

ALLROUNDER 570 E

GOLDEN ELECTRIC

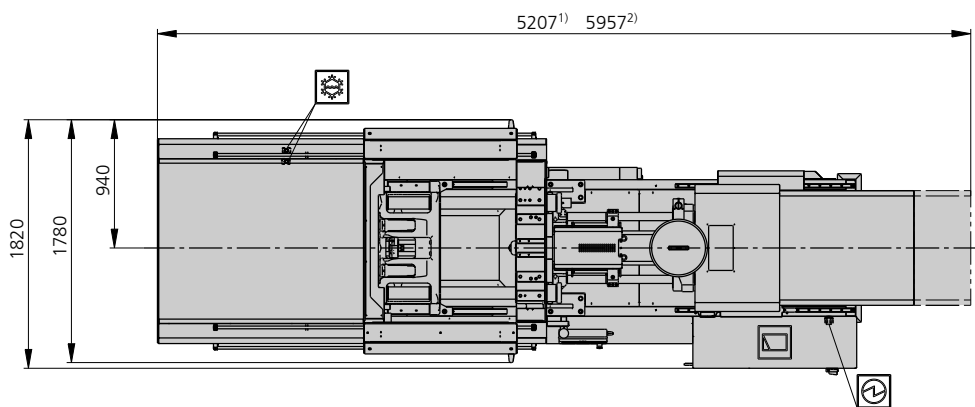
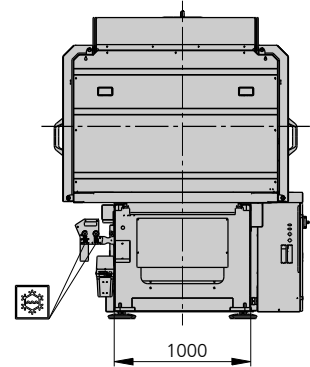
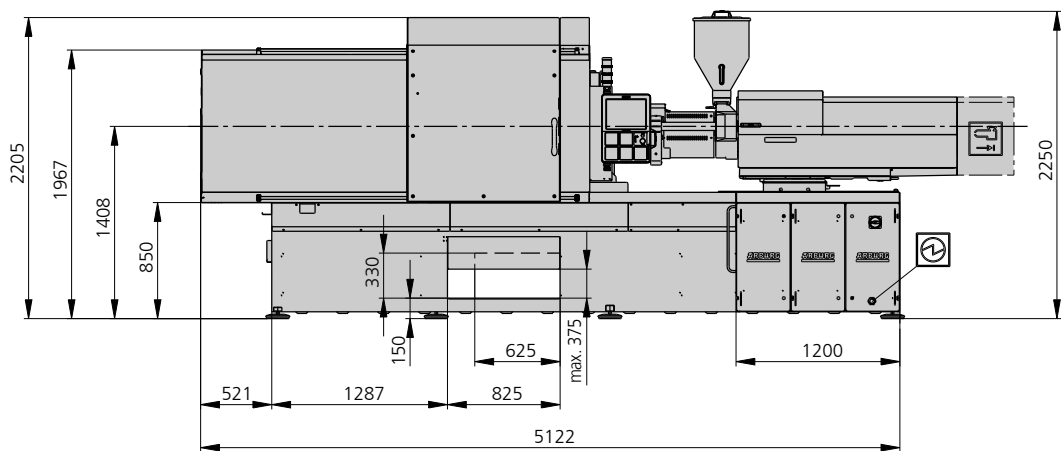
Passage entre colonnes : 570 x 570 mm



Force de fermeture : 2000 kN

Unité d'injection (selon EUROMAP) : 400, 800

ARBURG

COTES D'ENCOMBREMENT | 570 E GOLDEN ELECTRIC



-  Branchement électrique
-  Raccordement d'eau de refroidissement

1) Unité d'injection 400
2) Unité d'injection 800

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | 570 E GOLDEN ELECTRIC

Unité de fermeture		570 E GOLDEN ELECTRIC	
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 EUROMAP 2	mini s - mm	1,8 - 399	

Unité d'injection		400			800		
avec diamètre de la vis	mm	35	40	45	45	50	55
Rapport de vis	L/D	23	20	18	22	20	18
Course de la vis	maxi mm	160			200		
Cylindrée unitaire	maxi cm ³	154	201	254	318	392	474
Poids injectable	maxi g PS	141	184	232	291	359	434
Débit de matière	maxi kg/h PS	25	29	35	46	53	59
	maxi kg/h PA6.6	12,5	15	17,5	23	27	30
Pression d'injection	maxi bar	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Temps de pression de maintien	maxi s - bar	300-2090	300-1600	300-1260	300-1970	300-1600	300-1320
Débit d'injection 2	maxi cm ³ /s	126	164	208	174	216	260
		[162]	[214]	[270]	[228]	[282]	[340]
Vitesse d'injection 5	maxi mm/s	130			110		
		[170]			[140]		
Vitesse circonférentielle de la vis	maxi m/min	27	31	35	28	31	34
Couple de rotation de la vis	maxi Nm	480	550	610	900	1000	1100
Force d'appui course de recul buse	maxi kN mm	60 300			70 400		
Puissance zones de chauffage	kW	9,4 5			19,9 8		
Trémie	l	50			50		

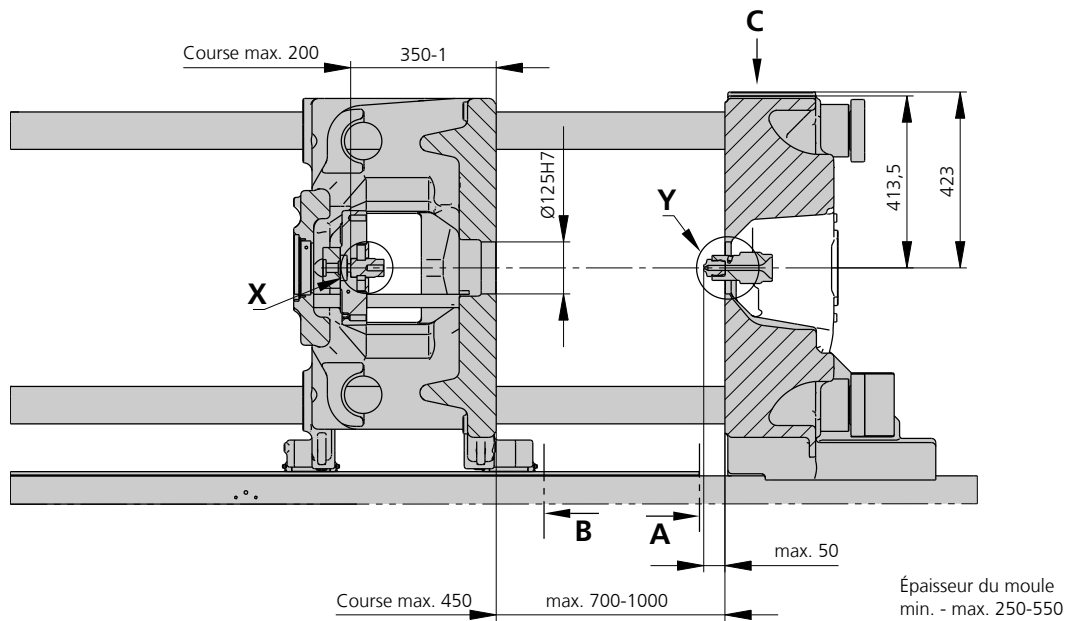
Entraînement et raccordement		400		800	
avec unité d'injection		400		800	
Poids net de la machine	kg	7800		8600	
Niv. press. acoust. d'émis. Incertitude 4	dB(A)	55 3			
Branchement électrique 3	kW	30		47	
	Total	80		100	
	Machine	---		---	
	Chauffage	---		---	
Raccordement d'eau de refroidissement	maxi °C	35			
	mini Δp bar	1,5 DN 25			

Type de machine
avec désignation de taille EUROMAP 1
570 E GOLDEN ELECTRIC 2000-400 | 800

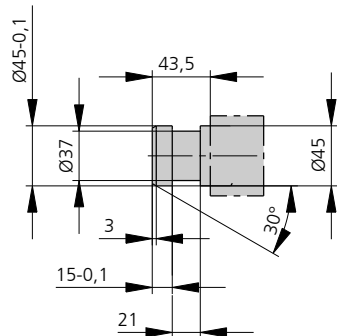
Sur demande : autres types de presses et épaisseurs du moule, vis, puissances d'entraînement, etc.
Toutes les informations se réfèrent à la version de base de la machine. Écarts possibles selon les variantes, les réglages de processus et le type de matière. Selon l'entraînement, certaines combinaisons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

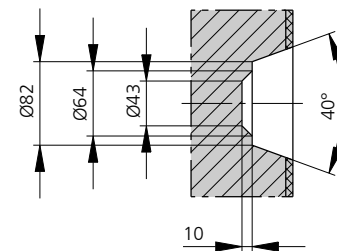
COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 570 E GOLDEN ELECTRIC



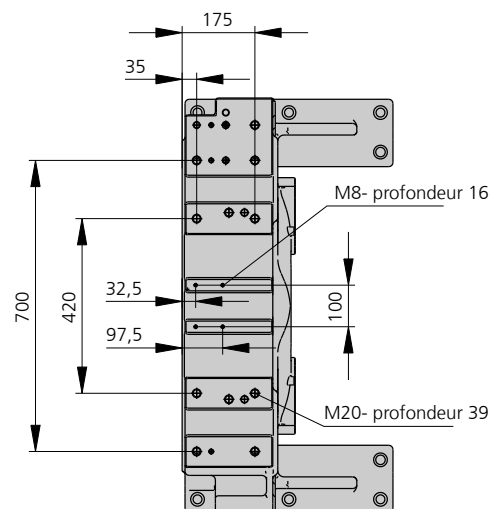
Boulon d'éjection | X



Alésage au tour dans moule (si besoin) | Y

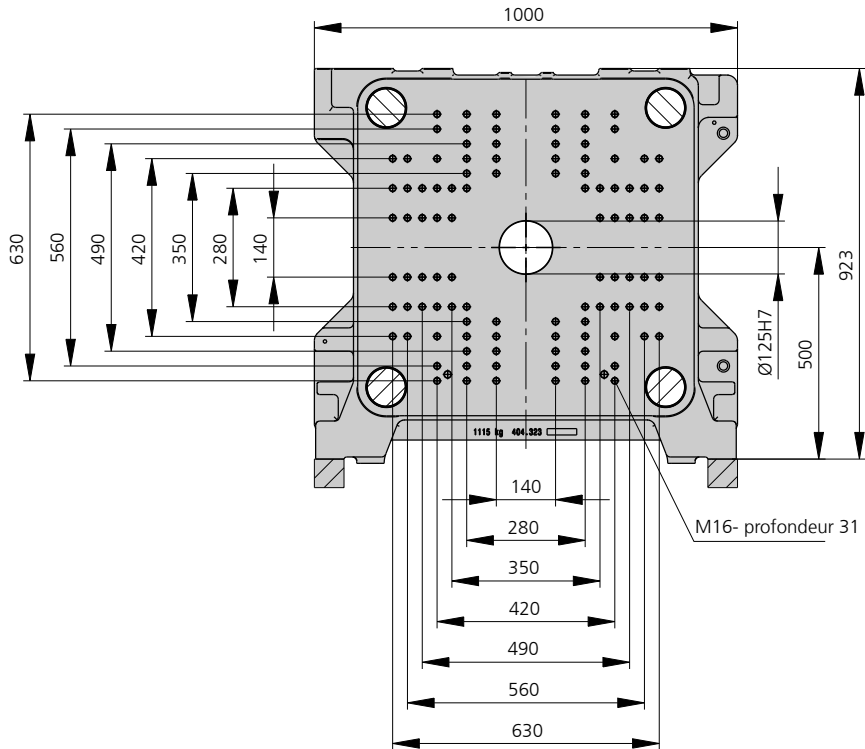


Fixation du système de robot | C

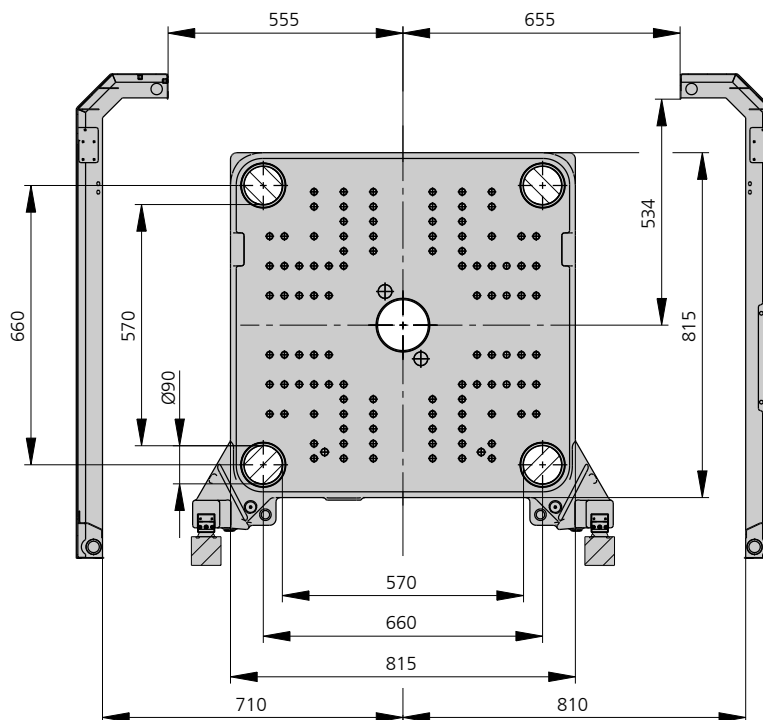


COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 570 E GOLDEN ELECTRIC

Plateau de bridage fixe | A



Plateau de bridage mobile | B



POIDS INJECTÉS | 570 E GOLDEN ELECTRIC

Poids injectés théoriques pour les matières plastiques les plus importantes

Unités d'injection selon EUROMAP		400			800		
Diamètre de vis	mm	35	40	45	45	50	55
Polystyrène	max. g PS	141	184	232	291	359	434
Polystyrène copolymère	max. g SB	137	179	227	284	350	424
	max. g SAN, ABS ¹⁾	135	176	223	278	344	416
Acétate de cellulose	max. g CA ¹⁾	158	207	262	327	404	488
Acétoxybutyrate de cellulose	max. g CAB ¹⁾	147	192	243	304	375	454
Polyméthacrylate de méthyle	max. g PMMA	145	190	240	300	371	449
Polyphénylène éther	max. g PPE modifié	131	171	216	270	333	403
Polycarbonate	max. g PC	148	193	244	305	377	456
Polysulphone	max. g PSU	153	199	252	316	390	471
Polyamides	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
Polyoxyméthylène (Polyacetal)	max. g POM	174	227	287	359	443	536
Polyéthylène téréphtalate	max. g PET	167	219	277	346	427	517
Polyéthylène	max. g PE - LD	106	139	176	219	271	328
	max. g PE - HD	110	143	181	227	280	339
Polypropylène	max. g PP	112	146	185	232	286	346
Fluoropolymères	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	225	294	372	465	574	695
	max. g ETFE	196	256	324	408	504	609
Polychlorure de vinyle	max. g PVC - U	170	222	281	351	434	525
	max. g PVC - P ¹⁾	157	205	260	324	401	485

1) valeur moyenne

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