

ALLROUNDER 470 C

GOLDEN EDITION

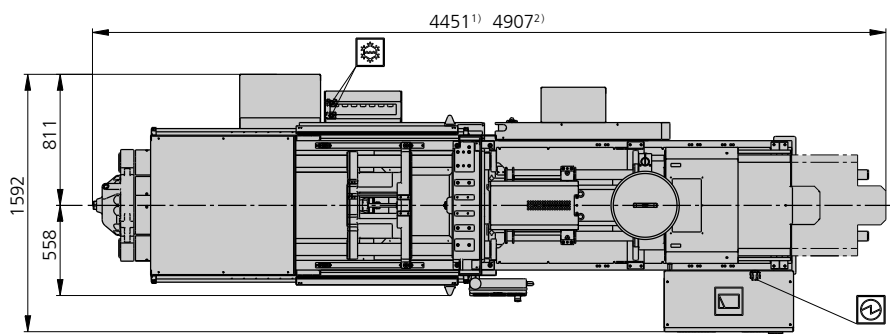
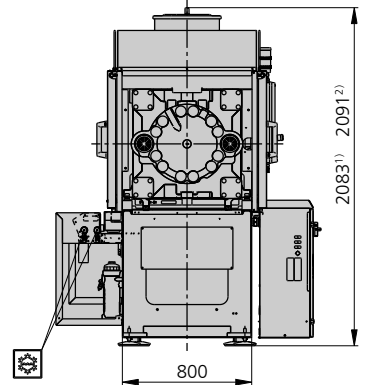
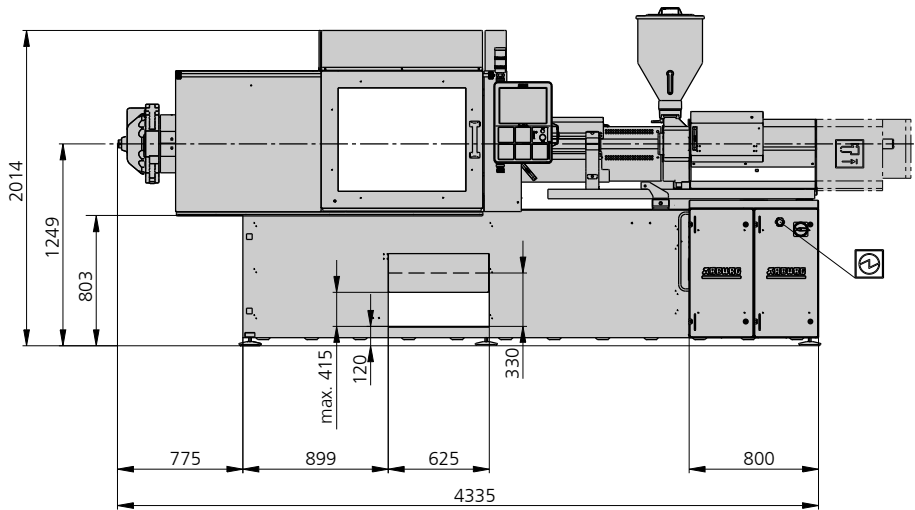
Säulenabstand: 470 x 470 mm

Schließkraft: 1500 kN


Spritzeinheit (nach EUROMAP): 400, 800

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 470 C GOLDEN EDITION



 Elektrischer Anschluss

 Kühlwasseranschluss

1) Spritzeinheit 400
 2) Spritzeinheit 800
 Zeichnung zeigt Option T2 ohne ASH

TECHNISCHE DATEN | 470 C GOLDEN EDITION

Schließeinheit		470 C GOLDEN EDITION	
mit Schließkraft	max. kN	1500	
Öffnungskraft -weg	max. kN mm	350 500	
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min. mm	250 ---	
Plattenabstand fest variabel	max. mm	750 ---	
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm	470 x 470	
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm	650 x 650	
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg	800	
Auswerferkraft -weg	max. kN mm	40 175	
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	min. s - mm	1,8 - 329	

Spritzeinheit		400			800		
mit Schneckendurchmesser	mm	35	40	45	45	50	55
Wirksame Schneckenlänge	L/D	23	20	18	22	20	18
Schneckenweg	max. mm	160			200		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	154	201	254	318	392	474
Schussgewicht	max. g PS	141	184	232	291	359	434
Materialdurchsatz	max. kg/h PS	25	29	35	46	53	59
	max. kg/h PA6.6	12,5	15	17,5	23	27	30
Spritzdruck	max. bar	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Nachdruck	max. bar	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Einspritzstrom ²	max. cm ³ /s	128	168	212	174	214	260
Schneckenumfangsgeschwindigkeit ²	max. m/min	47	53	60	54	60	66
Schneckendrehmoment	max. Nm	480	550	610	880		
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm	60 300			70 400		
Heizleistung -zonen	kW	9,7 5			19,9 8		
Granulatbehälter	l	50			50		

Antrieb und Anschluss		2 Pumpen	
mit Spritzeinheit		400	800
Nettogewicht Maschine	kg	4850	5200
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)	69 3	
Ölfüllung	l	200	
Antriebsleistung ²	max. kW	18,5	22
Elektrischer Anschluss ³	kW	30	44
	Gesamt	A	80
	Maschine	A	---
	Heizung	A	---
Kühlwasseranschluss	max. °C	30	
	min. Δp bar	1,5 DN 25	

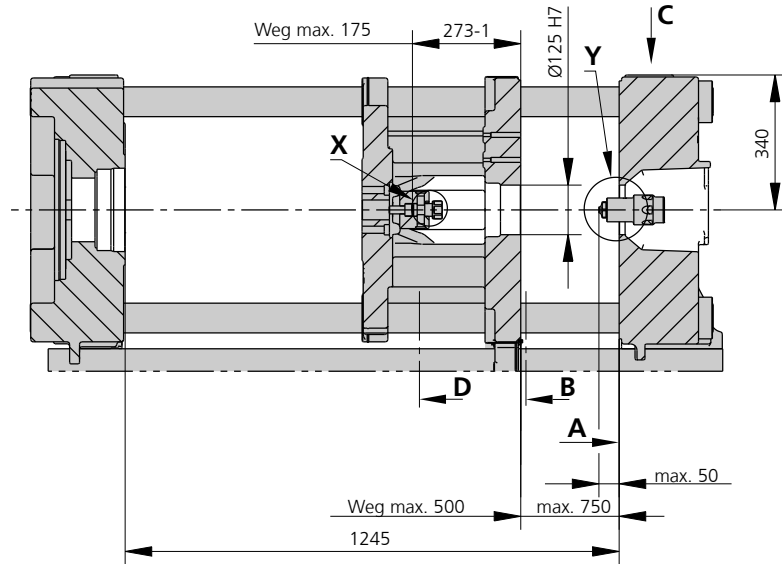
Maschinentyp

mit EUROMAP Größenbezeichnung¹
470 C GOLDEN EDITION 1500-400 | 800

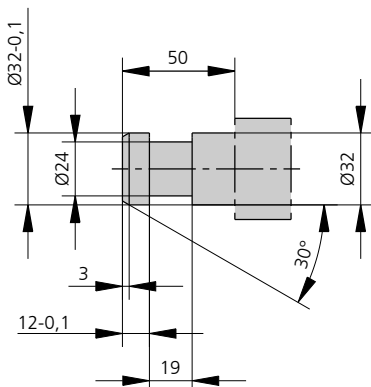
Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausführung der Maschine. Abweichungen je nach Varianten sowie Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich. Abhängig vom Antrieb können sich bestimmte Kombinationen gegenseitig ausschließen, wie z. B. max. Spritzdruck und max. Einspritzstrom.

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

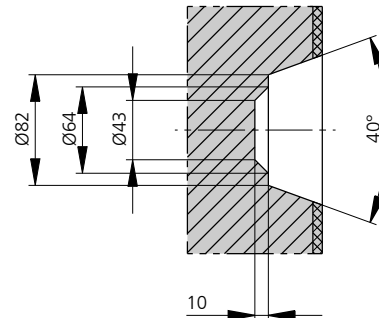
WERKZEUGEINBAUMASSE | 470 C GOLDEN EDITION



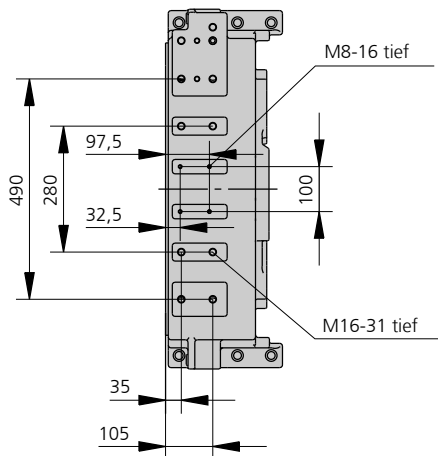
Auswerferbolzen | X



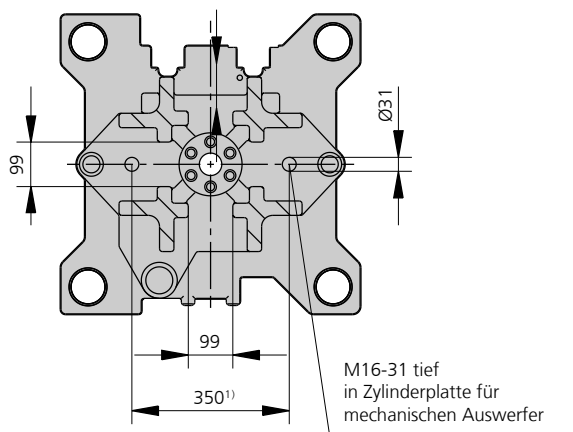
Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y



Befestigung Robot-System | C

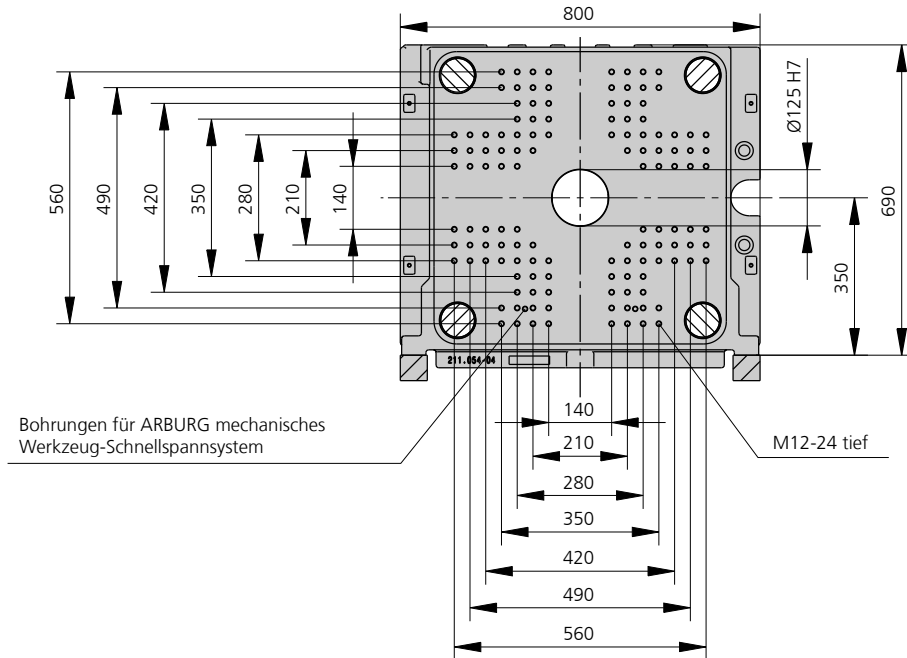


Ansicht | D

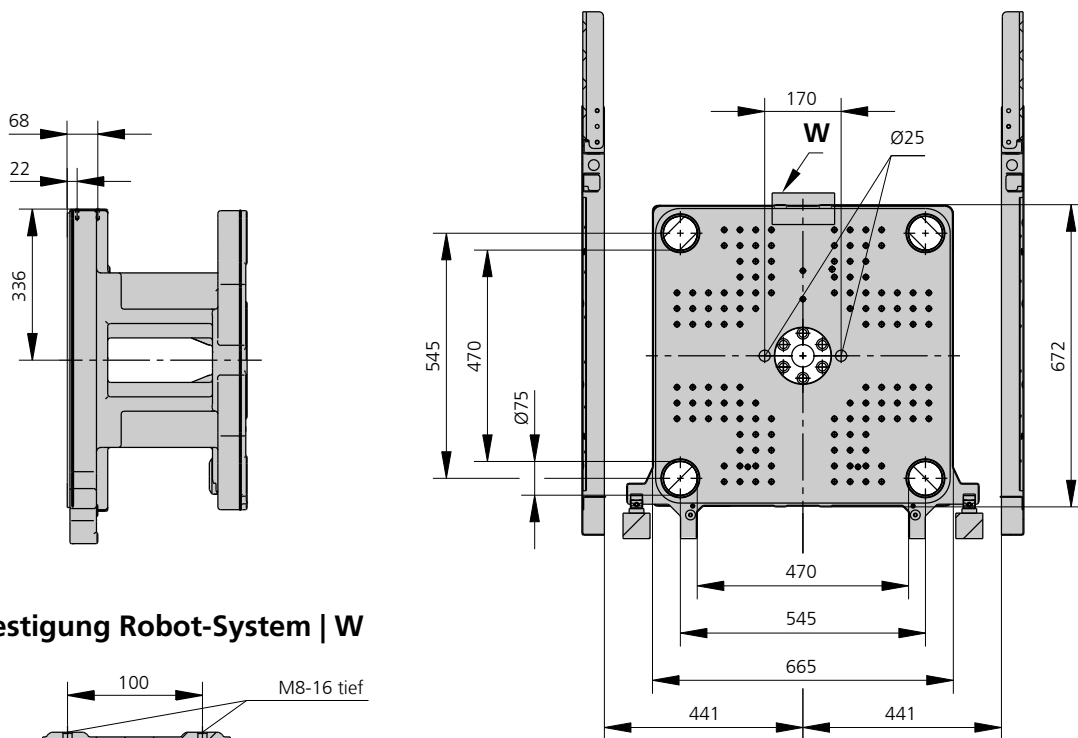


WERKZEUGEINBAUMASSE | 470 C GOLDEN EDITION

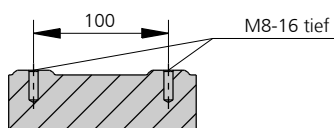
Feste Werkzeugaufspannplatte | A



Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



Befestigung Robot-System | W



SCHUSSGEWICHTE | | 470 C GOLDEN EDITION

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		400			800		
Schneckendurchmesser	mm	35	40	45	45	50	55
Polystyrol	max. g PS	141	184	232	291	359	434
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	137	179	227	284	350	424
	max. g SAN, ABS ¹⁾	135	176	223	278	344	416
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	158	207	262	327	404	488
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	147	192	243	304	375	454
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	145	190	240	300	371	449
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	131	171	216	270	333	403
Polycarbonat	max. g PC	148	193	244	305	377	456
Polysulfon	max. g PSU	153	199	252	316	390	471
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	140	183	231	289	357	431
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	131	171	216	270	333	403
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	174	227	287	359	443	536
Polyethylenterephthalat	max. g PET	167	219	277	346	427	517
Polyethylen	max. g PE-LD	106	139	176	219	271	328
	max. g PE-HD	110	143	181	227	280	339
Polypropylen	max. g PP	112	146	185	232	286	346
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	225	294	372	465	574	695
	max. g ETFE	196	256	324	408	504	609
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	170	222	281	351	434	525
	max. g PVC-P ¹⁾	157	205	260	324	401	485

1) Mittelwert

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