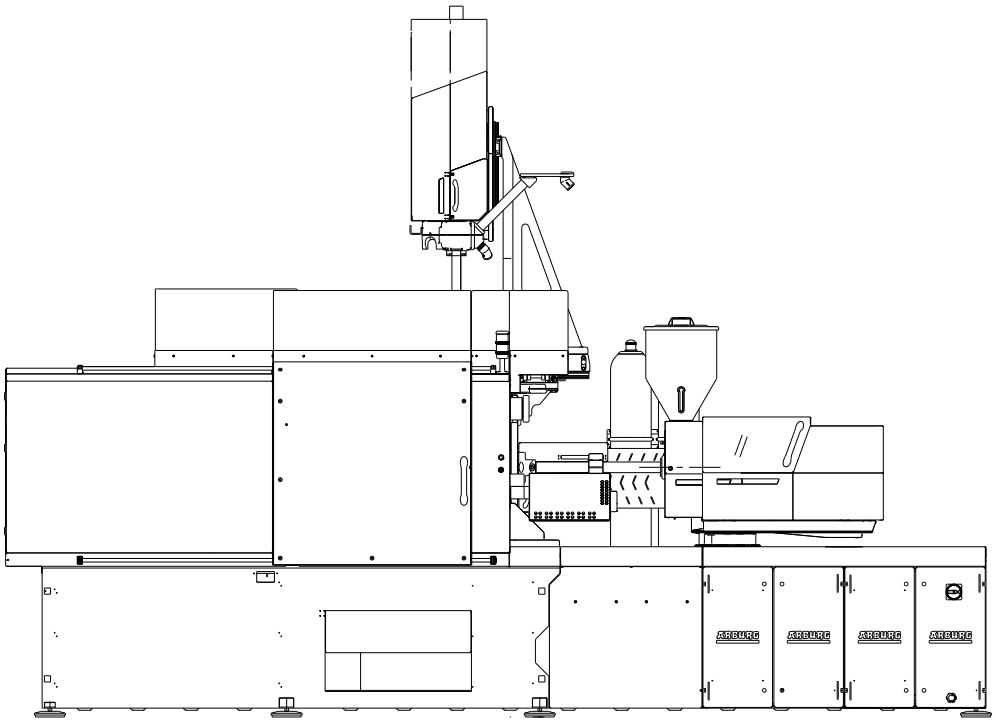


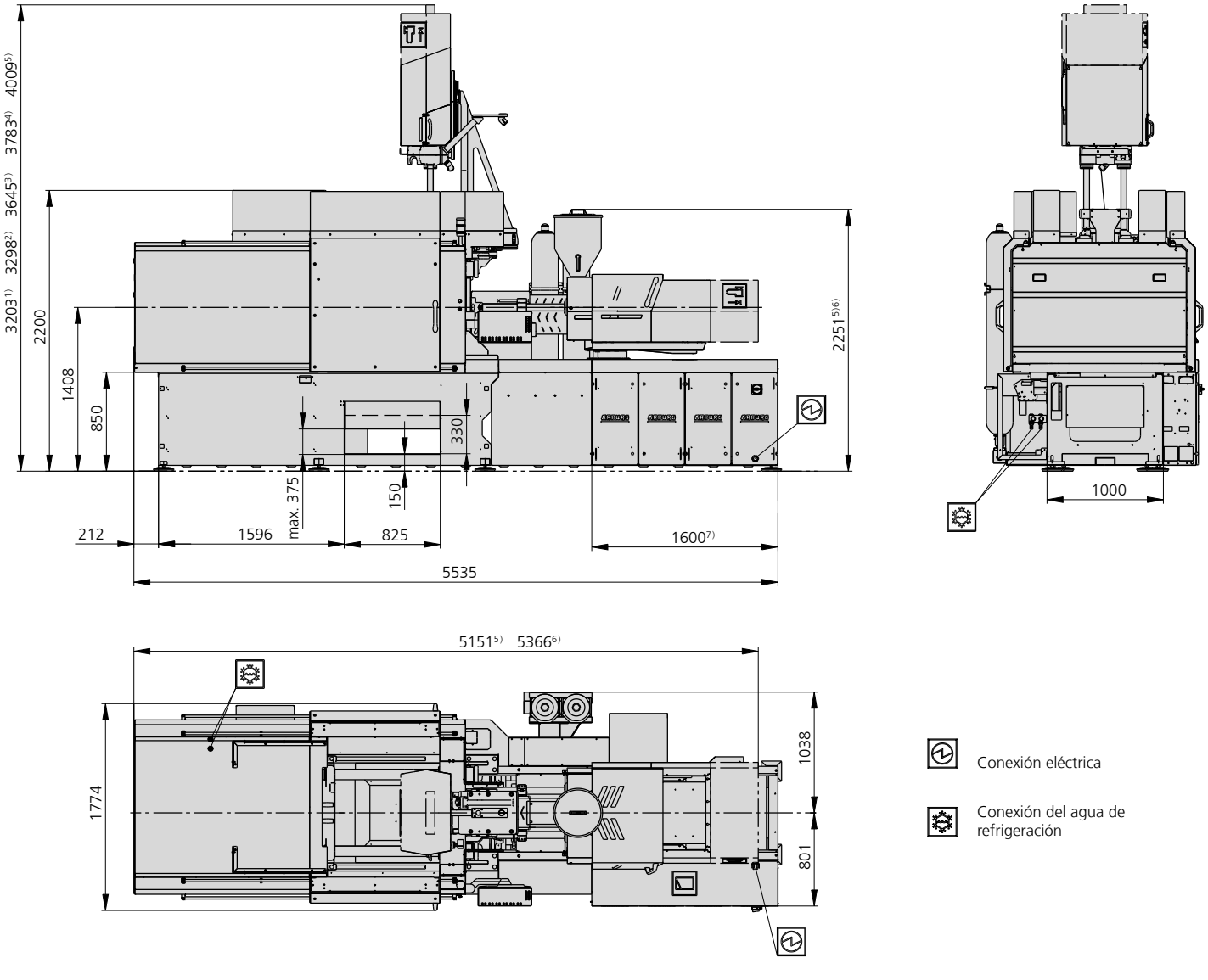
ALLROUNDER 570 S

multicomponente

Distancia entre columnas: 570 x 570 mm
Fuerza de cierre: 2200 kN
Unidad de inyección: 400, 800 – horizontal
70, 100, 170, 290, 400 – vertical

ARBURG

DIMENSIONES | 570 S MULTICOMPONENTE | HORIZONTAL - VERTICAL



1) Unidad de inyección 70
2) Unidad de inyección 100
3) Unidad de inyección 170
4) Unidad de inyección 290
5) Unidad de inyección 400
6) Unidad de inyección 800
7) Medida en función de la variante

DATOS TÉCNICOS | 570 S MULTICOMPONENTE | HORIZONTAL - VERTICAL

Unidad de cierre		**570 S**
con fuerza de cierre	Máx. kN	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 EUROMAP [2]	Mín. s - mm	2,3 - 399

Unidad de inyección			**70**			**100**			**170**	
con diámetro de husillo		mm	18	22	25	20	25	30	25	30	35
Longitud efectiva del husillo		L/D	24,5	20	17,5	25	20	16,7	24	20	17
Carrera del husillo		Máx. mm		90			100			120	
Volumen de inyección calculado		Máx. cm³	23	34	44	31	49	71	59	85	115
Peso por inyección		Máx. g PS	21	31	40	29	45	65	54	77	105
Caudal de material		Máx. kg/h PS	4,1	5,5	6,5	5,5	8	9,5	10	13,5	16
		Máx. kg/h PA6.6	2,1	2,8	3,3	2,8	4	4,9	5	7	8
Presión de inyección		Máx. bar	2500	2000	1550	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Postpresión		Máx. bar	2500	2000	1550	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Flujo de inyección [2]		Máx. cm³/s	138	208	268	172	268	388	216	312	424
Velocidad tangencial del husillo [2]		Máx. m/min	45	55	62	32	40	48	40	48	56
Par del husillo		Máx. Nm	90	110	120	120	150	180	210	250	290
Fuerza apoyo boquilla | carrera separación		Máx. kN | mm		50 | 150			50 | 180			50 | 210	300 [6]
Potencia | zonas de calefacción		kW		4,2 | 4			6,7 | 5			9 | 5	
Tolva de granulado		l		---			---			---	

Accionamiento y conexión			**400**				
con unidad de inyección horizontal/vertical			70	100	170	290	400
Peso neto (máquina)		kg	9340	9380	9510	9500	9830
Nivel presión acúst. emit. | Falta de seg. [4]		dB(A)		70 | 3			
Capacidad de aceite		l		360			
Potencia motriz [2]		Máx. kW		45			
Conexión eléctrica [3]		kW	61	64	66	65	67
	Total	A		---			
	Máquina	A		125			
	Calefacción	A	35	35		35	40
Conexión del agua de refrigeración		Máx. °C		30			
		Mín. Δp bar		1,5 | DN 25			

Tipo de máquina
con denominación de tamaño EUROMAP [1]
570 S 2200-400/70 | 400/100 |400/170 | 400/290 | 400/400

Bajo demanda: más modelos 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) – Unidad de inyección grande = Capacidad de inyección máxima (cm³) x Presión de inyección máxima (kbar)
2) Los datos dependen de la variante o configuración del accionamiento.
3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.
4) Niveles de presión acústica de emisión en el puesto de trabajo. Más información en las instrucciones de uso.
6) 2° valor para disposición vertical de unidad de inyección.
[ ] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

DATOS TÉCNICOS | 570 S MULTICOMPONENTE | HORIZONTAL - VERTICAL

Unidad de cierre			**570 S**
con fuerza de cierre	Máx.	kN	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 EUROMAP [2]	Mín.	s - mm	2,3 - 399

Unidad de inyección			**290**			**400**			**800**		
con diámetro de husillo		mm	30	35	40	35	40	45	45	50	55
Longitud efectiva del husillo		L/D	23,3	20	17,5	23	20	18	22	20	18
Carrera del husillo	Máx.	mm		150			160			200	
Volumen de inyección calculado	Máx.	cm³	106	144	188	154	201	254	318	392	474
Peso por inyección	Máx.	g PS	97	132	172	141	184	232	291	359	434
Caudal de material	Máx.	kg/h PS	17	20,5	24,5	25	29	35	46	53	59
	Máx.	kg/h PA6.6	8,5	10,5	12,5	12,5	15	17,5	23	27	30
Presión de inyección	Máx.	bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Postpresión	Máx.	bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Flujo de inyección [2]	Máx.	cm³/s	316	430	562	492	642	814	530	656	792
Velocidad tangencial del husillo [2]	Máx.	m/min	24	29	33	23	27	30	16	19	21
Par del husillo	Máx.	Nm	320	380	430	480	550	610		880	
Fuerza apoyo boquilla | carrera separación	Máx.	kN | mm		60 | 240	300 [6]		60 | 400	300 [6]		70 | 300	
Potencia | zonas de calefacción		kW		7,7 | 5			9,7 | 5			19,9 | 8	
Tolva de granulado		l		---			50			50	

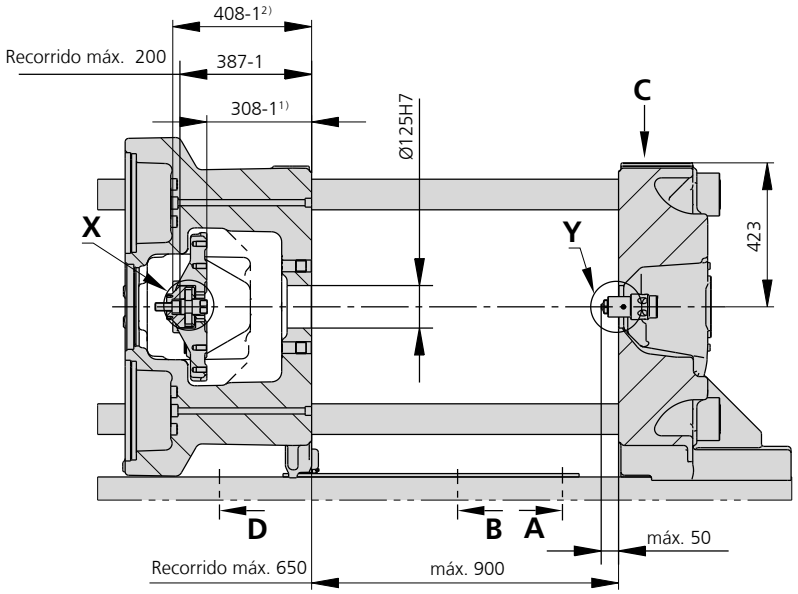
Accionamiento y conexión			**800**				
con unidad de inyección horizontal/vertical			70	100	170	290	400
Peso neto (máquina)		kg	9610	9650	9780	9770	10100
Nivel presión acúst. emit. | Falta de seg. [4]		dB(A)		70 | 3			
Capacidad de aceite		l		360			
Potencia motriz [2]	Máx.	kW		45			
Conexión eléctrica [3]		kW	72	74	77	75	77
	Total	A		---			
	Máquina	A		125			
	Calefacción	A	40	50		50	63
Conexión del agua de refrigeración	Máx.	°C		30			
	Mín.	Δp bar		1,5 | DN 25			

Tipo de máquina
con denominación de tamaño EUROMAP [1]
570 S 2200-800/70 | 800/100 | 800/170 |800/290 | 800/400

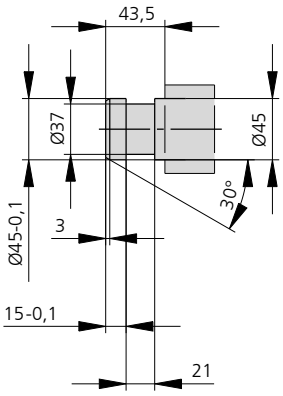
Bajo demanda: más modelos de máquina, así como alturas de montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.
Todos los datos se refieren al modelo básico de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las variantes, de los ajustes del proceso y del tipo de material. Determinadas combinaciones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

1) Fuerza de cierre (kN) – Unidad de inyección grande = Capacidad de inyección máxima (cm³) x Presión de inyección máxima (kbar)
2) Los datos dependen de la variante o configuración del accionamiento.
3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.
4) Niveles de presión acústica de emisión en el puesto de trabajo. Más información en las instrucciones de uso.
6) 2º valor para disposición vertical de unidad de inyección.
[ ] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

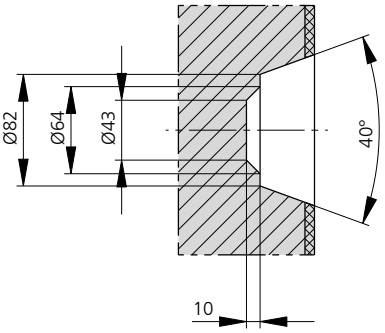
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 570 S MULTICOMPONENTE | HORIZONTAL - VERTICAL

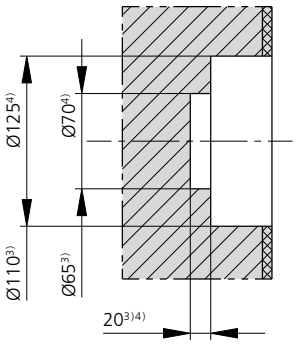


Bulón de expulsión | X



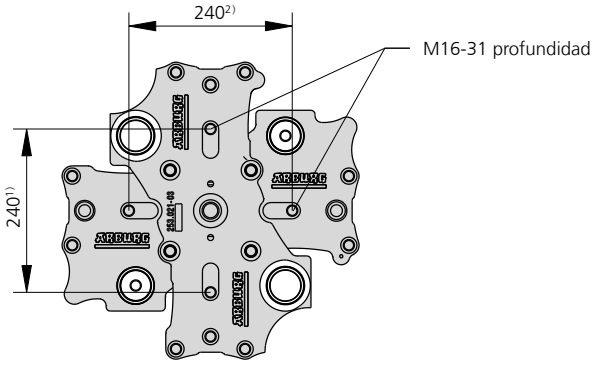
Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y



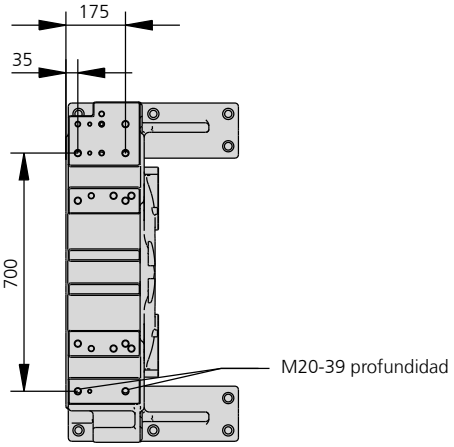


pour des unités d'injection de 400[3)] / 800[4)]
en exécution thermodurcissable

Placa expulsora | D



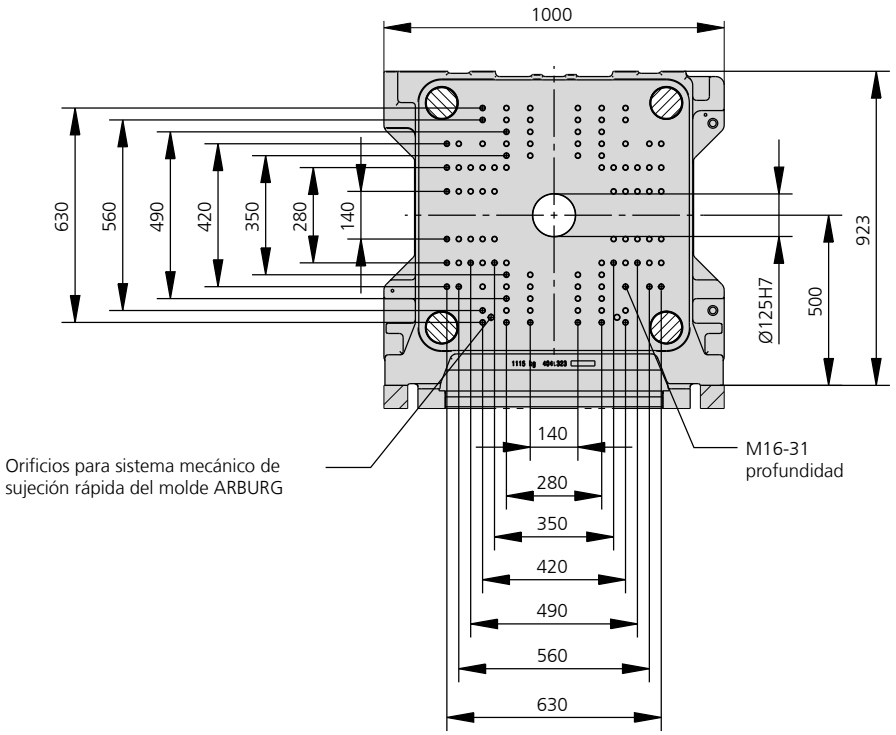
Fijación del sistema de robot | C



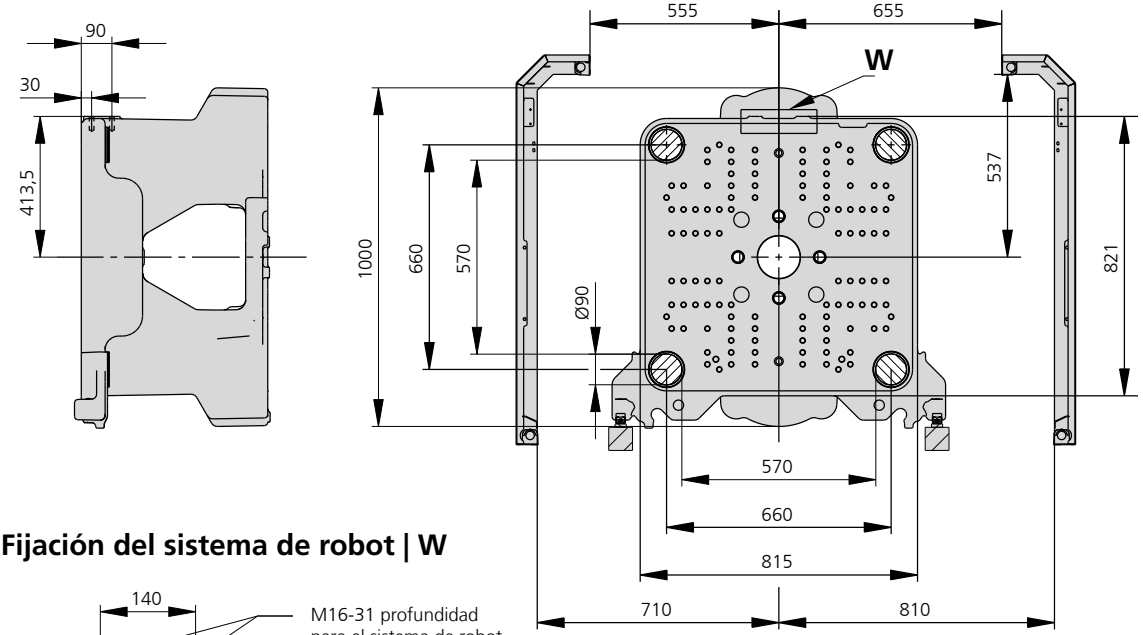
1)-2) Plaque d'éjection

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 570 S MULTICOMPONENTE | HORIZONTAL - VERTICAL

Plato fijo de sujeción del molde | A



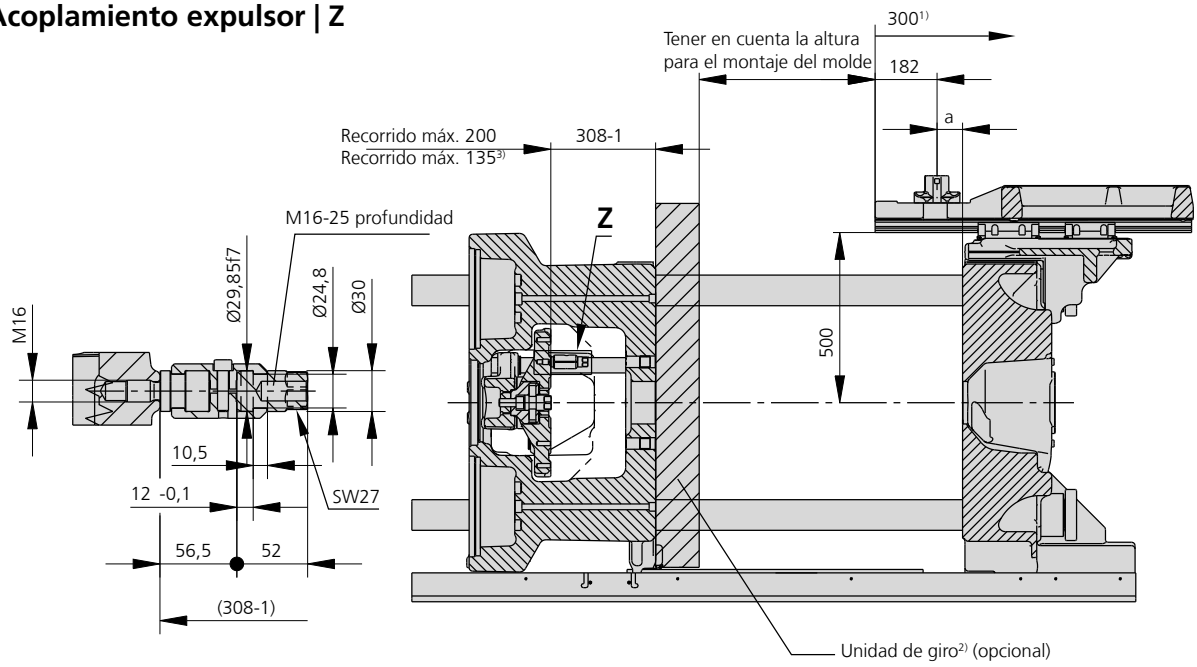
Plato móvil de sujeción del molde | B



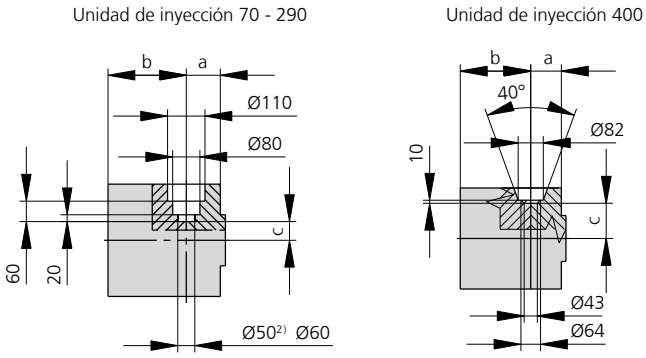
Fijación del sistema de robot | W

DISPOSITIVO PARA LA INYECCIÓN EN LA LÍNEA DE UNIÓN | 570 S MULTICOMPONENTE | HORIZONTAL - VERTICAL

Acoplamiento expulsor | Z



Acoplamiento expulsor (opcional) | X



	Posiciones de inyección para unidades de inyección				
	70	**100**	**170**	**290**	**400**
a mín.	70	70	70	70	70
a máx.	250	250	250	250	250
b mín.	70 / 80[4)]	70 / 80[4)]	70 / 80[4)]	70 / 80[4)]	70 / 80[4)]
c mín.	265	265	240	240	240

1) Distancia recorrida desde la posición de inyección mín. (a mín.) hasta la posición de cambio del molde
2) Véanse los datos y cifras por separado
3) Medidas para la expulsión descentrada con acoplamiento del expulsor vertical
4) Medida en combinación con boquilla hidráulica

PESOS POR INYECCIÓN | 570 S MULTICOMPONENTE

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

Unidad de inyección según EUROMAP		70			100			170		
Diámetro del husillo	mm	18	22	25	20	25	30	25	30	35
Poliestireno	máx g PS	21	31	40	29	45	65	54	77	105
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	20	31	39	28	44	63	53	76	103
	máx g SAN, ABS[1)]	20	30	39	27	43	62	52	74	101
Acetato de celulosa	máx g CA[1)]	24	35	45	32	50	73	61	87	119
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB[1)]	22	33	42	30	47	68	56	81	110
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	22	32	42	30	46	67	56	80	109
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	19	29	37	27	42	60	50	72	98
Policarbonato	máx g PC	22	33	42	30	47	68	57	81	111
Polisulfón	máx g PSU	23	34	44	31	49	70	58	84	115
Poliamida	máx g PA 6.6 | PA 6[1)]	21	31	40	28	44	64	53	77	104
	máx g PA 6.10 | PA 11[1)]	19	29	37	26	41	60	50	72	98
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	26	39	50	35	55	80	66	96	130
Polietilenotereftalato	máx g PET	25	37	48	34	53	77	64	92	126
Polyethylen	máx g PE - LD	16	24	30	22	34	49	41	59	80
	máx g PE - HD	16	24	31	22	35	50	42	60	82
Polipropileno	máx g PP	17	25	32	23	36	51	43	62	84
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE[1)]	33	50	65	46	72	103	86	124	169
	máx g ETFE	29	44	57	40	63	91	76	109	148
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	25	38	49	35	54	78	65	94	127
	máx g PVC - P[1)]	23	35	45	32	50	72	60	87	118

Unidad de inyección según EUROMAP		290			400			800		
Diámetro del husillo	mm	30	35	40	35	40	45	45	50	55
Poliestireno	máx g PS	97	132	172	141	184	232	291	359	434
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	95	129	168	137	179	227	284	350	424
	máx g SAN, ABS[1)]	93	126	165	135	176	223	278	344	416
Acetato de celulosa	máx g CA[1)]	109	148	194	158	207	262	327	404	488
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB[1)]	101	138	180	147	192	243	304	375	454
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	100	136	178	145	190	240	300	371	449
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	90	122	160	131	171	216	270	333	403
Policarbonato	máx g PC	102	139	181	148	193	244	305	377	456
Polisulfón	máx g PSU	105	143	187	153	199	252	316	390	471
Poliamida	máx g PA 6.6 | PA 6[1)]	96	131	171	140	183	231	289	357	431
	máx g PA 6.10 | PA 11[1)]	90	122	160	131	171	216	270	333	403
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	120	163	213	174	227	287	359	443	536
Polietilenotereftalato	máx g PET	115	157	205	167	219	277	346	427	517
Polyethylen	máx g PE - LD	73	100	130	106	139	176	219	271	328
	máx g PE - HD	76	103	134	110	143	181	227	280	339
Polipropileno	máx g PP	77	105	137	112	146	185	232	286	346
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE[1)]	155	211	276	225	294	372	465	574	695
	máx g ETFE	136	185	242	196	256	324	408	504	609
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	117	159	208	170	222	281	351	434	525
	máx g PVC - P[1)]	108	147	192	157	205	260	324	401	485

1) valor medio

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

680171_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.