

ALLROUNDER 420 C

GOLDEN EDITION

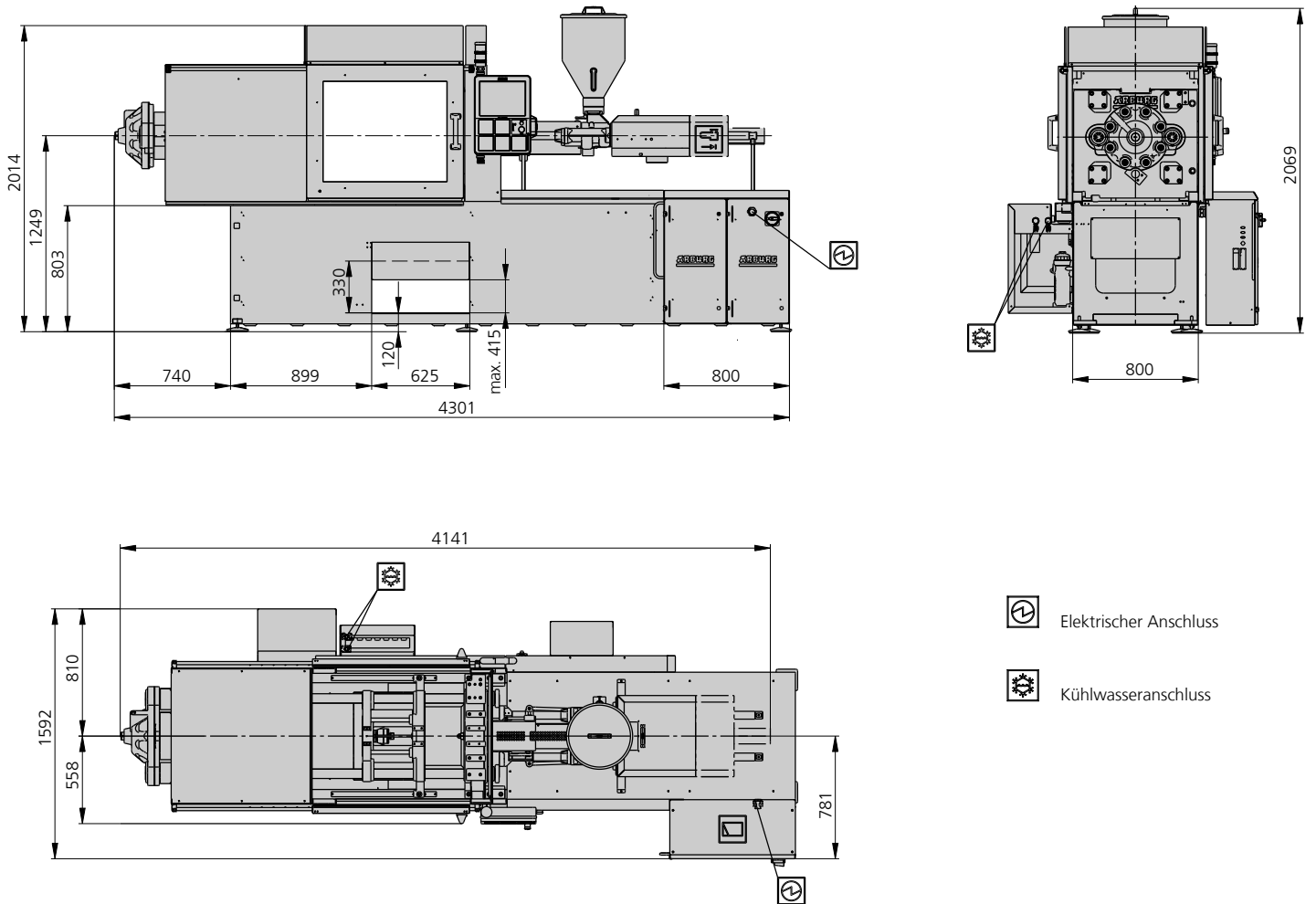
Säulenabstand: 420 x 420 mm

Schließkraft: 1000 kN

Spritzeinheit (nach EUROMAP): 290

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 420 C GOLDEN EDITION



Zeichnung zeigt Option T2 ohne ASH

TECHNISCHE DATEN | 420 C GOLDEN EDITION

Schließeinheit		420 C GOLDEN EDITION	
mit Schließkraft	max. kN	1000	
Öffnungskraft -weg	max. kN mm	250 500	
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min. mm	250 ---	
Plattenabstand fest variabel	max. mm	750 ---	
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm	420 x 420	
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm	570 x 570	
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg	600	
Auswerferkraft -weg	max. kN mm	40 175	
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	min. s - mm	1,8 - 294	

Spritzeinheit		290		
mit Schneckendurchmesser	mm	30	35	40
Wirksame Schneckenlänge	L/D	23,3	20	17,5
Schneckenweg	max. mm	150		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	106	144	188
Schussgewicht	max. g PS	97	132	172
Materialdurchsatz	max. kg/h PS	17	20,5	24,5
	max. kg/h PA6.6	8,5	10,5	12,5
Spritzdruck	max. bar	2500	2000	1530
Nachdruck	max. bar	2500	2000	1530
Einspritzstrom ²	max. cm ³ /s	102	140	182
Schneckenumfangsgeschwindigkeit ²	max. m/min	46	54	62
Schneckendrehmoment	max. Nm	320	380	430
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm	60 240		
Heizleistung -zonen	kW	6,4 5		
Granulatbehälter	l	50		

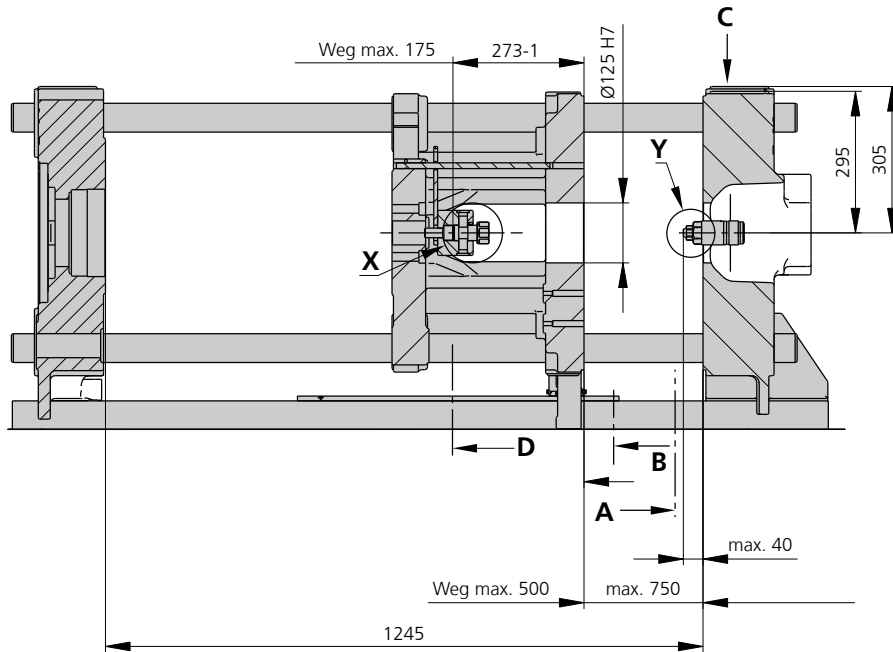
Antrieb und Anschluss		2 Pumpen	
mit Spritzeinheit		290	
Nettogewicht Maschine	kg	3650	
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)	68 3	
Ölfüllung	l	235	
Antriebsleistung ²	max. kW	15	
Elektrischer Anschluss ³	kW	24	
	Gesamt	A	
	Maschine	---	
	Heizung	---	
Kühlwasseranschluss	max. °C	30	
	min. Δp bar	1,5 DN 25	

Maschinentyp
mit EUROMAP Größenbezeichnung¹
420 C GOLDEN EDITION 1000-290

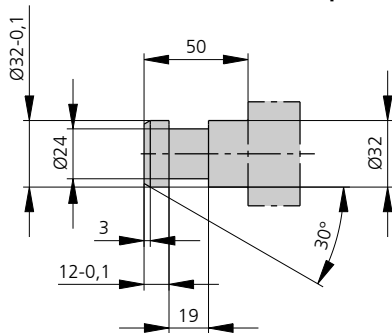
Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausrüstung der Maschine. Abweichungen je nach Varianten sowie Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich. Abhängig vom Antrieb können sich bestimmte Kombinationen gegenseitig ausschließen, wie z. B. max. Spritzdruck und max. Einspritzstrom.

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

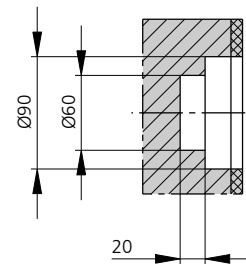
WERKZEUGEINBAUMASSE | 420 C GOLDEN EDITION



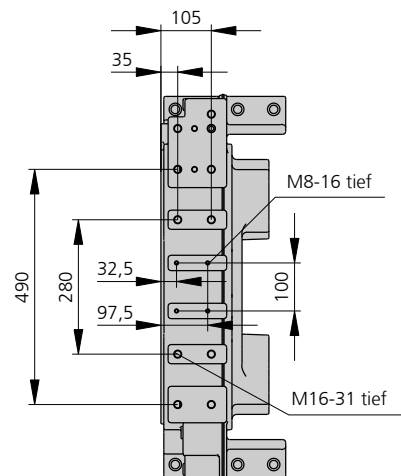
Auswerferbolzen | X



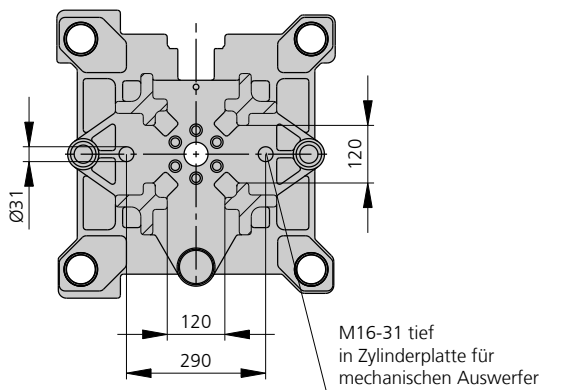
Ausdehnung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y



Befestigung Robot-System | C

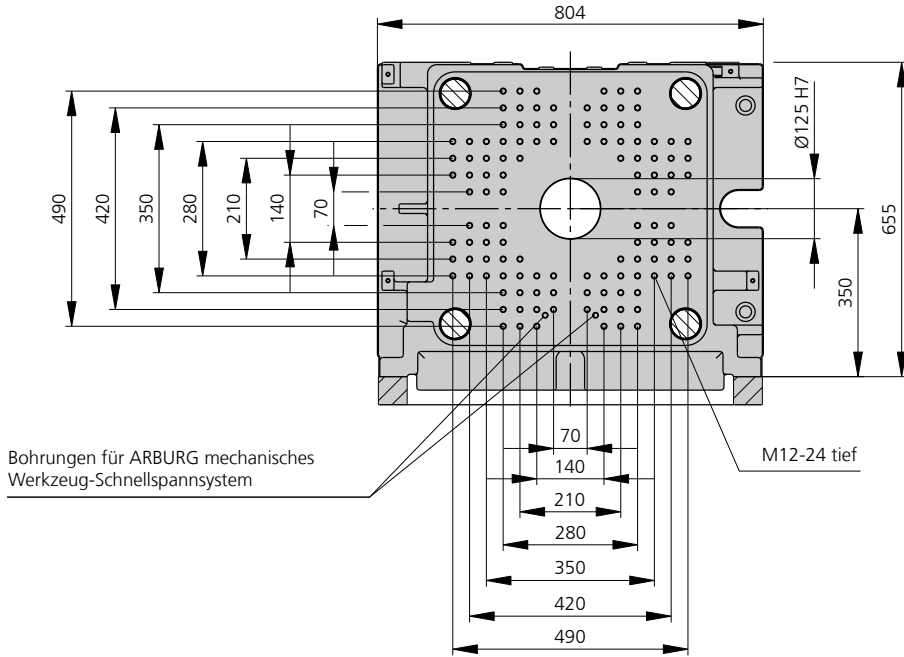


Ansicht D

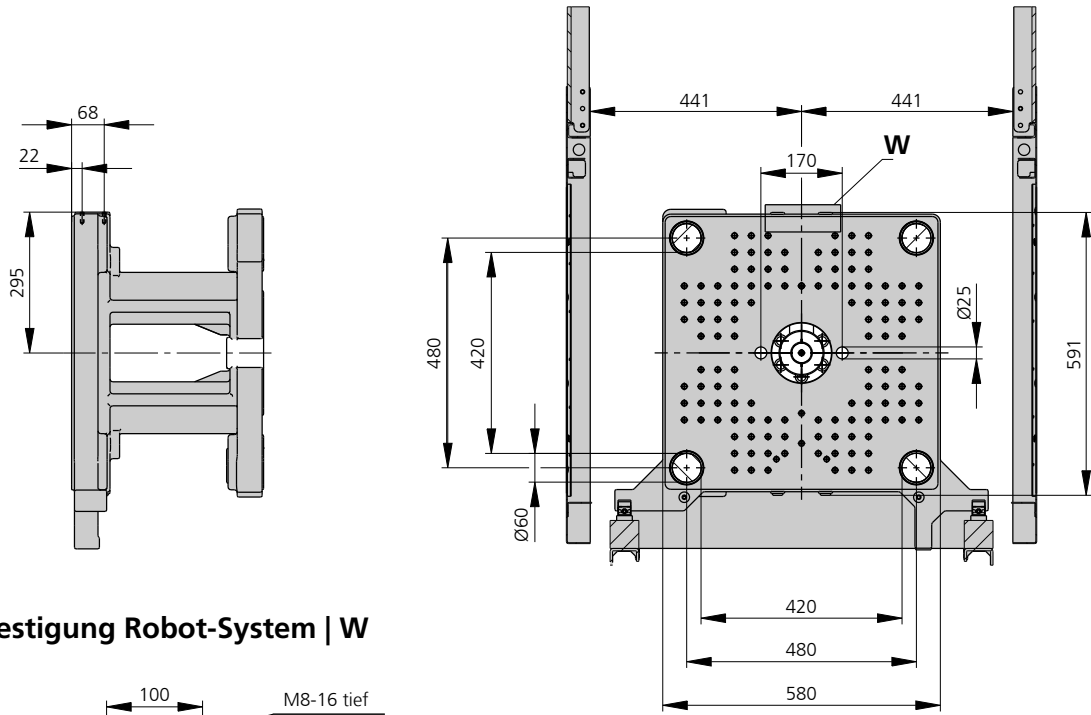


WERKZEUGEINBAUMASSE | 420 C GOLDEN EDITION

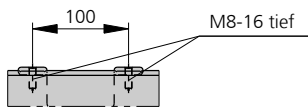
Feste Werkzeugaufspanplatte | A



Bewegliche Werkzeugaufspanplatte | B



Befestigung Robot-System | W



SCHUSSGEWICHTE | 420 C GOLDEN EDITION

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		290				
Schneckendurchmesser	mm	30	35	40		
Polystyrol	max. g PS	97	132	172		
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	95	129	168		
	max. g SAN, ABS ¹⁾	93	126	165		
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	109	148	194		
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	101	138	180		
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	100	136	178		
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	90	122	160		
Polycarbonat	max. g PC	102	139	181		
Polysulfon	max. g PSU	105	143	187		
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	96	131	171		
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	90	122	160		
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	120	163	213		
Polyethylenterephthalat	max. g PET	115	157	205		
Polyethylen	max. g PE-LD	73	100	130		
	max. g PE-HD	76	103	134		
Polypropylen	max. g PP	77	105	137		
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	155	211	276		
	max. g ETFE	136	185	242		
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	117	159	208		
	max. g PVC-P ¹⁾	108	147	192		

1) Mittelwert

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