

ALLROUNDER 420 C

GOLDEN EDITION

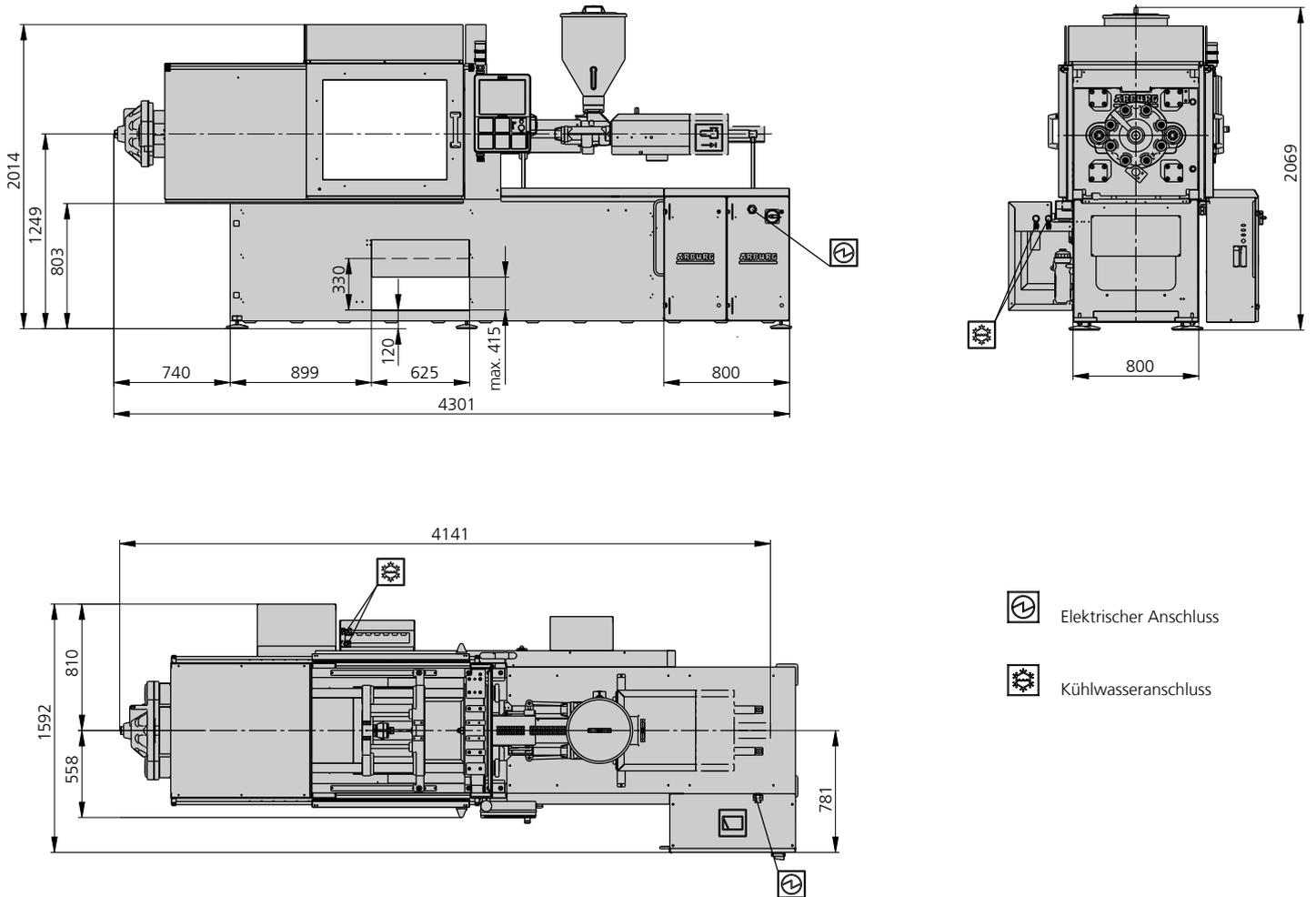
Säulenabstand: 420 x 420 mm

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 | | |

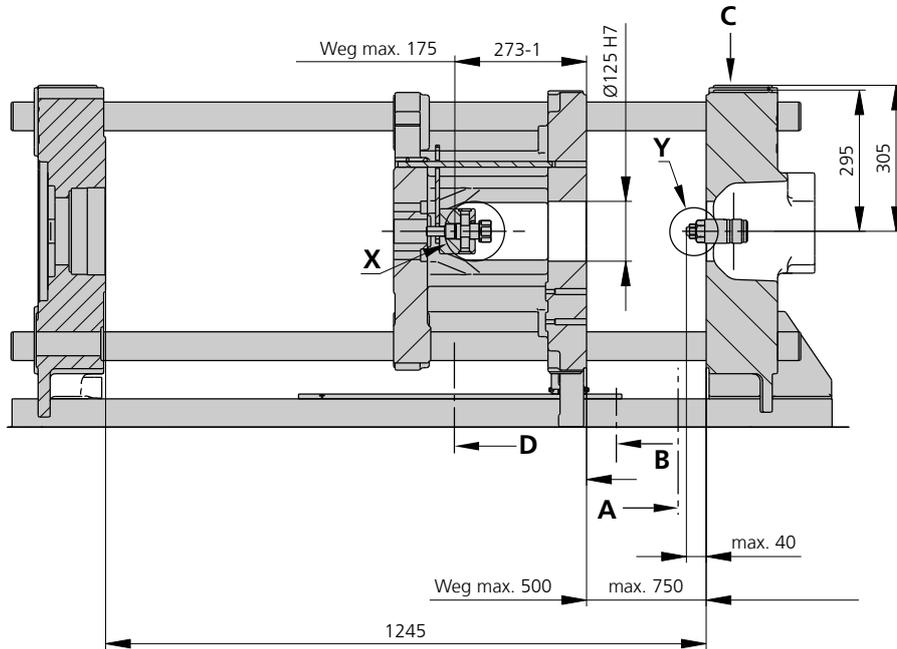
| Antrieb und Anschluss | | 2 Pumpen | |
|--|-------------|-------------|--|
| mit Spritzeinheit | | 290 | |
| Nettogewicht Maschine | kg | 3650 | |
| Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴ | dB(A) | 68 3 | |
| Ölfüllung | l | 235 | |
| Antriebsleistung ² | max. kW | 15 | |
| Elektrischer Anschluss ³ | kW |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

Maschinentyp
mit EUROMAP Größenbezeichnung¹
420 C GOLDEN EDITION 1000-290

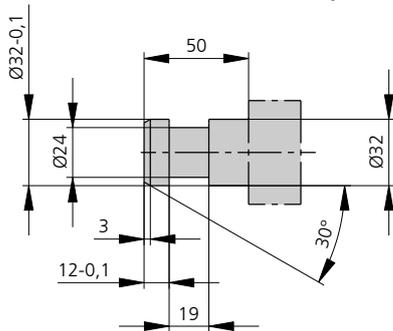
Alle Angaben beziehen sich auf die Grundauführung der Maschine. Abweichungen je nach Varianten sowie Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich. Abhängig vom Antrieb können sich bestimmte Kombinationen gegenseitig ausschließen, wie z. B. max. Spritzdruck und max. Einspritzstrom.

- 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.

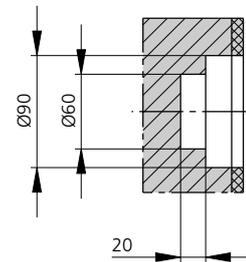
WERKZEUGEINBAUMASSE | 420 C GOLDEN EDITION



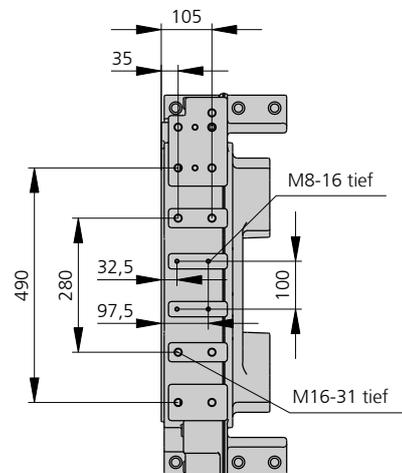
Auswerferbolzen | X



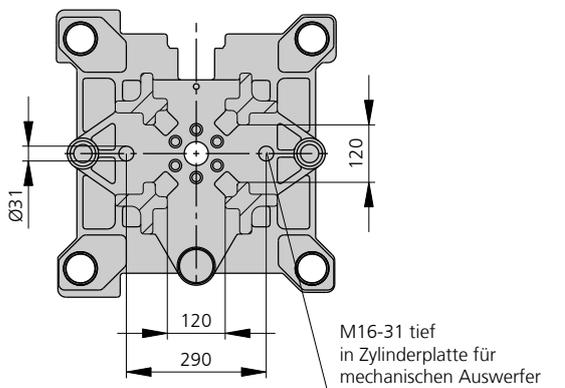
Ausdehnung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y



Befestigung Robot-System | C



Ansicht D



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