

ALLROUNDER 470 E

GOLDEN ELECTRIC

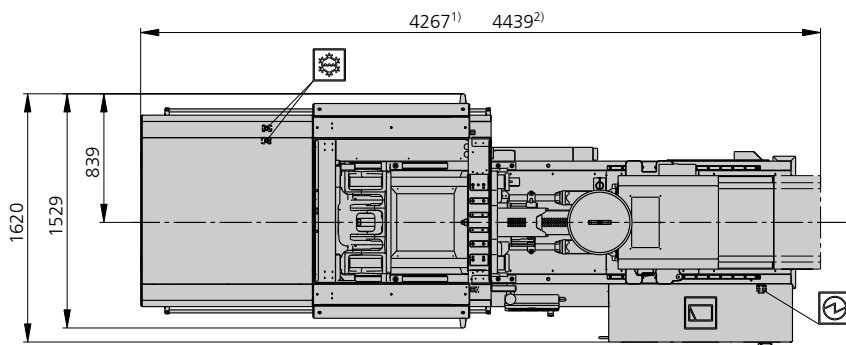
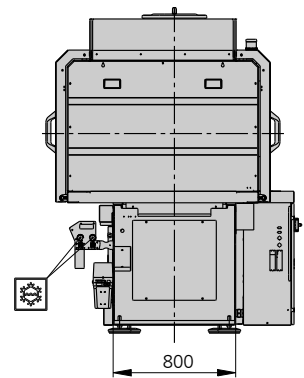
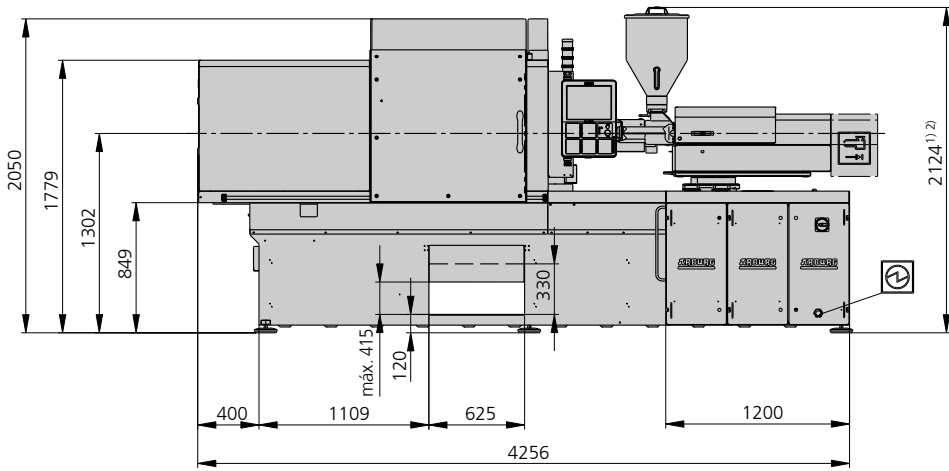
Distancia entre columnas: 470 x 470 mm

Fuerza de cierre: 1000 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 170, 290

ARBURG

DIMENSIONES | 470 E GOLDEN ELECTRIC



Conexión eléctrica



Conexión del agua de refrigeración

1) Unidad de inyección 170
2) Unidad de inyección 290

DATOS TÉCNICOS | 470 E GOLDEN ELECTRIC

Unidad de cierre		470 E GOLDEN ELECTRIC	
con fuerza de cierre	Máx. kN	1000	
Fuerza carrera de apertura	Máx. kN mm	--- 350	
Altura montaje molde fija variable	Mín.-Máx. mm	--- 250-500	
Distancia entre platos fija variable	Máx. mm	--- 600-850	
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	470 x 470	
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	637 x 637	
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	760	
Fuerza carrera del expulsor	Máx. kN mm	40 175	
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP ²	Mín. s - mm	1,4 - 329	

Unidad de inyección		170			290		
con diámetro de husillo	mm	25	30	35	30	35	40
Longitud efectiva del husillo	L/D	24	20	17	23,3	20	17,5
Carrera del husillo	Máx. mm	120			150		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm ³	59	85	115	106	144	188
Peso por inyección	Máx. g PS	54	77	105	97	132	172
Caudal de material	Máx. kg/h PS	10	13,5	16	17	20,5	24,5
	Máx. kg/h PA6.6	5	7	8	8,5	10,5	12,5
Presión de inyección	Máx. bar	2500	2000	1470	2500	2000	1530
Tiempo de pospresión	Máx. s - bar	300-2300	300-1600	300-1170	300-2180	300-1600	300-1220
Flujo de inyección ²	Máx. cm ³ /s	78	114	154	98	134	176
		[102]	[148]	[202]	[128]	[176]	[230]
Velocidad de inyección ⁵	Máx. mm/s	160			140		
		[210]			[180]		
Velocidad tangencial del husillo	Máx. m/min	31	37	44	28	33	37
Par del husillo	Máx. Nm	210	250	290	320	380	430
Fuerza apoyo boquilla carrera separación	Máx. kN mm	50 300			50 300		
Potencia zonas de calefacción	kW	9,4 5			6,4 5		
Tolva de granulado	l	50			50		

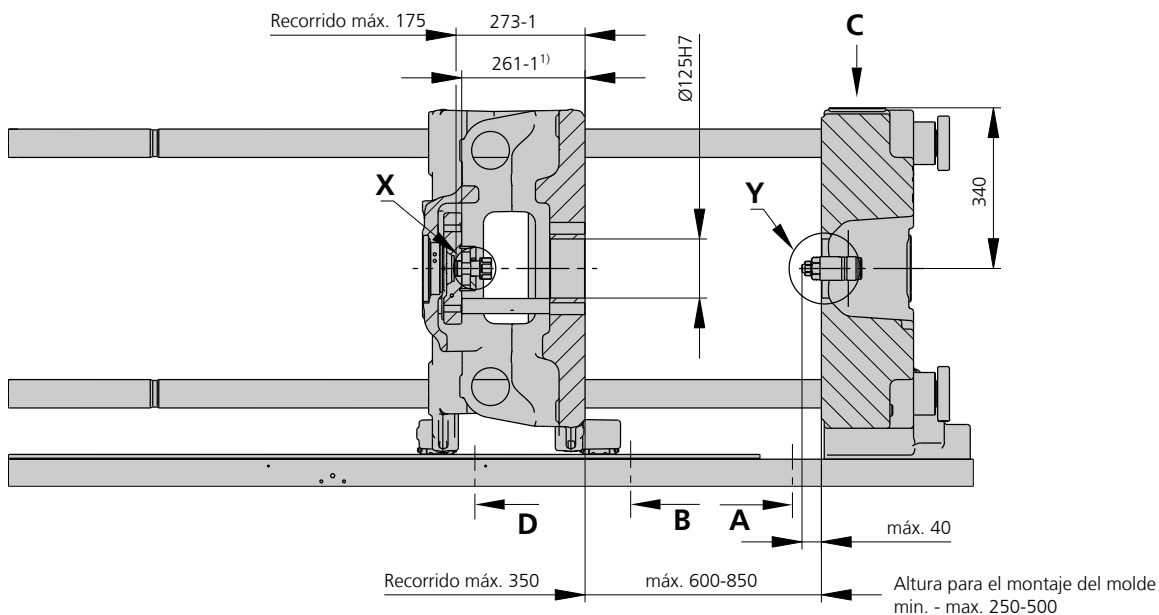
Accionamiento y conexión		170		290	
con unidad de inyección		170		290	
Peso neto (máquina)	kg	4900		5000	
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴	dB(A)	55 3		55 3	
Conexión eléctrica ³	kW	21		21	
	Total	A		63	
	Máquina	A		---	
	Calefacción	A		---	
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C	35		35	
	Mín. Δp bar	1,5 DN 25		1,5 DN 25	

Tipo de máquina
con denominación de tamaño EUROMAP¹
470 E GOLDEN ELECTRIC 1000-170 | 290

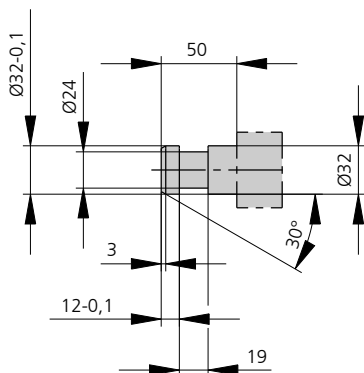
Bajo demanda: más tipos de máquina, así como alturas de montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.
Todos los datos se refieren al modelo básico de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las variantes, de los ajustes del proceso y del tipo de material. Determinadas combinaciones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

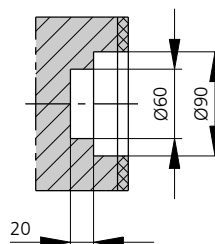
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 470 E GOLDEN ELECTRIC



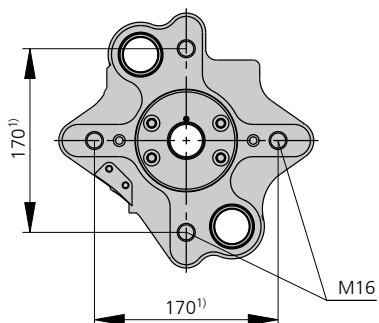
Bulón de expulsión | X



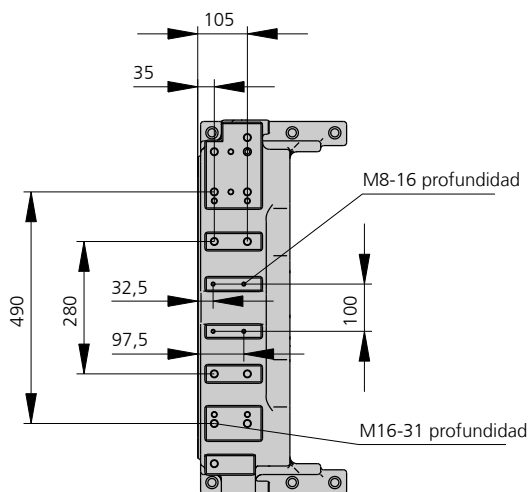
Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y



Placa expulsora | D



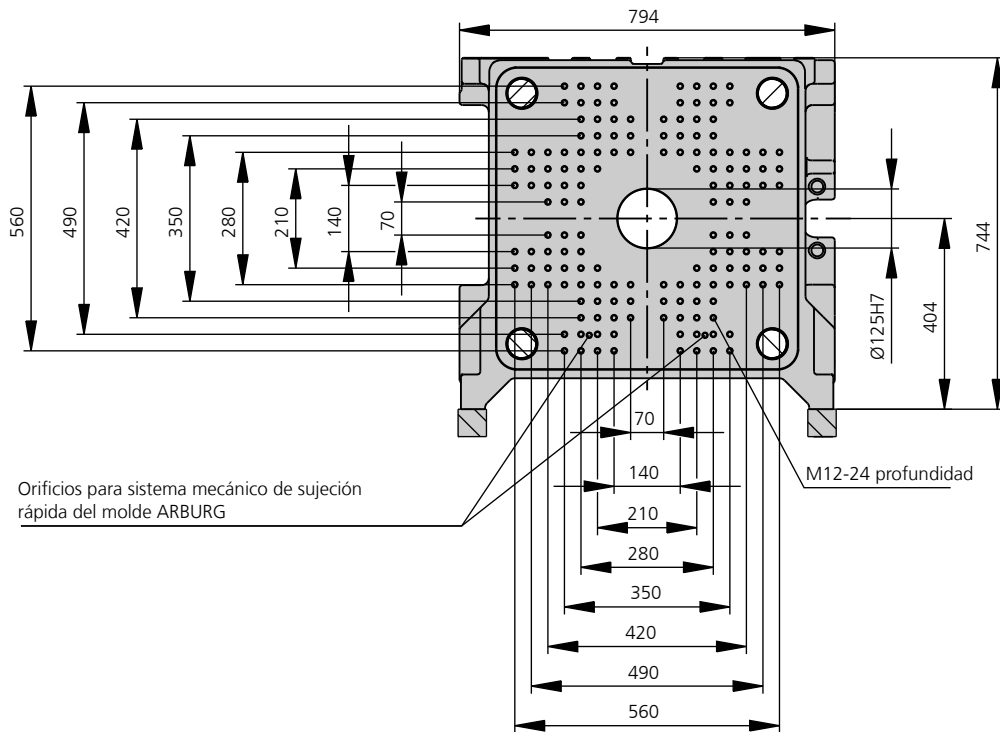
Fijación del sistema de robot | C



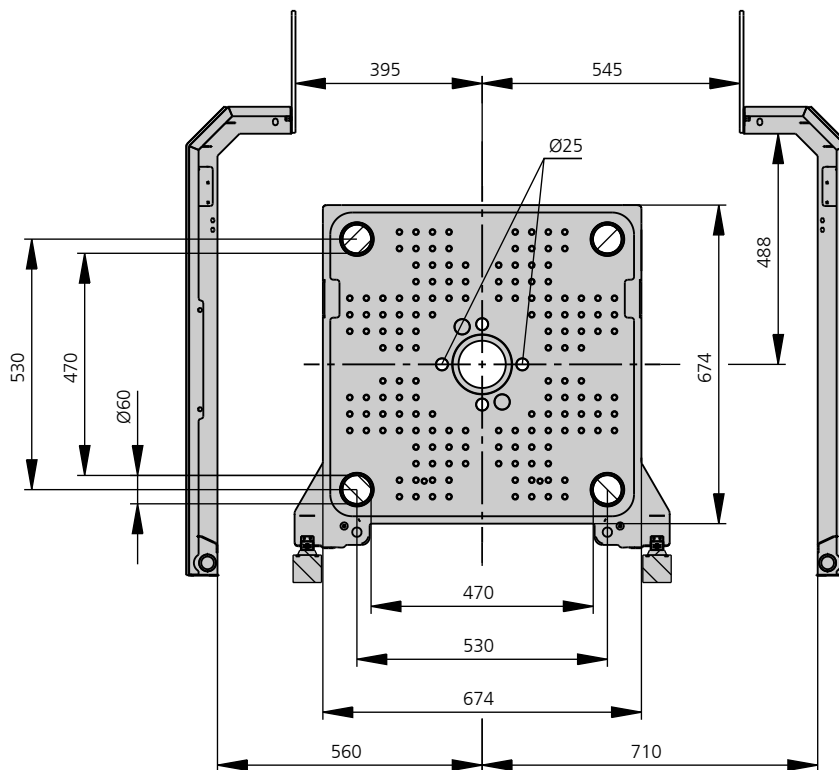
1) Posición de la placa expulsora

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 470 E GOLDEN ELECTRIC

Plato fijo de sujeción del molde | A



Plato móvil de sujeción del molde | B



PESOS POR INYECCIÓN | 470 E GOLDEN ELECTRIC

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

Unidad de inyección según EUROMAP		170			290		
Diámetro del husillo	mm	25	30	35	30	35	40
Poliestireno	máx g PS	54	77	105	97	132	172
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	53	76	103	95	129	168
	máx g SAN, ABS ¹⁾	52	74	101	93	126	165
Acetato de celulosa	máx g CA ¹⁾	61	87	119	109	148	194
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB ¹⁾	56	81	110	101	138	180
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	56	80	109	100	136	178
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	50	72	98	90	122	160
Policarbonato	máx g PC	57	81	111	102	139	181
Polisulfón	máx g PSU	58	84	115	105	143	187
Poliamida	máx g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	53	77	104	96	131	171
	máx g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	50	72	98	90	122	160
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	66	96	130	120	163	213
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	64	92	126	115	157	205
Polyethylen	máx g PE - LD	41	59	80	73	100	130
	máx g PE - HD	42	60	82	76	103	134
Polipropileno	máx g PP	43	62	84	77	105	137
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	86	124	169	155	211	276
	máx g ETFE	76	109	148	136	185	242
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	65	94	127	117	159	208
	máx g PVC - P ¹⁾	60	87	118	108	147	192

1) valor medio

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