

ALLROUNDER 520 E

GOLDEN ELECTRIC

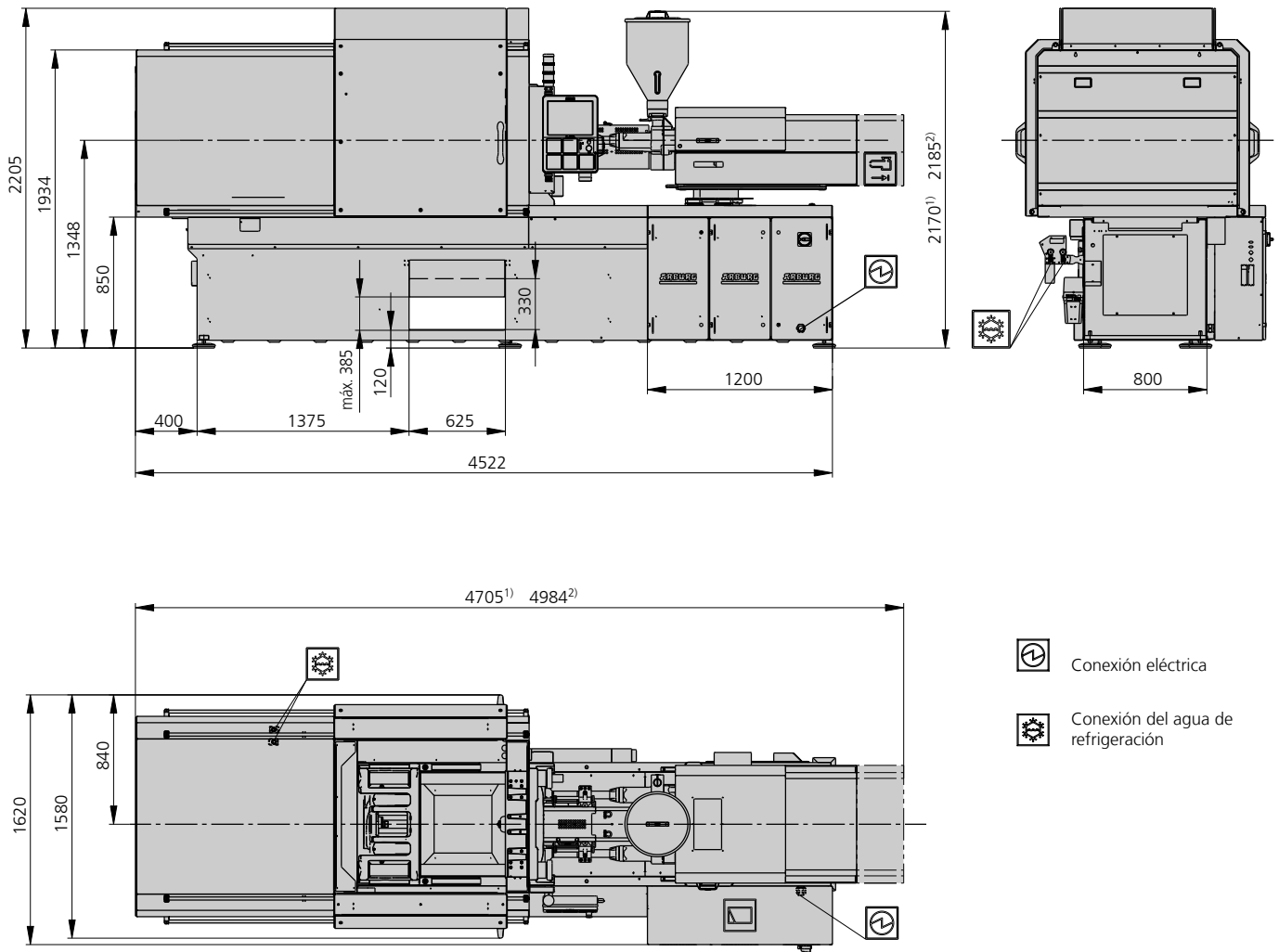
Distancia entre columnas: 520 x 520 mm

Fuerza de cierre: 1500 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 290, 400

ARBURG

DIMENSIONES | 520 E GOLDEN ELECTRIC



1) Unidad de inyección 290
2) Unidad de inyección 400

DATOS TÉCNICOS | 520 E GOLDEN ELECTRIC

Unidad de cierre		520 E GOLDEN ELECTRIC	
con fuerza de cierre	Máx. kN	1500	
Fuerza carrera de apertura	Máx. kN mm	--- 450	
Altura montaje molde fija variable	Mín.-Máx. mm	--- 250-550	
Distancia entre platos fija variable	Máx. mm	--- 700-1000	
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	520 x 520	
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	695 x 695	
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	1000	
Fuerza carrera del expulsor	Máx. kN mm	40 175	
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP ²	Mín. s - mm	1,5 - 364	

Unidad de inyección		290			400		
con diámetro de husillo	mm	30	35	40	35	40	45
Longitud efectiva del husillo	L/D	23,3	20	17,5	23	20	18
Carrera del husillo	Máx. mm	150			160		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm ³	106	144	188	154	201	254
Peso por inyección	Máx. g PS	97	132	172	141	184	232
Caudal de material	Máx. kg/h PS	17	20,5	24,5	25	29	35
	Máx. kg/h PA6.6	8,5	10,5	12,5	12,5	15	17,5
Presión de inyección	Máx. bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580
Tiempo de pospresión	Máx. s - bar	300-2180	300-1600	300-1220	300-2090	300-1600	300-1260
Flujo de inyección ²	Máx. cm ³ /s	98	134	176	126	164	208
		[128]	[176]	[230]	[162]	[214]	[270]
Velocidad de inyección ⁵	Máx. mm/s	140			130		
		[180]			[170]		
Velocidad tangencial del husillo	Máx. m/min	28	33	37	27	31	35
Par del husillo	Máx. Nm	320	380	430	480	550	610
Fuerza apoyo boquilla carrera separación	Máx. kN mm	50 300			60 300		
Potencia zonas de calefacción	kW	6,4 5			9,4 5		
Tolva de granulado	l	50			50		

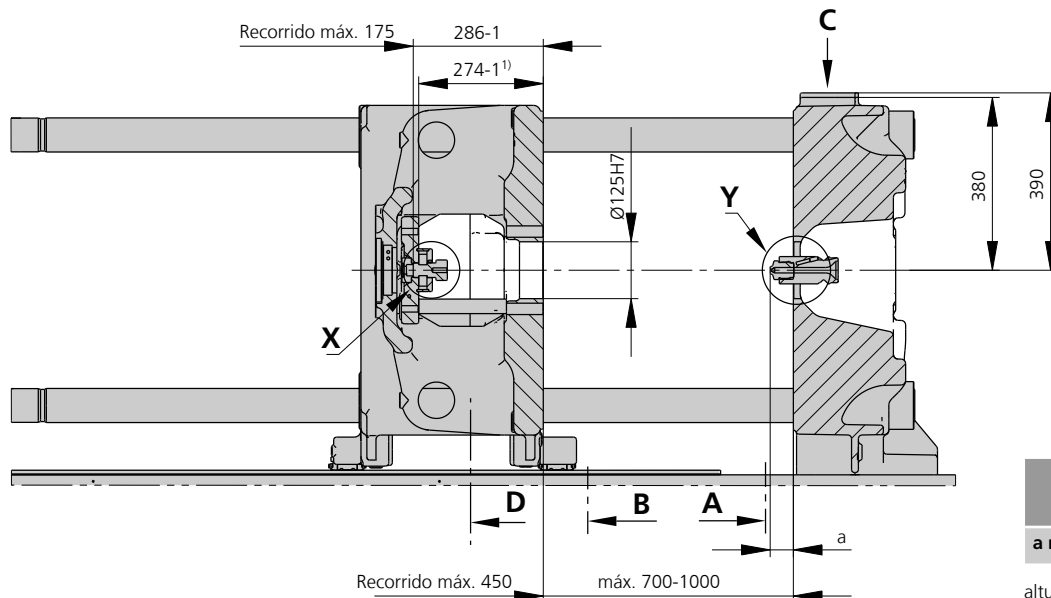
Accionamiento y conexión		290		400	
con unidad de inyección		290		400	
Peso neto (máquina)	kg	6400		6500	
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴	dB(A)	55 3		55 3	
Conexión eléctrica ³	kW	22		28	
	Total	63		80	
	Máquina	---		---	
	Calefacción	---		---	
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C	35		35	
	Mín. Δp bar	1,5 DN 25		1,5 DN 25	

Tipo de máquina
con denominación de tamaño EUROMAP¹
520 E GOLDEN ELECTRIC 1500-290 | 400

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.

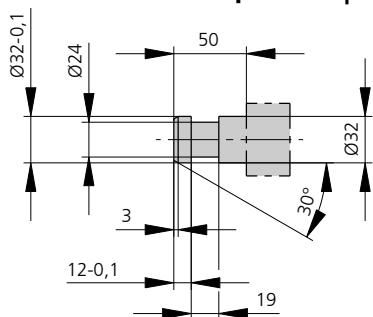
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 520 E GOLDEN ELECTRIC



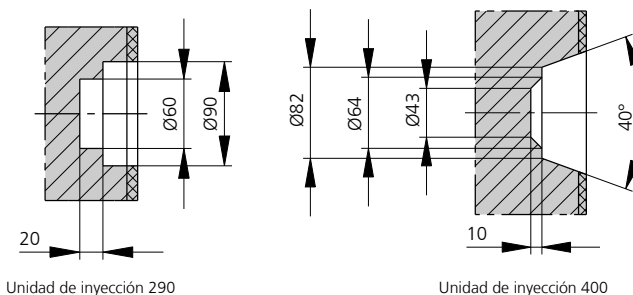
	unidad de inyección	
	290	400
a máx.	40	50

altura para el montaje del molde
min. - max. 250-550

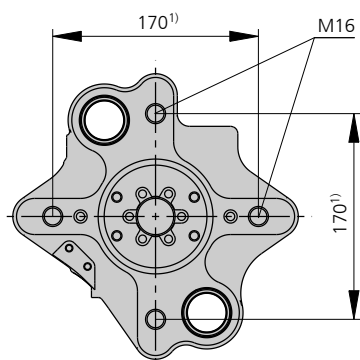
Bulón de expulsión | X



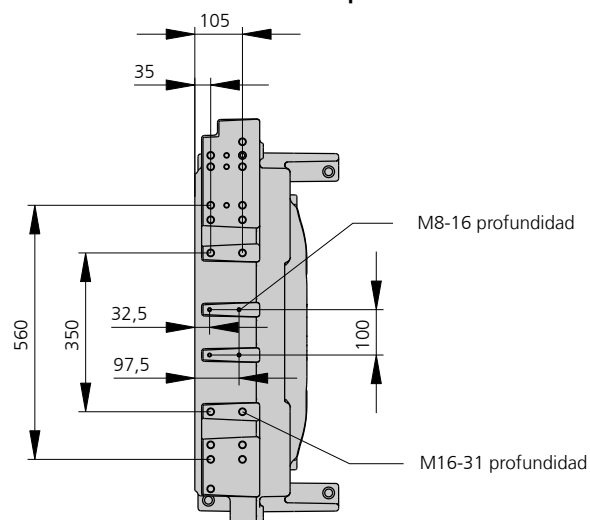
Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y



Placa expulsora | D



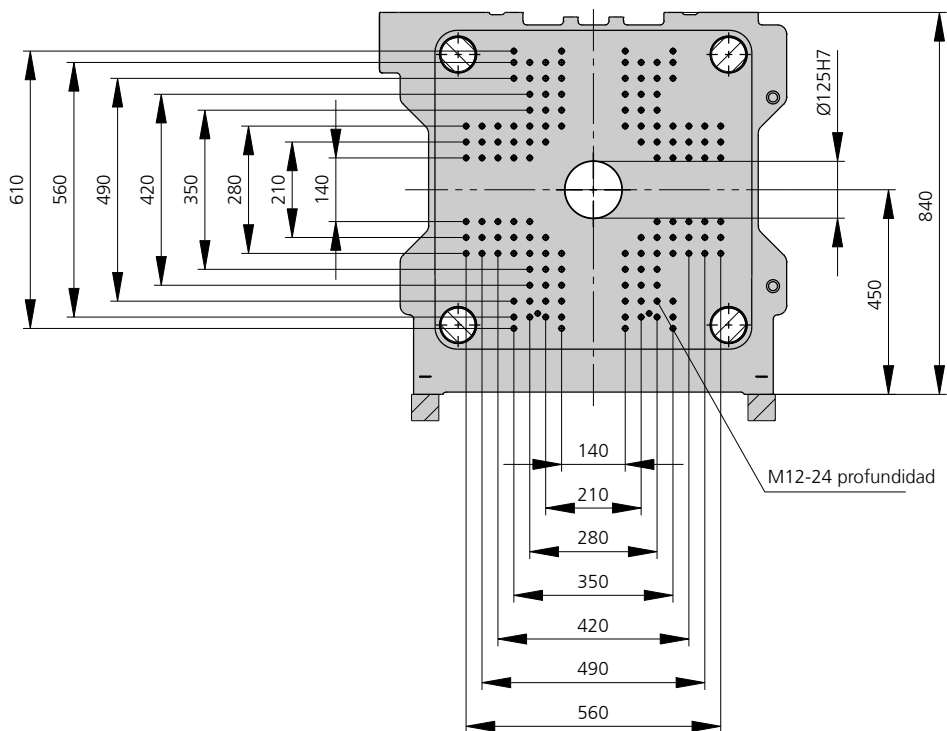
Fijación del sistema de robot | C



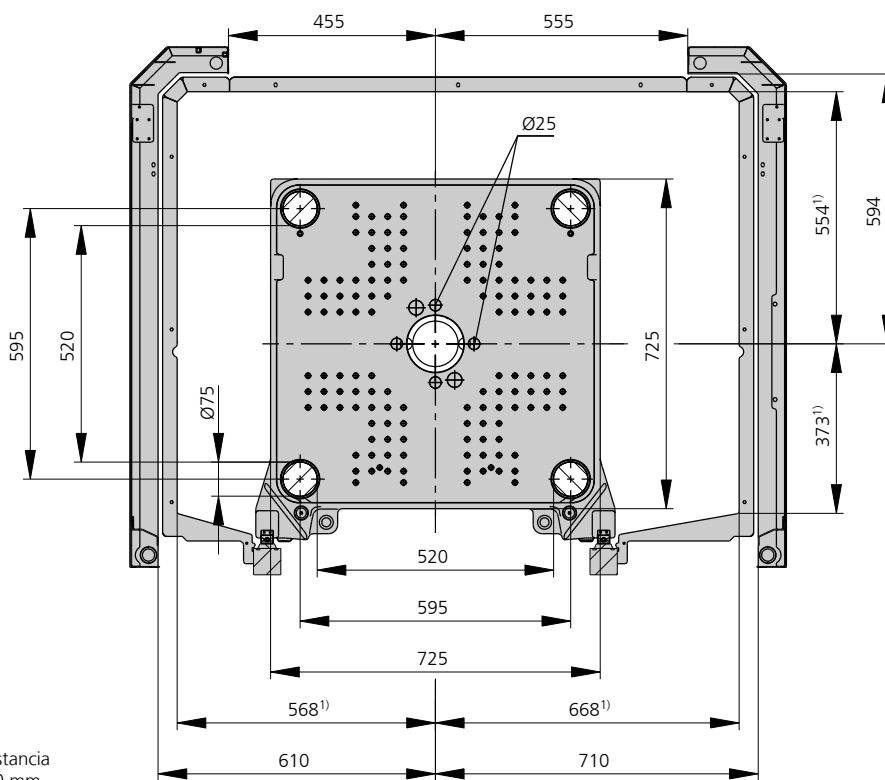
1) Posición de la placa expulsora

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 520 E GOLDEN ELECTRIC

Plato fijo de sujeción del molde | A



Plato móvil de sujeción del molde | B



1) Medidas válidas a partir de una distancia entre los platos de sujeción de 960 mm.

PESOS POR INYECCIÓN | 520 E GOLDEN ELECTRIC

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

Unidad de inyección según EUROMAP		290			400		
Diámetro del husillo	mm	30	35	40	35	40	45
Poliestireno	máx g PS	97	132	172	141	184	232
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	95	129	168	137	179	227
	máx g SAN, ABS ¹⁾	93	126	165	135	176	223
Acetato de celulosa	máx g CA ¹⁾	109	148	194	158	207	262
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB ¹⁾	101	138	180	147	192	243
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	100	136	178	145	190	240
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	90	122	160	131	171	216
Policarbonato	máx g PC	102	139	181	148	193	244
Polisulfón	máx g PSU	105	143	187	153	199	252
Poliamida	máx g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	96	131	171	140	183	231
	máx g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	90	122	160	131	171	216
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	120	163	213	174	227	287
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	115	157	205	167	219	277
Polyethylen	máx g PE - LD	73	100	130	106	139	176
	máx g PE - HD	76	103	134	110	143	181
Polipropileno	máx g PP	77	105	137	112	146	185
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	155	211	276	225	294	372
	máx g ETFE	136	185	242	196	256	324
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	117	159	208	170	222	281
	máx g PVC - P ¹⁾	108	147	192	157	205	260

1) valor medio

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