

ALLROUNDER 370 E

GOLDEN ELECTRIC

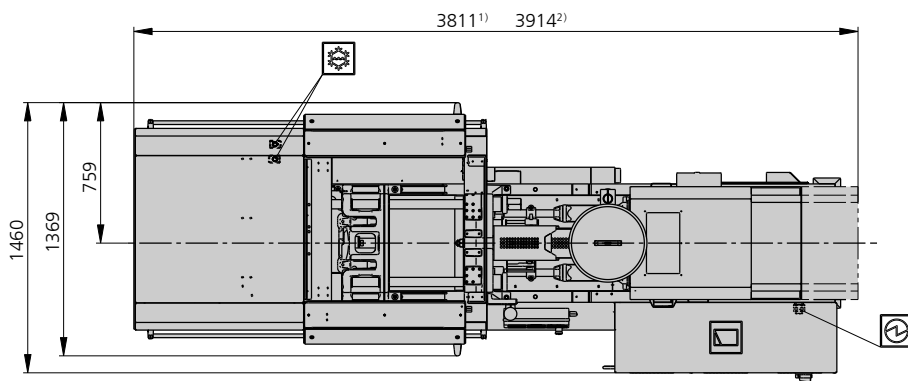
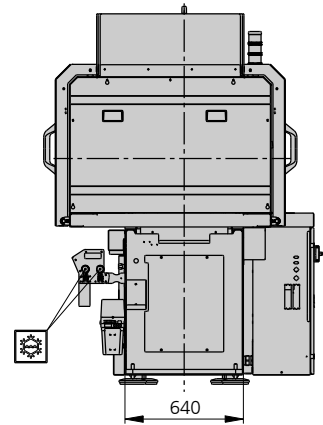
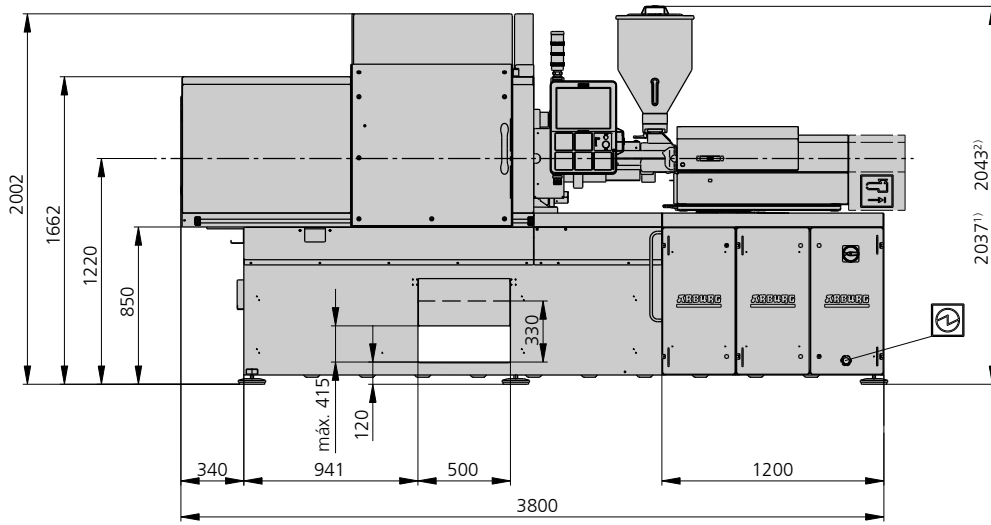
Distancia entre columnas: 370 x 370 mm

Fuerza de cierre: 600 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 100, 170

ARBURG

DIMENSIONES | 370 E GOLDEN ELECTRIC



Conexión eléctrica



Conexión del agua de refrigeración

1) Unidad de inyección 100
2) Unidad de inyección 170

DATOS TÉCNICOS | 370 E GOLDEN ELECTRIC

Unidad de cierre		370 E GOLDEN ELECTRIC	
con fuerza de cierre	Máx. kN	600	
Fuerza carrera de apertura	Máx. kN mm	--- 300	
Altura montaje molde fija variable	Mín.-Máx. mm	--- 200-400	
Distancia entre platos fija variable	Máx. mm	--- 500-700	
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	370 x 370	
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	510 x 510	
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	360	
Fuerza carrera del expulsor	Máx. kN mm	25 100	
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP ²	Mín. s - mm	1,2 - 259	

Unidad de inyección		100			170		
con diámetro de husillo	mm	20	25	30	25	30	35
Longitud efectiva del husillo	L/D	25	20	16,7	24	20	17
Carrera del husillo	Máx. mm	100			120		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm ³	31	49	71	59	85	115
Peso por inyección	Máx. g PS	29	45	65	54	77	105
Caudal de material	Máx. kg/h PS	5,5	8	9,5	10	13,5	16
	Máx. kg/h PA6.6	2,8	4	4,9	5	7	8
Presión de inyección	Máx. bar	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Tiempo de pospresión	Máx. s - bar	300-2500	300-1600	300-1110	300-2300	300-1600	300-1170
Flujo de inyección ²	Máx. cm ³ /s	64	100	144	78	114	154
		[83]	[130]	[187]	[102]	[148]	[202]
Velocidad de inyección ⁵	Máx. mm/s	200			160		
		[300]			[210]		
Velocidad tangencial del husillo	Máx. m/min	40	50	60	31	37	44
Par del husillo	Máx. Nm	120	150	180	210	250	290
Fuerza apoyo boquilla carrera separación	Máx. kN mm	50 230			50 300		
Potencia zonas de calefacción	kW	4,9 5			9,4 5		
Tolva de granulado	l	50			50		

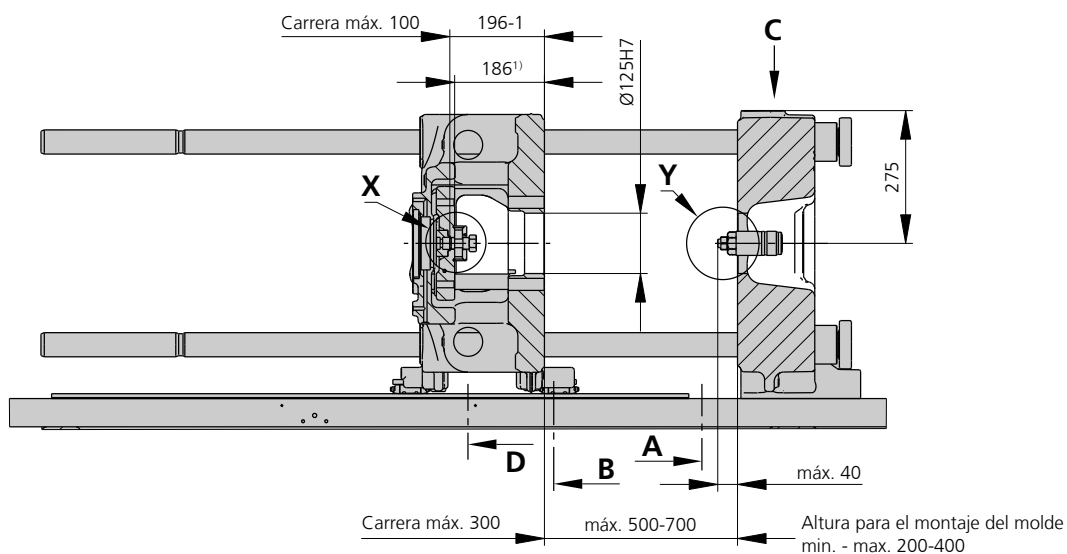
Accionamiento y conexión			
con unidad de inyección		100	170
Peso neto (máquina)	kg	3700	3700
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴	dB(A)	55 3	
Conexión eléctrica ³	kW	13	19
	Total	A	40
	Máquina	A	---
	Calefacción	A	---
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C	35	
	Mín. Δp bar	1,5 DN 25	

Tipo de máquina
con denominación de tamaño EUROMAP¹
370 E GOLDEN ELECTRIC 600-100 | 170

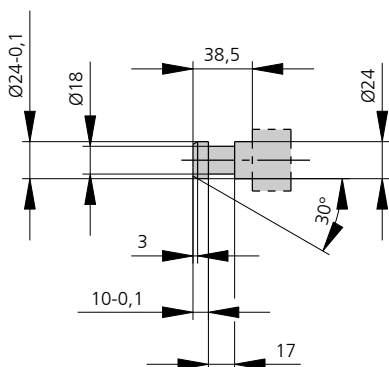
Bajo demanda: más tipos de máquina, así como alturas de montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.
Todos los datos se refieren al modelo básico de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las variantes, de los ajustes del proceso y del tipo de material. Determinadas combinaciones 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.

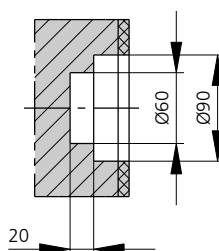
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 370 E GOLDEN ELECTRIC



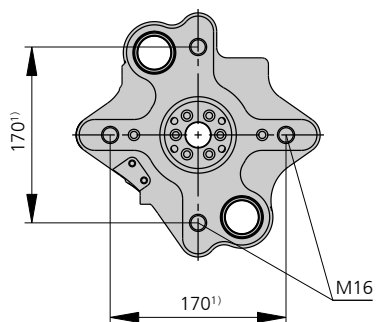
Bulón de expulsión | X



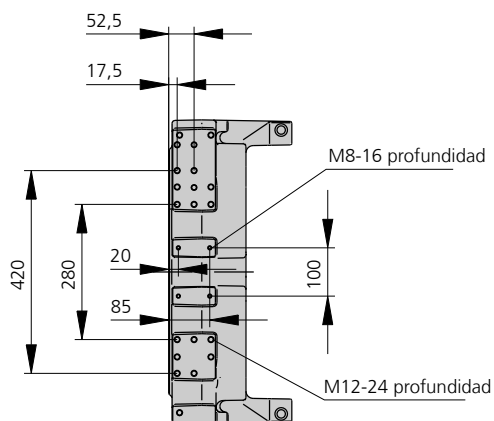
Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y



Placa expulsora | D



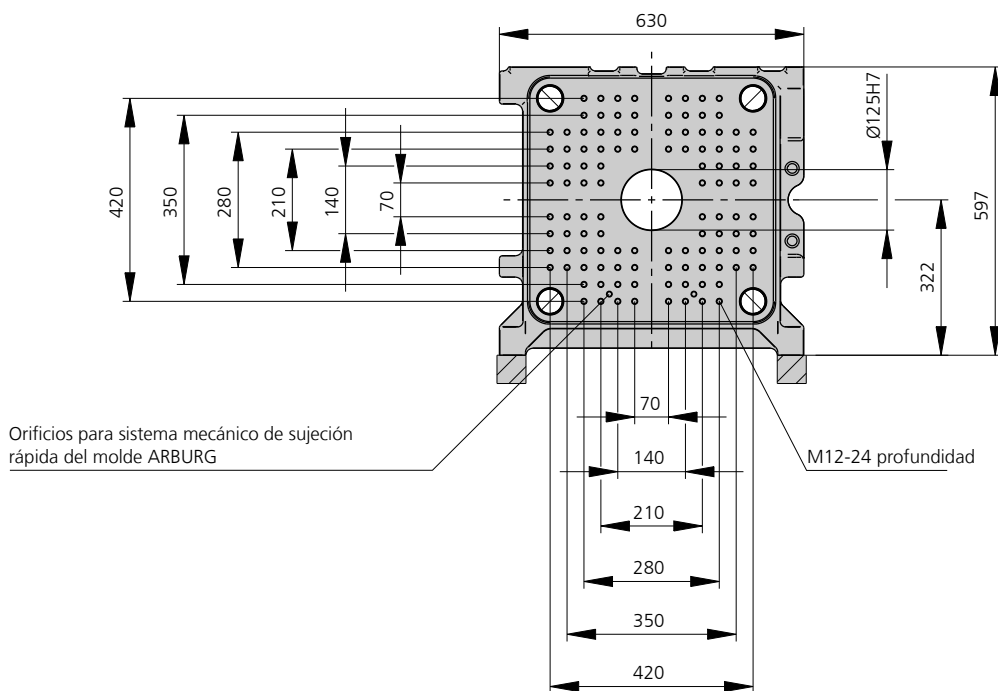
Fijación del sistema de robot | C



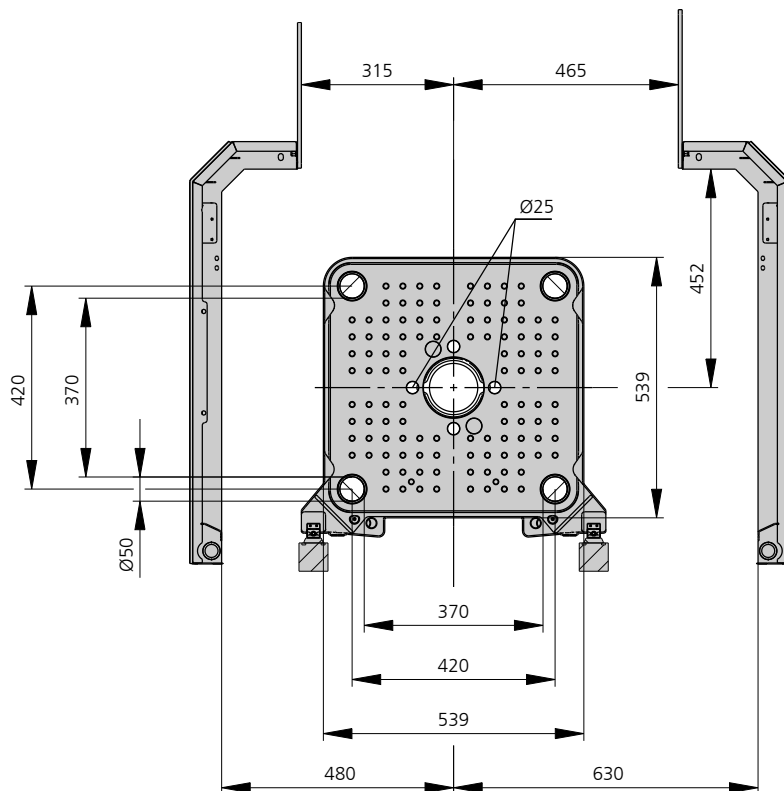
1) Posición de la placa expulsora

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 370 E GOLDEN ELECTRIC

Plato fijo de sujeción del molde | A



Plato móvil de sujeción del molde | B



PESOS POR INYECCIÓN | 370 E GOLDEN ELECTRIC

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

Unidad de inyección según EUROMAP		100			170		
Diámetro del husillo	mm	20	25	30	25	30	35
Poliestireno	máx g PS	29	45	65	54	77	105
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	28	44	63	53	76	103
	máx g SAN, ABS ¹⁾	27	43	62	52	74	101
Acetato de celulosa	máx g CA ¹⁾	32	50	73	61	87	119
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB ¹⁾	30	47	68	56	81	110
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	30	46	67	56	80	109
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	27	42	60	50	72	98
Policarbonato	máx g PC	30	47	68	57	81	111
Polisulfón	máx g PSU	31	49	70	58	84	115
Poliamida	máx g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	28	44	64	53	77	104
	máx g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	26	41	60	50	72	98
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	35	55	80	66	96	130
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	34	53	77	64	92	126
Polyethylen	máx g PE - LD	22	34	49	41	59	80
	máx g PE - HD	22	35	50	42	60	82
Polipropileno	máx g PP	23	36	51	43	62	84
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	46	72	103	86	124	169
	máx g ETFE	40	63	91	76	109	148
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	35	54	78	65	94	127
	máx g PVC - P ¹⁾	32	50	72	60	87	118

1) valor medio

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