

## ALLROUNDER 475 V

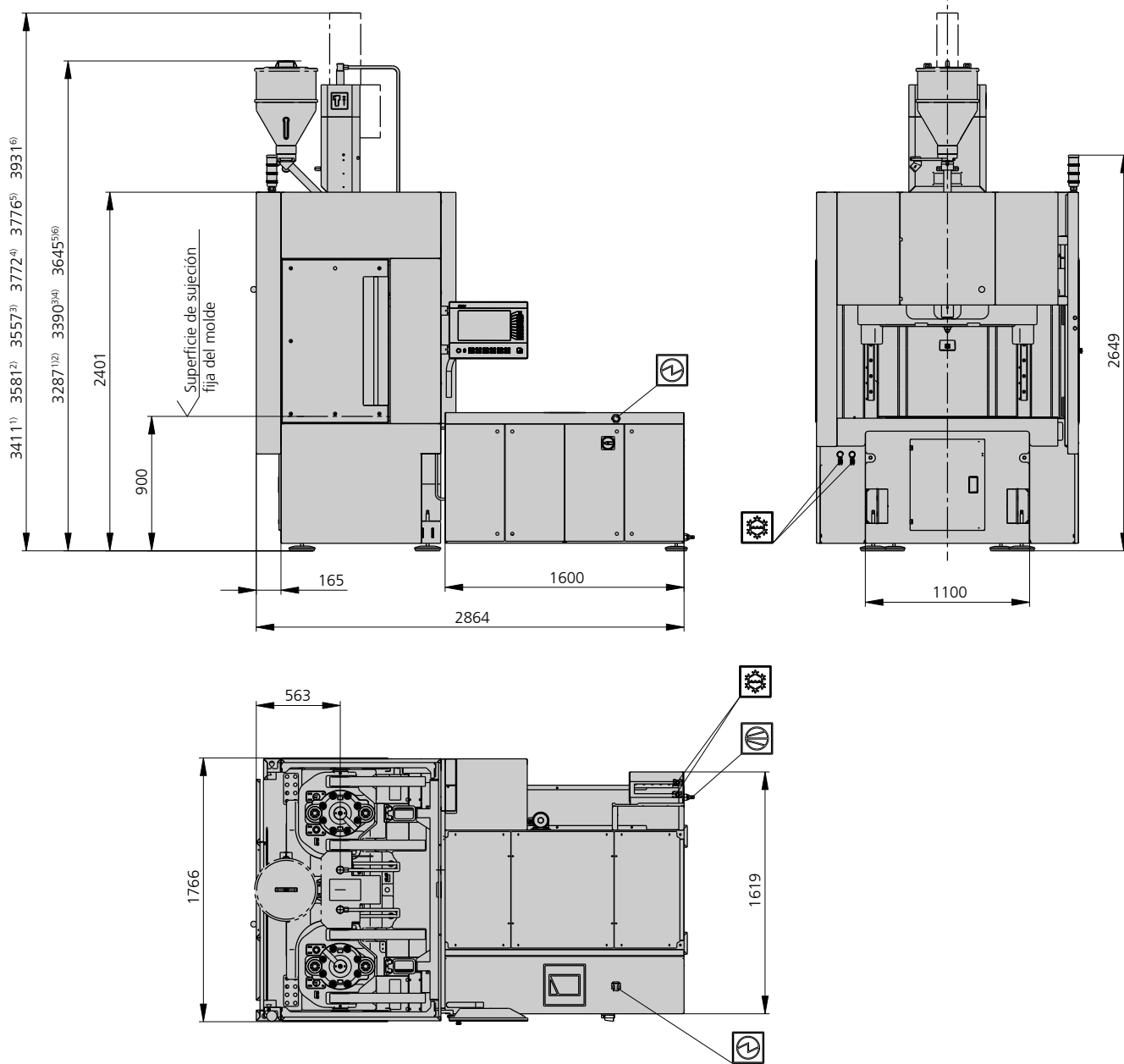
Sistema de "cuello de cisne" vertical




Fuerza de cierre: 1000 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 100, 170, 290, 400

**ARBURG**

# MEDIDAS DE INSTALACIÓN ESTÁNDAR | 475 V



-  Conexión eléctrica
-  Conexión del agua de refrigeración
-  Conexión neumática

- 1) Unidad de inyección 170 HYD
- 2) Unidad de inyección 170 AED
- 3) Unidad de inyección 290 HYD
- 4) Unidad de inyección 290 AED
- 5) Unidad de inyección 400 HYD
- 6) Unidad de inyección 400 AED

## DATOS TÉCNICOS | 475 V

Unidad de cierre		475 V
con fuerza de cierre	Máx. kN	1000
Variante		Estándar
Fuerza   carrera de apertura	Máx. kN   mm	270   350
Altura montaje molde fija   variable	Mín.-Máx. mm	250   ---
Distancia entre platos fija   variable	Máx. mm	600   ---
Diámetro de la mesa	mm	---
Carrera mesa corrediza   tiempo	mm   s	---
Ángulo de rotación izquierda/derecha		---
Tiempo de rotación neto para 180° <sup>5</sup>	Mín. s	---
Peso en la mesa giratoria/corrediza	Máx. kg	---
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	600
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm	40   175
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP <sup>2</sup>	Mín. s - mm	3 - 333

Unidad de inyección		100			170		
con diámetro de husillo	mm	20	25	30	25	30	35
Longitud efectiva del husillo	L/D	25	20	16,7	24	20	17
Carrera del husillo	Máx. mm	100			120		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm <sup>3</sup>	31	49	71	59	85	115
Peso por inyección	Máx. g PS	29	45	65	54	77	105
Caudal de material	Máx. kg/h PS	5,5	8	9,5	10	13,5	16
	Máx. kg/h PA6.6	2,8	4	4,9	5	7	8
Presión de inyección	Máx. bar	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Tiempo de pospresión	Máx. s - bar	45-2500	45-2000	45-1390	45-2500	45-2000	45-1470
Flujo de inyección <sup>6</sup>	Máx. cm <sup>3</sup> /s	90	142	204	98	141	192
Velocidad de inyección <sup>6</sup>	Máx. mm/s	205			200		
Velocidad tangencial del husillo <sup>2</sup>	Máx. m/min	39	49	59	49	59	69
Par del husillo	Máx. Nm	120	150	180	210	250	290
Fuerza apoyo boquilla   carrera separación	Máx. kN   mm	50   180			50   210		
Potencia   zonas de calefacción	kW	6,7   5			9   5		

Accionamiento y conexión		Estándar	
con unidad de inyección		100	170
Peso neto (máquina)	kg	6550	6600
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. <sup>4</sup>	dB(A)	69   3	
Capacidad de aceite	l	260	
Potencia motriz <sup>2</sup>	Máx. kW	---	
Conexión eléctrica <sup>3</sup>	kW	20	23
	Total	A	36
	Máquina	A	---
	Calefacción	A	---
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C	30	
	Mín. Δp bar	1,5   DN 25	

### Tipo de máquina

con denominación de tamaño EUROMAP<sup>1</sup>

475 V 1000-100 | 170

**Bajo demanda: más tipos de máquina, así como alturas para el montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.** Todos los datos se refieren al modelo estándar 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 unidad de inyección = Volumen de carrera máx. (cm<sup>3</sup>) x Presión de inyección máx. (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
  - 5) Especificación en la carga máxima permisible de la mesa giratoria
  - 6) Valor para presión de inyección máxima
- [ ] Datos aplicables para equipo alternativo.

## DATOS TÉCNICOS | 475 V

Unidad de cierre		475 V
con fuerza de cierre	Máx. kN	1000
Variante		Estándar
Fuerza   carrera de apertura	Máx. kN   mm	270   350
Altura montaje molde fija   variable	Mín.-Máx. mm	250   ---
Distancia entre platos fija   variable	Máx. mm	600   ---
Diámetro de la mesa	mm	---
Carrera mesa corredera   tiempo	mm   s	---
Ángulo de rotación izquierda/derecha		---
Tiempo de rotación neto para 180° <sup>5</sup>	Mín. s	---
Peso en la mesa giratoria/corredera	Máx. kg	---
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	600
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm	40   175
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP <sup>2</sup>	Mín. s - mm	3 - 333

Unidad de inyección		290			400		
		30	35	40	35	40	45
con diámetro de husillo	mm	30	35	40	35	40	45
Longitud efectiva del husillo	L/D	23,3	20	17,5	23	20	18
Carrera del husillo	Máx. mm	150			160		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm <sup>3</sup>	106	144	188	154	201	254
Peso por inyección	Máx. g PS	97	132	172	141	184	232
Caudal de material	Máx. kg/h PS	17	20,5	24,5	25	29	35
	Máx. kg/h PA6.6	8,5	10,5	12,5	12,5	15	17,5
Presión de inyección	Máx. bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580
Tiempo de pospresión	Máx. s - bar	45-2500	45-2000	45-1530	45 - 2500	45 -2000	45 - 1580
Flujo de inyección <sup>6</sup>	Máx. cm <sup>3</sup> /s	134	183	239	128	168	212
Velocidad de inyección <sup>6</sup>	Máx. mm/s	190			135		
Velocidad tangencial del husillo <sup>2</sup>	Máx. m/min	51	60	69	47	53	60
Par del husillo	Máx. Nm	320	380	430	480	550	610
Fuerza apoyo boquilla   carrera separación	Máx. kN   mm	60   240			60   300		
Potencia   zonas de calefacción	kW	7,7   5			9,7   5		

Accionamiento y conexión		Estándar	
con unidad de inyección		290	400
Peso neto (máquina)	kg	6650	7100
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. <sup>4</sup>	dB(A)	69   3	
Capacidad de aceite	l	260	
Potencia motriz <sup>2</sup>	Máx. kW	---	
Conexión eléctrica <sup>3</sup>	kW	21	30
	Total	A	38
	Máquina	A	---
	Calefacción	A	---
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C	30	
	Mín. Δp bar	1,5   DN 25	

### Tipo de máquina

con denominación de tamaño EUROMAP<sup>1</sup>

475 V 1000-290 | 400

**Bajo demanda: más tipos de máquina, así como alturas para el montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.** Todos los datos se refieren al modelo estándar 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 unidad de inyección = Volumen de carrera máx. (cm<sup>3</sup>) x Presión de inyección máx. (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
  - 5) Especificación en la carga máxima permisible de la mesa giratoria
  - 6) Valor para presión de inyección máxima
- [ ] Datos aplicables para equipo alternativo.





# PESOS POR INYECCIÓN | 475 V

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

Unidad de inyección según EUROMAP		100			170			290		
Diámetro del husillo	mm	20	25	30	25	30	35	30	35	40
Poliestireno	máx g PS	29	45	65	54	77	105	97	132	172
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	28	44	63	53	76	103	95	129	168
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	27	43	62	52	74	101	93	126	165
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	32	50	73	61	87	119	109	148	194
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	30	47	68	56	81	110	101	138	180
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	30	46	67	56	80	109	100	136	178
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	27	42	60	50	72	98	90	122	160
Policarbonato	máx g PC	30	47	68	57	81	111	102	139	181
Polisulfón	máx g PSU	31	49	70	58	84	115	105	143	187
Poliamida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	28	44	64	53	77	104	96	131	171
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	26	41	60	50	72	98	90	122	160
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	35	55	80	66	96	130	120	163	213
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	34	53	77	64	92	126	115	157	205
Polyethylen	máx g PE - LD	22	34	49	41	59	80	73	100	130
	máx g PE - HD	22	35	50	42	60	82	76	103	134
Polipropileno	máx g PP	23	36	51	43	62	84	77	105	137
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	46	72	103	86	124	169	155	211	276
	máx g ETFE	40	63	91	76	109	148	136	185	242
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	35	54	78	65	94	127	117	159	208
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	32	50	72	60	87	118	108	147	192

Unidad de inyección según EUROMAP		400				
Diámetro del husillo	mm	35	40	45		
Poliestireno	máx g PS	141	184	232		
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	137	179	227		
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	135	176	223		
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	158	207	262		
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	147	192	243		
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	145	190	240		
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	131	171	216		
Policarbonato	máx g PC	148	193	244		
Polisulfón	máx g PSU	153	199	252		
Poliamida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	140	183	231		
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	131	171	216		
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	174	227	287		
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	167	219	277		
Polyethylen	máx g PE - LD	106	139	176		
	máx g PE - HD	110	143	181		
Polipropileno	máx g PP	112	146	185		
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	225	294	372		
	máx g ETFE	196	256	324		
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	170	222	281		
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	157	205	260		

1) valor medio

**ARBURG GmbH + Co KG**

Arthur-Hehl-Strasse  
72290 Lossburg  
Tel.: +49 7446 33-0  
[www.arburg.com](http://www.arburg.com)  
[contact@arburg.com](mailto:contact@arburg.com)