

## ALLROUNDER 475 V

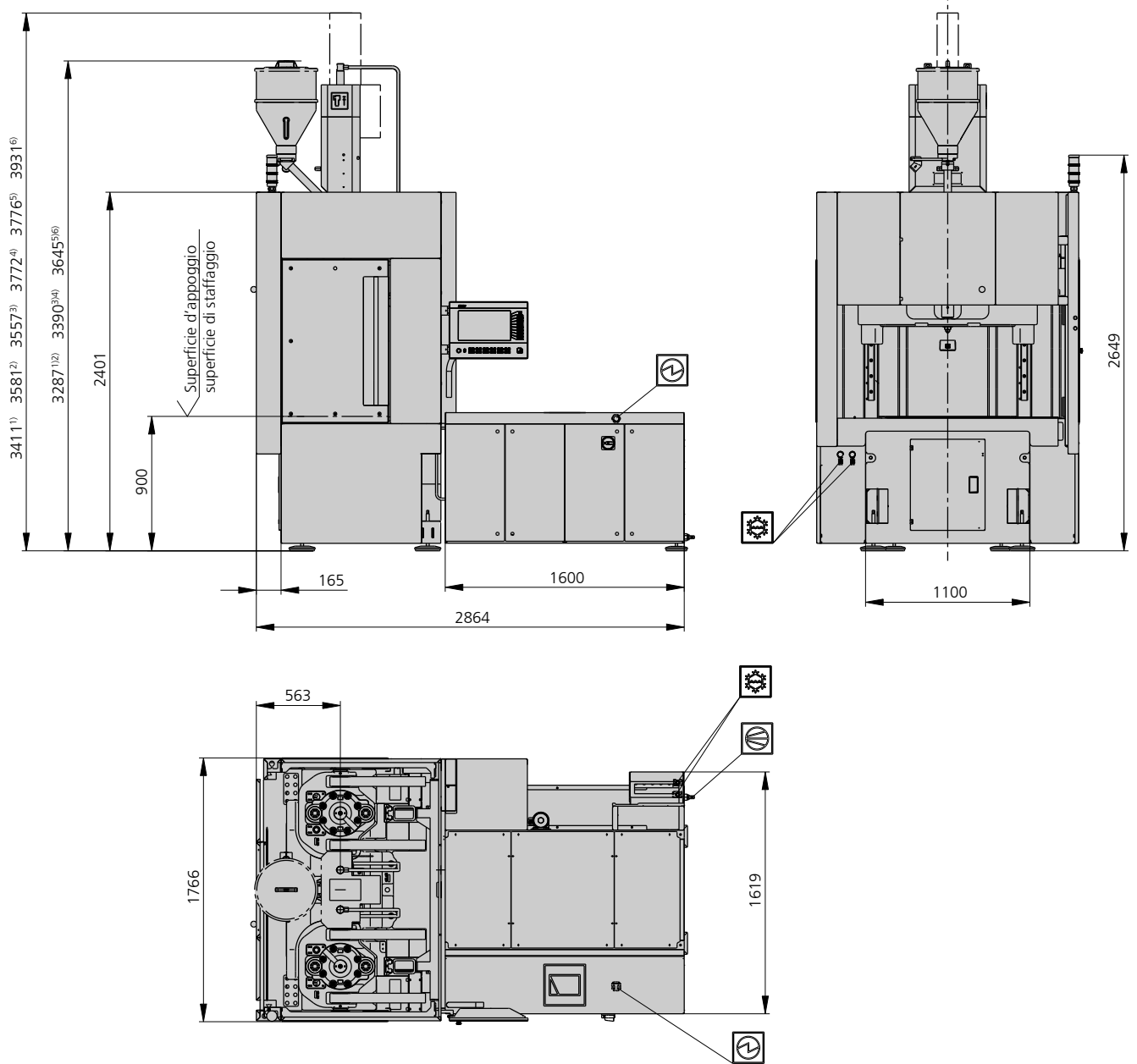
Sistema a spazio libero verticale




Forza di chiusura: 1000 kN

Unità d'iniezione (secondo EUROMAP): 100, 170, 290, 400

**ARBURG**

# QUOTE PER L'INSTALLAZIONE STANDARD | 475 V



-  Collegamento elettrico
-  Collegamento acqua di raffreddamento
-  Collegamento acqua di  
Collegamento pneumatico

- 1) Unità d'iniezione 170 HYD
- 2) Unità d'iniezione 170 AED
- 3) Unità d'iniezione 290 HYD
- 4) Unità d'iniezione 290 AED
- 5) Unità d'iniezione 400 HYD
- 6) Unità d'iniezione 400 AED

# DATI TECNICI | 475 V

Gruppo di chiusura		475 V	
con forza di chiusura	max. kN	1000	
Variante		Standard	
Forza   corsa di apertura	max. kN   mm	270   350	
Quota montaggio stampo fissa   var.	min.-max. mm	250   ---	
Distanza fissa   var. tra piastre	max. mm	600   ---	
Diametro della tavola	mm	---	
Tavolo scorrevole corsa   tempo	mm   s	---	
Angolo di rotazione a sinistra/a destra		---	
Tempo per rotazione netto per 180° <sup>5</sup>	min. s	---	
Peso sul tavolo rotante/scorrevole		---	
Peso semistampo mobile		600	
Forza   corsa estrattore	max. kN   mm	40   175	
Tempo di ciclo a vuoto per EUROMAP <sup>2</sup>	min. s - mm	3 - 333	

Gruppo iniezione		100			170		
con diametro vite	mm	20	25	30	25	30	35
Lunghezza effettiva vite	L/D	25	20	16,7	24	20	17
Corsa vite	max. mm	100			120		
Volume di iniezione calcolato	max. cm <sup>3</sup>	31	49	71	59	85	115
Peso stampata	max. g PS	29	45	65	54	77	105
Portata materiale	max. kg/h PS	5,5	8	9,5	10	13,5	16
	max. kg/h PA6.6	2,8	4	4,9	5	7	8
Pressione d'iniezione	max. bar	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Tempo di postpressione	max. s - bar	45-2500	45-2000	45-1390	45-2500	45-2000	45-1470
Portata iniezione <sup>6</sup>	max. cm <sup>3</sup> /s	90	142	204	98	141	192
Velocità d'iniezione <sup>6</sup>	max. mm/s	205			200		
Velocità periferica vite <sup>2</sup>	max. m/min	39	49	59	49	59	69
Coppia vite	max. Nm	120	150	180	210	250	290
Forza contatto   corsa distacco ugello	max. kN   mm	50   180			50   210		
Potenza   zone di riscaldamento	kW	6,7   5			9   5		

Azionamento e collegamento		Standard	
con gruppo iniezione		100	170
Peso netto pressa	kg	6550	6600
Liv. press. acust. secondo   Incertezza <sup>4</sup>	dB(A)	69   3	
Capacità olio	l	260	
Potenza di azionamento <sup>2</sup>	max. kW	---	
Collegamento elettrico <sup>3</sup>	kW	20	23
	Totale	A	36
	Pressa	A	---
	Riscaldamento	A	---
Collegamento acqua di raffreddamento	max. °C	30	
	min. Δp bar	1,5   DN 25	

## Modello di pressa

con classificazione EUROMAP<sup>1</sup>

475 V 1000-100 | 170

**Su richiesta: sono disponibili ulteriori tipi di presse e altre altezze di montaggio stampo, viti, potenze di azionamento e così via.**

Tutti i dati si riferiscono all'allestimento base della pressa. a seconda della versione sono possibili eventuali varianti delle impostazioni del processo e del tipo di materiale. In base all'azionamento, alcune combinazioni (come ad es. la pressione d'iniezione massima e la portata d'iniezione massima) potrebbero escludersi reciprocamente.

- 1) Forza di chiusura (kN) - dimensioni del gruppo iniezione = volume d'iniezione max. (cm<sup>3</sup>) x pressione d'iniezione max. (kbar)
  - 2) I dati variano a seconda della versione di comando / configurazione dell'azionamento.
  - 3) I dati si riferiscono a 400 V/50 Hz.
  - 4) Livello di pressione sonora delle emissioni sul posto di lavoro. Dati più dettagliati nel manuale d'uso
  - 5) Specifica al carico massimo ammissibile del tavolo rotante
  - 6) Dato valido con pressione d'iniezione massima
- [ ] I dati sono validi per la dotazione alternativa.

## DATI TECNICI | 475 V

Gruppo di chiusura		475 V	
con forza di chiusura	max. kN	1000	
Variante		Standard	
Forza   corsa di apertura	max. kN   mm	270   350	
Quota montaggio stampo fissa   var.	min.-max. mm	250   ---	
Distanza fissa   var. tra piastre	max. mm	600   ---	
Diametro della tavola	mm	---	
Tavolo scorrevole corsa   tempo	mm   s	---	
Angolo di rotazione a sinistra/a destra		---	
Tempo per rotazione netto per 180° <sup>5</sup>	min. s	---	
Peso sul tavolo rotante/scorrevole		---	
Peso semistampo mobile		600	
Forza   corsa estrattore	max. kN   mm	40   175	
Tempo di ciclo a vuoto per EUROMAP <sup>2</sup>	min. s - mm	3 - 333	

Gruppo iniezione		290			400		
con diametro vite	mm	30	35	40	35	40	45
Lunghezza effettiva vite	L/D	23,3	20	17,5	23	20	18
Corsa vite	max. mm	150			160		
Volume di iniezione calcolato	max. cm <sup>3</sup>	106	144	188	154	201	254
Peso stampata	max. g PS	97	132	172	141	184	232
Portata materiale	max. kg/h PS	17	20,5	24,5	25	29	35
	max. kg/h PA6.6	8,5	10,5	12,5	12,5	15	17,5
Pressione d'iniezione	max. bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580
Tempo di postpressione	max. s - bar	45-2500	45-2000	45-1530	45 - 2500	45 - 2000	45 - 1580
Portata iniezione <sup>6</sup>	max. cm <sup>3</sup> /s	134	183	239	128	168	212
Velocità d'iniezione <sup>6</sup>	max. mm/s	190			135		
Velocità periferica vite <sup>2</sup>	max. m/min	51	60	69	47	53	60
Coppia vite	max. Nm	320	380	430	480	550	610
Forza contatto   corsa distacco ugello	max. kN   mm	60   240			60   300		
Potenza   zone di riscaldamento	kW	7,7   5			9,7   5		

Azionamento e collegamento		Standard	
con gruppo iniezione		290	400
Peso netto pressa	kg	6650	7100
Liv. press. acust. secondo   Incertezza <sup>4</sup>	dB(A)	69   3	
Capacità olio	l	260	
Potenza di azionamento <sup>2</sup>	max. kW	---	
Collegamento elettrico <sup>3</sup>	kW	21	30
	Totale	A	38
	Pressa	A	---
	Riscaldamento	A	---
Collegamento acqua di raffreddamento	max. °C	30	
	min. Δp bar	1,5   DN 25	

### Modello di pressa

con classificazione EUROMAP<sup>1</sup>

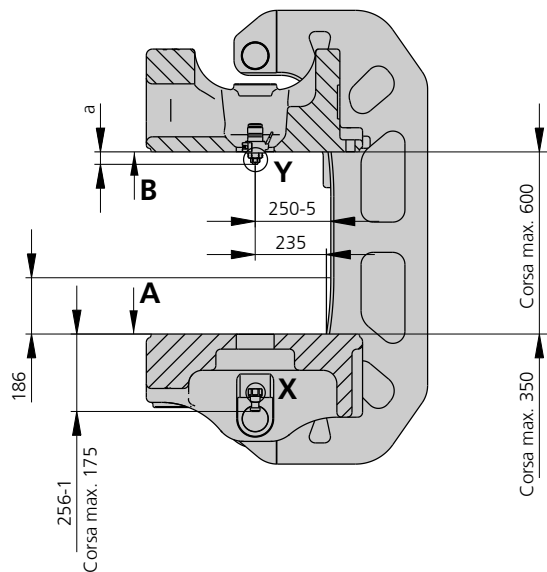
475 V 1000-290 | 400

**Su richiesta: sono disponibili ulteriori tipi di presse e altre altezze di montaggio stampo, viti, potenze di azionamento e così via.**

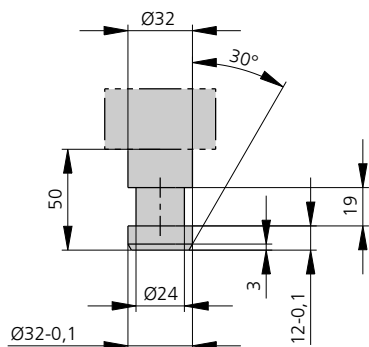
Tutti i dati si riferiscono all'allestimento base della pressa. a seconda della versione sono possibili eventuali varianti delle impostazioni del processo e del tipo di materiale. In base all'azionamento, alcune combinazioni (come ad es. la pressione d'iniezione massima e la portata d'iniezione massima) potrebbero escludersi reciprocamente.

- 1) Forza di chiusura (kN) - dimensioni del gruppo iniezione = volume d'iniezione max. (cm<sup>3</sup>) x pressione d'iniezione max. (kbar)
  - 2) I dati variano a seconda della versione di comando / configurazione dell'azionamento.
  - 3) I dati si riferiscono a 400 V/50 Hz.
  - 4) Livello di pressione sonora delle emissioni sul posto di lavoro. Dati più dettagliati nel manuale d'uso
  - 5) Specifica al carico massimo ammissibile del tavolo rotante
  - 6) Dato valido con pressione d'iniezione massima
- [ ] I dati sono validi per la dotazione alternativa.

# QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO STANDARD | 475 V

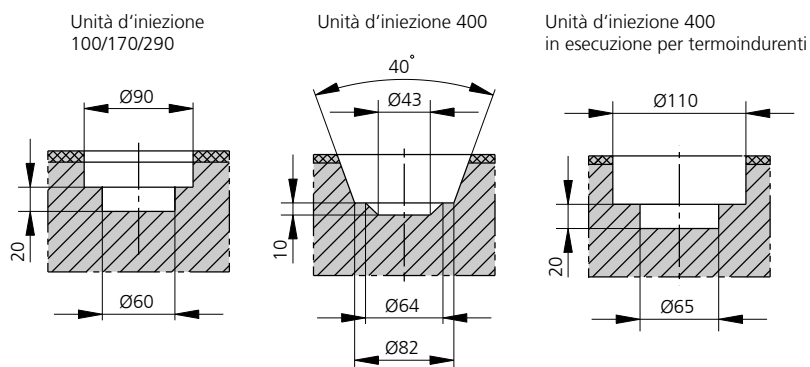


## Perno d'estrazione | X



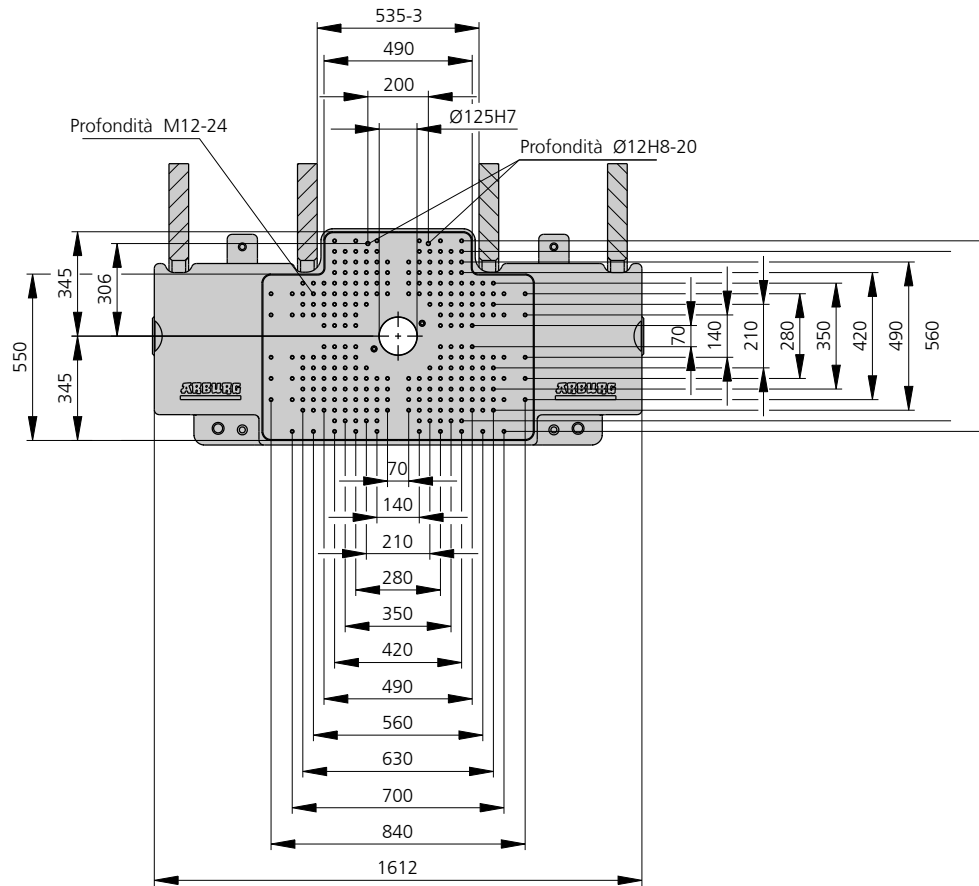
a max.	Posizione di iniezione per unità di iniezione			
	100	170	290	400
Standard	40		50	
Termodurenti	20		50	

## Alesatura nello stampo (se richiesta) | Y

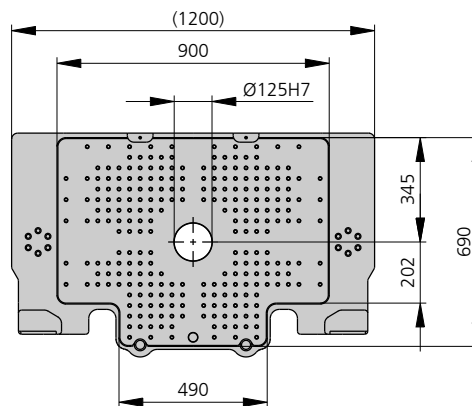


# QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO STANDARD | 475 V

## Piastra portastampo fissa | A



## Piastra portastampo mobile | B



# PESI INIETTABILI | 475 V

## Pesi iniettabili teorici dei materiali più importanti per lo stampaggio ad iniezione

Gruppo iniezione secondo EUROMAP		100			170			290		
Diametro vite	mm	20	25	30	25	30	35	30	35	40
Polistirolo	max. g PS	29	45	65	54	77	105	97	132	172
Stirol-Copolimerizzato	max. g SB	28	44	63	53	76	103	95	129	168
	max. g SAN, ABS <sup>1)</sup>	27	43	62	52	74	101	93	126	165
Acetato di cellulosa	max. g CA <sup>1)</sup>	32	50	73	61	87	119	109	148	194
Acetato butirrato di cellulosa	max. g CAB <sup>1)</sup>	30	47	68	56	81	110	101	138	180
Polimetilmetacrilato	max. g PMMA	30	46	67	56	80	109	100	136	178
Etere di polifenile, mod.	max. g PPE	27	42	60	50	72	98	90	122	160
Policarbonato	max. g PC	30	47	68	57	81	111	102	139	181
Polisulfonato	max. g PSU	31	49	70	58	84	115	105	143	187
Poliammide	max. g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	28	44	64	53	77	104	96	131	171
	max. g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	26	41	60	50	72	98	90	122	160
Poliossimetilene (Poliacetale)	max. g POM	35	55	80	66	96	130	120	163	213
Polieteriltereftalato	max. g PET	34	53	77	64	92	126	115	157	205
Polietilene	max. g PE - LD	22	34	49	41	59	80	73	100	130
	max. g PE - HD	22	35	50	42	60	82	76	103	134
Polipropilene	max. g PP	23	36	51	43	62	84	77	105	137
Fluoetile	max. g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	46	72	103	86	124	169	155	211	276
	max. g ETFE	40	63	91	76	109	148	136	185	242
Cloruro polivinile	max. g PVC - U	35	54	78	65	94	127	117	159	208
	max. g PVC - P <sup>1)</sup>	32	50	72	60	87	118	108	147	192

Gruppo iniezione secondo EUROMAP		400				
Diametro vite	mm	35	40	45		
Polistirolo	max. g PS	141	184	232		
Stirol-Copolimerizzato	max. g SB	137	179	227		
	max. g SAN, ABS <sup>1)</sup>	135	176	223		
Acetato di cellulosa	max. g CA <sup>1)</sup>	158	207	262		
Acetato butirrato di cellulosa	max. g CAB <sup>1)</sup>	147	192	243		
Polimetilmetacrilato	max. g PMMA	145	190	240		
Etere di polifenile, mod.	max. g PPE	131	171	216		
Policarbonato	max. g PC	148	193	244		
Polisulfonato	max. g PSU	153	199	252		
Poliammide	max. g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	140	183	231		
	max. g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	131	171	216		
Poliossimetilene (Poliacetale)	max. g POM	174	227	287		
Polieteriltereftalato	max. g PET	167	219	277		
Polietilene	max. g PE - LD	106	139	176		
	max. g PE - HD	110	143	181		
Polipropilene	max. g PP	112	146	185		
Fluoetile	max. g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	225	294	372		
	max. g ETFE	196	256	324		
Cloruro polivinile	max. g PVC - U	170	222	281		
	max. g PVC - P <sup>1)</sup>	157	205	260		

1) Valore 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)