

## **ALLROUNDER 520 E**

### **GOLDEN ELECTRIC**

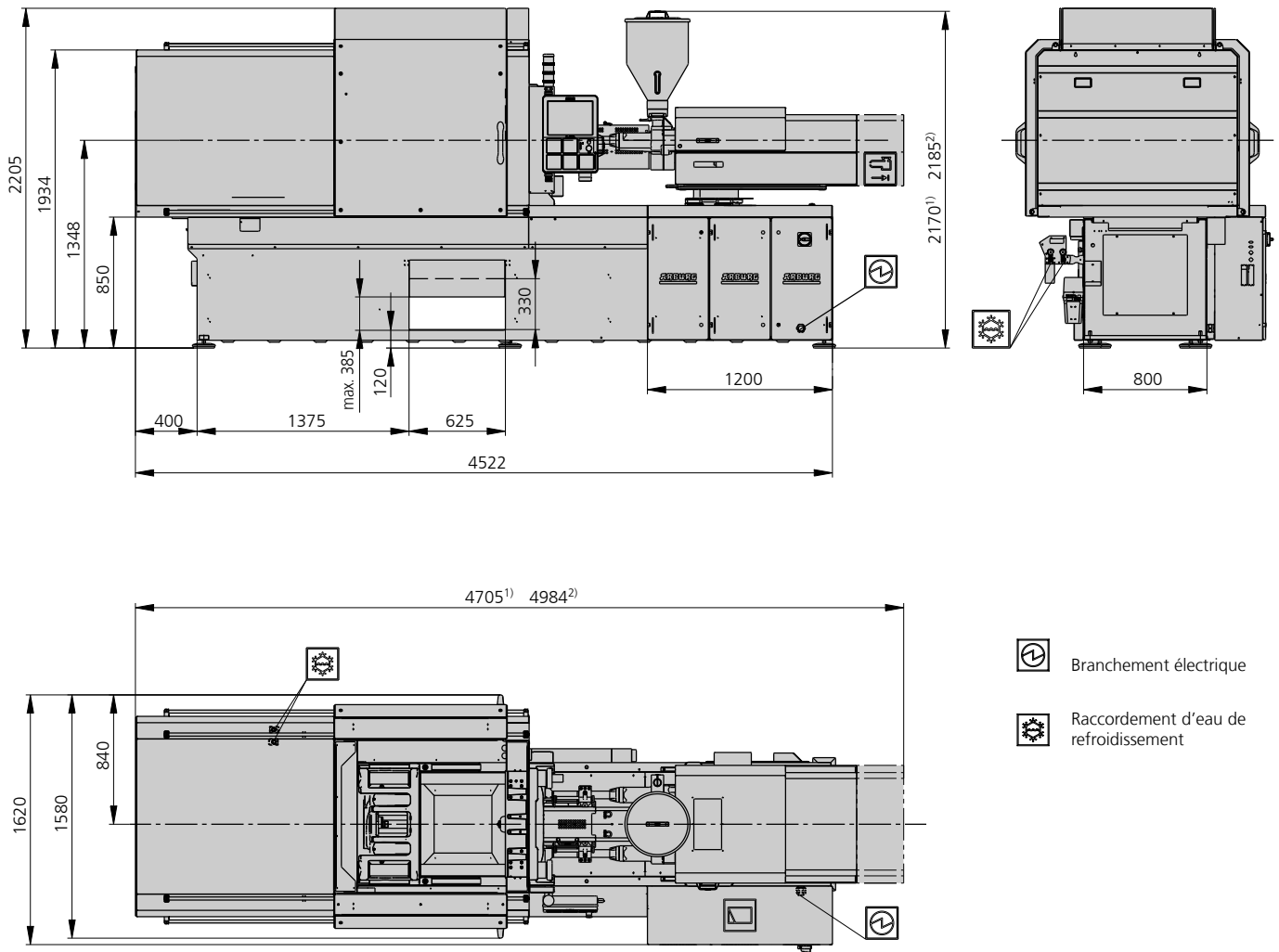
Passage entre colonnes : 520 x 520 mm

Force de fermeture : 1500 kN

Unité d'injection (selon EUROMAP) : 290, 400

**ARBURG**

# COTES D'ENCOMBREMENT | 520 E GOLDEN ELECTRIC



1) Unité d'injection 290  
2) Unité d'injection 400

# CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | 520 E GOLDEN ELECTRIC

Unité de fermeture		520 E GOLDEN ELECTRIC	
avec force de fermeture	maxi kN	1500	
Force   course d'ouverture	maxi kN   mm	---   450	
Épaisseur du moule fixe   variable	mini-maxi mm	---   250-550	
Distance plateau fixe   variable	maxi mm	---   700-1000	
Passage entre colonnes (l X h)	mm	520 x 520	
Plateaux de bridage (l x h)	maxi mm	695 x 695	
Poids du demi-moule mobile	maxi kg	1000	
Force   course d'éjection	maxi kN   mm	40   175	
Temps cycle à vide EUROMAP 2	mini s - mm	1,5 - 364	

Unité d'injection		290			400		
avec diamètre de la vis	mm	30	35	40	35	40	45
Rapport de vis	L/D	23,3	20	17,5	23	20	18
Course de la vis	maxi mm	150			160		
Cylindrée unitaire	maxi cm <sup>3</sup>	106	144	188	154	201	254
Poids injectable	maxi g PS	97	132	172	141	184	232
Débit de matière	maxi kg/h PS	17	20,5	24,5	25	29	35
	maxi kg/h PA6.6	8,5	10,5	12,5	12,5	15	17,5
Pression d'injection	maxi bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580
Temps de pression de maintien	maxi s - bar	300-2180	300-1600	300-1220	300-2090	300-1600	300-1260
Débit d'injection 2	maxi cm <sup>3</sup> /s	98	134	176	126	164	208
		[128]	[176]	[230]	[162]	[214]	[270]
Vitesse d'injection 5	maxi mm/s	140			130		
		[180]			[170]		
Vitesse circonférentielle de la vis	maxi m/min	28	33	37	27	31	35
Couple de rotation de la vis	maxi Nm	320	380	430	480	550	610
Force d'appui   course de recul buse	maxi kN   mm	50   300			60   300		
Puissance   zones de chauffage	kW	6,4   5			9,4   5		
Trémie	l	50			50		

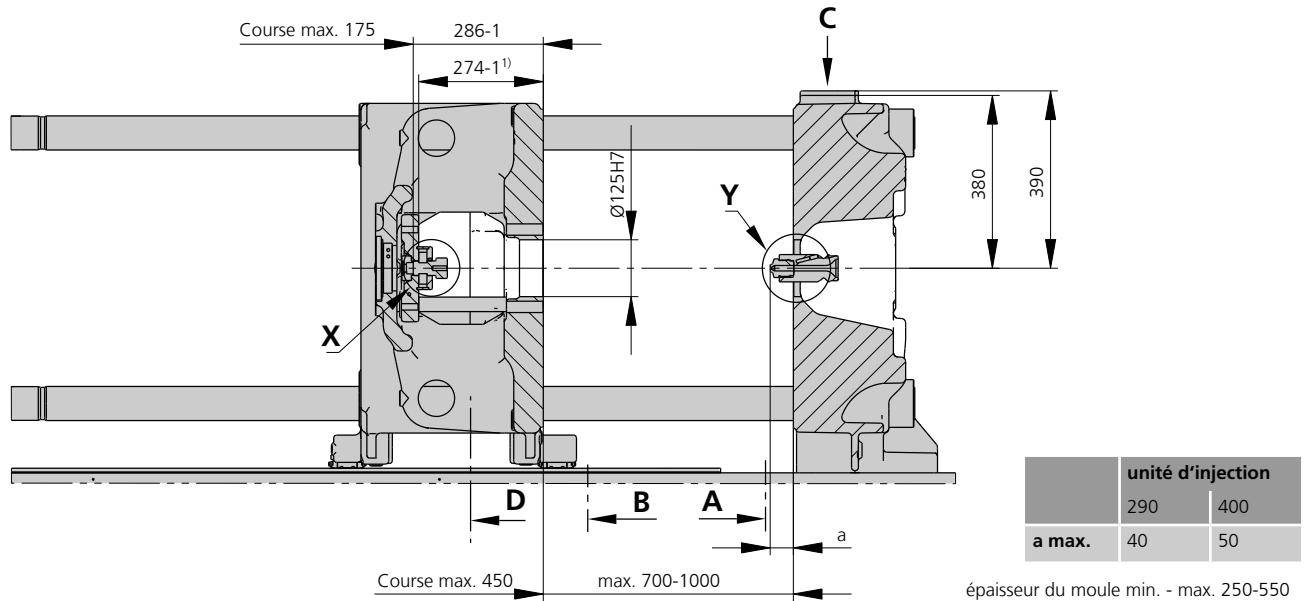
Entraînement et raccordement		290		400	
avec unité d'injection					
Poids net de la machine	kg	6400		6500	
Niv. press. acoust. d'émiss.   Incertitude 4	dB(A)			55   3	
Branchement électrique 3	kW	22		28	
	Total	A		63	
	Machine	A		---	
	Chauffage	A		---	
Raccordement d'eau de refroidissement	maxi °C			35	
	mini Δp bar			1,5   DN 25	

**Type de machine**  
avec désignation de taille EUROMAP 1  
520 E GOLDEN ELECTRIC 1500-290 | 400

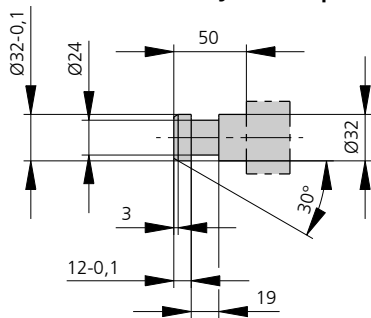
**Sur demande : autres types de presses et épaisseurs du moule, vis, puissances d'entraînement, etc.**  
Toutes les informations se réfèrent à la version de base de la machine. Écarts possibles selon les variantes, les réglages de processus et le type de matière. Selon l'entraînement, certaines combinaisons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

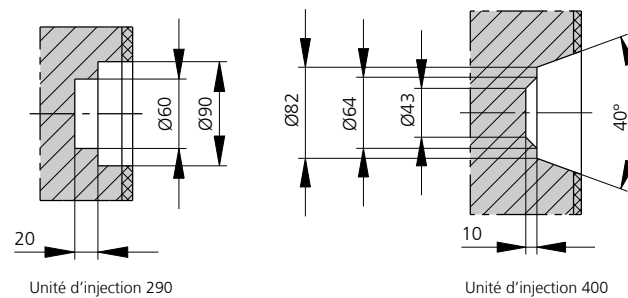
# COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 520 E GOLDEN ELECTRIC



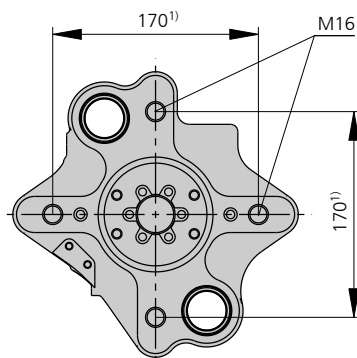
**Boulon d'éjection | X**



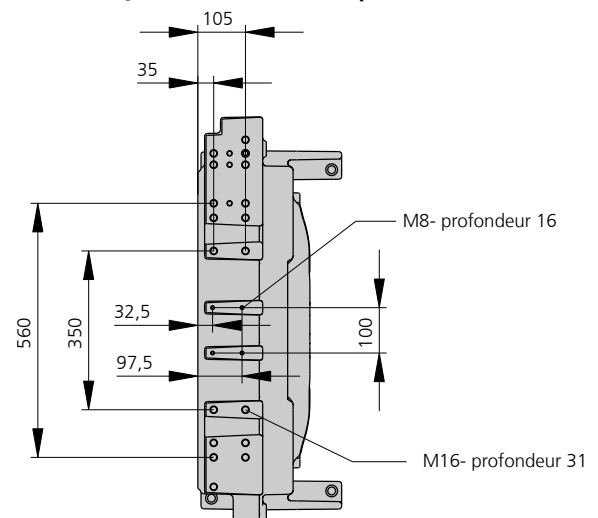
**Alésage au tour dans moule (si besoin) | Y**



**Plateau d'éjection | D**



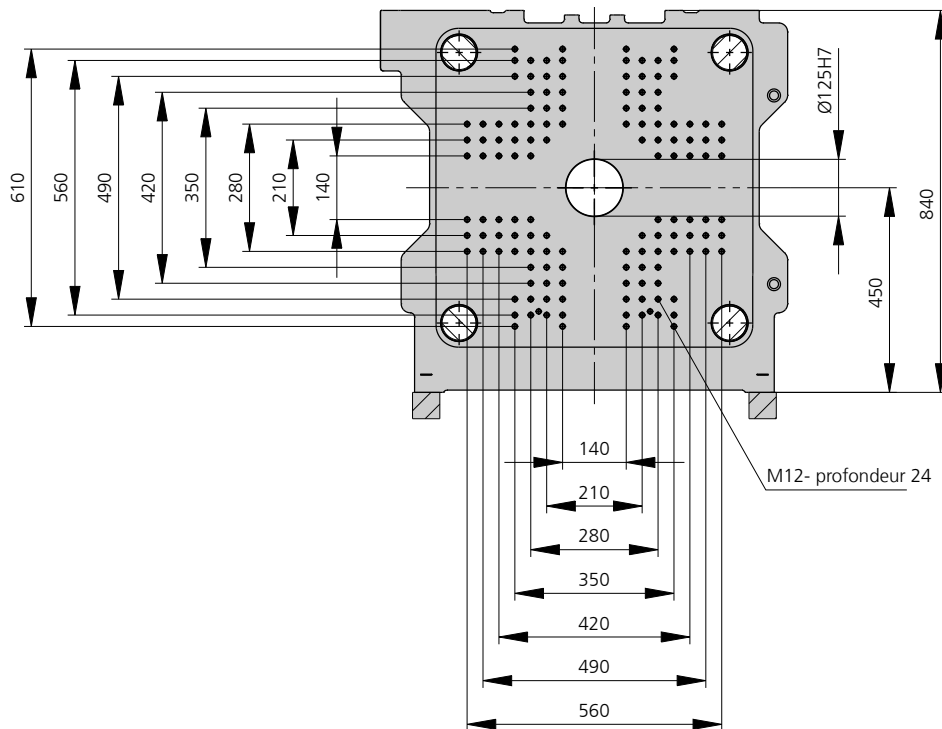
**Fixation du système de robot | C**



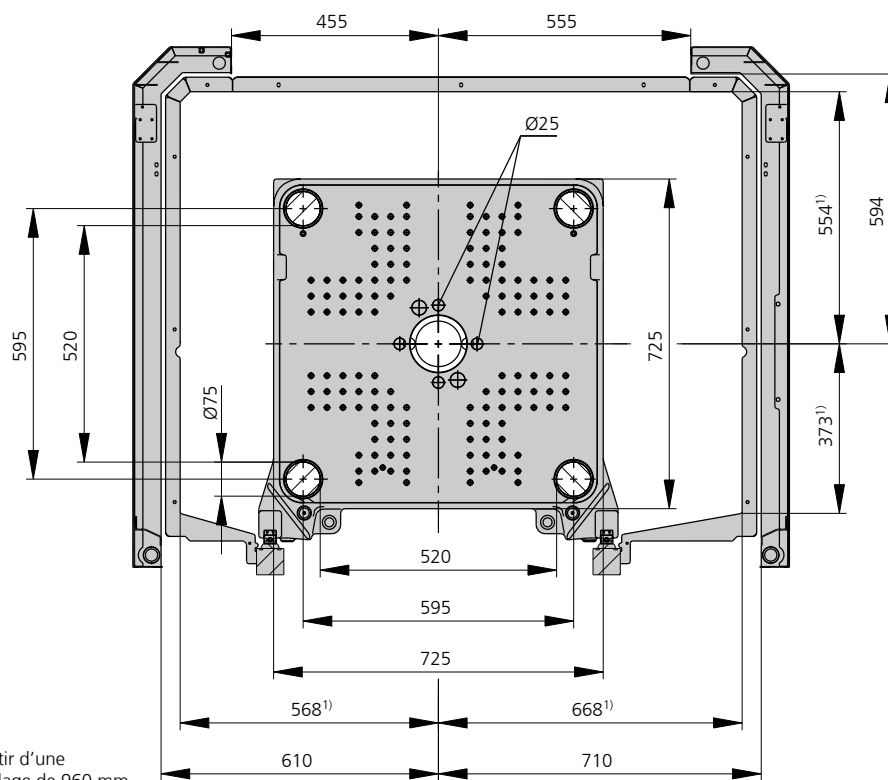
1) Position de la plaque d'éjection

# COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 520 E GOLDEN ELECTRIC

## Plateau de bridage fixe | A



## Plateau de bridage mobile | B



1) Les dimensions s'appliquent à partir d'une distance entre les plateaux de bridage de 960 mm.

# POIDS INJECTÉS | 520 E GOLDEN ELECTRIC

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

Unités d'injection selon EUROMAP		290			400		
Diamètre de vis	mm	30	35	40	35	40	45
Polystyrène	max. g PS	97	132	172	141	184	232
Polystyrène copolymère	max. g SB	95	129	168	137	179	227
	max. g SAN, ABS <sup>1)</sup>	93	126	165	135	176	223
Acétate de cellulose	max. g CA <sup>1)</sup>	109	148	194	158	207	262
Acétobutyrate de cellulose	max. g CAB <sup>1)</sup>	101	138	180	147	192	243
Polyméthacrylate de méthyle	max. g PMMA	100	136	178	145	190	240
Polyphénylène éther	max. g PPE modifié	90	122	160	131	171	216
Polycarbonate	max. g PC	102	139	181	148	193	244
Polysulphone	max. g PSU	105	143	187	153	199	252
Polyamides	max. g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	96	131	171	140	183	231
	max. g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	90	122	160	131	171	216
Polyoxyméthylène (Polyacetal)	max. g POM	120	163	213	174	227	287
Polyéthylène téréphtalate	max. g PET	115	157	205	167	219	277
Polyéthylène	max. g PE - LD	73	100	130	106	139	176
	max. g PE - HD	76	103	134	110	143	181
Polypropylène	max. g PP	77	105	137	112	146	185
Fluoropolymères	max. g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	155	211	276	225	294	372
	max. g ETFE	136	185	242	196	256	324
Polychlorure de vinyle	max. g PVC - U	117	159	208	170	222	281
	max. g PVC - P <sup>1)</sup>	108	147	192	157	205	260

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)