

ALLROUNDER 370 E

GOLDEN ELECTRIC

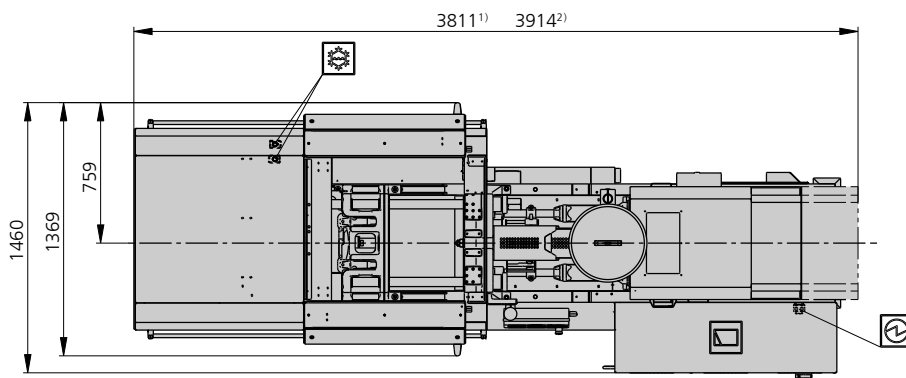
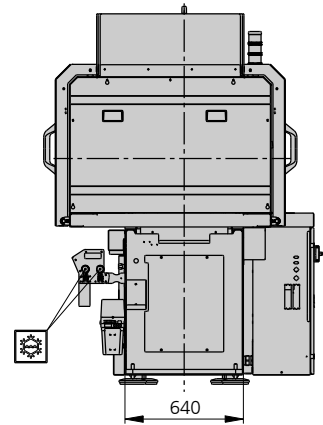
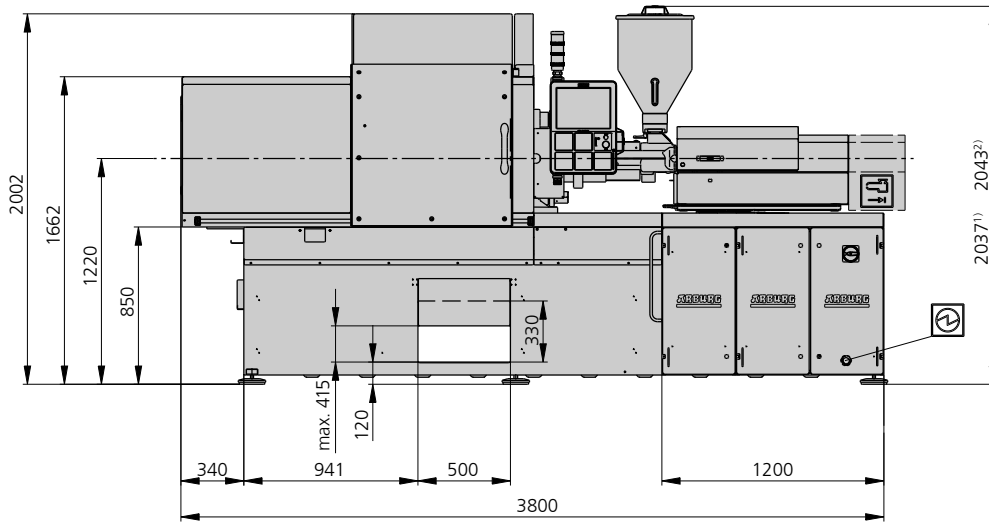
Passage entre colonnes : 370 x 370 mm

Force de fermeture : 600 kN

Unité d'injection (selon EUROMAP) : 100, 170

ARBURG

COTES D'ENCOMBREMENT | 370 E GOLDEN ELECTRIC



Branchement électrique



Raccordement d'eau de refroidissement

1) Unité d'injection 100
2) Unité d'injection 170

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | 370 E GOLDEN ELECTRIC

Unité de fermeture		370 E GOLDEN ELECTRIC	
avec force de fermeture	maxi kN	600	
Force course d'ouverture	maxi kN mm	--- 300	
Épaisseur du moule fixe variable	mini-maxi mm	--- 200-400	
Distance plateau fixe variable	maxi mm	--- 500-700	
Passage entre colonnes (l X h)	mm	370 x 370	
Plateaux de bridage (l x h)	maxi mm	510 x 510	
Poids du demi-moule mobile	maxi kg	360	
Force course d'éjection	maxi kN mm	25 100	
Temps cycle à vide EUROMAP ²	mini s - mm	1,2 - 259	

Unité d'injection		100			170		
avec diamètre de la vis	mm	20	25	30	25	30	35
Rapport de vis	L/D	25	20	16,7	24	20	17
Course de la vis	maxi mm	100			120		
Cylindrée unitaire	maxi cm ³	31	49	71	59	85	115
Poids injectable	maxi g PS	29	45	65	54	77	105
Débit de matière	maxi kg/h PS	5,5	8	9,5	10	13,5	16
	maxi kg/h PA6.6	2,8	4	4,9	5	7	8
Pression d'injection	maxi bar	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Temps de pression de maintien	maxi s - bar	300-2500	300-1600	300-1110	300-2300	300-1600	300-1170
Débit d'injection ²	maxi cm ³ /s	64	100	144	78	114	154
		[83]	[130]	[187]	[102]	[148]	[202]
Vitesse d'injection ⁵	maxi mm/s	200			160		
		[300]			[210]		
Vitesse circonférentielle de la vis	maxi m/min	40	50	60	31	37	44
Couple de rotation de la vis	maxi Nm	120	150	180	210	250	290
Force d'appui course de recul buse	maxi kN mm	50 230			50 300		
Puissance zones de chauffage	kW	4,9 5			9,4 5		
Trémie	l	50			50		

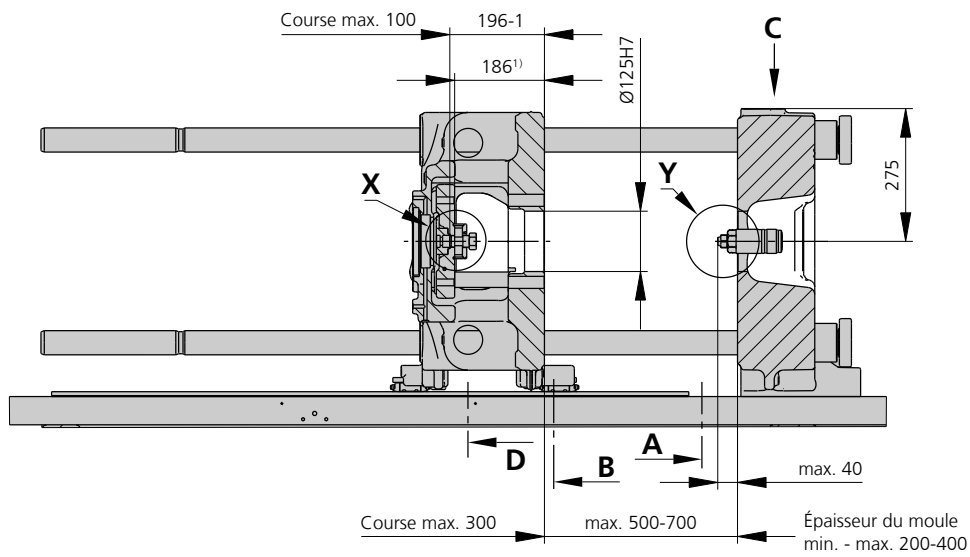
Entraînement et raccordement			
avec unité d'injection		100	170
Poids net de la machine	kg	3700	3700
Niv. press. acoust. d'émis. Incertitude ⁴	dB(A)	55 3	
Branchement électrique ³	kW	13	19
	Total	A	40
	Machine	A	---
	Chauffage	A	---
Raccordement d'eau de refroidissement	maxi °C	35	
	mini Δp bar	1,5 DN 25	

Type de machine
avec désignation de taille EUROMAP ¹
370 E GOLDEN ELECTRIC 600-100 | 170

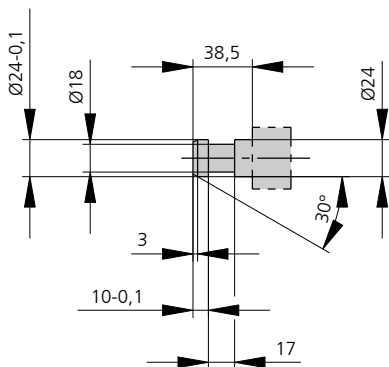
Sur demande : autres types de presses et épaisseurs du moule, vis, puissances d'entraînement, etc.
Toutes les informations se réfèrent à la version de base de la machine. Écarts possibles selon les variantes, les réglages de processus et le type de matière. Selon l'entraînement, certaines combinaisons peuvent être incompatibles, p. ex. la pression d'injection maxi et le débit d'injection maxi.

- 1) Force de fermeture (kN) - taille de l'unité d'injection = cylindrée maxi (cm³) x pression d'injection maxi (kbar).
 - 2) Données du débit d'injection maximal en cas de pression d'injection maximale.
 - 3) Indications données pour une alimentation de 400 V/50 Hz.
 - 4) Plus d'infos dans le mode d'emploi.
 - 5) Vitesse de départ de la vis pour 1000 bar de pression d'injection.
- [] Les indications s'appliquent à un équipement alternatif.

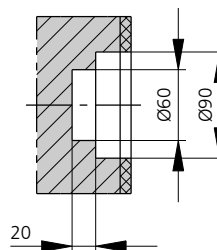
COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 370 E GOLDEN ELECTRIC



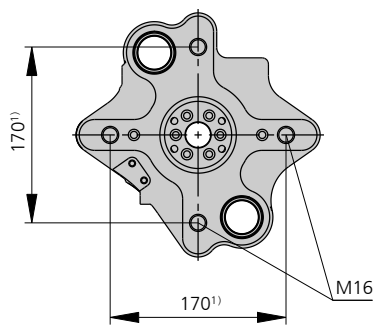
Boulon d'éjection | X



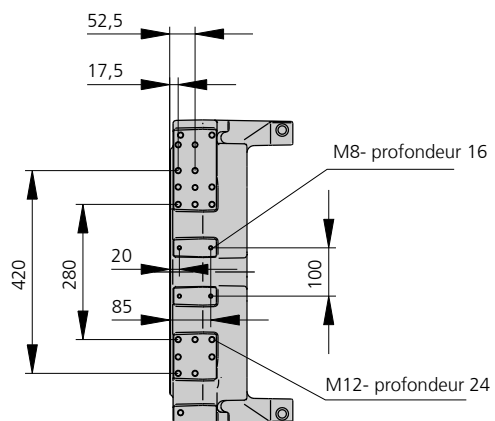
Alésage au tour dans moule (si besoin) | Y



Plaque d'éjection | D



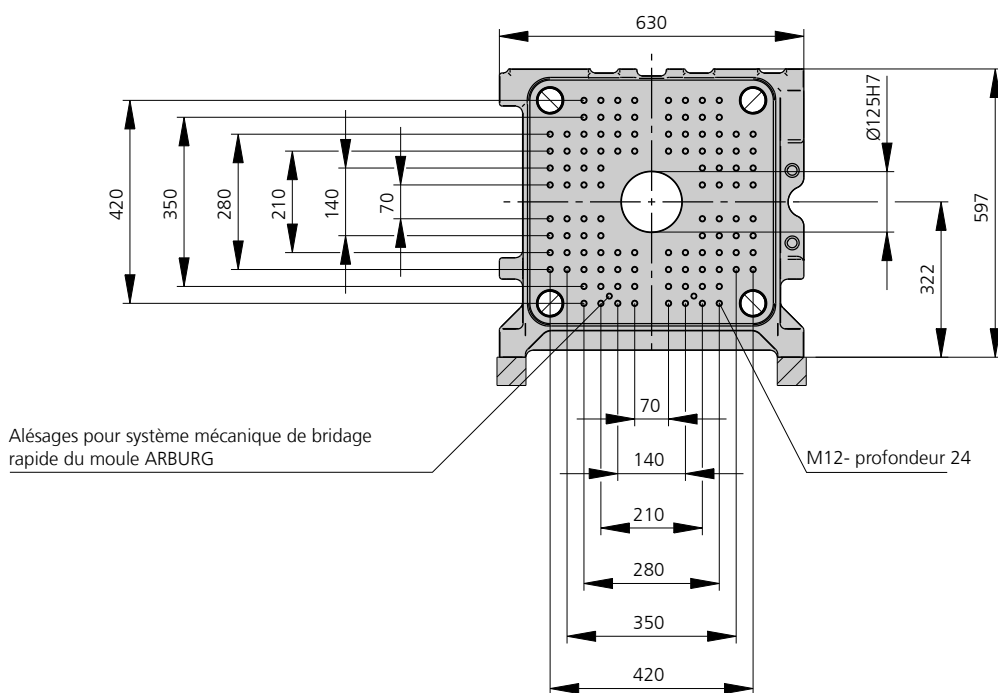
Fixation du système de robot | C



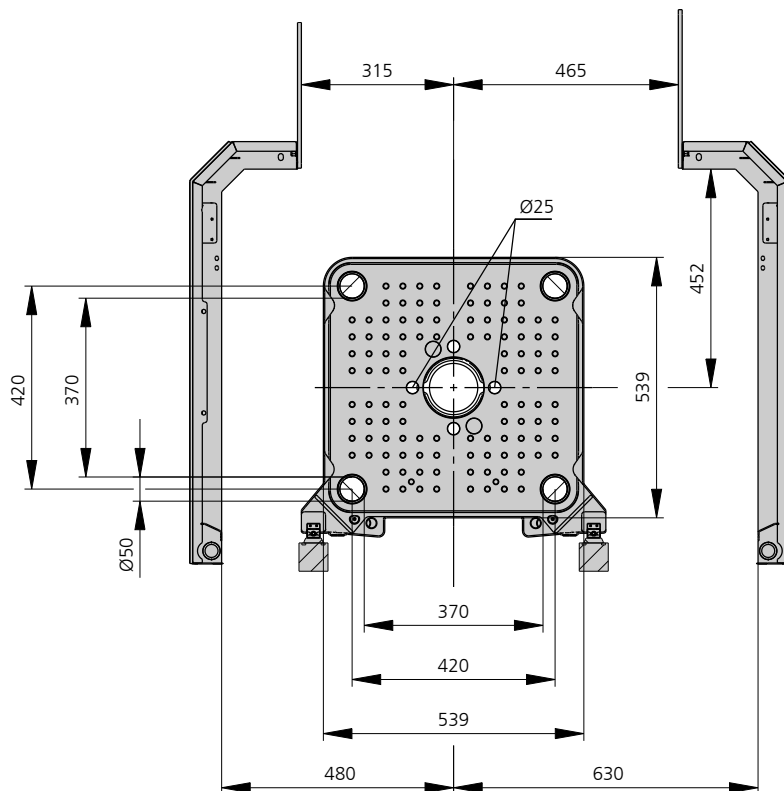
1) Position de la plaque d'éjection

COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 370 E GOLDEN ELECTRIC

Plateau de bridage fixe | A



Plateau de bridage mobile | B



POIDS INJECTÉS | 370 E GOLDEN ELECTRIC

Poids injectés théoriques pour les matières plastiques les plus importantes

Unités d'injection selon EUROMAP		100			170		
Diamètre de vis	mm	20	25	30	25	30	35
Polystyrène	max. g PS	29	45	65	54	77	105
Polystyrène copolymère	max. g SB	28	44	63	53	76	103
	max. g SAN, ABS ¹⁾	27	43	62	52	74	101
Acétate de cellulose	max. g CA ¹⁾	32	50	73	61	87	119
Acétobutyrate de cellulose	max. g CAB ¹⁾	30	47	68	56	81	110
Polyméthacrylate de méthyle	max. g PMMA	30	46	67	56	80	109
Polyphénylène éther	max. g PPE modifié	27	42	60	50	72	98
Polycarbonate	max. g PC	30	47	68	57	81	111
Polysulphone	max. g PSU	31	49	70	58	84	115
Polyamides	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	28	44	64	53	77	104
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	26	41	60	50	72	98
Polyoxyméthylène (Polyacetal)	max. g POM	35	55	80	66	96	130
Polyéthylène téréphtalate	max. g PET	34	53	77	64	92	126
Polyéthylène	max. g PE - LD	22	34	49	41	59	80
	max. g PE - HD	22	35	50	42	60	82
Polypropylène	max. g PP	23	36	51	43	62	84
Fluoropolymères	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	46	72	103	86	124	169
	max. g ETFE	40	63	91	76	109	148
Polychlorure de vinyle	max. g PVC - U	35	54	78	65	94	127
	max. g PVC - P ¹⁾	32	50	72	60	87	118

1) valeur moyenne

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