

# **ALLROUNDER 470 E**

## **GOLDEN ELECTRIC**

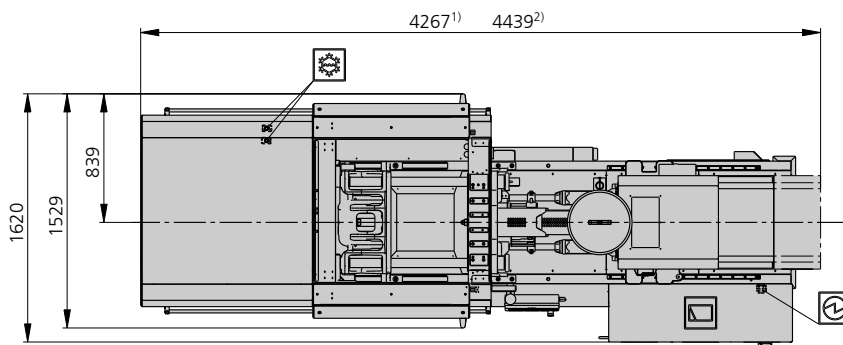
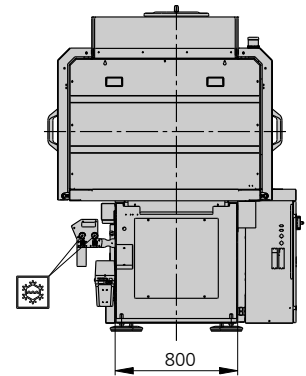
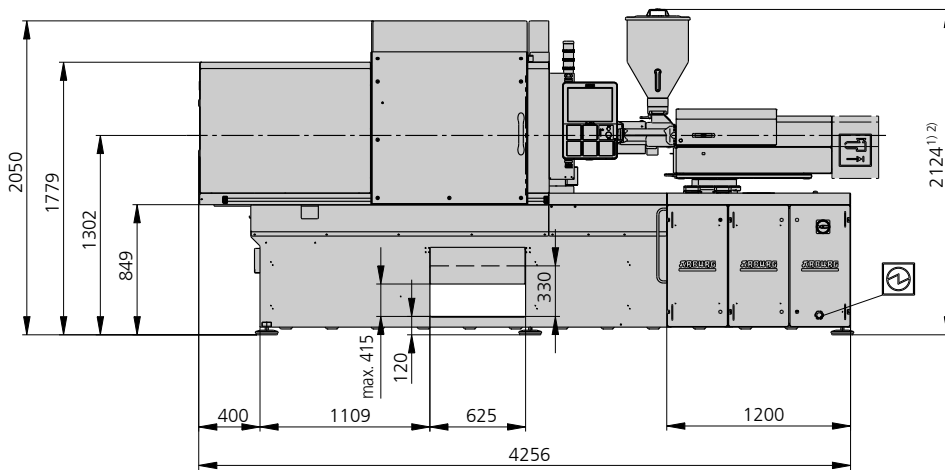
Säulenabstand: 470 x 470 mm

Schließkraft: 1000 kN

Spritzeinheit (nach EUROMAP): 170, 290

**ARBURG**

# AUFSTELLMASSE | 470 E GOLDEN ELECTRIC



 Elektrischer Anschluss

 Kühlwasseranschluss

1) Spritzeinheit 170  
2) Spritzeinheit 290

# TECHNISCHE DATEN | 470 E GOLDEN ELECTRIC

| Schließeinheit                       |              | 470 E GOLDEN ELECTRIC |  |
|--------------------------------------|--------------|-----------------------|--|
| mit Schließkraft                     | max. kN      | 1000                  |  |
| Öffnungskraft   -weg                 | max. kN   mm | ---   350             |  |
| Werkzeugeinbauhöhe fest   variabel   | min.-max. mm | ---   250-500         |  |
| Plattenabstand fest   variabel       | max. mm      | ---   600-850         |  |
| Lichter Säulenabstand (b x h)        | mm           | 470 x 470             |  |
| Werkzeugaufspannplatten (b x h)      | max. mm      | 637 x 637             |  |
| Gewicht bewegliche Werkzeughälfte    | max. kg      | 760                   |  |
| Auswerferkraft   -weg                | max. kN   mm | 40   175              |  |
| Trockenlaufzeit EUROMAP <sup>2</sup> | min. s - mm  | 1,4 - 329             |  |

| Spritzeinheit                         |                         | 170      |          |          | 290      |          |          |
|---------------------------------------|-------------------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| mit Schneckendurchmesser              | mm                      | 25       | 30       | 35       | 30       | 35       | 40       |
| Wirksame Schneckenlänge               | L/D                     | 24       | 20       | 17       | 23,3     | 20       | 17,5     |
| Schneckenweg                          | max. mm                 | 120      |          |          | 150      |          |          |
| Rechnerisches Hubvolumen              | max. cm <sup>3</sup>    | 59       | 85       | 115      | 106      | 144      | 188      |
| Schussgewicht                         | max. g PS               | 54       | 77       | 105      | 97       | 132      | 172      |
| Materialdurchsatz                     | max. kg/h PS            | 10       | 13,5     | 16       | 17       | 20,5     | 24,5     |
|                                       | max. kg/h PA6.6         | 5        | 7        | 8        | 8,5      | 10,5     | 12,5     |
| Spritzdruck                           | max. bar                | 2500     | 2000     | 1470     | 2500     | 2000     | 1530     |
| Nachdruckzeit                         | max. s - bar            | 300-2300 | 300-1600 | 300-1170 | 300-2180 | 300-1600 | 300-1220 |
| Einspritzstrom <sup>2</sup>           | max. cm <sup>3</sup> /s | 78       | 114      | 154      | 98       | 134      | 176      |
|                                       |                         | [102]    | [148]    | [202]    | [128]    | [176]    | [230]    |
| Einspritzgeschwindigkeit <sup>5</sup> | max. mm/s               | 160      |          |          | 140      |          |          |
|                                       | max. mm/s               | [210]    |          |          | [180]    |          |          |
| Schneckenumfangsgeschwindigkeit       | max. m/min              | 31       | 37       | 44       | 28       | 33       | 37       |
| Schneckendrehmoment                   | max. Nm                 | 210      | 250      | 290      | 320      | 380      | 430      |
| Düsenanlagekraft   -abhebeweg         | max. kN   mm            | 50   300 |          |          | 50   300 |          |          |
| Heizleistung   -zonen                 | kW                      | 9,4   5  |          |          | 6,4   5  |          |          |
| Granulatbehälter                      | l                       | 50       |          |          | 50       |          |          |

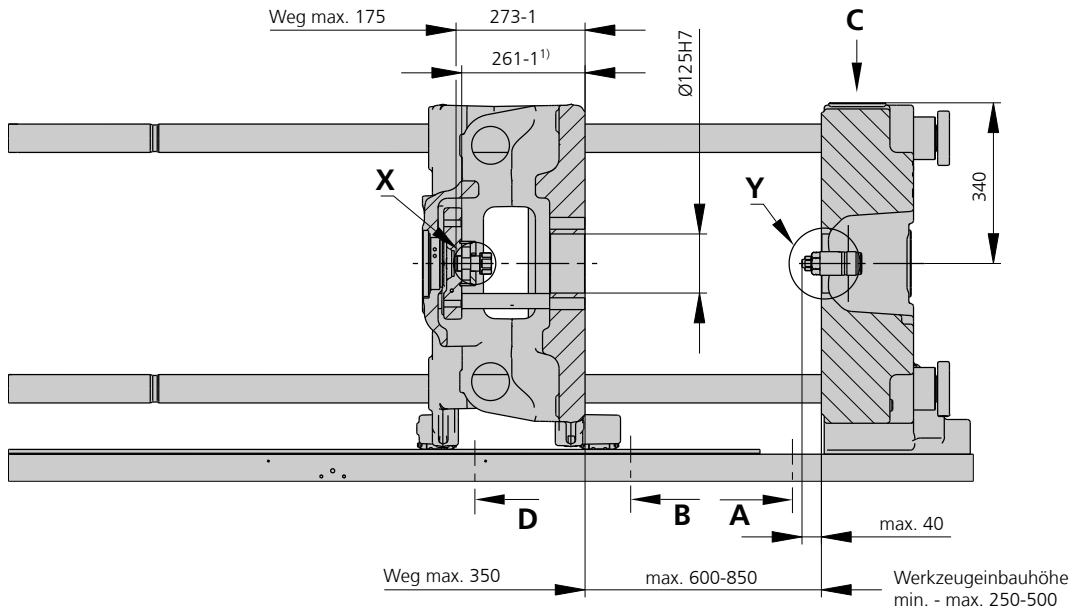
| Antrieb und Anschluss                        |             | 170  |  | 290         |  |
|--|-------------|------|--|-------------|--|
| mit Spritzeinheit                            |             |      |  |             |  |
| Nettogewicht Maschine                        | kg          | 4900 |  | 5000        |  |
| Schalldruckpegel   Unsicherheit <sup>4</sup> | dB(A)       |      |  | 55   3      |  |
| Elektrischer Anschluss <sup>3</sup>          | kW          | 21   |  | 21          |  |
|  | Gesamt      | A    |  | 63          |  |
|  | Maschine    | A    |  | ---         |  |
|  | Heizung     | A    |  | ---         |  |
| Kühlwasseranschluss                          | max. °C     |      |  | 35          |  |
|  | min. Δp bar |      |  | 1,5   DN 25 |  |

**Maschinentyp**  
mit EUROMAP Größenbezeichnung <sup>1</sup>  
470 E GOLDEN ELECTRIC 1000-170 | 290

**Auf Anfrage: weitere Maschinentypen sowie Werkzeugeinbauhöhen, Schnecken, Antriebsleistungen usw.**  
Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausführung der Maschine. Abweichungen je nach Varianten sowie Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich. Abhängig vom Antrieb können sich bestimmte Kombinationen gegenseitig ausschließen, wie z. B. max. Spritzdruck und max. Einspritzstrom.

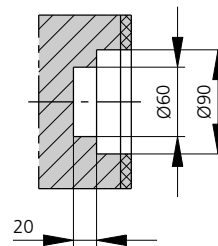
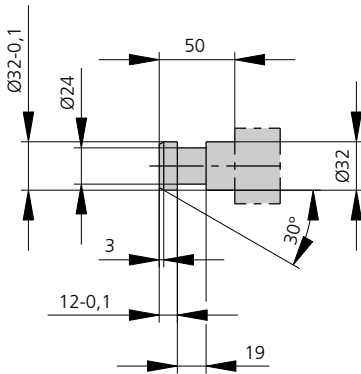
- 1) Schließkraft (kN) - Größe Spritzeinheit = max. Hubvolumen (cm<sup>3</sup>) x max. Spritzdruck (kbar).
  - 2) Angabe des maximalen Einspritzstroms bei maximalen Spritzdruck.
  - 3) Angaben beziehen sich auf 400V/50Hz.
  - 4) Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.
  - 5) Vorlaufgeschwindigkeit der Schnecke bei 1000 bar Spritzdruck.
- [ ] Angaben gelten für alternative Ausstattung.

# WERKZEUGEINBAUMASSE | 470 E GOLDEN ELECTRIC



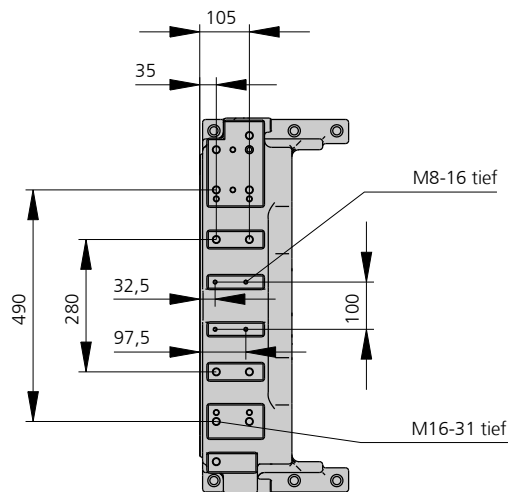
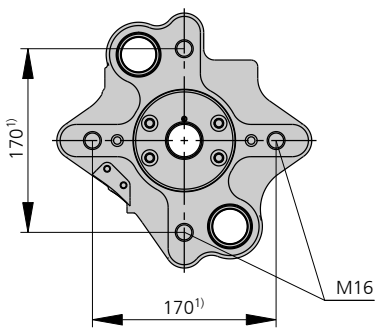
**Auswerferbolzen | X**

**Ausdehnung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y**



**Auswerferplatte | D**

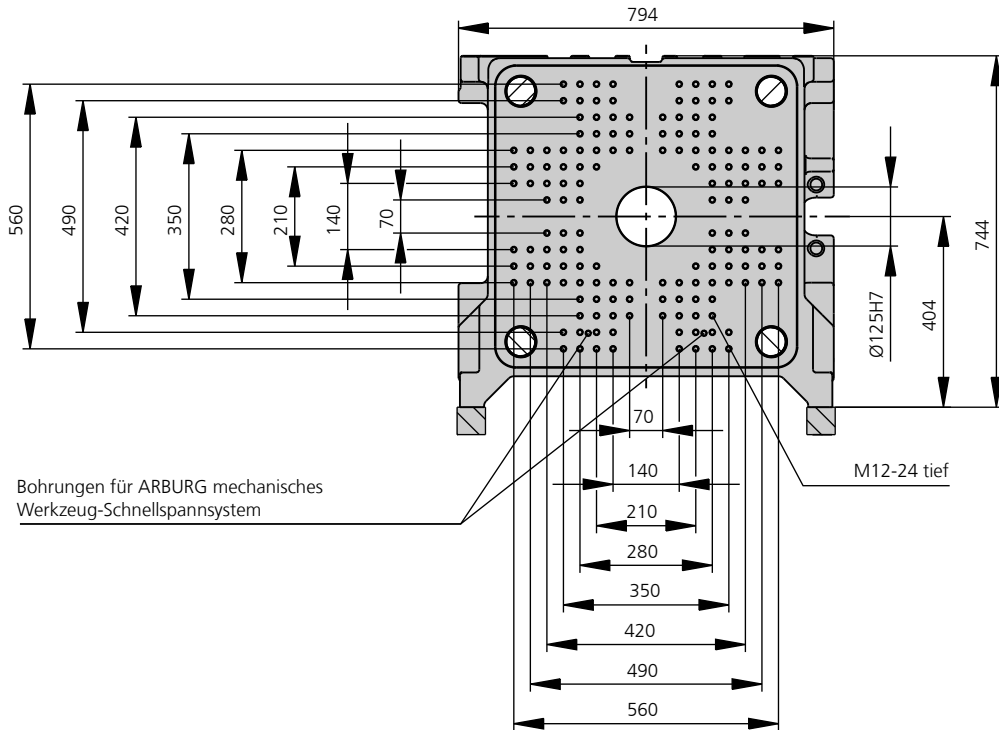
**Befestigung Robot-System | C**



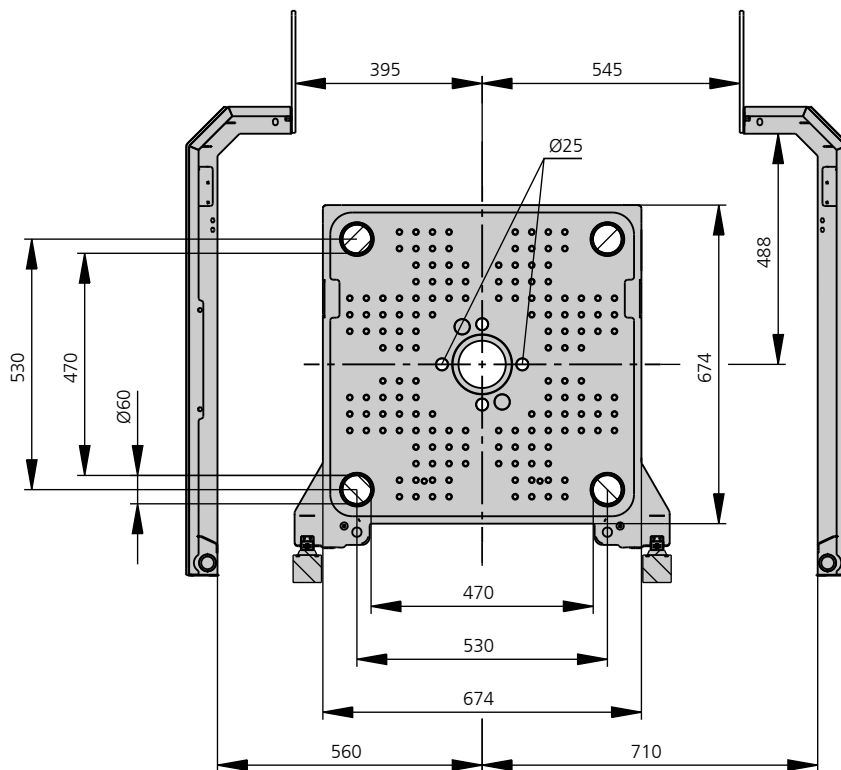
1) Position Auswerferplatte

# WERKZEUGEINBAUMASSE | 470 E GOLDEN ELECTRIC

## Feste Werkzeugaufspannplatte | A



## Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



# SCHUSSGEWICHTE | 470 E GOLDEN ELECTRIC

## Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

| Spritzeinheit nach EUROMAP   |                                      | 170 |     |     | 290 |     |     |
|------------------------------|--------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Schneckendurchmesser         | mm                                   | 25  | 30  | 35  | 30  | 35  | 40  |
| Polystyrol                   | max. g PS                            | 54  | 77  | 105 | 97  | 132 | 172 |
| Styrol-Mischpolymerisate     | max. g SB                            | 53  | 76  | 103 | 95  | 129 | 168 |
|                              | max. g SAN, ABS <sup>1)</sup>        | 52  | 74  | 101 | 93  | 126 | 165 |
| Celluloseacetat              | max. g CA <sup>1)</sup>              | 61  | 87  | 119 | 109 | 148 | 194 |
| Celluloseacetobutyrat        | max. g CAB <sup>1)</sup>             | 56  | 81  | 110 | 101 | 138 | 180 |
| Polymethylmethacrylat        | max. g PMMA                          | 56  | 80  | 109 | 100 | 136 | 178 |
| Polyphenylenether, mod.      | max. g PPE                           | 50  | 72  | 98  | 90  | 122 | 160 |
| Polycarbonat                 | max. g PC                            | 57  | 81  | 111 | 102 | 139 | 181 |
| Polysulfon                   | max. g PSU                           | 58  | 84  | 115 | 105 | 143 | 187 |
|                              | max. g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>   | 53  | 77  | 104 | 96  | 131 | 171 |
| Polyamide                    | max. g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup> | 50  | 72  | 98  | 90  | 122 | 160 |
|                              | max. g POM                           | 66  | 96  | 130 | 120 | 163 | 213 |
| Polyoxymethylen (Polyacetal) | max. g POM                           | 66  | 96  | 130 | 120 | 163 | 213 |
| Polyethylenterephthalat      | max. g PET                           | 64  | 92  | 126 | 115 | 157 | 205 |
| Polyethylen                  | max. g PE-LD                         | 41  | 59  | 80  | 73  | 100 | 130 |
|                              | max. g PE-HD                         | 42  | 60  | 82  | 76  | 103 | 134 |
| Polypropylen                 | max. g PP                            | 43  | 62  | 84  | 77  | 105 | 137 |
| Fluorpolymere                | max. g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup> | 86  | 124 | 169 | 155 | 211 | 276 |
|                              | max. g ETFE                          | 76  | 109 | 148 | 136 | 185 | 242 |
| Polyvinylchlorid             | max. g PVC-U                         | 65  | 94  | 127 | 117 | 159 | 208 |
|                              | max. g PVC-P <sup>1)</sup>           | 60  | 87  | 118 | 108 | 147 | 192 |

1) Mittelwert

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