

ALLROUNDER 470 S

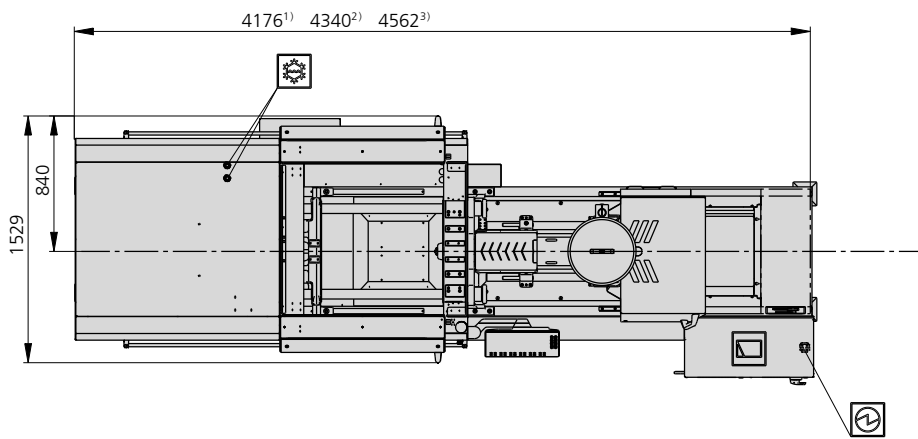
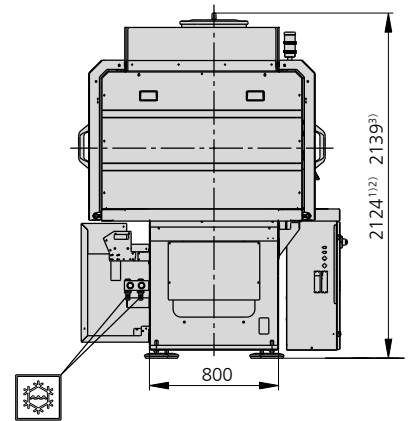
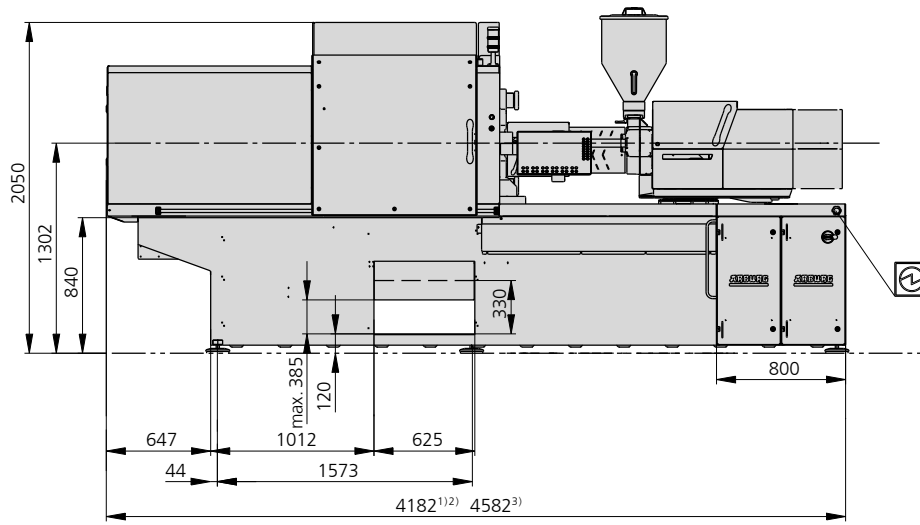
Säulenabstand: 470 x 470 mm

Schließkraft: 800, 1000, 1100 kN

Spritzeinheit (nach EUROMAP): 170, 290, 400

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 470 S



 Elektrischer Anschluss

 Kühlwasseranschluss

- 1) Spritzeinheit 170
- 2) Spritzeinheit 290
- 3) Spritzeinheit 400

TECHNISCHE DATEN | 470 S

Schließeinheit			470 S		
mit Schließkraft	max. kN		800	1000	1100
Öffnungskraft -weg	max. kN mm		255 500		
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min. mm		250 ---		
Plattenabstand fest variabel	max. mm		750 ---		
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm		470 x 470		
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm		637 x 637		
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg		760		
Auswerferkraft -weg	max. kN mm		40 175		
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	1 Pumpe	min. s - mm	2,3 2,1 - 329		
	2 Pumpen	min. s - mm	1,8 - 329		
	Speicher	min. s - mm	1,5 - 329		

Spritzeinheit			170			290			400		
mit Schneckendurchmesser	mm		25	30	35	30	35	40	35	40	45
Wirksame Schneckenlänge	L/D		24	20	17	23,3	20	17,5	23	20	18
Schneckenweg	max. mm		120			150			160		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³		59	85	115	106	144	188	154	201	254
Schussgewicht	max. g PS		54	77	105	97	132	172	141	184	232
Materialdurchsatz	max. kg/h PS		10	13,5	16	17	20,5	24,5	25	29	35
	max. kg/h PA6.6		5	7	8	8,5	10,5	12,5	12,5	15	17,5
Spritzdruck	max. bar		2500	2000	1470	2500	2000	1530	2500	2000	1580
Nachdruck	max. bar		2500	2000	1470	2500	2000	1530	2500	2000	1580
Einspritzstrom ²	1 Pumpe	max. cm ³ /s	120	172	236	130	178	232	128	168	212
	2 Pumpen	max. cm ³ /s	120	172	236	130	178	232	128	168	212
	Speicher	max. cm ³ /s	216	312	424	316	430	562	492	642	814
Schneckenumfangs- geschwindigkeit ²	1 Pumpe	max. m/min	49 50	59 60	69 70	46 51	54 60	62 69	47	53	60
	2 Pumpen	max. m/min	49 50	59 60	69 70	46 51	54 60	62 69	47	53	60
	Speicher	max. m/min	14	17	19	20	24	27	16	19	21
Schneckendrehmoment	max. Nm		210	250	290	320	380	430	480	550	610
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm		50 210			60 240			60 300		
Heizleistung -zonen	kW		9 5			7,7 5			9,7 5		
Granulatbehälter	l		50			50			50		

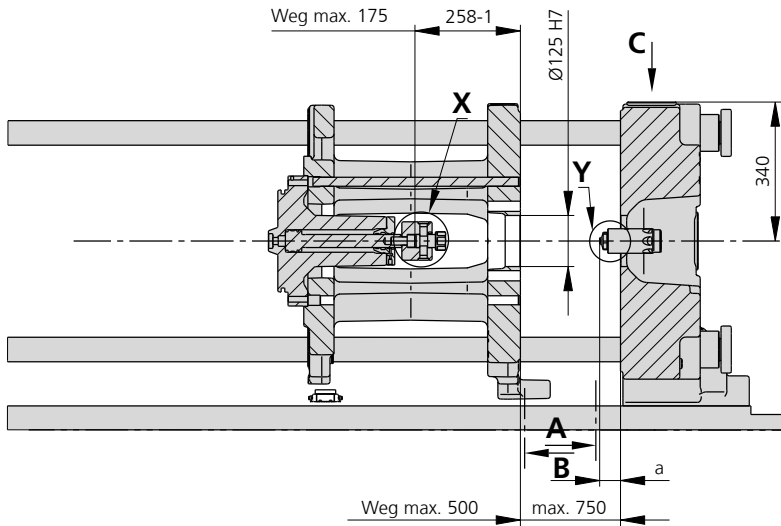
Antrieb und Anschluss			1 Pumpe			2 Pumpen			Speicher		
mit Spritzeinheit			170	290	400	170	290	400	170	290	400
Nettogewicht Maschine	kg		4500	4550	4750	4500	4550	4750	---		
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)		66 3			66 3			66 3		
Ölfüllung	l		180			180			180	180	240
Antriebsleistung ²	max. kW		18,5			18,5	18,5	22	15		
Elektrischer Anschluss ³		kW	30	27	30	30	27	34	26	24	26
	Gesamt	A	80			80	80	100	80	63	80
	Maschine	A	---			---			---		
	Heizung	A	---			---			---		
Kühlwasseranschluss	max. °C		30			30			30		
	min. Δp bar		1,5 DN 25			1,5 DN 25			1,5 DN 25		

Maschinentyp	
mit EUROMAP Größenbezeichnung ¹	Antrieb
470 S 800-170 290	1 2 -
470 S 1000-170 290 400	1 2 -
470 S 1100-170 290 400	- 2 Speicher

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.

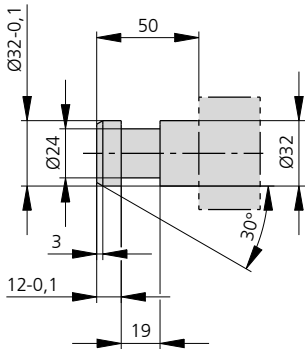
- 1) Schließkraft (kN) - Größe Spritzeinheit = max. Hubvolumen (cm³) x max. Spritzdruck (kbar).
 - 2) Angaben sind abhängig von der Auslegung des Antriebs - erster Wert gilt für kleinste Schließkraft.
 - 3) Angaben beziehen sich auf 400V/50Hz.
 - 4) Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.
- [] Angaben gelten für alternative Ausstattung.

WERKZEUGEINBAUMASSE | 470 S

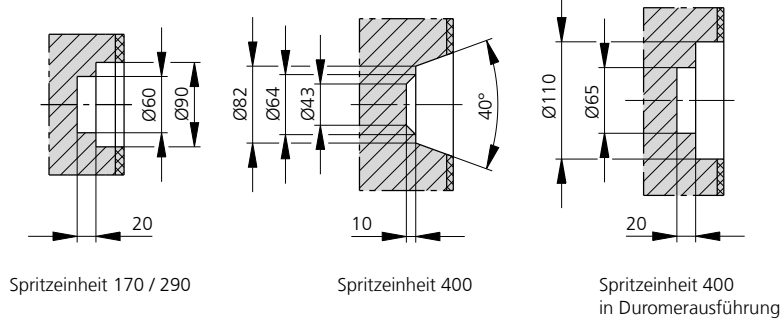


a max.	Spritzeinheit	
	170 / 290	400
Standard	40	50
Duomer	20	50

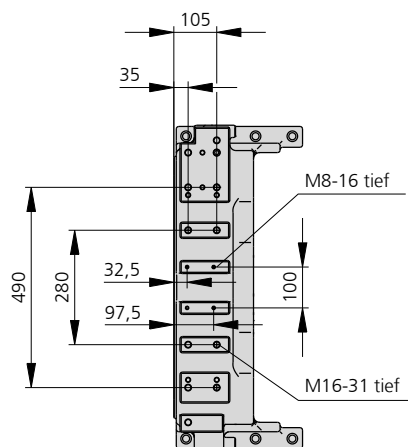
Auswerferbolzen | X



Ausdehnung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y

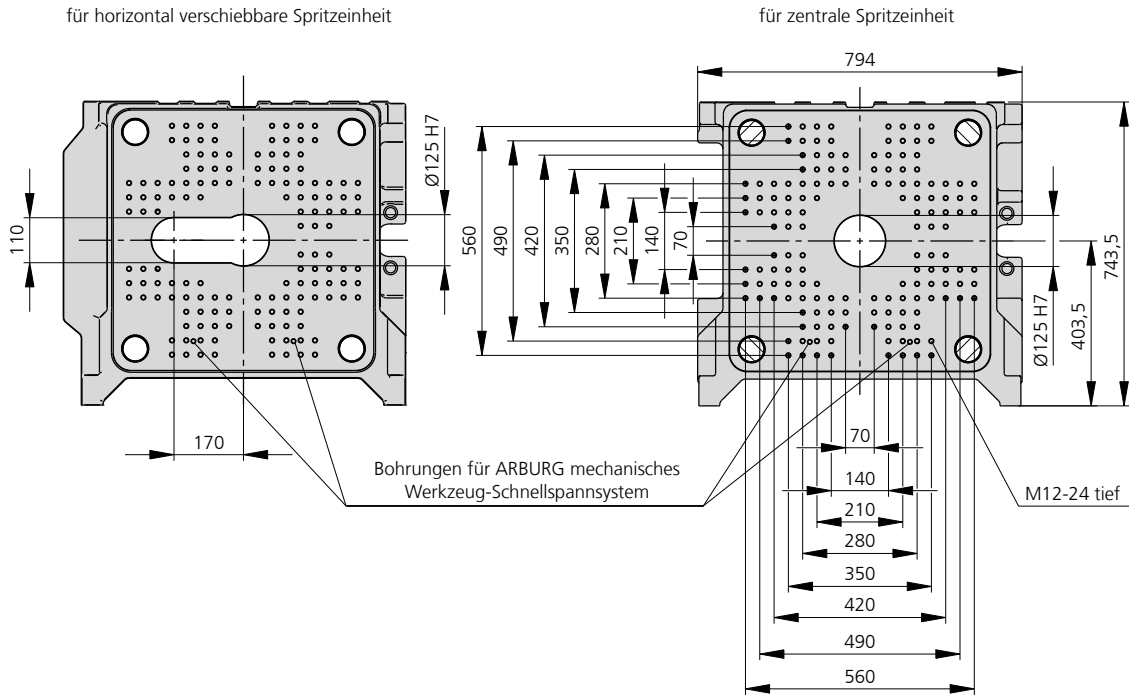


Befestigung Robot-System | C

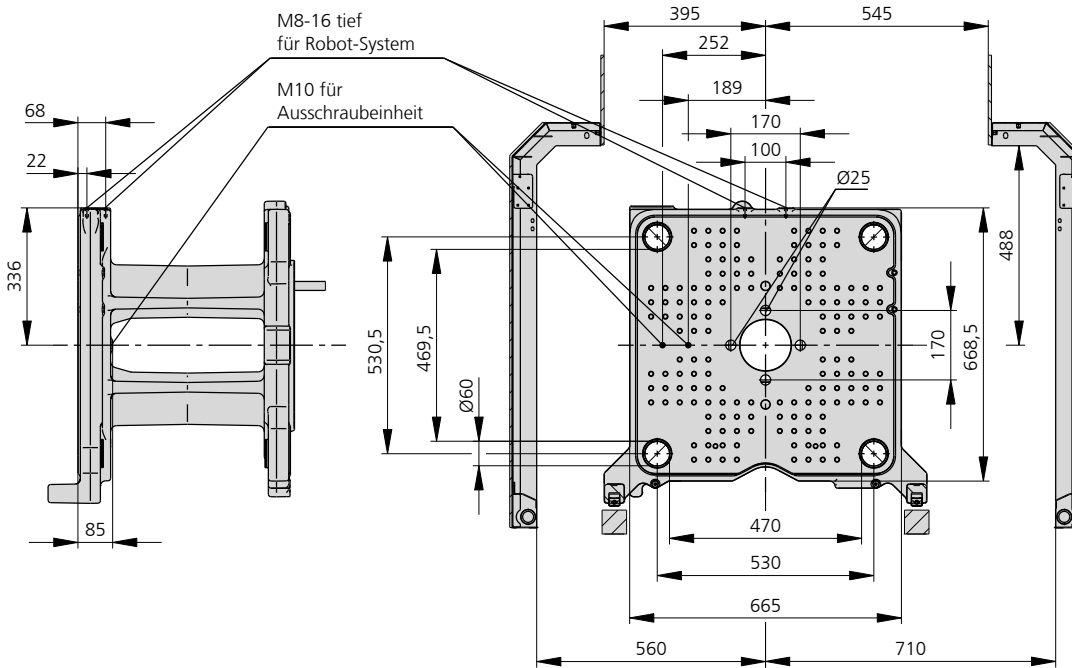


WERKZEUGEINBAUMASSE | 470 S

Feste Werkzeugaufspannplatte | A



Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



SCHUSSGEWICHTE | 470 S

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		170			290			400		
Schneckendurchmesser	mm	25	30	35	30	35	40	35	40	45
Polystyrol	max. g PS	54	77	105	97	132	172	141	184	232
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	53	76	103	95	129	168	137	179	227
	max. g SAN, ABS ¹⁾	52	74	101	93	126	165	135	176	223
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	61	87	119	109	148	194	158	207	262
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	56	81	110	101	138	180	147	192	243
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	56	80	109	100	136	178	145	190	240
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	50	72	98	90	122	160	131	171	216
Polycarbonat	max. g PC	57	81	111	102	139	181	148	193	244
Polysulfon	max. g PSU	58	84	115	105	143	187	153	199	252
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	53	77	104	96	131	171	140	183	231
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	50	72	98	90	122	160	131	171	216
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	66	96	130	120	163	213	174	227	287
Polyethylenterephthalat	max. g PET	64	92	126	115	157	205	167	219	277
Polyethylen	max. g PE-LD	41	59	80	73	100	130	106	139	176
	max. g PE-HD	42	60	82	76	103	134	110	143	181
Polypropylen	max. g PP	43	62	84	77	105	137	112	146	185
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	86	124	169	155	211	276	225	294	372
	max. g ETFE	76	109	148	136	185	242	196	256	324
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	65	94	127	117	159	208	170	222	281
	max. g PVC-P ¹⁾	60	87	118	108	147	192	157	205	260

1) Mittelwert

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