

ALLROUNDER 570 E

GOLDEN ELECTRIC

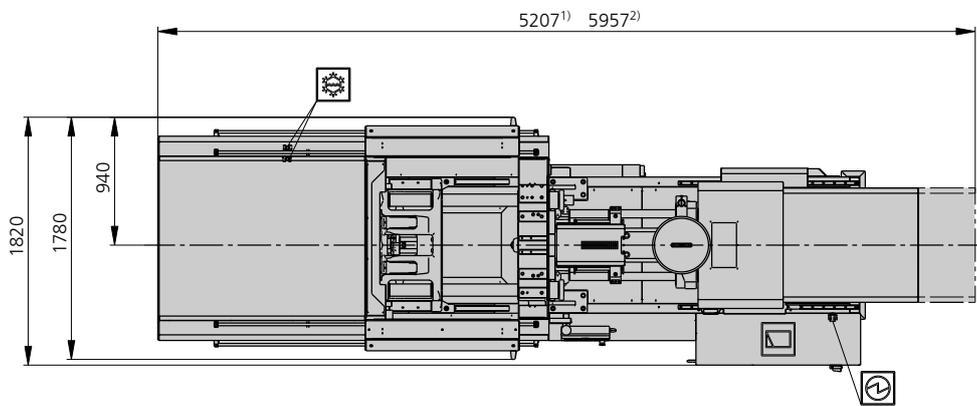
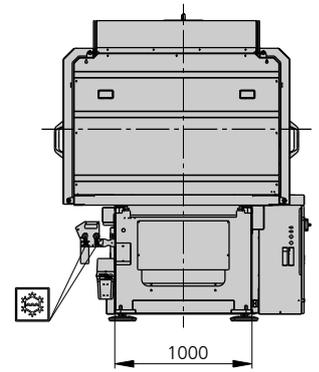
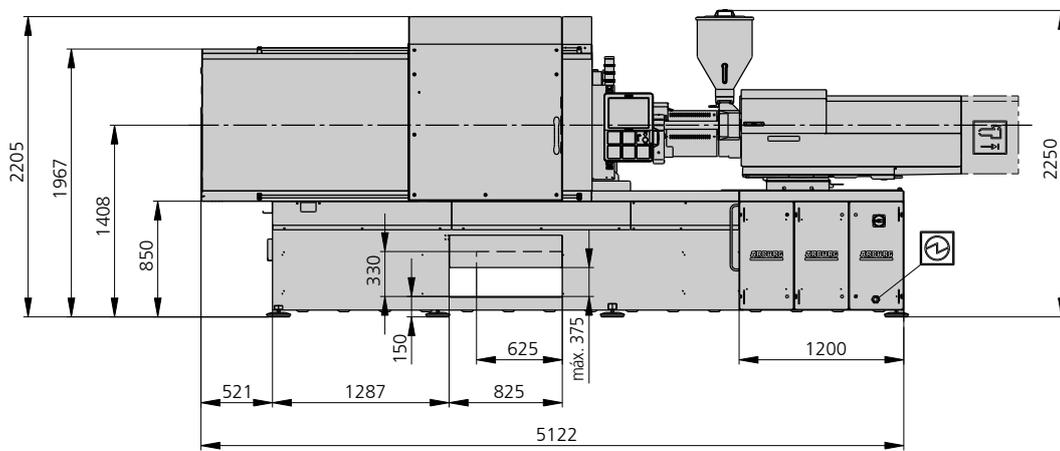
Distancia entre columnas: 570 x 570 mm

Fuerza de cierre: 2000 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 400, 800

ARBURG

DIMENSIONES | 570 E GOLDEN ELECTRIC



Conexión eléctrica



Conexión del agua de refrigeración

1) Unidad de inyección 400
2) Unidad de inyección 800

DATOS TÉCNICOS | 570 E GOLDEN ELECTRIC

Unidad de cierre		570 E GOLDEN ELECTRIC	
con fuerza de cierre	Máx. kN	2000	
Fuerza carrera de apertura	Máx. kN mm	--- 450	
Altura montaje molde fija variable	Mín.-Máx. mm	--- 250-550	
Distancia entre platos fija variable	Máx. mm	--- 700-1000	
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	570 x 570	
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	795 x 795	
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	1300	
Fuerza carrera del expulsor	Máx. kN mm	60 200	
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP ²	Mín. s - mm	1,8 - 399	

Unidad de inyección		400			800		
con diámetro de husillo	mm	35	40	45	45	50	55
Longitud efectiva del husillo	L/D	23	20	18	22	20	18
Carrera del husillo	Máx. mm	160			200		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm ³	154	201	254	318	392	474
Peso por inyección	Máx. g PS	141	184	232	291	359	434
Caudal de material	Máx. kg/h PS	25	29	35	46	53	59
	Máx. kg/h PA6.6	12,5	15	17,5	23	27	30
Presión de inyección	Máx. bar	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Tiempo de pospresión	Máx. s - bar	300-2090	300-1600	300-1260	300-1970	300-1600	300-1320
Flujo de inyección ²	Máx. cm ³ /s	126	164	208	174	216	260
		[162]	[214]	[270]	[228]	[282]	[340]
Velocidad de inyección ⁵	Máx. mm/s	130			110		
		[170]			[140]		
Velocidad tangencial del husillo	Máx. m/min	27	31	35	28	31	34
Par del husillo	Máx. Nm	480	550	610	900	1000	1100
Fuerza apoyo boquilla carrera separación	Máx. kN mm	60 300			70 400		
Potencia zonas de calefacción	kW	9,4 5			19,9 8		
Tolva de granulado	l	50			50		

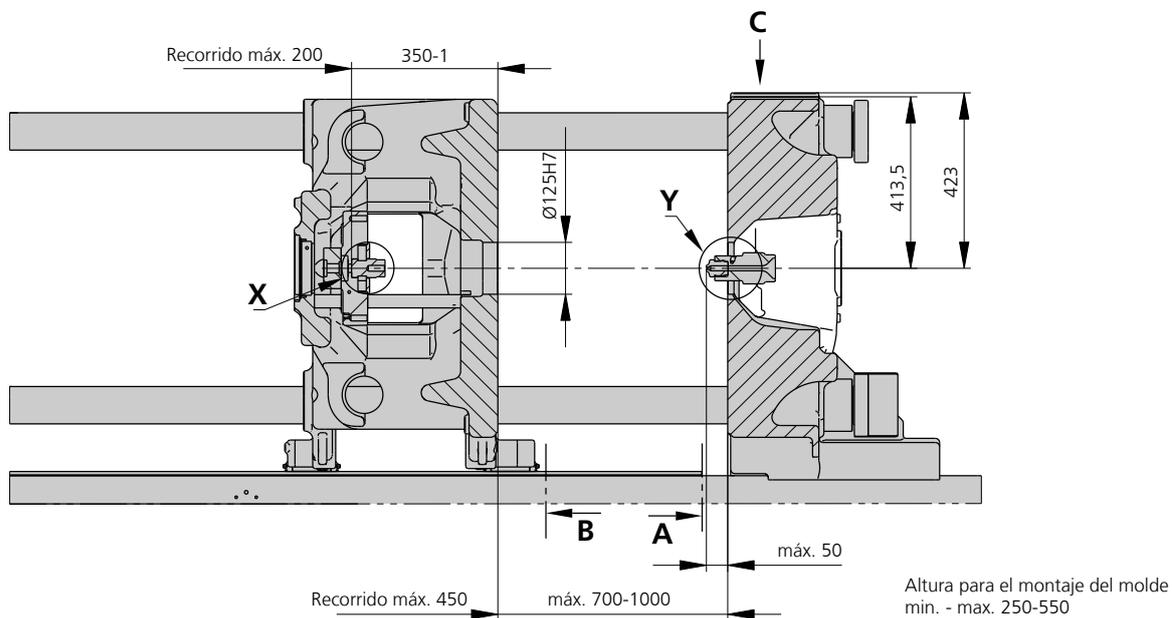
Accionamiento y conexión		400		800	
con unidad de inyección		400		800	
Peso neto (máquina)	kg	7800		8600	
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴	dB(A)	55 3			
Conexión eléctrica ³	kW	30		47	
	Total	80		100	
	Máquina	---		---	
	Calefacción	---		---	
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C			35	
	Mín. Δp bar			1,5 DN 25	

Tipo de máquina
con denominación de tamaño EUROMAP ¹
570 E GOLDEN ELECTRIC 2000-400 | 800

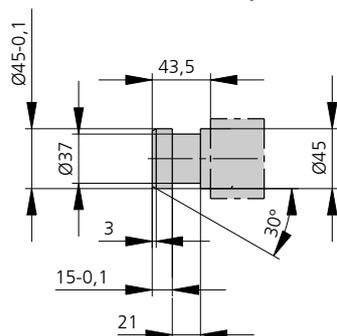
Bajo demanda: más tipos de máquina, así como alturas de montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.
Todos los datos se refieren al modelo básico de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las variantes, de los ajustes del proceso y del tipo de material. Determinadas combinaciones pueden excluirse mutuamente dependiendo del accionamiento (p. ej., presión de inyección máxima y flujo de inyección máxima).

- 1) Fuerza de cierre (kN) – Tamaño de la unidad de inyección = Volumen de carrera máx. (cm³) x Presión de inyección máxima (kbar)
 - 2) Indicación del flujo de inyección máximo con la presión de inyección máxima.
 - 3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.
 - 4) Más información en instrucciones de uso.
 - 5) Velocidad de avance el husillo con presión de inyección de 1000 bar.
- [] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

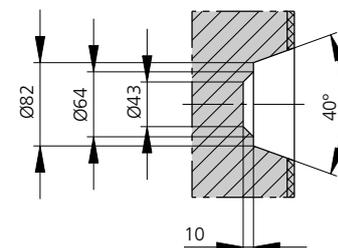
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 570 E GOLDEN ELECTRIC



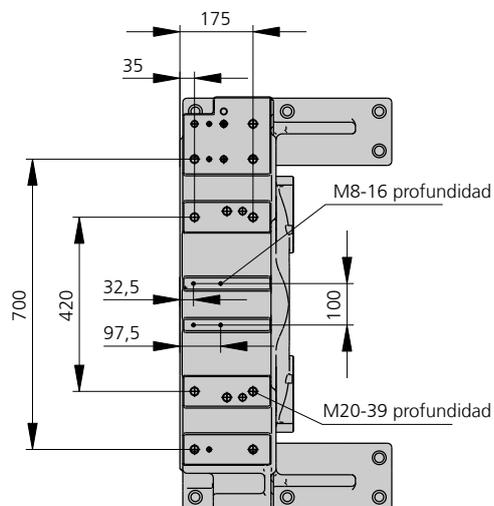
Bulón de expulsión | X



Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y



Fijación del sistema de robot | C



PESOS POR INYECCIÓN | 570 E GOLDEN ELECTRIC

Pesos por inyección teóricos, para los materiales de moldeo por inyección más importantes.

Unidad de inyección según EUROMAP		400			800		
Diámetro del husillo	mm	35	40	45	45	50	55
Poliestireno	máx g PS	141	184	232	291	359	434
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	137	179	227	284	350	424
	máx g SAN, ABS ¹⁾	135	176	223	278	344	416
Acetato de celulosa	máx g CA ¹⁾	158	207	262	327	404	488
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB ¹⁾	147	192	243	304	375	454
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	145	190	240	300	371	449
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	131	171	216	270	333	403
Policarbonato	máx g PC	148	193	244	305	377	456
Polisulfón	máx g PSU	153	199	252	316	390	471
Poliamida	máx g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	140	183	231	289	357	431
	máx g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	131	171	216	270	333	403
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	174	227	287	359	443	536
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	167	219	277	346	427	517
Polyethylen	máx g PE - LD	106	139	176	219	271	328
	máx g PE - HD	110	143	181	227	280	339
Polipropileno	máx g PP	112	146	185	232	286	346
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	225	294	372	465	574	695
	máx g ETFE	196	256	324	408	504	609
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	170	222	281	351	434	525
	máx g PVC - P ¹⁾	157	205	260	324	401	485

1) valor medio

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