

## **ALLROUNDER 470 E**

### **GOLDEN ELECTRIC**

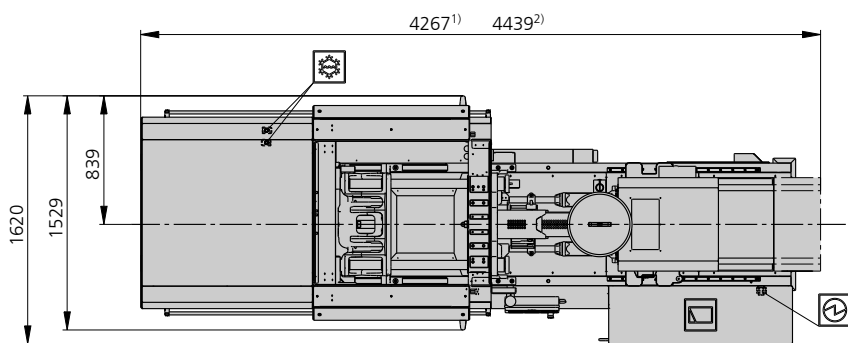
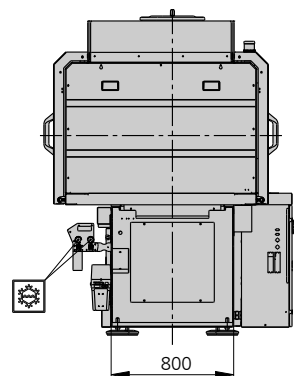
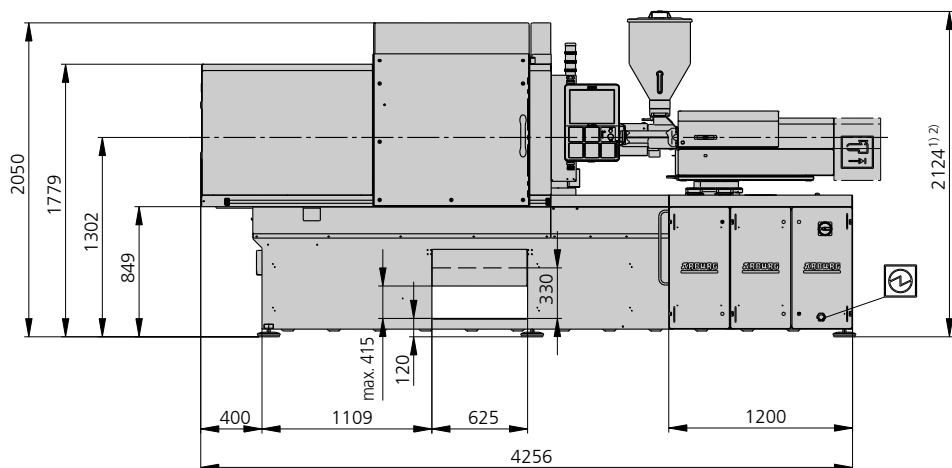
Passage entre colonnes : 470 x 470 mm

Force de fermeture : 1000 kN

Unité d'injection (selon EUROMAP) : 170, 290

**ARBURG**

# COTES D'ENCOMBREMENT | 470 E GOLDEN ELECTRIC



Branchement électrique



Raccordement d'eau de refroidissement

1) Unité d'injection 170  
2) Unité d'injection 290

# CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | 470 E GOLDEN ELECTRIC

Unité de fermeture		470 E GOLDEN ELECTRIC	
avec force de fermeture	maxi kN	1000	
Force   course d'ouverture	maxi kN   mm	---   350	
Épaisseur du moule fixe   variable	mini-maxi mm	---   250-500	
Distance plateau fixe   variable	maxi mm	---   600-850	
Passage entre colonnes (l X h)	mm	470 x 470	
Plateaux de bridage (l x h)	maxi mm	637 x 637	
Poids du demi-moule mobile	maxi kg	760	
Force   course d'éjection	maxi kN   mm	40   175	
Temps cycle à vide EUROMAP 2	mini s - mm	1,4 - 329	

Unité d'injection		170			290		
avec diamètre de la vis	mm	25	30	35	30	35	40
Rapport de vis	L/D	24	20	17	23,3	20	17,5
Course de la vis	maxi mm	120			150		
Cylindrée unitaire	maxi cm <sup>3</sup>	59	85	115	106	144	188
Poids injectable	maxi g PS	54	77	105	97	132	172
Débit de matière	maxi kg/h PS	10	13,5	16	17	20,5	24,5
	maxi kg/h PA6.6	5	7	8	8,5	10,5	12,5
Pression d'injection	maxi bar	2500	2000	1470	2500	2000	1530
Temps de pression de maintien	maxi s - bar	300-2300	300-1600	300-1170	300-2180	300-1600	300-1220
Débit d'injection 2	maxi cm <sup>3</sup> /s	78	114	154	98	134	176
		[102]	[148]	[202]	[128]	[176]	[230]
Vitesse d'injection 5	maxi mm/s	160			140		
		[210]			[180]		
Vitesse circonférentielle de la vis	maxi m/min	31	37	44	28	33	37
Couple de rotation de la vis	maxi Nm	210	250	290	320	380	430
Force d'appui   course de recul buse	maxi kN   mm	50   300			50   300		
Puissance   zones de chauffage	kW	9,4   5			6,4   5		
Trémie	l	50			50		

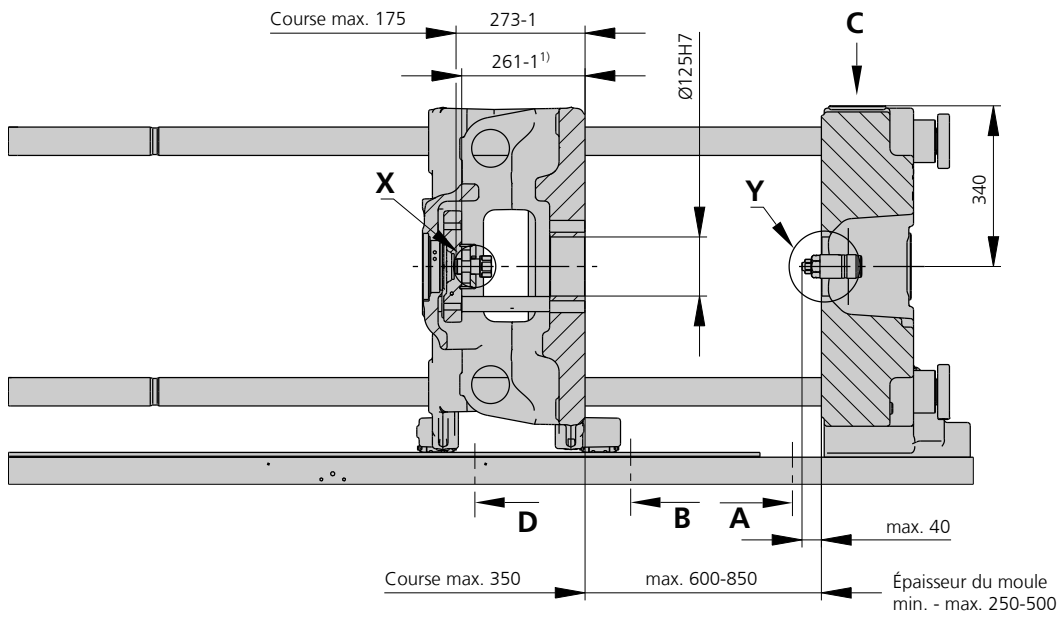
Entraînement et raccordement		170		290	
avec unité d'injection		170		290	
Poids net de la machine	kg	4900		5000	
Niv. press. acoust. d'émis.   Incertitude 4	dB(A)	55		3	
Branchement électrique 3	kW	21		21	
	Total	A		63	
	Machine	A		---	
	Chauffage	A		---	
Raccordement d'eau de refroidissement	maxi °C	35		35	
	mini Δp bar	1,5		DN 25	

**Type de machine**  
avec désignation de taille EUROMAP 1  
470 E GOLDEN ELECTRIC 1000-170 | 290

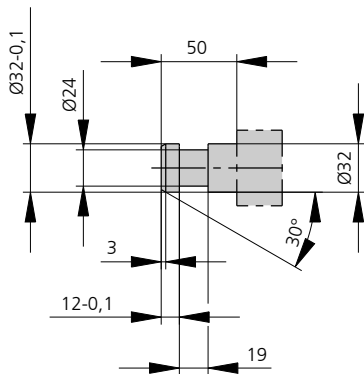
**Sur demande : autres types de presses et épaisseurs du moule, vis, puissances d'entraînement, etc.**  
Toutes les informations se réfèrent à la version de base de la machine. Écarts possibles selon les variantes, les réglages de processus et le type de matière. Selon l'entraînement, certaines combinaisons 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 (cm<sup>3</sup>) 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.

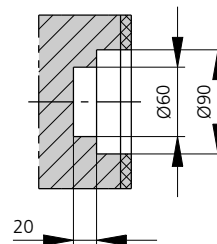
# COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 470 E GOLDEN ELECTRIC



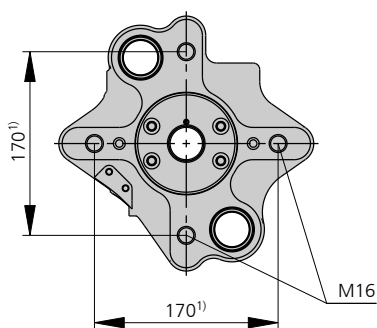
## Boulon d'éjection | X



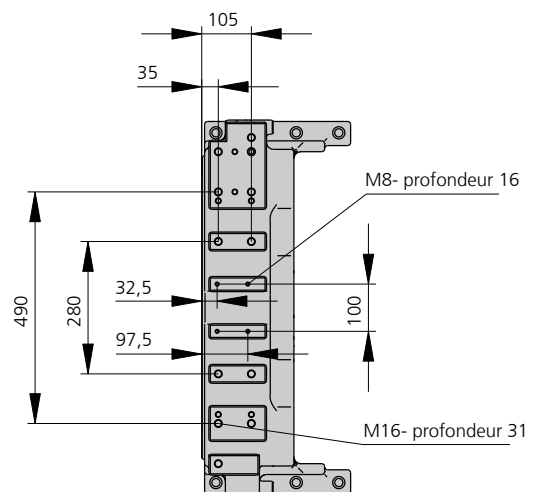
## Alésage au tour dans moule (si besoin) | Y



## Plaque d'éjection | D



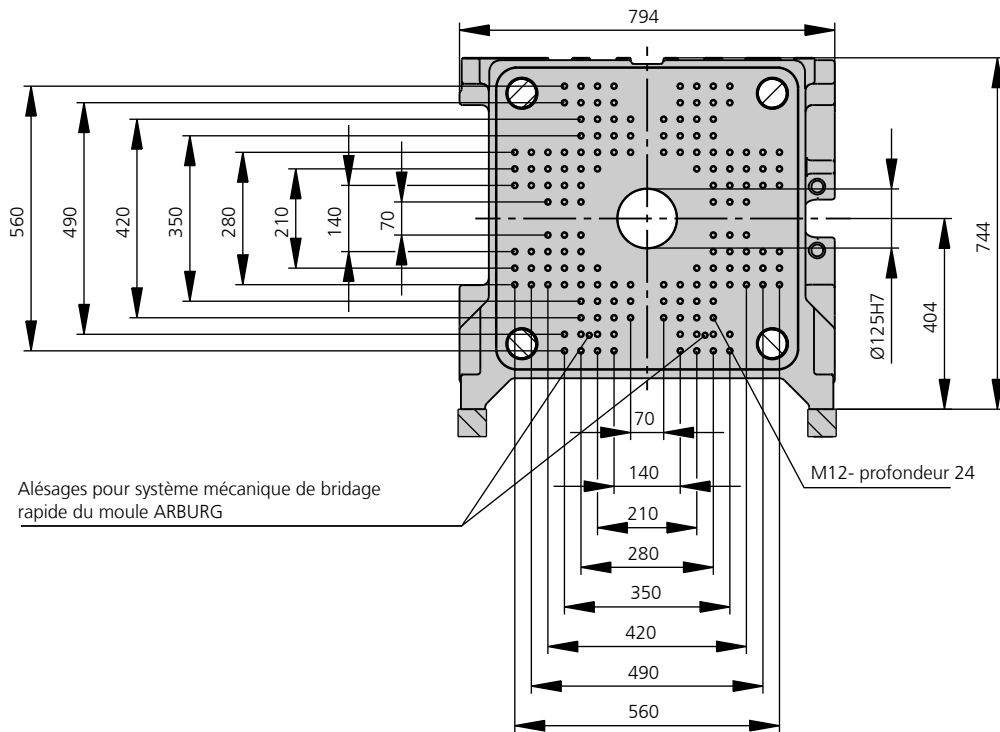
## Fixation du système de robot | C



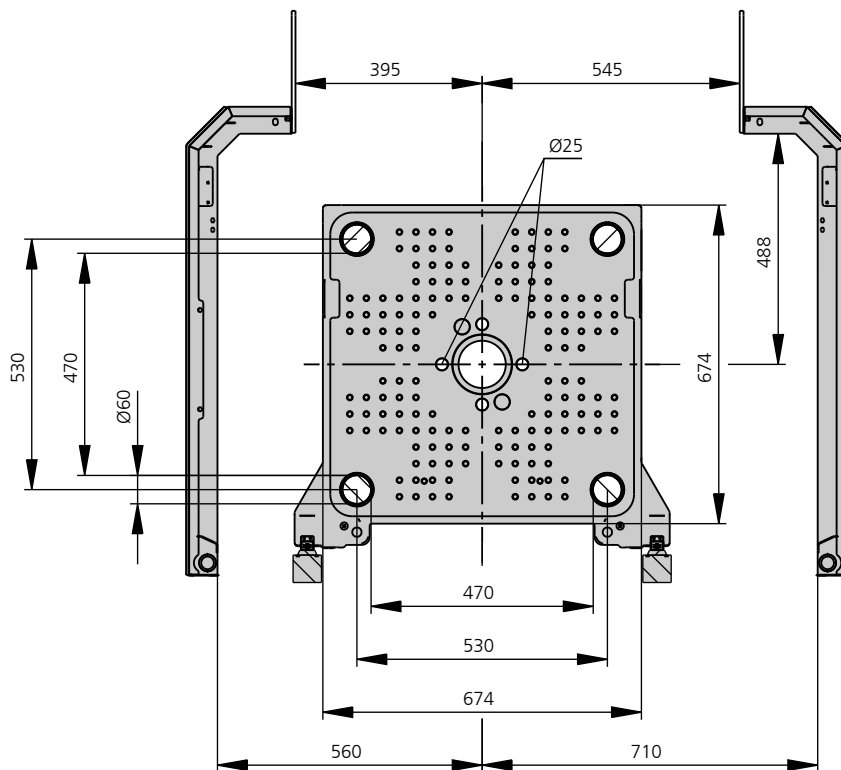
1) Position de la plaque d'éjection

# COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 470 E GOLDEN ELECTRIC

## Plateau de bridage fixe | A



## Plateau de bridage mobile | B



# POIDS INJECTÉS | 470 E GOLDEN ELECTRIC

## Poids injectés théoriques pour les matières plastiques les plus importantes

Unités d'injection selon EUROMAP		170			290		
Diamètre de vis	mm	25	30	35	30	35	40
Polystyrène	max. g PS	54	77	105	97	132	172
Polystyrène copolymère	max. g SB	53	76	103	95	129	168
	max. g SAN, ABS <sup>1)</sup>	52	74	101	93	126	165
Acétate de cellulose	max. g CA <sup>1)</sup>	61	87	119	109	148	194
Acétoxybutyrate de cellulose	max. g CAB <sup>1)</sup>	56	81	110	101	138	180
Polyméthacrylate de méthyle	max. g PMMA	56	80	109	100	136	178
Polyphénylène éther	max. g PPE modifié	50	72	98	90	122	160
Polycarbonate	max. g PC	57	81	111	102	139	181
Polysulphone	max. g PSU	58	84	115	105	143	187
Polyamides	max. g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	53	77	104	96	131	171
	max. g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	50	72	98	90	122	160
Polyoxyméthylène (Polyacetal)	max. g POM	66	96	130	120	163	213
Polyéthylène téréphtalate	max. g PET	64	92	126	115	157	205
Polyéthylène	max. g PE - LD	41	59	80	73	100	130
	max. g PE - HD	42	60	82	76	103	134
Polypropylène	max. g PP	43	62	84	77	105	137
Fluoropolymères	max. g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	86	124	169	155	211	276
	max. g ETFE	76	109	148	136	185	242
Polychlorure de vinyle	max. g PVC - U	65	94	127	117	159	208
	max. g PVC - P <sup>1)</sup>	60	87	118	108	147	192

1) valeur moyenne

**ARBURG GmbH + Co KG**  
 Arthur-Hehl-Strasse  
 72290 Lossburg  
 Tel.: +49 7446 33-0  
[www.arburg.com](http://www.arburg.com)  
[contact@arburg.com](mailto:contact@arburg.com)