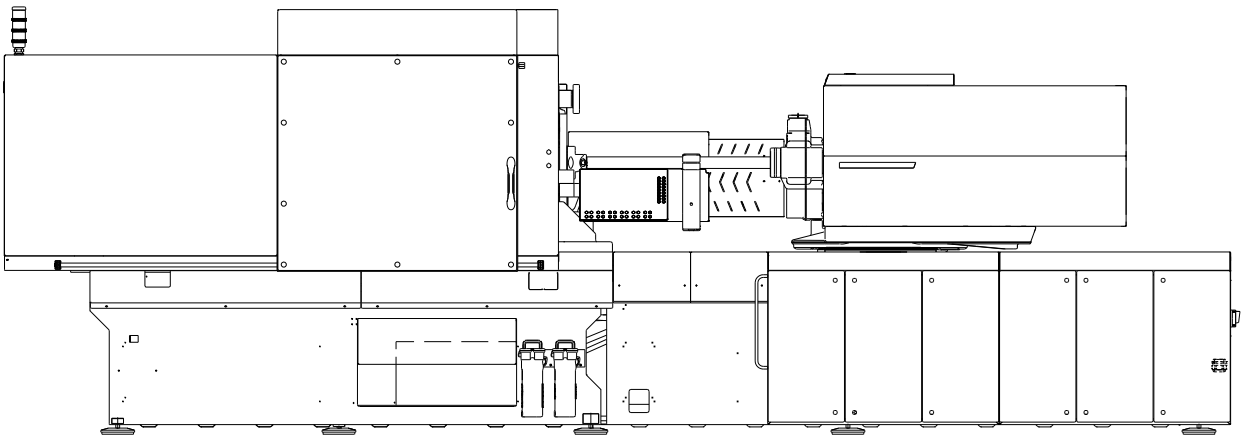


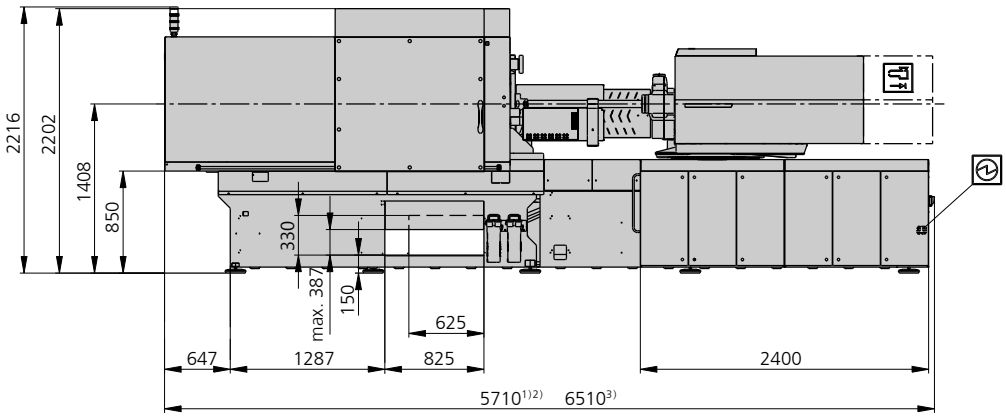
ALLROUNDER 570 H

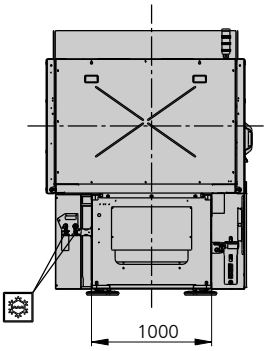
Configurazione “Packaging” (P)

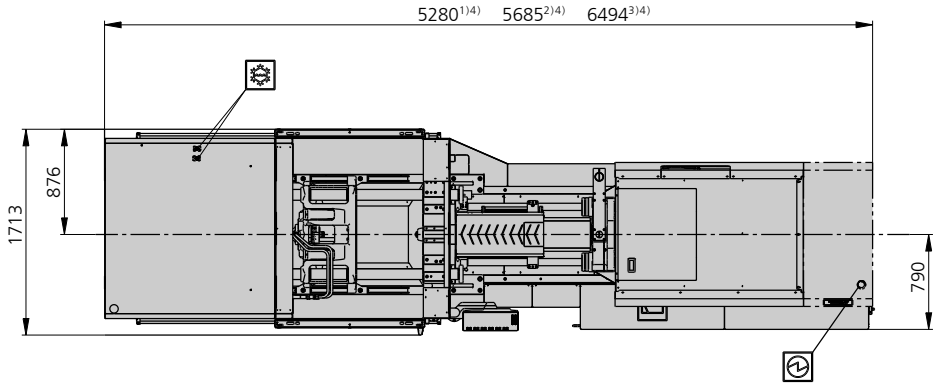
Distanza tra le colonne: 570 x 570 mm
Forza di chiusura: 1800 kN
Unità iniezione (conforme a EUROMAP): 400, 800, 1300

ARBURG

QUOTE PER L'INSTALLAZIONE | 570 H "PACKAGING" (P)







Collegamento elettrico

Collegamento acqua di raffreddamento

1) Unità iniezione 400
2) Unità iniezione 800
3) Unità iniezione 1300
4) combinazione con la vite più piccola

DATI TECNICI | 570 H “PACKAGING” (P)

Gruppo di chiusura			**570 H**
con forza di chiusura		max. kN	1800
Forza | corsa di apertura		max. kN | mm	--- | 450
Quota montaggio stampo fissa | var.		min. mm	--- | 150-550
Distanza fissa | var. tra piastre		max. mm	--- | 600-1000
Distanza tra colonne (L x A)		mm	570 x 570
Piastre portastampo (L x A)		max. mm	795 x 795
Peso semistampo mobile		max. kg	1300
Forza | corsa estrattore	idraulico	max. kN | mm	60 | 200
	elettrico	max. kN | mm	60 | 200
Tempo di ciclo a vuoto per EUROMAP [2]		min. s - mm	1,5 - 399

Gruppo iniezione			**400**		**800**		**1300**	
con diametro vite (a barriera)		mm	35	40	45	50	55	60
Lunghezza effettiva vite		L/D	23	25	22	24	22	25
Corsa vite		max. mm	160		200		240	
Volume di iniezione calcolato		max. cm³	154	201	318	392	570	678
Peso stampata		max. g PP	112	146	232	286	406	484
		max. g HDPE	110	143	227	280	398	473
Portata materiale		max. kg/h PP	19	29	36	52	67	94
Pressione d’iniezione		max. bar	2500	2000	2470	2000	2380	2000
Post-pressione		max. bar	2500	2000	2470	2000	2380	2000
Portata iniezione		max. cm³/s	492	642	796	984	1190	1416
Velocità periferica vite [2]	high-torque	max. m/min	53	60	54	60	55	60
	high-speed	max. m/min	---		---		69	76
Coppia vite [2]		max. Nm	480	550	900	1000	1700	
Forza contatto | corsa distacco ugello		max. kN | mm	60 | 400		70 | 400		90 | 550	
Potenza | zone di riscaldamento		kW	9,8 | 5	12 | 6	19,9 | 8	22,9 | 9	22,9 | 8	28,4 | 9

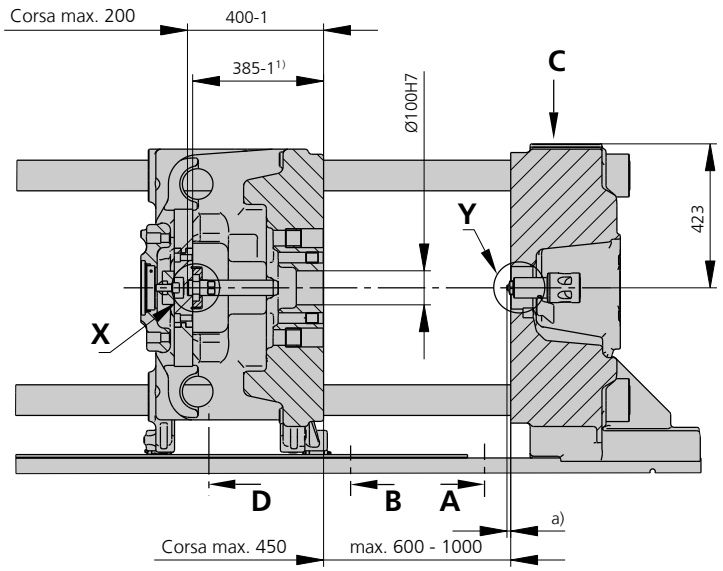
Azionamento e collegamento					
con gruppo iniezione			400	800	1300
Peso netto pressa		kg	9400	9800	11200
Liv. press. acust. secondo | Incertezza [4]		dB(A)	67 | 3	67 | 3	67 | 3
Capacità olio		l	235	235	310
Potenza di azionamento [2]		max. kW	---	---	---
Collegamento elettrico [3]		kW	39 | 41	63 | 66	81 | 87
	Totale	A	100	160	---
	Pressa	A	80	125	160
	Riscaldamento	A	20	35 | 40	40 | 63
Collegamento acqua di raffreddamento		max. °C	30	30	30
		min. Δp bar	1,5 | DN 25	1,5 | DN 25	1,5 | DN 25

Modello di pressa
con classificazione EUROMAP [1]
570 H 1800-400 | 800 | 1300

Su richiesta: sono disponibili ulteriori modelli di presse e altre altezze di montaggio stampo, viti, potenze di azionamento e così via.
Tutti i dati si riferiscono all’allestimento base della pressa. A seconda della versione sono possibili eventuali varianti delle impostazioni del processo e del tipo di materiale. In base all’azionamento, alcune combinazioni (come ad es. la pressione d’iniezione massima e la portata d’iniezione massima) potrebbero escludersi reciprocamente.

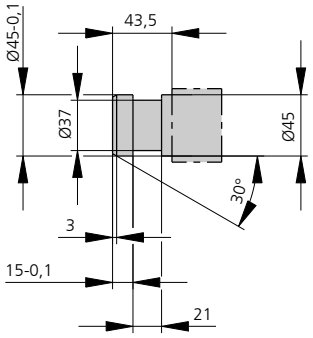
1) Forza di chiusura (kN) - dimensioni dell’unità iniezione = volume d’iniezione max. (cm³) x pressione d’iniezione max. (kbar)
2) I dati variano a seconda della versione di comando / configurazione dell’azionamento.
3) I dati si riferiscono a 400 V/50 Hz.
4) Livello di pressione sonora delle emissioni sul posto di lavoro. Dati più dettagliati nel manuale d’uso
[ ] I dati sono validi per la dotazione alternativa.

QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO | 570 H “PACKAGING” (P)

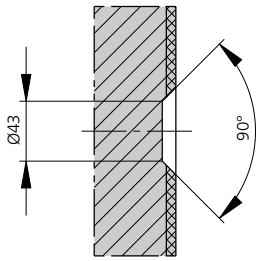


	Unità iniezione	
	400 / 800	1300
a max	0	10

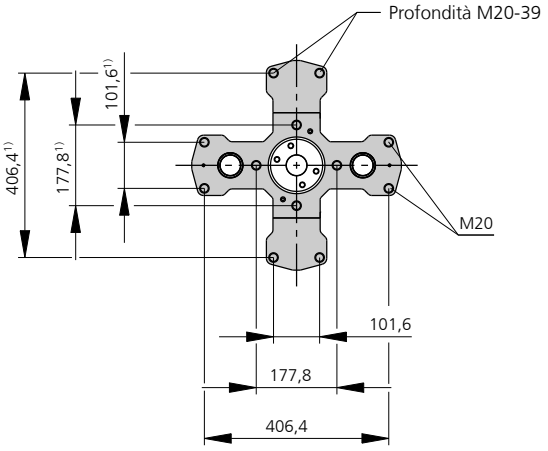
Perni d’estrazione | X



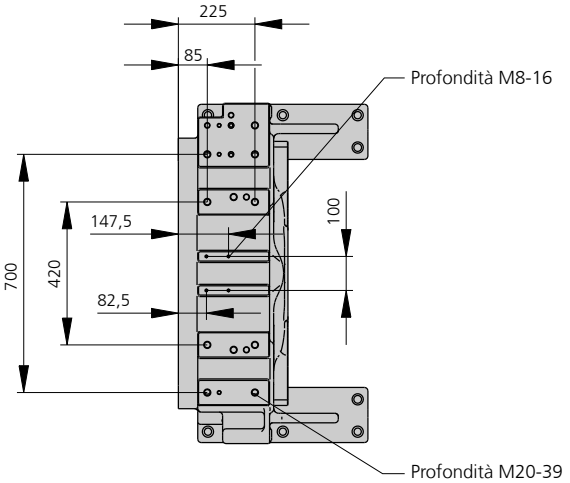
Alesatura nello stampo (se richiesta) | Y



Piastra d’estrazione | D



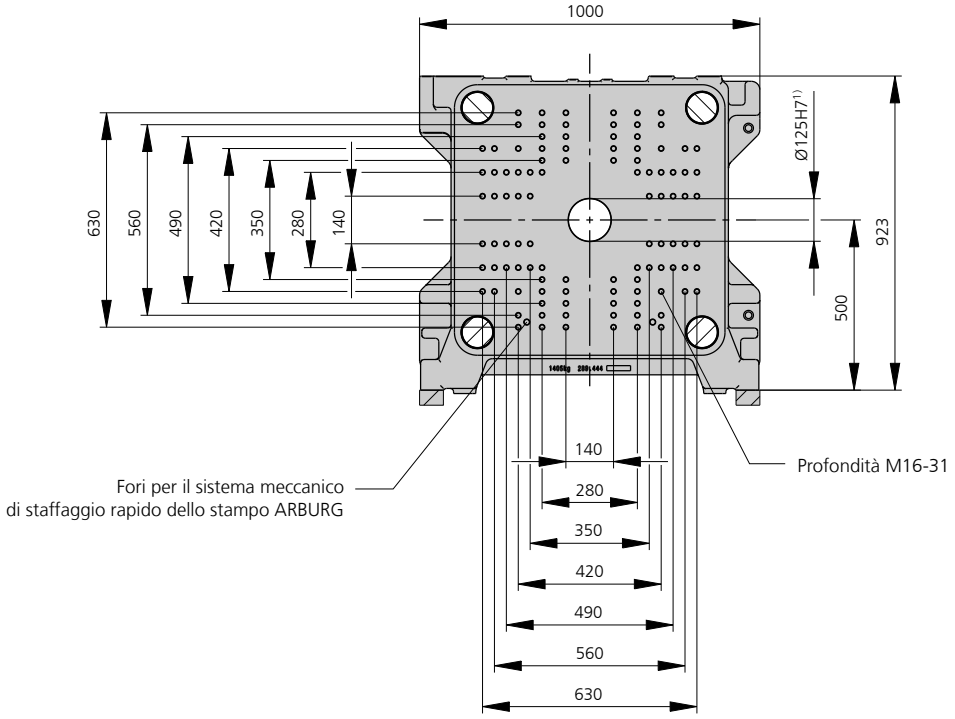
Fissaggio del sistema robot | C



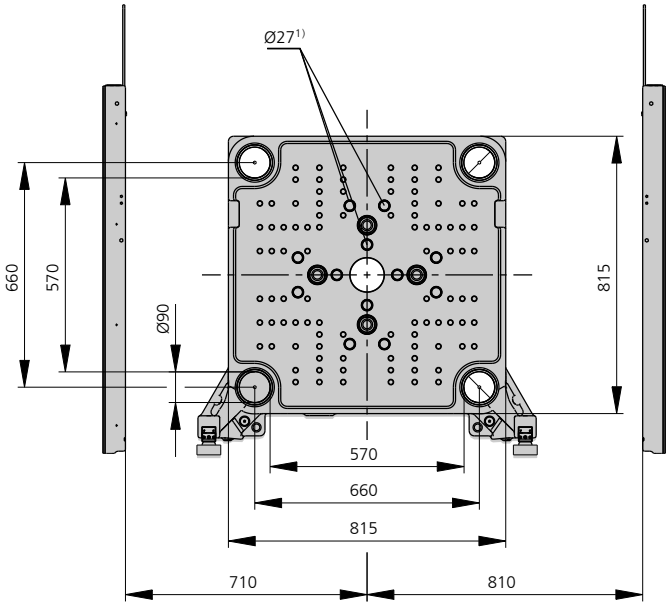
1) Posizione della piastra di estrazione

QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO | 570 H “PACKAGING” (P)

Piastra portastampo fissa | A



Piastra portastampo mobile | B



1) Guida

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

681117_IT_032024 · Salvo modifiche

© 2024 ARBURG GmbH + Co KG | Tutti i dati e le informazioni tecniche sono stati redatti con estrema cura, tuttavia non possiamo assumerci alcuna garanzia circa la loro esattezza. Alcune illustrazioni ed informazioni potrebbero discostarsi dal reale stato di consegna della pressa. Per il montaggio e l'esercizio della pressa è determinante e valido il relativo libretto d'istruzioni.