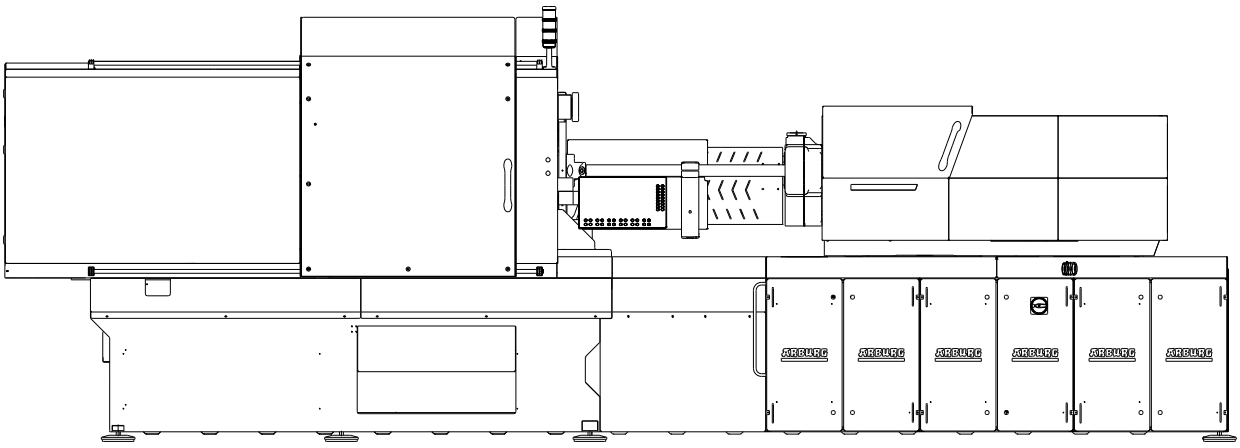
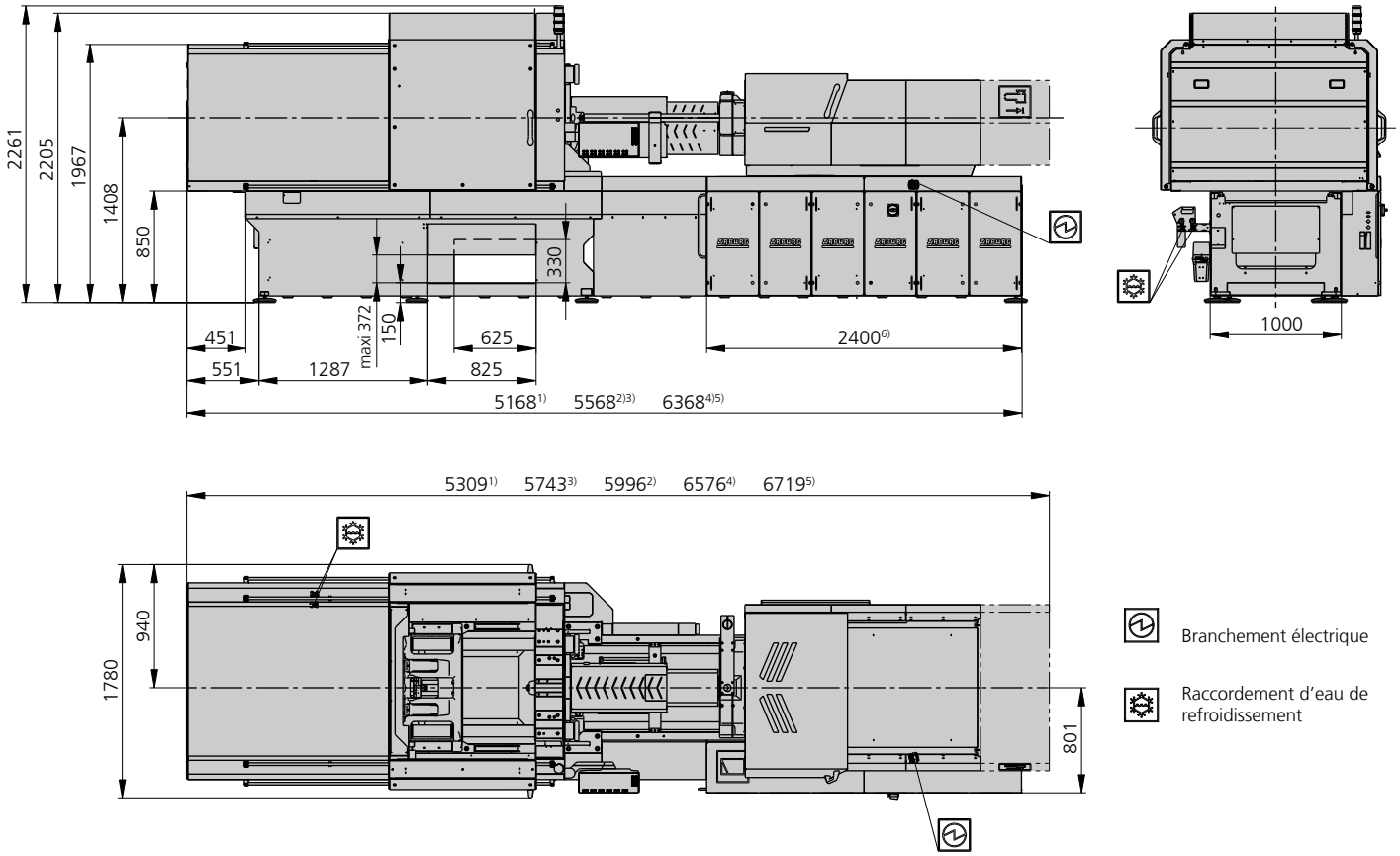


ALLROUNDER 570 A

Passage entre colonnes : 570 x 570 mm
Force de fermeture : 2 000 kN
Unité d'injection (selon EUROMAP) : 400, 800, 1300

ARBURG

COTES D'ENCOMBREMENT | 570 A



1) Unité d'injection 400
2) Unité d'injection 800 COMFORT
3) Unité d'injection 800 PREMIUM/ULTIMATE
4) Unité d'injection 1300 COMFORT/PREMIUM
5) Unité d'injection 1300 ULTIMATE
6) La longueur de l'armoire électrique peut varier en fonction de la puissance et de la taille de l'unité d'injection

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | 570 A

Unité de fermeture				**570 A**
avec force de fermeture		maxi	kN	2000
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	570 x 570
Plateaux de bridage (l x h)		maxi	mm	795 x 795
Poids du demi-moule mobile		maxi	kg	1300
Force | course d'éjection		maxi	kN | mm	60 | 200
Temps cycle à vide	Comfort	mini	s - mm	1,8 - 399
EUROMAP	Premium	mini	s - mm	1,5 - 399
	Ultimate	mini	s - mm	1,2 - 399

Unité d'injection				**400**			**800**			**1300**		
avec diamètre de la vis			mm	35	40	45	45	50	55	55	60	70
Rapport de vis			L/D	23	20	18	22	20	18	22	20	17
Course de la vis		maxi	mm		160			200			240	
Cylindrée unitaire		maxi	cm³	154	201	254	318	392	474	570	678	923
Poids injectable		maxi	g PS	141	184	232	291	359	434	521	620	844
Débit de matière		maxi	kg/h PS	25	29	35	46	53	59	86	96	115
		maxi	kg/h PA6.6	12,5	15	17,5	23	27	30	43	48	58
Pression d'injection		maxi	bar	2500	2000	1580	2470	2000	1650	2380	2000	1470
Temps de pression de maintien		maxi	s - bar	300-2090	300-1600	300-1260	300-1980	300-1600	300-1320	300-1900	300-1600	300-1170
Débit d'injection [2]	Comfort [+]	maxi	cm³/s	125 [163]	163 [213]	207 [271]	175 [239]	216 [295]	261 [356]	261 [356]	311 [424]	423 [577]
	Premium	maxi	cm³/s	163	213	271	239	295	356	356	424	577
	Ultimate [+]	maxi	cm³/s	241 [313]	314 [408]	398 [517]	318 [477]	394 [591]	476 [714]	475 [950]	565 [1132]	770 [1540]
Vitesse d'injection [5]	Comfort [+]	maxi	mm/s		190 [240]			150 [200]			110 [150]	
	Premium	maxi	mm/s		240			200			200	
	Ultimate [+]	maxi	mm/s		300 [325]			240 [300]			200 [400]	
Vitesse circonférentielle de la vis		maxi	m/min	53	60	68	54	60	66	55	60	70
Couple de rotation de la vis		maxi	Nm	480	550	610	900	1000	1100	1510	1640	1920
Force d'appui | course de recul buse		maxi	kN | mm		60 | 300			70 | 400			90 | 500	
Puissance | zones de chauffage			kW		9,7 | 5			19,9 | 8			22,9 | 8	
Trémie			l		---			---			---	

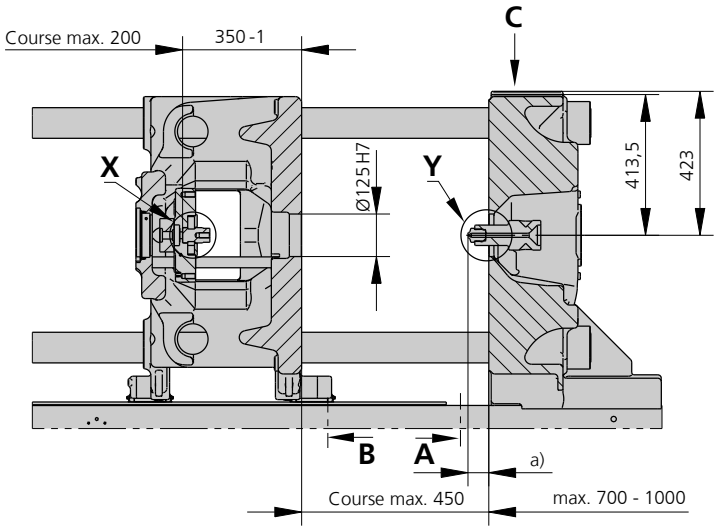
Entraînement et raccordement			**Comfort**			**Premium**			**Ultimate**		
avec unité d'injection			400	800	1300	400	800	1300	400	800	1300
Poids net de la machine		kg	8850	9650	10850	8850	9650	10850	8850	9650	10850
Niv. press. acoust. d'émis. | Incertitude [4]		dB(A)		63 | 3			63 | 3			63 | 3	
Branchement électrique [3]		kW	30	49	65	35	53	69	35	53	69
	Total	A	80	125	160	100	125	160	100	125	160
	Machine	A		---			---			---	
	Chauffage	A		---			---			---	
Raccordement d'eau de refroidissement		maxi °C		30			30			30	
		mini Δp bar		1,5 | DN 25			1,5 | DN 25			1,5 | DN 25	

Type de machine
avec désignation de taille EUROMAP [1]
570 A 2000-400 | 800 | 1300

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 (cm³) 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) Niveau de pression acoustique d'émission au poste de travail. 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.

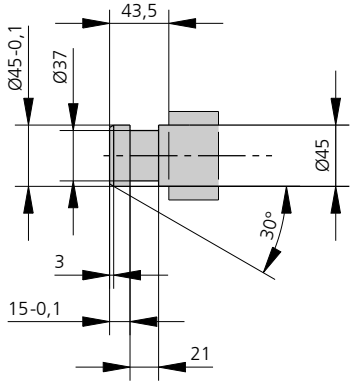
COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 570 A



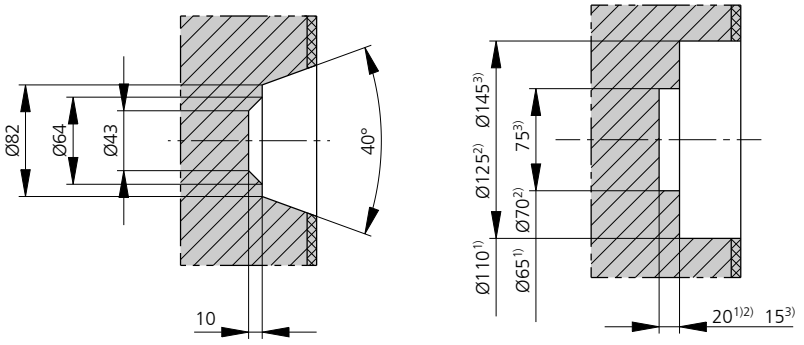
Épaisseur du moule
min.-max. 250-550

a max.	Unité d'injection	
	400 / 800	1300
Standard	50	60
Thermo-durcissables	50	60

Boulon d'éjection | X

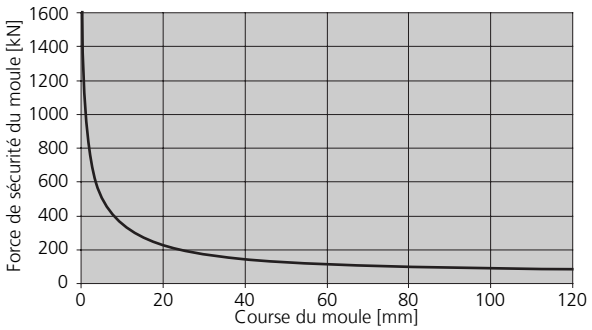


Alésage au tour dans moule (si besoin) | Y



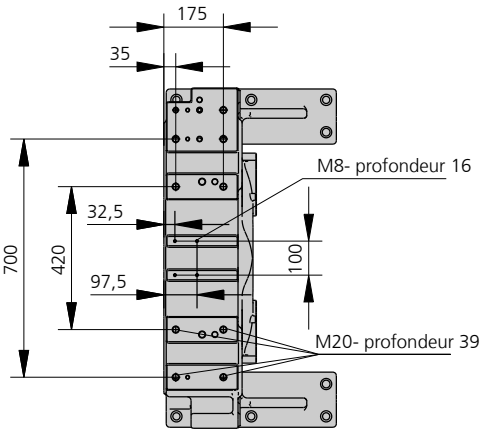
Unité d'injection 400[1] / 800[2] / 1300[3]
en exécution thermodurcissable

Force de sécurité sur moules à ressort ou pour l'injection-compression*



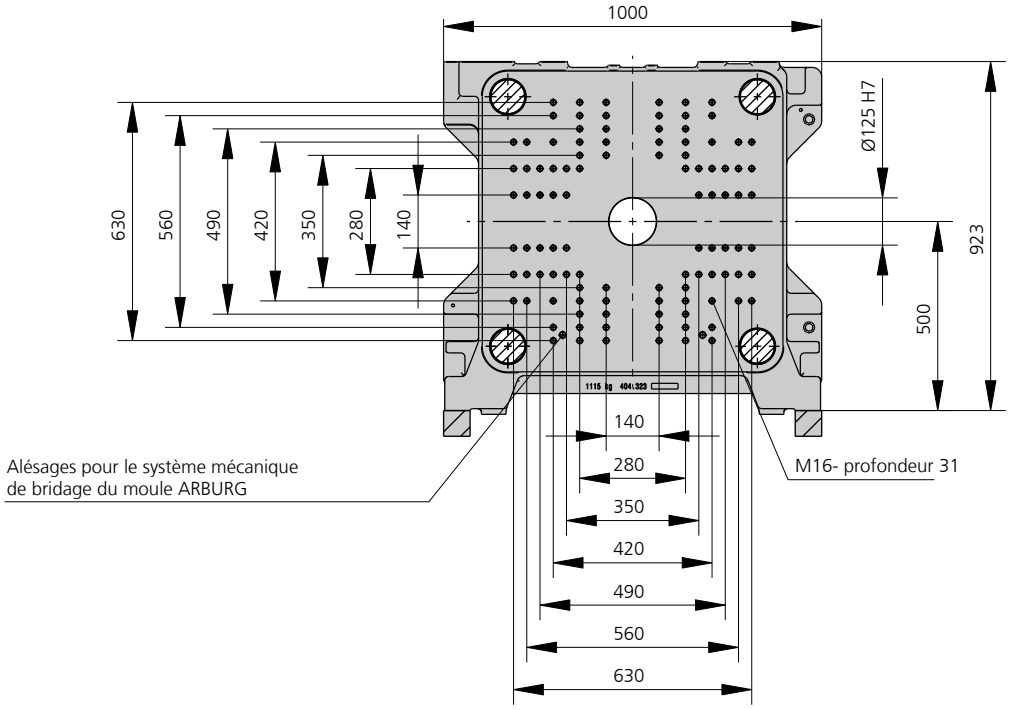
* Réglage automatique de la force de verrouillage du moule jusqu'à 30 kN

Fixation du système de robot | C

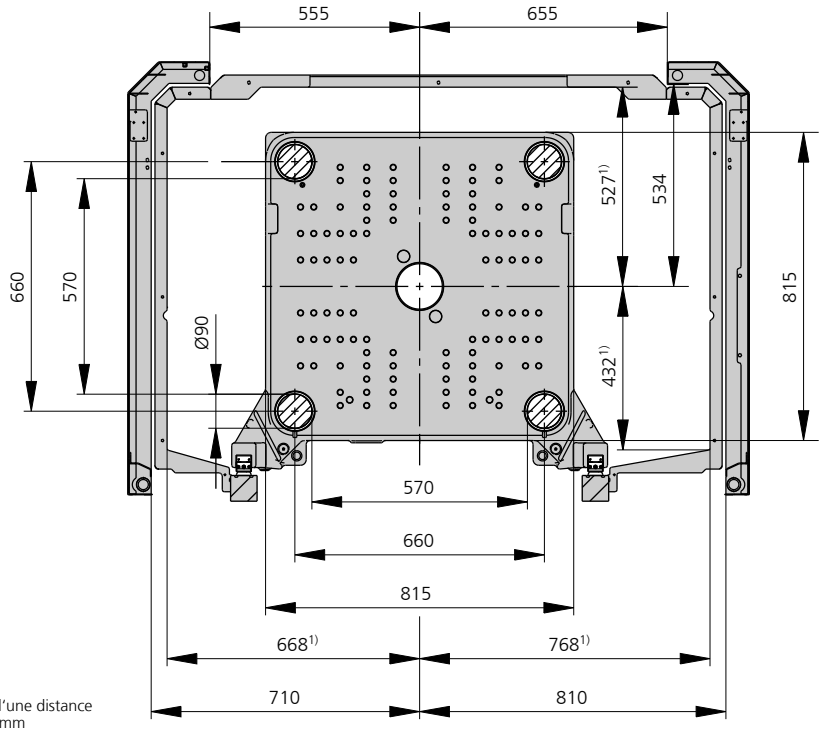


COTES D’ENCOMBREMENT DU MOULE | 570 A

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 | 570 A

Poids injectés théoriques pour les matières plastiques les plus importantes

Unités d'injection selon EUROMAP		**400**			**800**			**1300**		
Diamètre de vis	mm	35	40	45	45	50	55	55	60	70
Polystyrène	max. g PS	141	184	232	291	359	434	510	607	826
Polystyrène copolymère	max. g SB	137	179	227	284	350	424	498	593	807
	max. g SAN, ABS[1)]	135	176	223	278	344	416	488	581	791
Acétate de cellulose	max. g CA[1)]	158	207	262	327	404	488	574	683	930
Acétobutyrate de cellulose	max. g CAB[1)]	147	192	243	304	375	454	534	635	865
Polyméthacrylate de méthyle	max. g PMMA	145	190	240	300	371	449	527	627	854
Polyphénylène éther	max. g PPE modifié	131	171	216	270	333	403	473	563	767
Polycarbonate	max. g PC	148	193	244	305	377	456	536	638	868
Polysulphone	max. g PSU	153	199	252	316	390	471	554	659	897
Polyamides	max. g PA 6.6 | PA 6[1)]	140	183	231	289	357	431	507	603	821
	max. g PA 6.10 | PA 11[1)]	131	171	216	270	333	403	473	563	767
Polyoxyméthylène (Polyacetal)	max. g POM	174	227	287	359	443	536	630	749	1020
Polyéthylène téréphtalate	max. g PET	167	219	277	346	427	517	607	723	984
Polyéthylène	max. g PE - LD	106	139	176	219	271	328	385	458	624
	max. g PE - HD	110	143	181	227	280	339	398	473	644
Polypropylène	max. g PP	112	146	185	232	286	346	406	484	658
Fluorpolymères	max. g FEP, PFA, PCTFE[1)]	225	294	372	465	574	695	816	971	1322
	max. g ETFE	196	256	324	408	504	609	716	852	1160
Polychlorure de vinyle	max. g PVC - U	170	222	281	351	434	525	616	734	998
	max. g PVC - P[1)]	157	205	260	324	401	485	569	678	922

1) valeur moyenne

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

680093_FR_092026 · Sous réserve de modifications

© 2026 ARBURG GmbH + Co KG | Toutes les indications et informations techniques ont été recueillies avec le plus grand soin. Nous ne pouvons toutefois pas garantir leur exactitude de manière absolue. Certaines illustrations et informations peuvent être légèrement différentes de l'état de livraison réel de la machine. La mise en place et l'utilisation de la machine doivent être effectuées conformément au mode d'emploi correspondant.