

## **ALLROUNDER 570 E**

### **GOLDEN ELECTRIC**

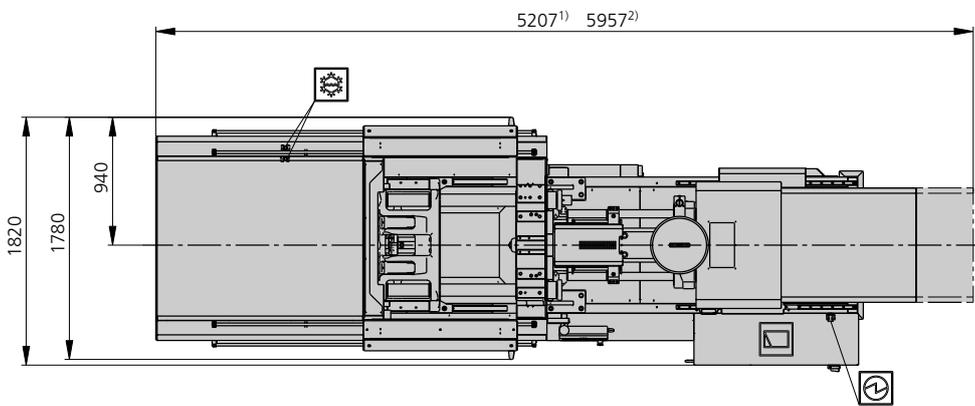
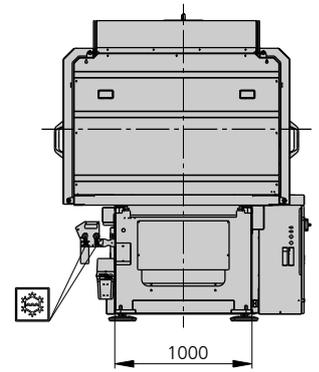
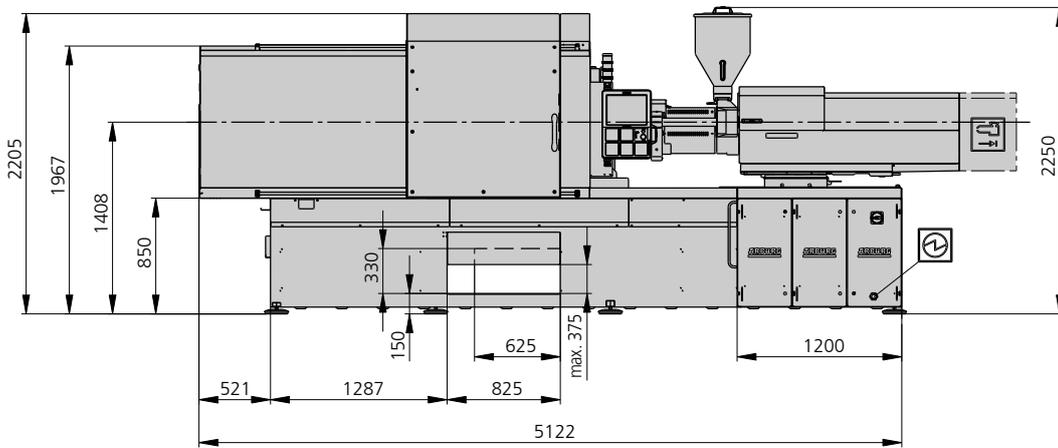
Distanza tra le colonne: 570 x 570 mm

Forza di chiusura: 2000 kN

Unità iniezione (conforme a EUROMAP): 400, 800

# **ARBURG**

# QUOTE PER L'INSTALLAZIONE | 570 E GOLDEN ELECTRIC



-  Collegamento elettrico
-  Collegamento acqua di raffreddamento

1) Unità iniezione 400  
2) Unità iniezione 800

## DATI TECNICI | 570 E GOLDEN ELECTRIC

Gruppo di chiusura		570 E GOLDEN ELECTRIC	
con forza di chiusura	max. kN	2000	
Forza   corsa di apertura	max. kN   mm	---   450	
Quota montaggio stampo fissa   var.	min.-max. mm	---   250-550	
Distanza fissa   var. tra piastre	max. mm	---   700-1000	
Distanza tra colonne (L x A)	mm	570 x 570	
Piastre portastampo (L x A)	max. mm	795 x 795	
Peso semistampo mobile	max. kg	1300	
Forza   corsa estrattore	max. kN   mm	60   200	
Tempo di ciclo a vuoto per EUROMAP <sup>2</sup>	min. s - mm	1,8 - 399	

Gruppo iniezione		400			800		
con diametro vite	mm	35	40	45	45	50	55
Lunghezza effettiva vite	L/D	23	20	18	22	20	18
Corsa vite	max. mm	160			200		
Volume di iniezione calcolato	max. cm <sup>3</sup>	154	201	254	318	392	474
Peso stampata	max. g PS	141	184	232	291	359	434
Portata materiale	max. kg/h PS	25	29	35	46	53	59
	max. kg/h PA6.6	12,5	15	17,5	23	27	30
Pressione d'iniezione	max. bar	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Tempo di postpressione	max. s - bar	300-2090	300-1600	300-1260	300-1970	300-1600	300-1320
Portata iniezione <sup>2</sup>	max. cm <sup>3</sup> /s	126	164	208	174	216	260
		[162]	[214]	[270]	[228]	[282]	[340]
Velocità d'iniezione <sup>5</sup>	max. mm/s	130			110		
	max. mm/s	[170]			[140]		
Velocità periferica vite	max. m/min	27	31	35	28	31	34
Coppia vite	max. Nm	480	550	610	900	1000	1100
Forza contatto   corsa distacco ugello	max. kN   mm	60   300			70   400		
Potenza   zone di riscaldamento	kW	9,4   5			19,9   8		
Tramoggia del granulato	l	50			50		

Azionamento e collegamento		400		800	
con gruppo iniezione					
Peso netto pressa	kg	7800		8600	
Liv. press. acust. secondo   Incertezza <sup>4</sup>	dB(A)			55   3	
Collegamento elettrico <sup>3</sup>	kW	30		47	
	Totale	A		80	
	Pressa	A		---	
	Riscaldamento	A		---	
Collegamento acqua di raffreddamento	max. °C			35	
	min. Δp bar			1,5   DN 25	

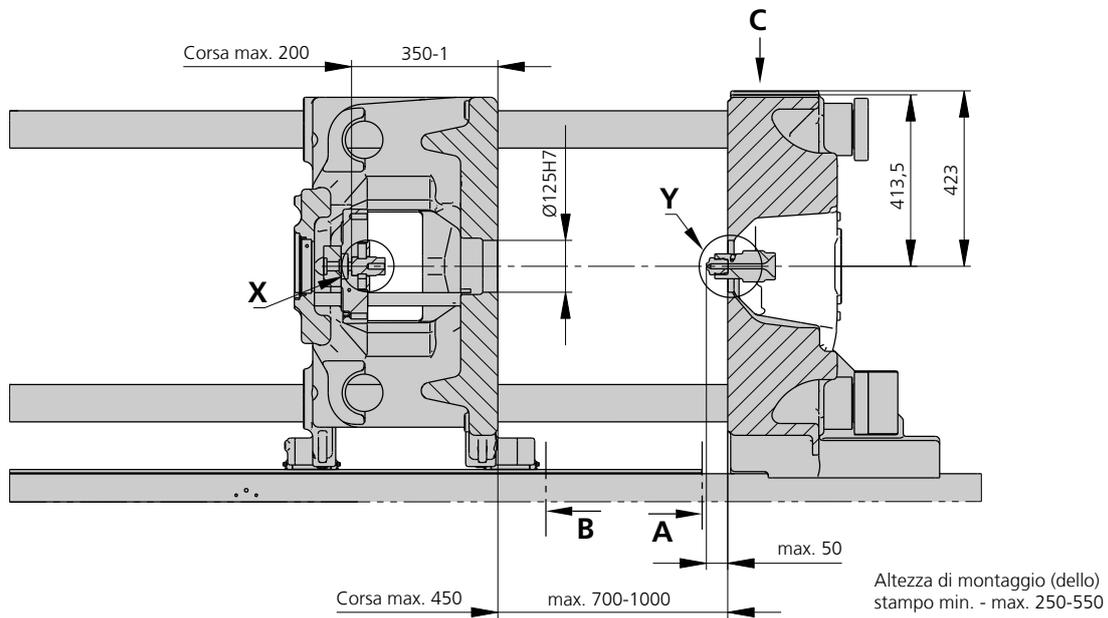
**Modello di pressa**  
con classificazione EUROMAP<sup>1</sup>  
570 E GOLDEN ELECTRIC 2000-400 | 800

**Su richiesta: sono disponibili ulteriori modelli di presse e altre altezze di montaggio stampo, viti, potenze di azionamento e così via.**

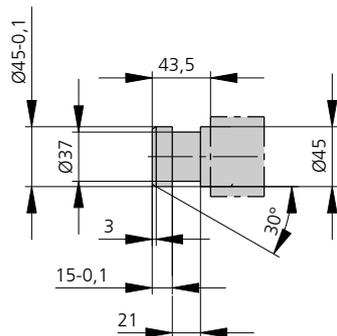
Tutti i dati si riferiscono all'allestimento base della pressa. A seconda della versione sono possibili eventuali varianti delle impostazioni del processo e del tipo di materiale. In base all'azionamento, alcune combinazioni (come ad es. la pressione d'iniezione massima e la portata d'iniezione massima) potrebbero escludersi reciprocamente.

- 1) Forza di chiusura (kN) - dimensioni dell'unità iniezione = volume d'iniezione max. (cm<sup>3</sup>) x pressione d'iniezione max. (kbar)
  - 2) Indicazione della portata d'iniezione massima con pressione d'iniezione massima.
  - 3) I dati si riferiscono a 400 V/50 Hz.
  - 4) Dati più dettagliati nel manuale d'uso.
  - 5) Velocità di avanzamento della vite con pressione d'iniezione 1000 bar.
- [ ] I dati sono validi per la dotazione alternativa.

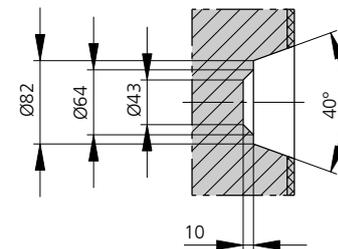
# QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO | 570 E GOLDEN ELECTRIC



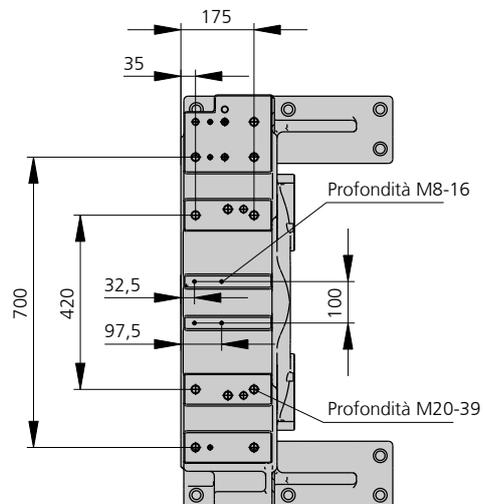
## Perni d'estrazione | X



## Alesatura nello stampo (se richiesta) | Y

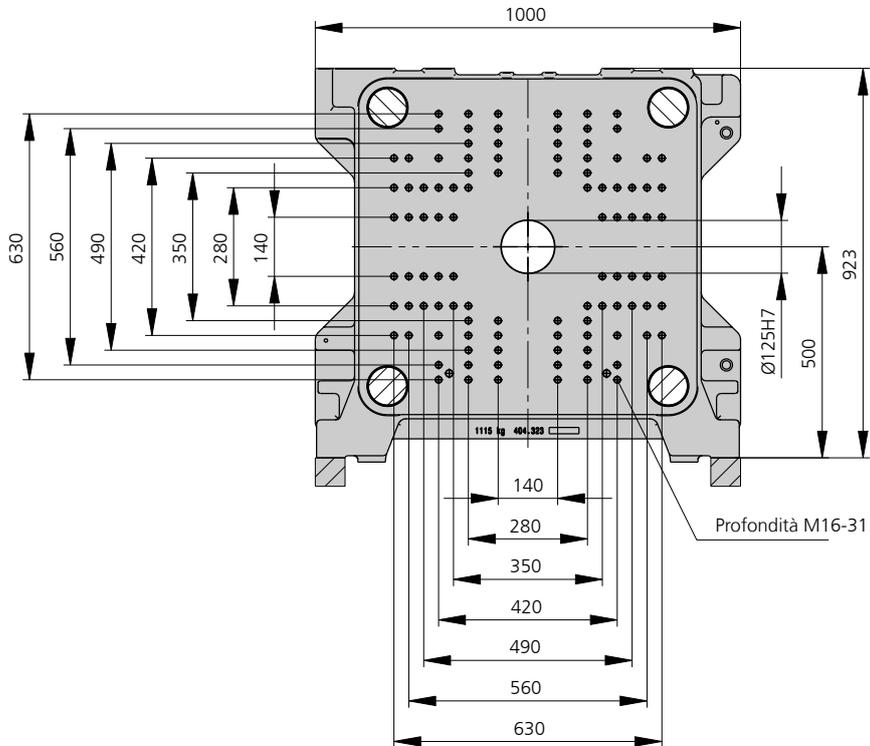


## Fissaggio del sistema robot | C

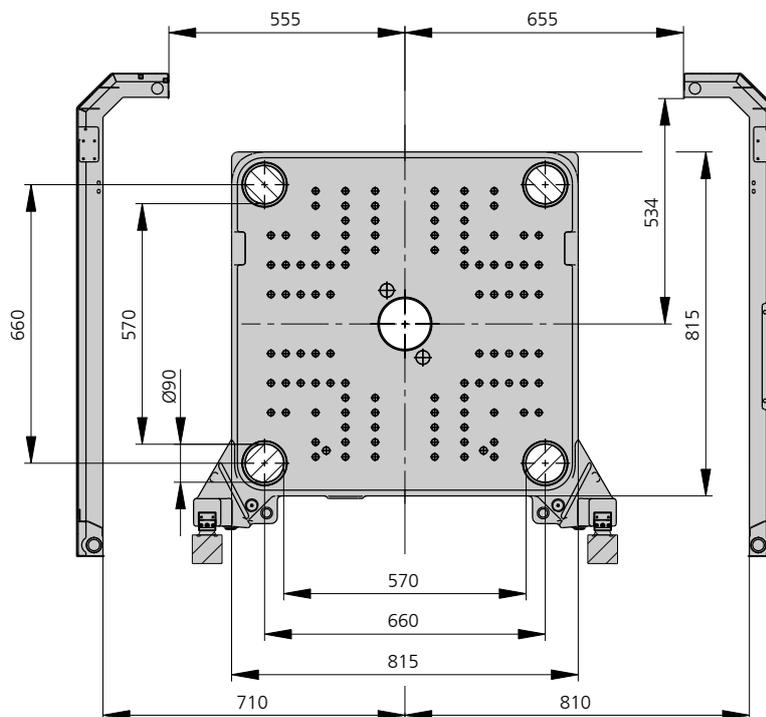


# QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO | 570 E GOLDEN ELECTRIC

## Piastra portastampo fissa | A



## Piastra portastampo mobile | B



# PESI INIETTABILI | 570 E GOLDEN ELECTRIC

## Pesi iniettabili teorici dei materiali più importanti per lo stampaggio ad iniezione

Gruppo iniezione secondo EUROMAP		400			800		
Diametro vite	mm	35	40	45	45	50	55
Polistirolo	max. g PS	141	184	232	291	359	434
Stirolo-Copolimerizzato	max. g SB	137	179	227	284	350	424
	max. g SAN, ABS <sup>1)</sup>	135	176	223	278	344	416
Acetato di cellulosa	max. g CA <sup>1)</sup>	158	207	262	327	404	488
Acetato butirrato di cellulosa	max. g CAB <sup>1)</sup>	147	192	243	304	375	454
Polimetilmetacrilato	max. g PMMA	145	190	240	300	371	449
Etere di polifenile, mod.	max. g PPE	131	171	216	270	333	403
Policarbonato	max. g PC	148	193	244	305	377	456
Polisulfonato	max. g PSU	153	199	252	316	390	471
Poliammide	max. g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	140	183	231	289	357	431
	max. g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	131	171	216	270	333	403
Poliossimetilene (Poliacetale)	max. g POM	174	227	287	359	443	536
Polietilentereftalato	max. g PET	167	219	277	346	427	517
Polietilene	max. g PE - LD	106	139	176	219	271	328
	max. g PE - HD	110	143	181	227	280	339
Polipropilene	max. g PP	112	146	185	232	286	346
Fluotile	max. g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	225	294	372	465	574	695
	max. g ETFE	196	256	324	408	504	609
Cloruro polivinile	max. g PVC - U	170	222	281	351	434	525
	max. g PVC - P <sup>1)</sup>	157	205	260	324	401	485

1) Valore medio

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