

## ALLROUNDER 570 A

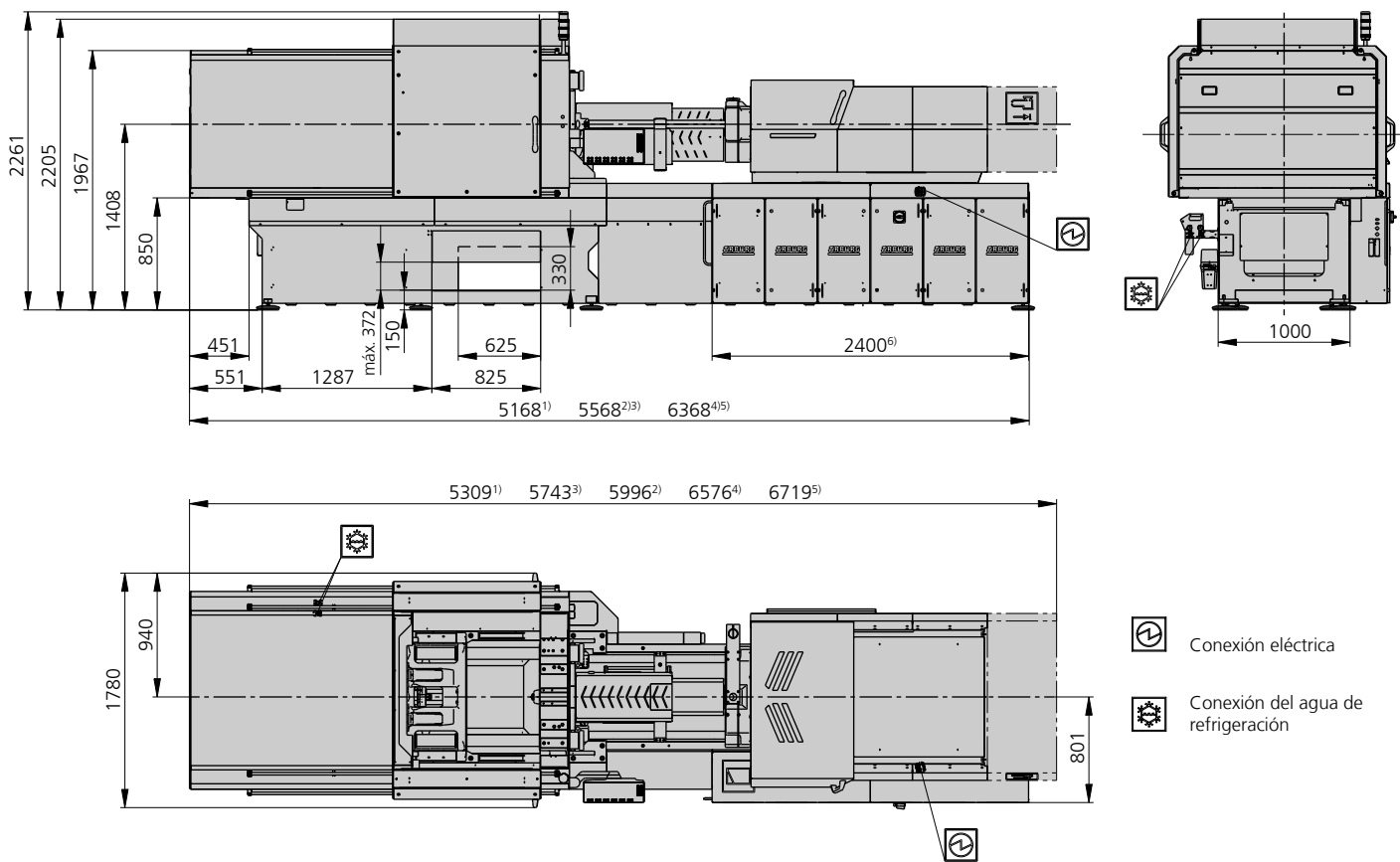
Distancia entre columnas: 570 x 570 mm

Fuerza de cierre: 2000 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 400, 800, 1300

**ARBURG**

# DIMENSIONES | 570 A



- 1) Unidad de inyección 400
- 2) Unidad de inyección 800 COMFORT
- 3) Unidad de inyección 800 PREMIUM/ULTIMATE
- 4) Unidad de inyección 1300 COMFORT/PREMIUM
- 5) Unidad de inyección 1300 ULTIMATE
- 6) La longitud del armario eléctrico puede variar en función de la potencia y el tamaño de la unidad de inyección

## DATOS TÉCNICOS | 570 A

Unidad de cierre			570 A		
con fuerza de cierre	Máx. kN		2000		
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		570 x 570		
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm		795 x 795		
Peso del semimolde móvil	Máx. kg		1300		
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm		60   200		
Tiempo de ciclo en vacío	Comfort	Mín. s - mm	1,8 - 399		
EUROMAP	Premium	Mín. s - mm	1,5 - 399		
	Ultimate	Mín. s - mm	1,2 - 399		

Unidad de inyección			400			800			1300		
con diámetro de husillo	mm		35	40	45	45	50	55	55	60	70
Longitud efectiva del husillo	L/D		23	20	18	22	20	18	22	20	17
Carrera del husillo	Máx. mm		160			200			240		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm <sup>3</sup>		154	201	254	318	392	474	570	678	923
Peso por inyección	Máx. g PS		141	184	232	291	359	434	521	620	844
Caudal de material	Máx. kg/h PS		25	29	35	46	53	59	86	96	115
	Máx. kg/h PA6.6		12,5	15	17,5	23	27	30	43	48	58
Presión de inyección	Máx. bar		2500	2000	1580	2470	2000	1650	2380	2000	1470
Tiempo de pospresión	Máx. s - bar		300-2090	300-1600	300-1260	300-1980	300-1600	300-1320	300-1900	300-1600	300-1170
Flujo de inyección <sup>2</sup>	Comfort [+]	Máx. cm <sup>3</sup> /s	125 [163]	163 [213]	207 [271]	175 [239]	216 [295]	261 [356]	261 [356]	311 [424]	423 [577]
	Premium	Máx. cm <sup>3</sup> /s	163	213	271	239	295	356	356	424	577
	Ultimate [+]	Máx. cm <sup>3</sup> /s	241 [313]	314 [408]	398 [517]	318 [477]	394 [591]	476 [714]	475	565	770
Velocidad de inyección <sup>5</sup>	Comfort [+]	Máx. mm/s	190 [240]			150 [200]			110 [150]		
	Premium	Máx. mm/s	240			200			200		
	Ultimate [+]	Máx. mm/s	300 [325]			240 [300]			200		
Velocidad tangencial del husillo	Máx. m/min		53	60	68	54	60	66	55	60	70
Par del husillo	Máx. Nm		480	550	610	900	1000	1100	1510	1640	1920
Fuerza apoyo boquilla   carrera separación	Máx. kN   mm		60   300			70   400			90   500		
Potencia   zonas de calefacción	kW		9,7   5			19,9   8			22,9   8		
Tolva de granulado	l		---			---			---		

Accionamiento y conexión			Comfort			Premium			Ultimate		
con unidad de inyección			400	800	1300	400	800	1300	400	800	1300
Peso neto (máquina)	kg		8850	9650	10850	8850	9650	10850	8850	9650	10850
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. <sup>4</sup>	dB(A)		63   3			63   3			63   3		
Conexión eléctrica <sup>3</sup>	Total	kW	30	49	65	35	53	69	35	53	69
	Máquina	A	80	125	160	100	125	160	100	125	160
	Calefacción	A	---			---			---		
		A	---			---			---		
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C		30			30			30		
	Mín. Δp bar		1,5   DN 25			1,5   DN 25			1,5   DN 25		

### Tipo de máquina

con denominación de tamaño EUROMAP <sup>1</sup>

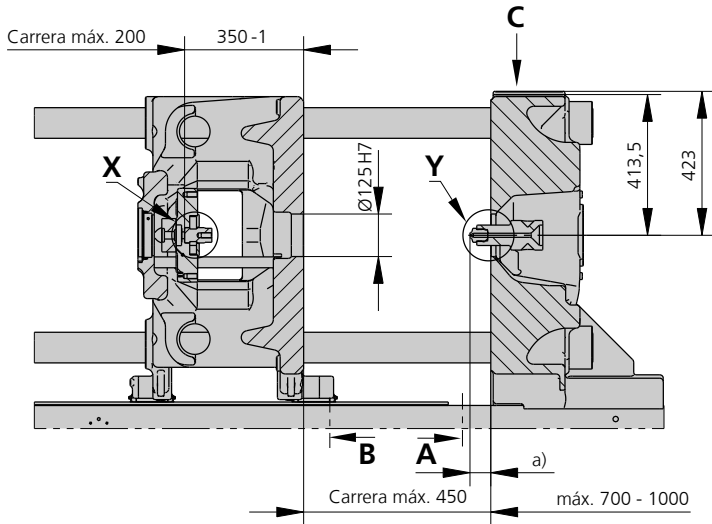
570 A 2000-400 | 800 | 1300

### 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. (cm<sup>3</sup>) 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) Niveles de presión acústica de emisión en el puesto de trabajo. Más información en las instrucciones de uso.
  - 5) Velocidad de avance el husillo con presión de inyección de 1000 bar.
- [ ] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

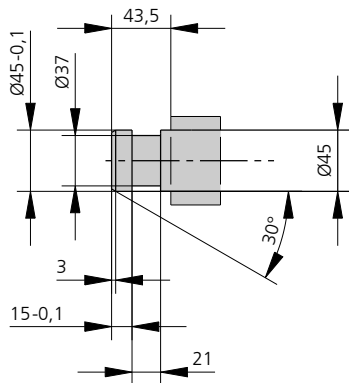
# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE | 570 A



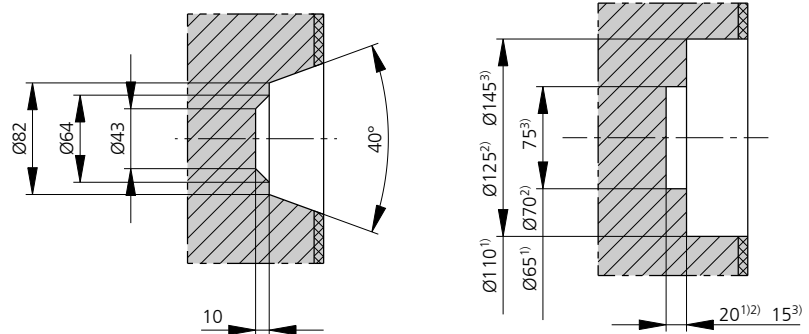
Altura para el montaje del molde mín.-máx. 250-550

a máx.	Unidad de inyección	
	400 / 800	1300
Estándar	50	60
Termoestable	50	60

## Bulón de expulsión | X

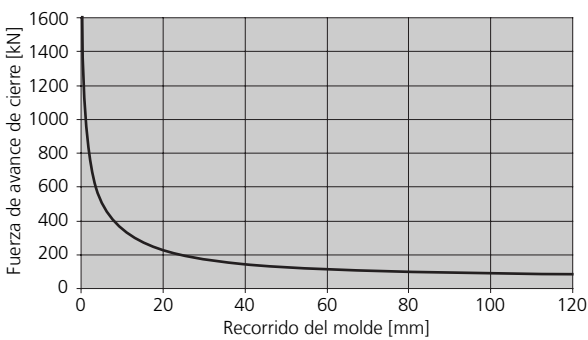


## Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y



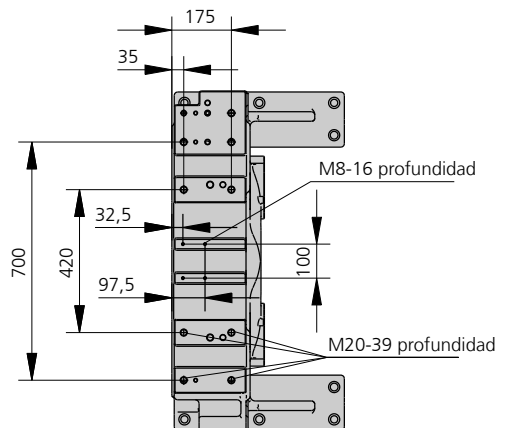
Unidad de inyección 400<sup>(1)</sup> / 800<sup>(2)</sup> / 1300<sup>(3)</sup>  
variante termoestable

## Fuerza de avance del cierre en moldes con muelle o en inyección por compresión\*



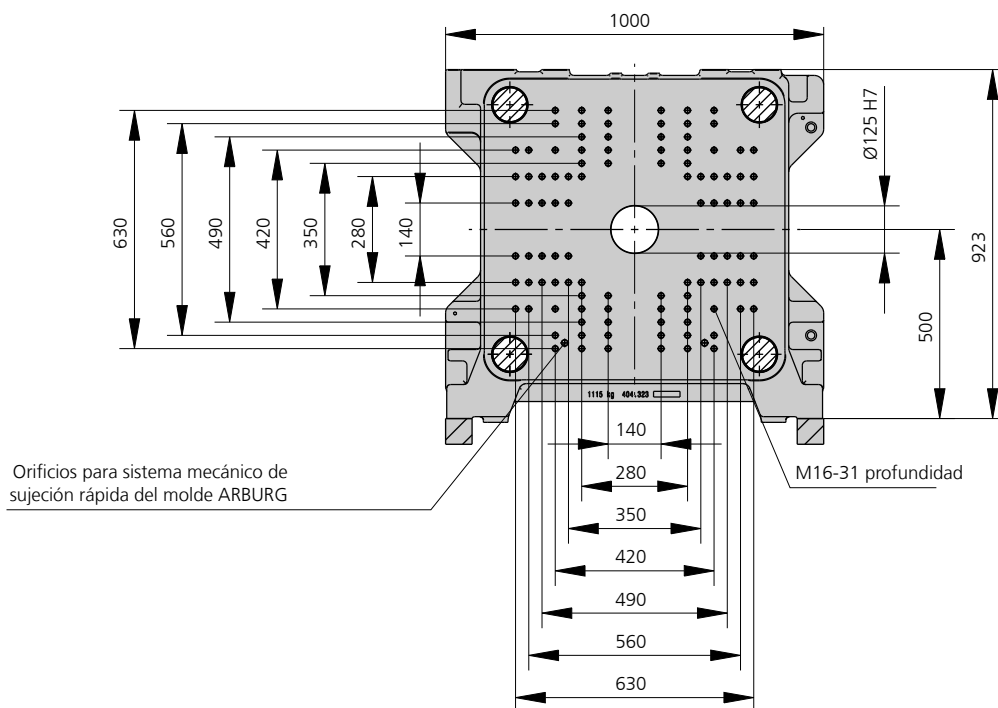
\* ajuste automático de la fuerza de cierre hasta 30 kN

## Fijación del sistema de robot | C

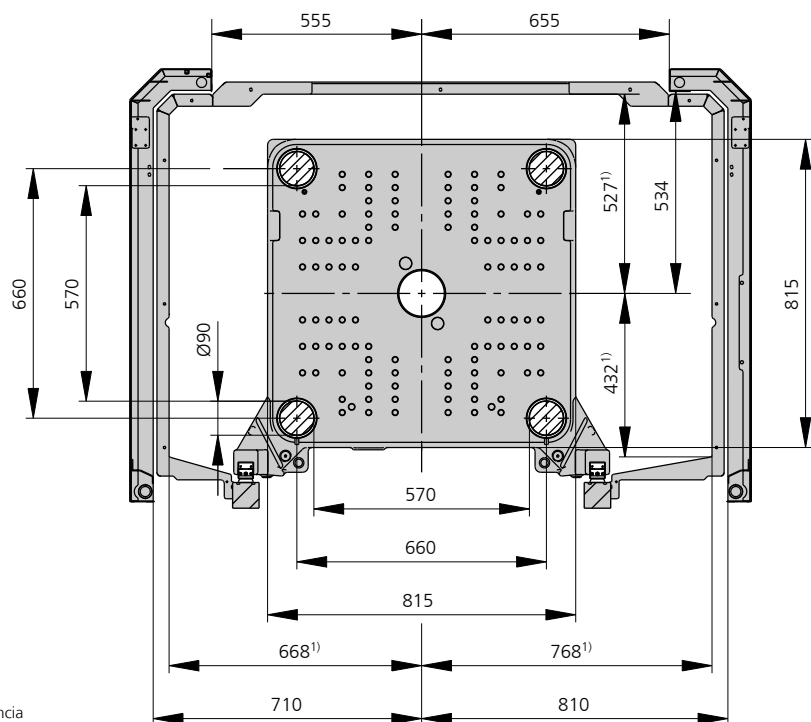


# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE | 570 A

## 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 | 570 A

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

Unidad de inyección según EUROMAP		400			800			1300		
Diámetro del husillo	mm	35	40	45	45	50	55	55	60	70
Poliestireno	máx g PS	141	184	232	291	359	434	510	607	826
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	137	179	227	284	350	424	498	593	807
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	135	176	223	278	344	416	488	581	791
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	158	207	262	327	404	488	574	683	930
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	147	192	243	304	375	454	534	635	865
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	145	190	240	300	371	449	527	627	854
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	131	171	216	270	333	403	473	563	767
Policarbonato	máx g PC	148	193	244	305	377	456	536	638	868
Polisulfón	máx g PSU	153	199	252	316	390	471	554	659	897
Poliamida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	140	183	231	289	357	431	507	603	821
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	131	171	216	270	333	403	473	563	767
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	174	227	287	359	443	536	630	749	1020
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	167	219	277	346	427	517	607	723	984
Polyethylen	máx g PE - LD	106	139	176	219	271	328	385	458	624
	máx g PE - HD	110	143	181	227	280	339	398	473	644
Polipropileno	máx g PP	112	146	185	232	286	346	406	484	658
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	225	294	372	465	574	695	816	971	1322
	máx g ETFE	196	256	324	408	504	609	716	852	1160
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	170	222	281	351	434	525	616	734	998
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	157	205	260	324	401	485	569	678	922

1) valor medio

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