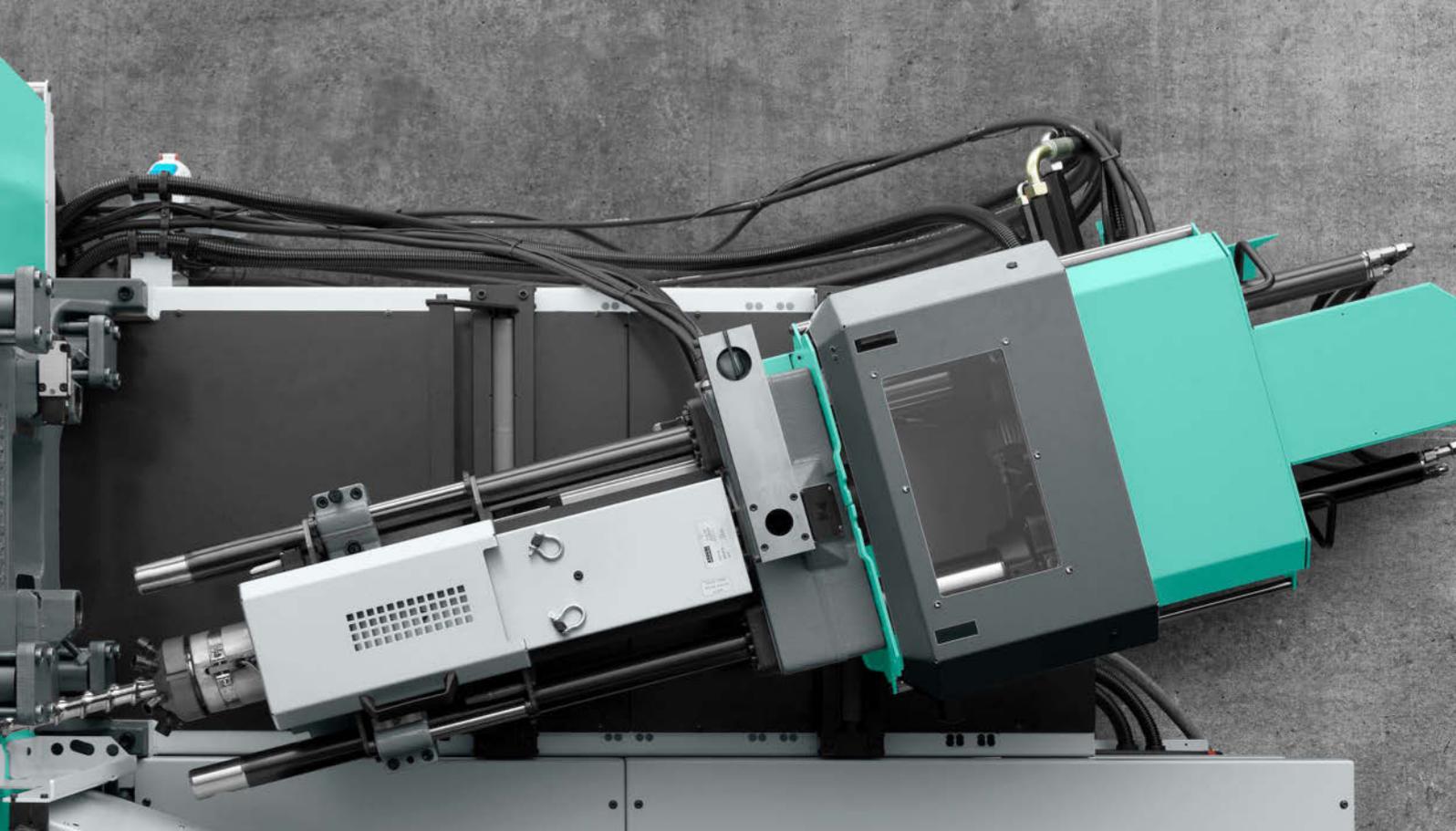
UNITÉS D'INJECTION : ADAPTABLES

// Préparation homogène de la matière et remplissage reproductible du moule : la technique de régulation précise de notre système hydraulique constitue la base d'une fabrication de pièces qualitative. Des fonctionnalités comme la vis régulée en position, l'AED ou la technique d'accumulateur hydraulique vous permettent de tirer encore plus de vos processus. Nos unités d'injection se transforment et se nettoient rapidement. Disponibles jusqu'en taille 400, elles peuvent injecter à la verticale dans le plan de joint. Pour finir, notre principe VARIO vous permet également un remplissage du moule linéaire à l'horizontale. En termes de flexibilité, impossible de faire mieux ! \\\

REPLISSAGE DU MOULE
REPRODUCTIBLE

par une vis régulée en position : les variations du poids injecté peuvent diminuer nettement





Combinaisons multiples

Les ensembles de plastification sont compatibles pour toutes les séries et sont échelonnés avec précision. Différentes versions garantissent une protection optimale contre l'usure. À cela s'ajoutent des vis de plastification aux géométries spéciales, permettant de transformer tous les plastiques courants.

Injection régulée

Remplissage du moule reproductible : la pression et la vitesse sont réglées lors de l'injection. Avec notre vis régulée en position, vous augmentez la précision de régulation et par là-même la qualité des pièces injectées. La technique d'accumulateur hydraulique permet de bénéficier d'une injection encore plus dynamique.

Appui de la buse sans porte-à-faux

Notre guidage à deux colonnes permet un appui de la buse absolument étanche : idéal pour les buses plates et plongeantes. La structure des forces de l'appui de la buse est programmable et régulée, ce qui réduit l'usure de la buse et du moule.

AED : dosage électrique

L'option AED est à l'origine d'économies d'énergie notables, allant de pair avec une précision élevée. Autre résultat : des temps de cycle en partie considérablement raccourcis. Comme il est possible de doser simultanément et pour tous les cycles, la matière fondue se prépare également plus en douceur.



COMMANDE : INTELLIGENTE

// Des exigences complexes simples à gérer ! Maîtriser à la fois la technique des presses, la robotique et la conception des périphériques requiert une centrale de commande performante. Grâce à la programmation graphique claire de séquence, vous pouvez créer intuitivement toutes les étapes du cycle de fabrication. Toutes les fonctionnalités de notre commande SELOGICA sont axées sur un processus de configuration et de commande rapide, sûr et pratique. Vous pouvez ainsi tirer le meilleur de toutes vos applications. //

Points forts

- Programmation graphique des séquences
- Contrôle direct de plausibilité
- Packs d'assistance variés
- Centrale de commande pour des cellules de fabrication complètes

i Complément d'information :
documentation Interfaces utilisateur

Gestion centralisée

De par son principe de commande uniforme inégalé, la SELOGICA est synonyme d'économies de coût et de gain de temps. L'intégration simple des différents équipements périphériques permet la gestion des séquences même pour des cellules de fabrication complètes, et ce avec un jeu de données unique.

Commande intuitive

La philosophie de commande, identique pour toutes les techniques, se comprend intuitivement. La programmation de séquence unique en son genre, avec son contrôle de plausibilité direct, montre de manière toujours claire le positionnement logique de l'étape de programmation actuelle. Erreur de manipulation ? Exclue !

Travailler avec efficacité

La logique de saisie s'oriente fondamentalement sur le déroulement de l'équipement des moules, ainsi que sur l'optimisation du processus d'injection. Des packs d'assistance vous aident dans chaque situation : de la mise au point et du démarrage jusqu'à la surveillance et le service, en passant par l'optimisation et la production.



Impossible, chez nous cela n'existe pas : fonctions variées pour des procédés spéciaux, grâce auxquelles les séquences spéciales deviennent standard pour vous.

Une pour tout : la philosophie de commande entièrement compatible et toujours identique réduit le besoin de formation et les opérations d'équipement.

APPLICATIONS : ISSUES DE LA PRATIQUE

// Du modèle de base GOLDEN EDITION à la presse ALLROUNDER S adaptée précisément à vos exigences spécifiques de production : En utilisant nos presses hydrauliques, vous avez la garantie de pouvoir transformer en toute efficacité et de manière rentable toutes les matières injectables connues, y compris les composés de poudres céramique et métallique ! Vous disposez ainsi exactement de ce dont vous avez besoin au quotidien : des presses et des cellules de fabrication fiables, capables de réaliser intégralement n'importe quelle tâche de moulage. //

Pièces de grande taille : poids injectés de plus de deux kilogrammes réalisables.

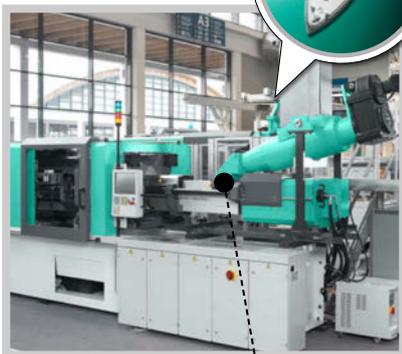


De l'industrie automobile au secteur médical : installations complètes, clés en main auprès d'un seul prestataire.

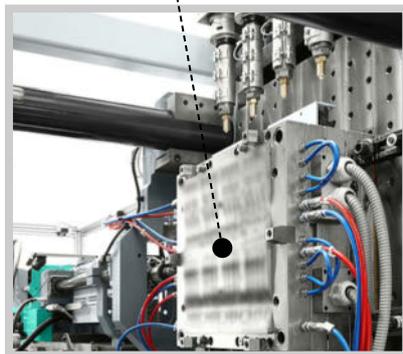
 Complément d'information :
documentation Projets clés en main



Technologie polycomposant :
les presses ALLROUNDER A
modulaires permettent des
configurations flexibles.



Transformation des thermo-
durcissables : un équipement
spécial assure la grande
qualité des pièces.



Procédés spéciaux : packs
d'équipement pour de nombreux
domaines d'utilisation tels que
des composants optiques.

i Complément d'information :
documentation Compétence en applications



Cliquez ici pour consulter
notre médiathèque : instructive,
passionnante, divertissante.

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

WIR SIND DA.