

ALLROUNDER 570 S

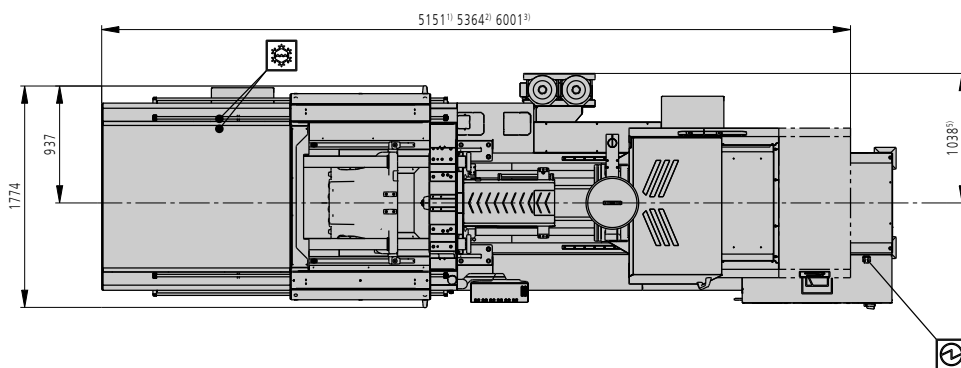
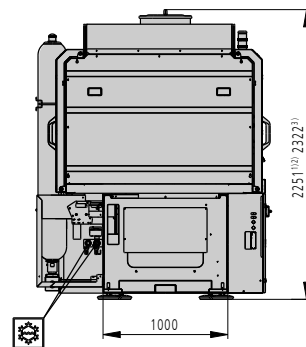
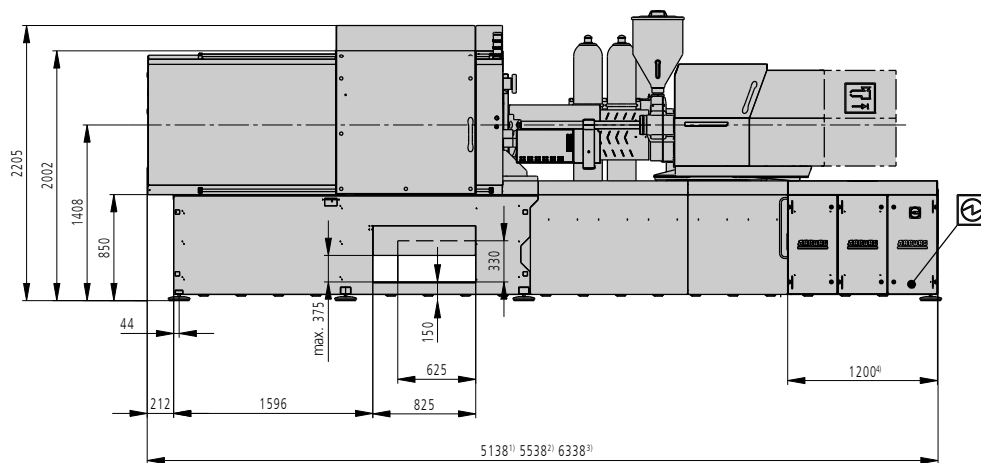
Säulenabstand: 570 x 570 mm



Schließkraft: 1600, 2000, 2200 kN

Spritzeinheit (nach EUROMAP): 400, 800, 1300

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 570 S



-  Elektrischer Anschluss
-  Kühlwasseranschluss

- 1) Spritzeinheit 400
- 2) Spritzeinheit 800
- 3) Spritzeinheit 1300
- 4) Abhängig von der Leistung und Größe der Spritzeinheit
- 5) Speicher

TECHNISCHE DATEN | 570 S

Schließeinheit			570 S		
mit Schließkraft	max. kN		1600	2000	2200
Öffnungskraft -weg	max. kN mm		520 650		
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min. mm		250 ---		
Plattenabstand fest variabel	max. mm		900 ---		
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm		570 x 570		
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm		795 x 795		
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg		1400		
Auswerferkraft -weg	max. kN mm		70 200		
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	1 Pumpe	min. s - mm	3,1 2,8 - 399		
	2 Pumpen	min. s - mm	2,4 - 399		
	Speicher	min. s - mm	2,3 - 399		

Spritzeinheit			400			800			1300		
mit Schneckendurchmesser	mm		35	40	45	45	50	55	55	60	70
Wirksame Schneckenlänge	L/D		23	20	18	22	20	18	22	20	17
Schneckenweg	max. mm		160			200			240		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³		154	201	254	318	392	474	558	664	904
Schussgewicht	max. g PS		141	184	232	291	359	434	510	607	826
Materialdurchsatz	max. kg/h PS		25	29	35	46	53	59	86	96	115
	max. kg/h PA6.6		12,5	15	17,5	23	27	30	43	48	58
Spritzdruck	max. bar		2500	2000	1580	2470	2000	1650	2380	2000	1470
Nachdruck	max. bar		2500	2000	1580	2470	2000	1650	2380	2000	1470
Einspritzstrom ²	1 Pumpe	max. cm ³ /s	128	168	212	138	170	208	---		
	2 Pumpen	max. cm ³ /s	128	168	212	138 174	170 214	208 260	238	284	388
	Speicher	max. cm ³ /s	492	642	814	530	656	792	714	848	1156
Schneckenumfangs- geschwindigkeit ²	1 Pumpe	max. m/min	47	53	60	45	50	60	---		
	2 Pumpen	max. m/min	52	60	67	45 54	50 60	55 66	40	43	51
	Speicher	max. m/min	16	19	21	15	17	19	19	21	25
Schneckendrehmoment	max. Nm		480	550	610	880			1510	1640	1920
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm		60 400			70 400			90 550		
Heizleistung -zonen	kW		9,7 5			19,9 8			22,9 8		
Granulatbehälter	l		50			50			50		

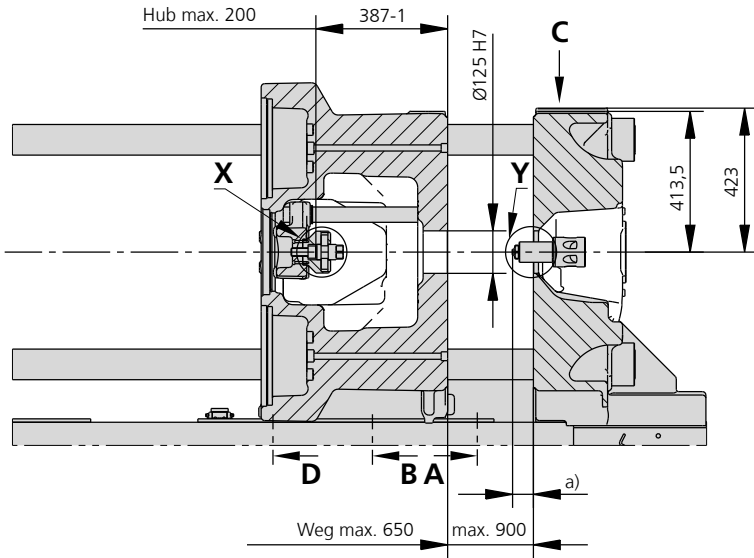
Antrieb und Anschluss			1 Pumpe			2 Pumpen			Speicher		
mit Spritzeinheit			400	800		400	800	1300	400	800	1300
Nettogewicht Maschine	kg		8350	8650		8350	8650	9850	---		
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)		70 3			70 3			70 3		
Ölfüllung	l			260		260	330	410	360	360	---
Antriebsleistung ²	max. kW		30	30		30	30	37	22	30	30
Elektrischer Anschluss ³		kW	34	53		42	53	63	34	53	55
	Gesamt	A	80	125		100	125	125	80	125	125
	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
570 S 1600-400 800	1 2 Speicher
570 S 2000-400 800	1 2 Speicher
570 S 2200- --- 800 1300	- 2 Pumpen

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.

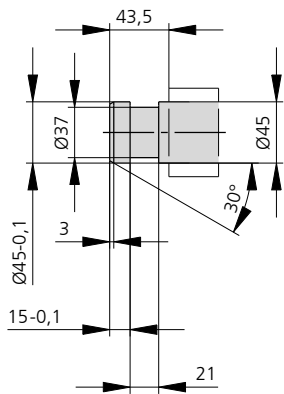
- 1) Schließkraft (kN) - Größe Spritzeinheit = max. Hubvolumen (cm³) x max. Spritzdruck (kbar).
 - 2) Angaben sind abhängig von der Auslegung des Antriebs - erster Wert gilt für kleinste Schließkraft.
 - 3) Angaben beziehen sich auf 400V/50Hz.
 - 4) Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.
- [] Angaben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

WERKZEUGEINBAUMASSE | 570 S

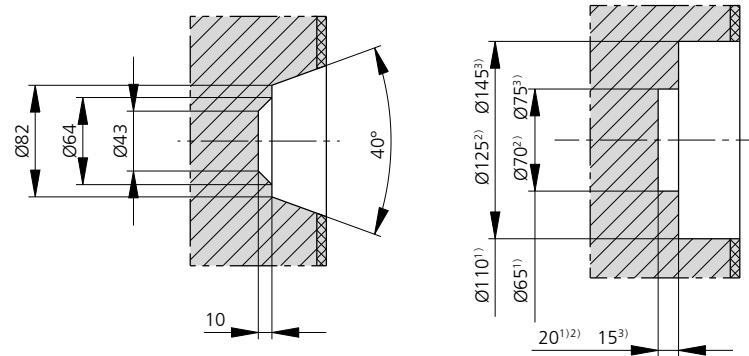


a max.	Spritzeinheit	
	400 / 800	1300
Standard	50	60

Auswerferbolzen | X

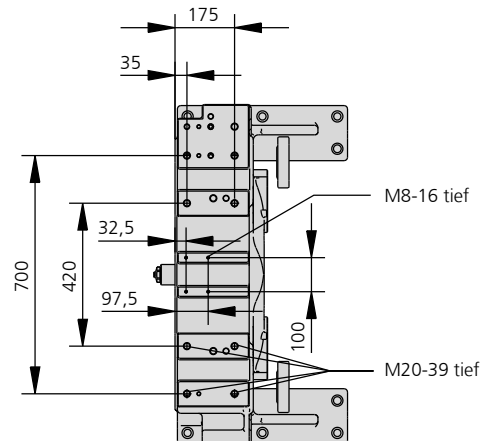


Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y



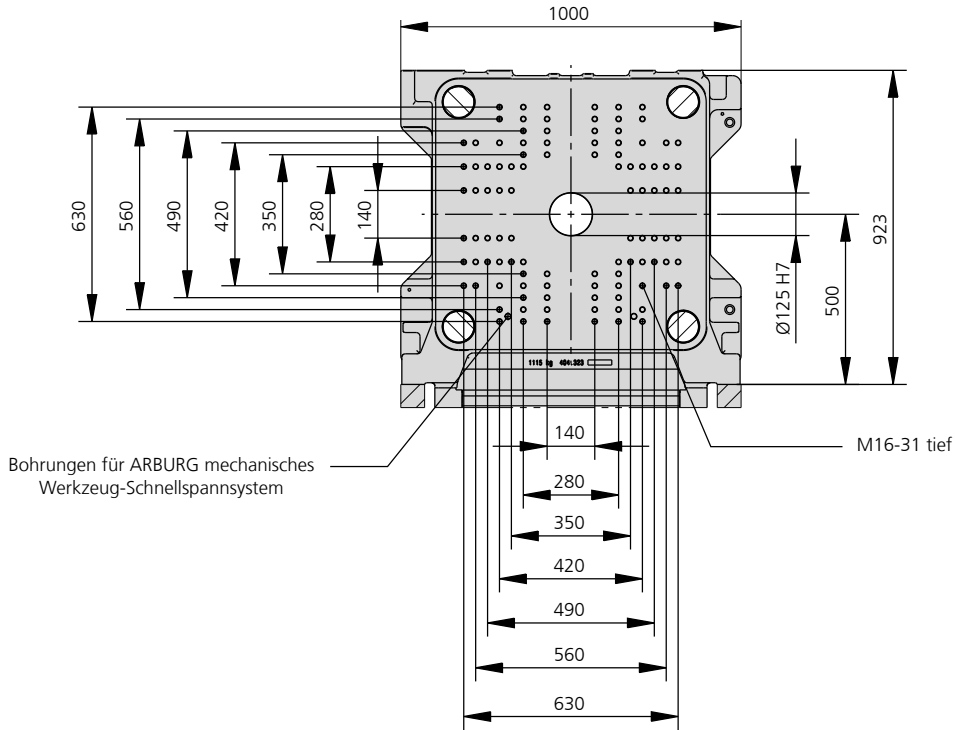
für Spritzeinheit 400¹⁾ / 800²⁾ / 1300³⁾
in Duromerausführung

Befestigung Robot-System | C

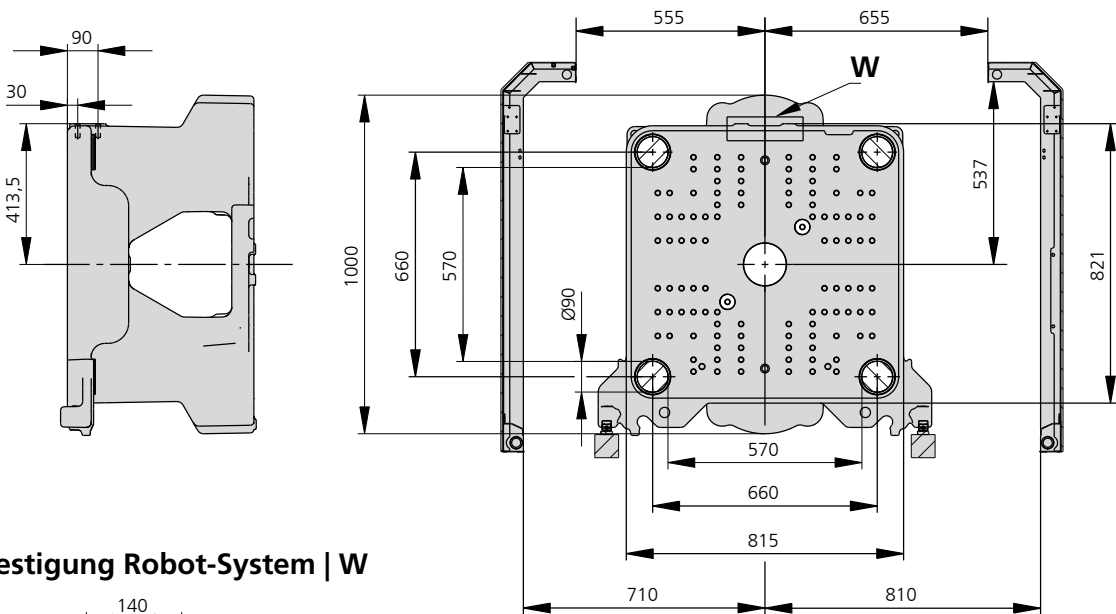


WERKZEUGEINBAUMASSE | 570 S

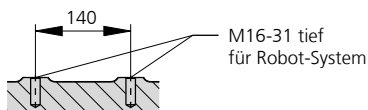
Feste Werkzeugaufspannplatte | A



Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



Befestigung Robot-System | W



SCHUSSGEWICHTE | 570 S

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		400			800			1300		
Schneckendurchmesser	mm	35	40	45	45	50	55	55	60	70
Polystyrol	max. g PS	141	184	232	291	359	434	510	607	826
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	137	179	227	284	350	424	498	593	807
	max. g SAN, ABS ¹⁾	135	176	223	278	344	416	488	581	791
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	158	207	262	327	404	488	574	683	930
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	147	192	243	304	375	454	534	635	865
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	145	190	240	300	371	449	527	627	854
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	131	171	216	270	333	403	473	563	767
Polycarbonat	max. g PC	148	193	244	305	377	456	536	638	868
Polysulfon	max. g PSU	153	199	252	316	390	471	554	659	897
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	140	183	231	289	357	431	507	603	821
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	131	171	216	270	333	403	473	563	767
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	174	227	287	359	443	536	630	749	1020
Polyethylenterephthalat	max. g PET	167	219	277	346	427	517	607	723	984
Polyethylen	max. g PE-LD	106	139	176	219	271	328	385	458	624
	max. g PE-HD	110	143	181	227	280	339	398	473	644
Polypropylen	max. g PP	112	146	185	232	286	346	406	484	658
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	225	294	372	465	574	695	816	971	1322
	max. g ETFE	196	256	324	408	504	609	716	852	1160
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	170	222	281	351	434	525	616	734	998
	max. g PVC-P ¹⁾	157	205	260	324	401	485	569	678	922

1) Mittelwert

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