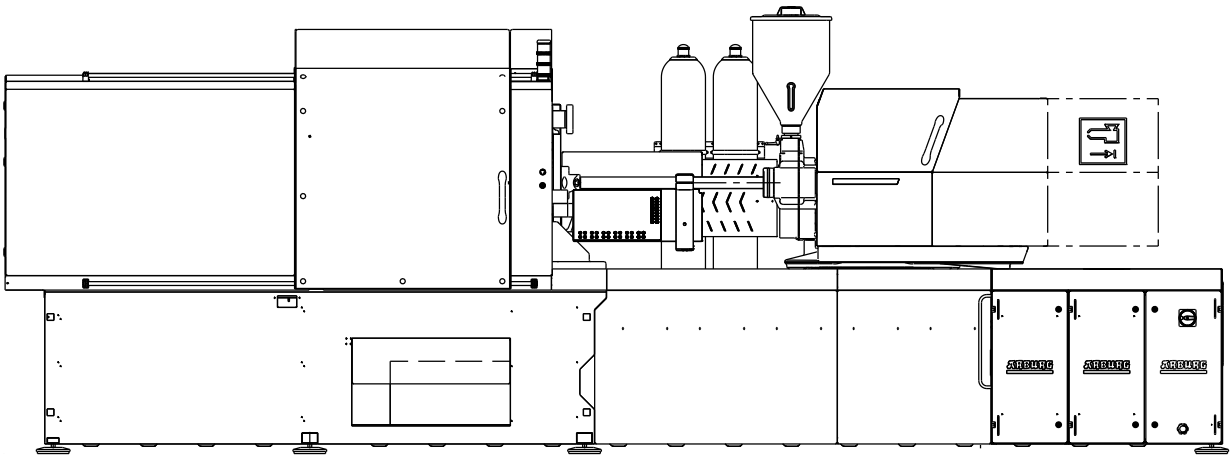
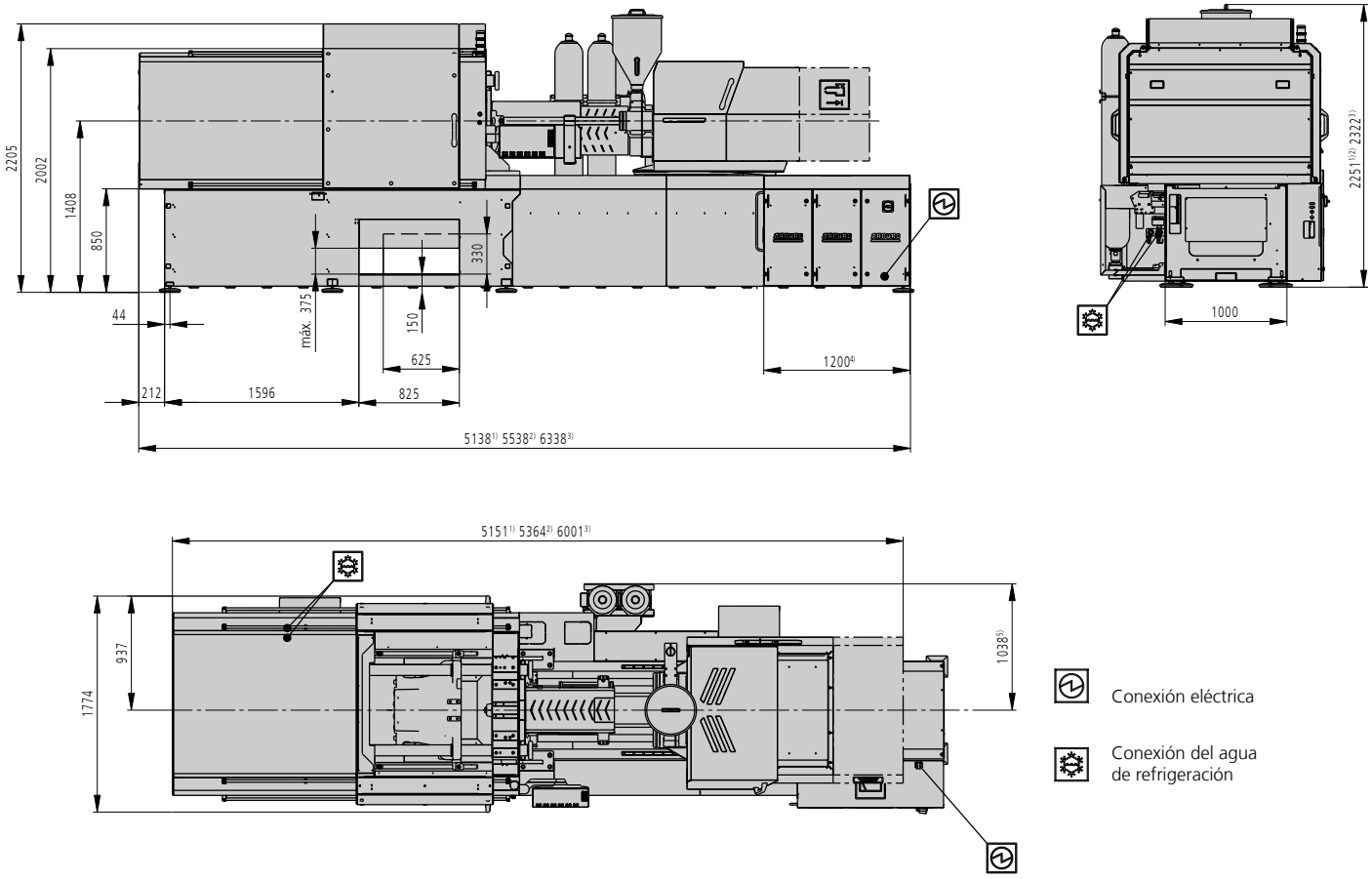


ALLROUNDER 570 S

Distancia entre columnas: 570 x 570 mm
Fuerza de cierre: 1600, 2000, 2200 kN
Unidad de inyección (según EUROMAP): 400, 800, 1300

ARBURG

DIMENSIONES | 570 S



1) Unidad de inyección 400
2) Unidad de inyección 800
3) Unidad de inyección 1300
4) En fonction de la puissance et de la taille de l'unité d'injection
5) Acumulador

DATOS TÉCNICOS | 570 S

Unidad de cierre				**570 S**		
con fuerza de cierre		Máx.	kN	1600	2000	2200
Fuerza | carrera de apertura		Máx.	kN | mm		520 | 650	
Altura montaje molde fija | variable		Mín.	mm		250 | ---	
Distancia entre platos fija | variable		Máx.	mm		900 | ---	
Distancia entre columnas (ancho x alto)			mm		570 x 570	
Platos sujeción molde (ancho x alto)		Máx.	mm		795 x 795	
Peso del semimolde móvil		Máx.	kg		1400	
Fuerza | carrera del expulsor		Máx.	kN | mm		70 | 200	
Tiempo de ciclo en vacío	1 bomba	Mín.	s - mm		3,1 | 2,8 - 399	
EUROMAP [2]	2 bombas	Mín.	s - mm		2,4 - 399	
	Acu.	Mín.	s - mm		2,3 - 399	

Unidad de inyección				**400**			**800**			**1300**		
con diámetro de husillo			mm	35	40	45	45	50	55	55	60	70
Longitud efectiva del husillo			L/D	23	20	18	22	20	18	22	20	17
Carrera del husillo		Máx.	mm		160			200			240	
Volumen de inyección calculado		Máx.	cm³	154	201	254	318	392	474	558	664	904
Peso por inyección		Máx.	g PS	141	184	232	291	359	434	510	607	826
Caudal de material		Máx.	kg/h PS	25	29	35	46	53	59	86	96	115
		Máx.	kg/h PA6.6	12,5	15	17,5	23	27	30	43	48	58
Presión de inyección		Máx.	bar	2500	2000	1580	2470	2000	1650	2380	2000	1470
Postpresión		Máx.	bar	2500	2000	1580	2470	2000	1650	2380	2000	1470
Flujo de inyección [2]	1 bomba	Máx.	cm³/s	128	168	212	138	170	208		---	
	2 bombas	Máx.	cm³/s	128	168	212	138 | 174	170 | 214	208 | 260	238	284	388
	Acu.	Máx.	cm³/s	492	642	814	530	656	792	714	848	1156
Velocidad tangencial	1 bomba	Máx.	m/min	47	53	60	45	50	60		---	
del husillo [2]	2 bombas	Máx.	m/min	52	60	67	45 | 54	50 | 60	55 | 66	40	43	51
	Acu.	Máx.	m/min	16	19	21	15	17	19	19	21	25
Par del husillo		Máx.	Nm	480	550	610		880		1510	1640	1920
Fuerza apoyo boquilla | carrera separación		Máx.	kN | mm		60 | 400			70 | 400			90 | 550	
Potencia | zonas de calefacción			kW		9,7 | 5			19,9 | 8			22,9 | 8	
Tolva de granulado			l		50			50			50	

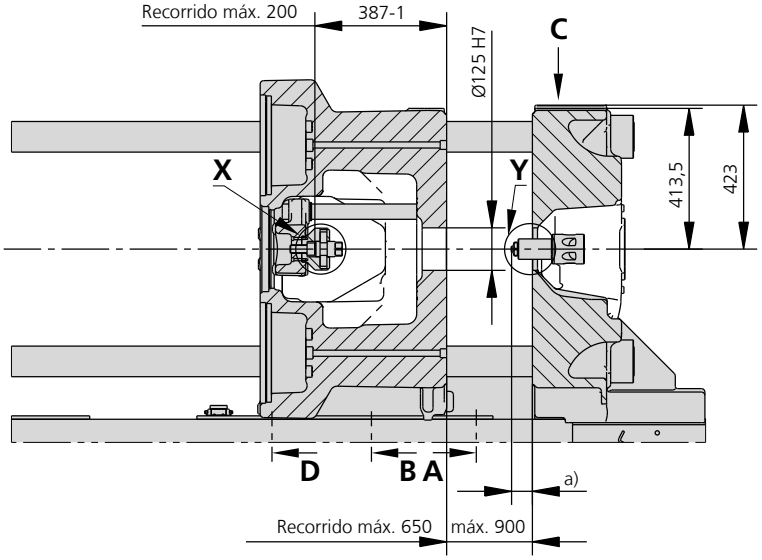
Accionamiento y conexión			**1 bomba**		**2 bombas**			**Acu.**		
con unidad de inyección			400	800	400	800	1300	400	800	1300
Peso neto (máquina)		kg	8350	8650	8350	8650	9850		---	
Nivel presión acúst. emit. | Falta de seg. [4]		dB(A)		70 | 3		70 | 3			70 | 3	
Capacidad de aceite		l		260	260	330	410	360	360	---
Potencia motriz [2]	Máx.	kW	30	30	30	30	37	22	30	30
Conexión eléctrica [3]		kW	34	53	42	53	63	34	53	55
	Total	A	80	125	100	125	125	80	125	125
	Máquina	A		---		---			---	
	Calefacción	A		---		---			---	
Conexión del agua de refrigeración	Máx.	°C		25		25			30	
	Mín.	Δp bar		1,5 | DN 25		1,5 | DN 25			1,5 | DN 25	

Tipo de máquina	
con denominación de tamaño EUROMAP [1]	Accionamiento
570 S 1600-400 | 800	1 | 2 | Acu.
570 S 2000-400 | 800	1 | 2 | Acu.
570 S 2200- --- | 800 | 1300	- | 2 bombas

Bajo demanda: más tipos de máquina, así como alturas de montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.
Todos los datos se refieren al modelo básico de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las variantes, de los ajustes del proceso y del tipo de material. Determinadas combinaciones pueden excluirse mutuamente dependiendo del accionamiento (p. ej., presión de inyección máxima y flujo de inyección máxima).

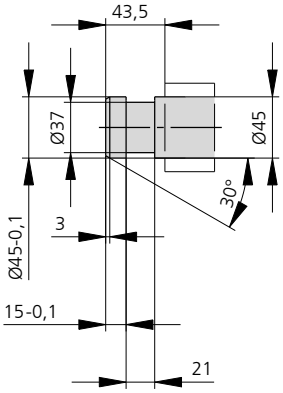
1) Fuerza de cierre (kN) – Tamaño de la unidad de inyección = Capacidad de inyección máxima (cm³) x Presión de inyección máxima (kbar)
2) Los datos dependen del accionamiento. El primer valor es válido para fuerza de cierre más pequeña.
3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.
4) Más información en instrucciones de uso.
[ ] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 570 S

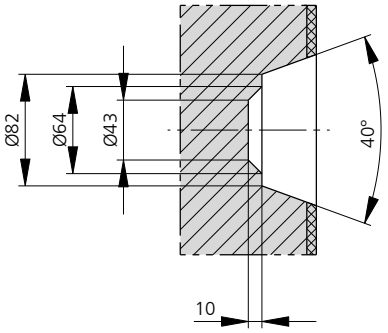


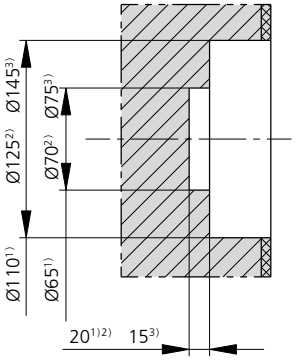
a máx.	Unidad de inyección	
	400 / 800	1300
Estándar	50	60

Bulón de expulsión | X



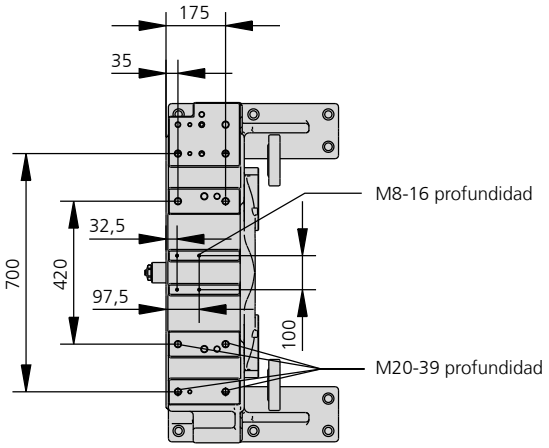
Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y





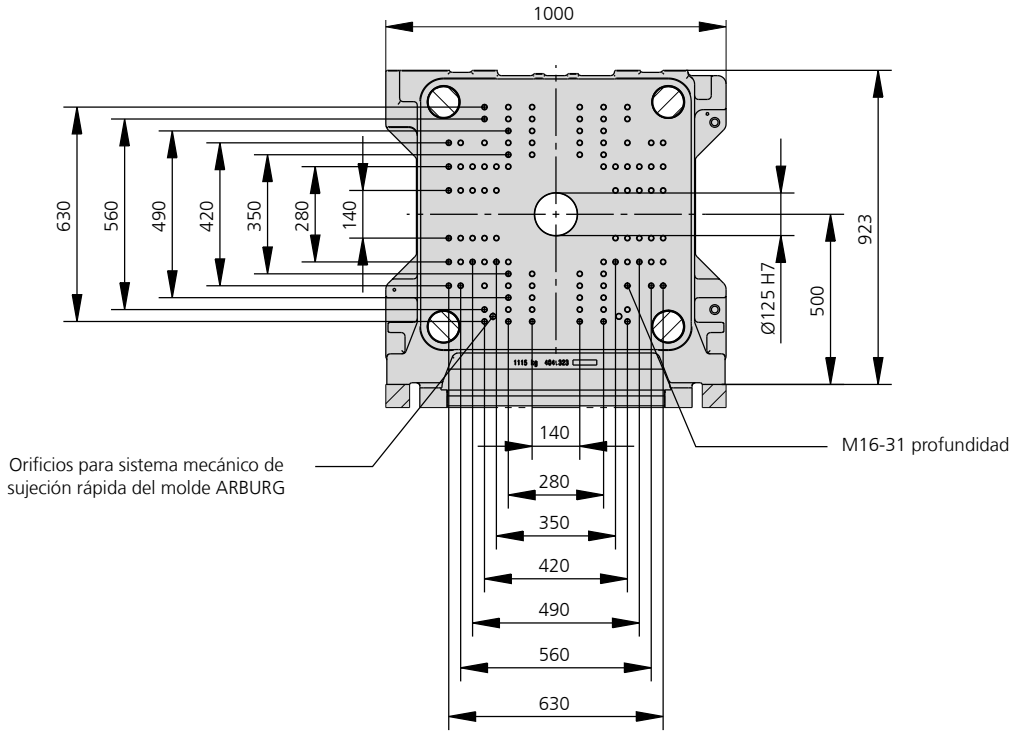
para unidad de inyección 400[1] / 800[2] / 1300[3]
variante termoestable

Fijación del sistema de robot | C

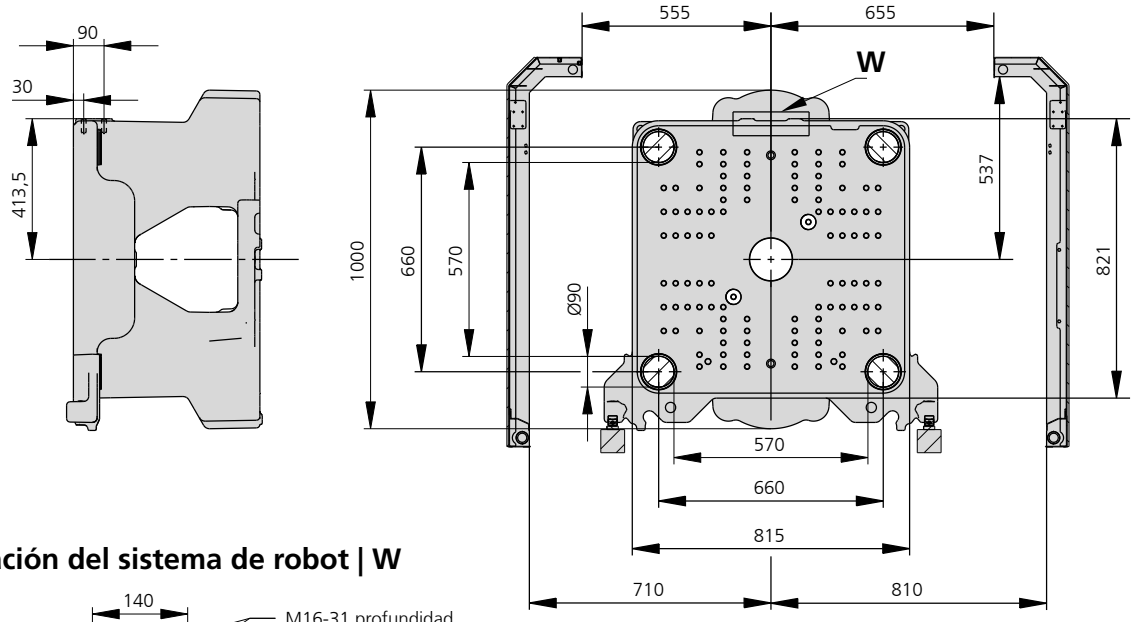


MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 570 S

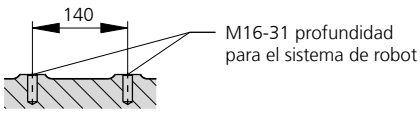
Plato fijo de sujeción del molde | A



Plato móvil de sujeción del molde | B



Fijación del sistema de robot | W



PESOS POR INYECCIÓN | 570 S

Pesos por inyección teóricos, para los materiales de moldeo por inyección más importantes.

Unidad de inyección según EUROMAP			**400**			**800**			**1300**		
Diámetro del husillo		mm	35	40	45	45	50	55	55	60	70
Poliestireno	máx g	PS	141	184	232	291	359	434	510	607	826
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g	SB	137	179	227	284	350	424	498	593	807
	máx g	SAN, ABS[1)]	135	176	223	278	344	416	488	581	791
Acetato de celulosa	máx g	CA[1)]	158	207	262	327	404	488	574	683	930
Acetobutirato de celulosa	máx g	CAB[1)]	147	192	243	304	375	454	534	635	865
Polimetil metacrilato	máx g	PMMA	145	190	240	300	371	449	527	627	854
Oxido de polifenileno modificado	máx g	PPO	131	171	216	270	333	403	473	563	767
Policarbonato	máx g	PC	148	193	244	305	377	456	536	638	868
Polisulfón	máx g	PSU	153	199	252	316	390	471	554	659	897
Poliamida	máx g	PA 6.6 | PA 6[1)]	140	183	231	289	357	431	507	603	821
	máx g	PA 6.10 | PA 11[1)]	131	171	216	270	333	403	473	563	767
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g	POM	174	227	287	359	443	536	630	749	1020
Polietilenotereftalato	máx g	PET	167	219	277	346	427	517	607	723	984
Polyethylen	máx g	PE - LD	106	139	176	219	271	328	385	458	624
	máx g	PE - HD	110	143	181	227	280	339	398	473	644
Polipropileno	máx g	PP	112	146	185	232	286	346	406	484	658
Polifluorolefina	máx g	FEP, PFA, PCTFE[1)]	225	294	372	465	574	695	816	971	1322
	máx g	ETFE	196	256	324	408	504	609	716	852	1160
Cloruro de polivinilo	máx g	PVC - U	170	222	281	351	434	525	616	734	998
	máx g	PVC - P[1)]	157	205	260	324	401	485	569	678	922

1) valor medio

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

680128_ES_032024 · Salvo modificacion

© 2024 ARBURG GmbH + Co KG | Todos los datos, así como la información técnica se han compilado con el esmero debido. Sin embargo, no ofrecemos ninguna garantía sobre la exactitud de los mismos. Las ilustraciones y la información pueden diferir del estado de la máquina en el momento de la entrega. En lo que a la instalación y al funcionamiento de la máquina se refiere, solamente será determinante el manual de servicio del modelo correspondiente.