

ALLROUNDER 570 E

GOLDEN ELECTRIC

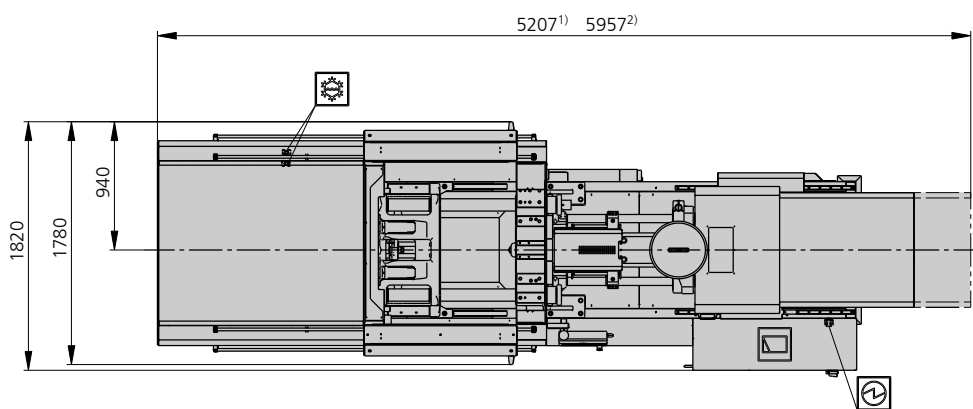
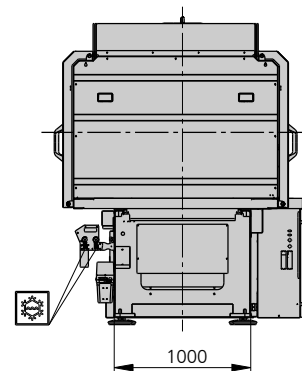
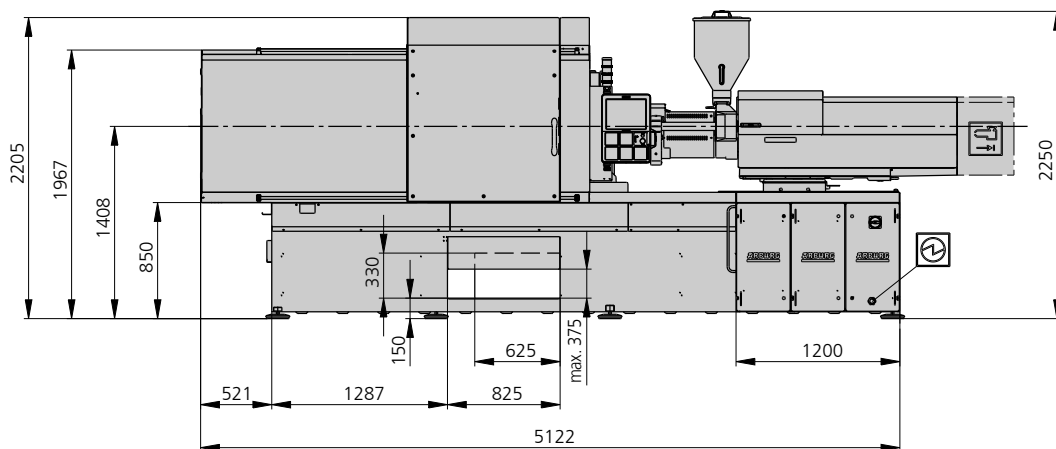
Säulenabstand: 570 x 570 mm



Schließkraft: 2000 kN

Spritzeinheit (nach EUROMAP): 400, 800

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 570 E GOLDEN ELECTRIC



-  Elektrischer Anschluss
-  Kühlwasseranschluss

1) Spritzeinheit 400
2) Spritzeinheit 800

TECHNISCHE DATEN | 570 E GOLDEN ELECTRIC

Schließeinheit		570 E GOLDEN ELECTRIC	
mit Schließkraft	max. kN	2000	
Öffnungskraft -weg	max. kN mm	--- 450	
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min.-max. mm	--- 250-550	
Plattenabstand fest variabel	max. mm	--- 700-1000	
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm	570 x 570	
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm	795 x 795	
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg	1300	
Auswerferkraft -weg	max. kN mm	60 200	
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	min. s - mm	1,8 - 399	

Spritzeinheit		400			800		
mit Schneckendurchmesser	mm	35	40	45	45	50	55
Wirksame Schneckenlänge	L/D	23	20	18	22	20	18
Schneckenweg	max. mm	160			200		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	154	201	254	318	392	474
Schussgewicht	max. g PS	141	184	232	291	359	434
Materialdurchsatz	max. kg/h PS	25	29	35	46	53	59
	max. kg/h PA6.6	12,5	15	17,5	23	27	30
Spritzdruck	max. bar	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Nachdruckzeit	max. s - bar	300-2090	300-1600	300-1260	300-1970	300-1600	300-1320
Einspritzstrom ²	max. cm ³ /s	126	164	208	174	216	260
		[162]	[214]	[270]	[228]	[282]	[340]
Einspritzgeschwindigkeit ⁵	max. mm/s	130			110		
	max. mm/s	[170]			[140]		
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	max. m/min	27	31	35	28	31	34
Schneckendrehmoment	max. Nm	480	550	610	900	1000	1100
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm	60 300			70 400		
Heizleistung -zonen	kW	9,4 5			19,9 8		
Granulatbehälter	l	50			50		

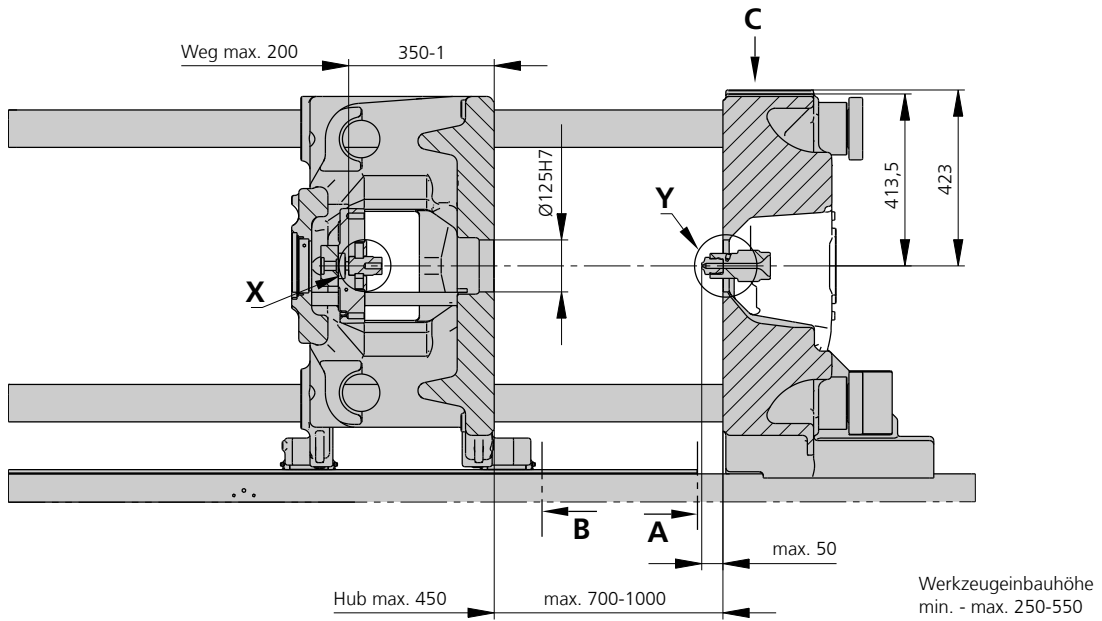
Antrieb und Anschluss		400		800	
mit Spritzeinheit					
Nettogewicht Maschine	kg	7800		8600	
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)			55 3	
Elektrischer Anschluss ³	kW	30		47	
	Gesamt	A		80	
	Maschine	A		---	
	Heizung	A		---	
Kühlwasseranschluss	max. °C			35	
	min. Δp bar			1,5 DN 25	

Maschinentyp
mit EUROMAP Größenbezeichnung ¹
570 E GOLDEN ELECTRIC 2000-400 | 800

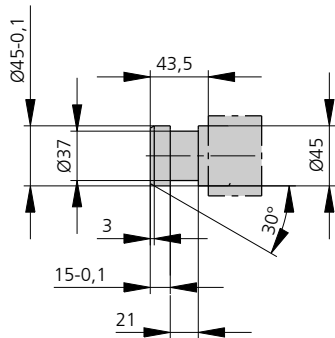
Auf Anfrage: weitere Maschinentypen sowie Werkzeugeinbauhöhen, Schnecken, Antriebsleistungen usw.
Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausführung der Maschine. Abweichungen je nach Varianten sowie Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich. Abhängig vom Antrieb können sich bestimmte Kombinationen gegenseitig ausschließen, wie z. B. max. Spritzdruck und max. Einspritzstrom.

- 1) Schließkraft (kN) - Größe Spritzeinheit = max. Hubvolumen (cm³) x max. Spritzdruck (kbar).
 - 2) Angabe des maximalen Einspritzstroms bei maximalen Spritzdruck.
 - 3) Angaben beziehen sich auf 400V/50Hz.
 - 4) Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.
 - 5) Vorlaufgeschwindigkeit der Schnecke bei 1000 bar Spritzdruck.
- [] Angaben gelten für alternative Ausstattung.

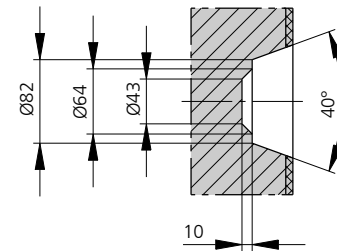
WERKZEUGEINBAUMASSE | 570 E GOLDEN ELECTRIC



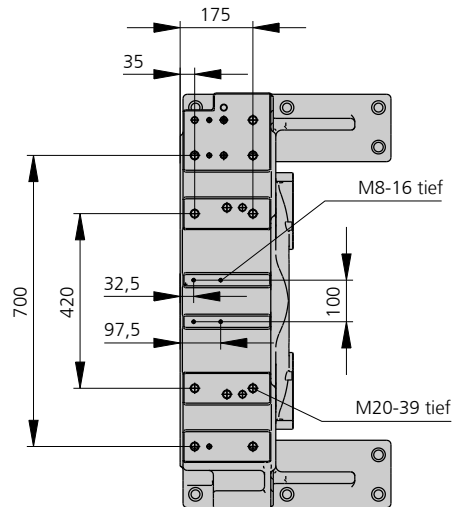
Auswerferbolzen | X



Ausdehnung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y

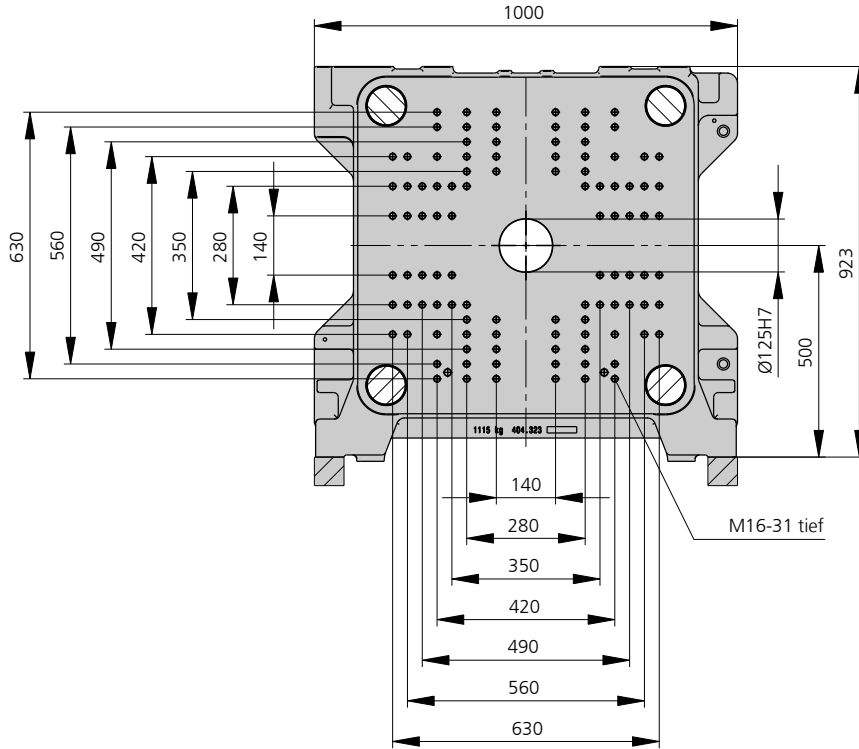


Befestigung Robot-System | C

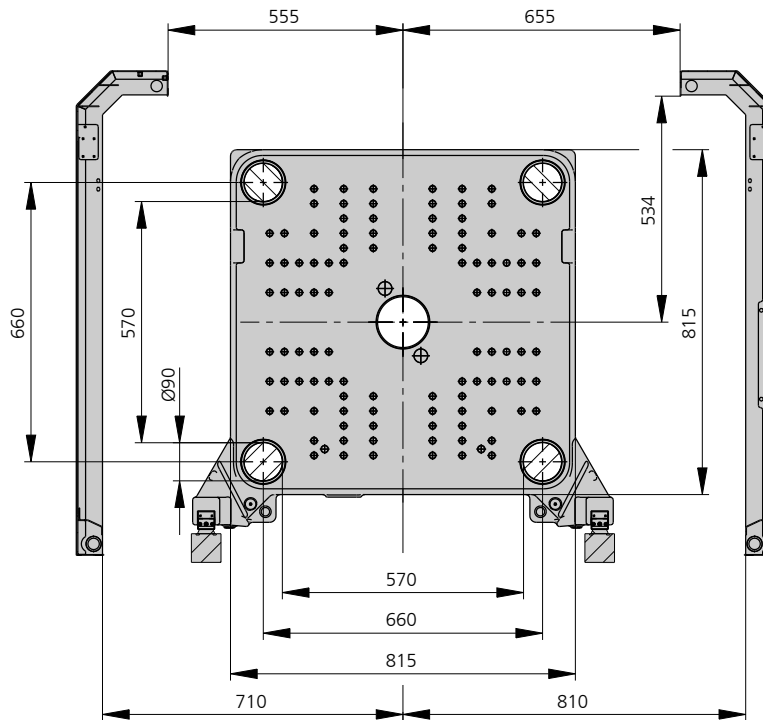


WERKZEUGEINBAUMASSE | 570 E GOLDEN ELECTRIC

Feste Werkzeugaufspannplatte | A



Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



SCHUSSGEWICHTE | 570 E GOLDEN ELECTRIC

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		400			800		
Schneckendurchmesser	mm	35	40	45	45	50	55
Polystyrol	max. g PS	141	184	232	291	359	434
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	137	179	227	284	350	424
	max. g SAN, ABS ¹⁾	135	176	223	278	344	416
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	158	207	262	327	404	488
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	147	192	243	304	375	454
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	145	190	240	300	371	449
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	131	171	216	270	333	403
Polycarbonat	max. g PC	148	193	244	305	377	456
Polysulfon	max. g PSU	153	199	252	316	390	471
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	140	183	231	289	357	431
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	131	171	216	270	333	403
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	174	227	287	359	443	536
Polyethylenterephthalat	max. g PET	167	219	277	346	427	517
Polyethylen	max. g PE-LD	106	139	176	219	271	328
	max. g PE-HD	110	143	181	227	280	339
Polypropylen	max. g PP	112	146	185	232	286	346
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	225	294	372	465	574	695
	max. g ETFE	196	256	324	408	504	609
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	170	222	281	351	434	525
	max. g PVC-P ¹⁾	157	205	260	324	401	485

1) Mittelwert

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