

ALLROUNDER 520 A

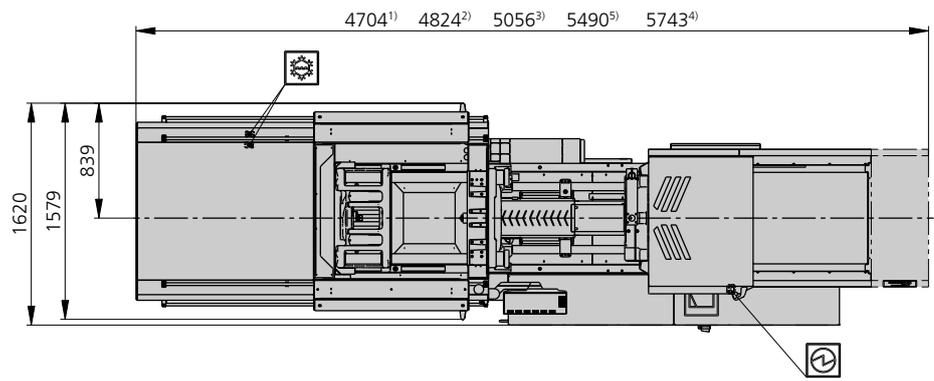
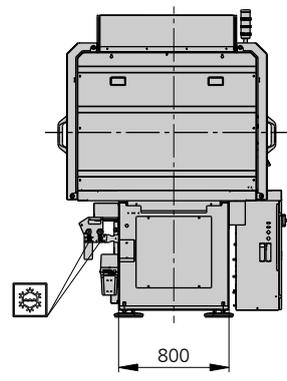
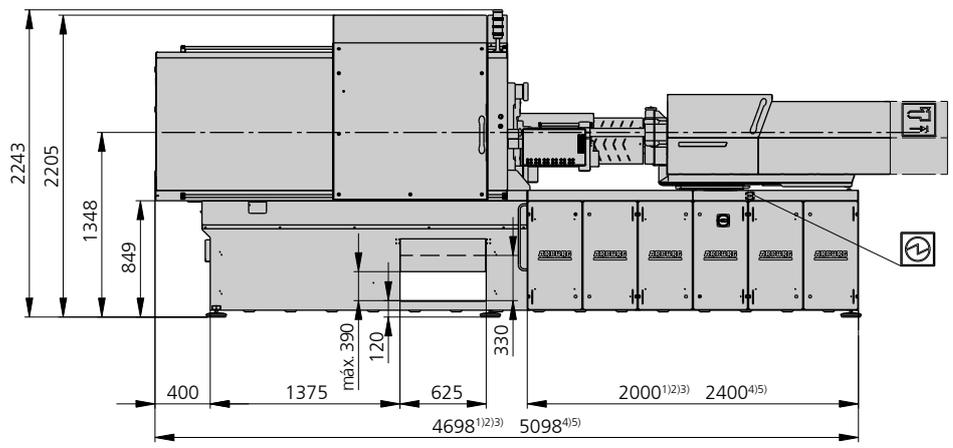
Distancia entre columnas: 520 x 520 mm

Fuerza de cierre: 1500 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 290, 400, 800

ARBURG

DIMENSIONES | 520 A



-  Conexión eléctrica
-  Conexión del agua de refrigeración

- 1) Unidad de inyección 290 COMFORT
- 2) Unidad de inyección 290 PREMIUM/ULTIMATE
- 3) Unidad de inyección 400
- 4) Unidad de inyección 800 COMFORT (en la variante de potencia COMFORT en disposición horizontal, 253 mm más larga)
- 5) Unidad de inyección 800 PREMIUM/ULTIMATE

DATOS TÉCNICOS | 520 A

Unidad de cierre			520 A		
con fuerza de cierre	Máx. kN		1500		
Fuerza carrera de apertura	Máx. kN mm		--- 450		
Altura montaje molde fija variable	Mín.-Máx. mm		--- 250-550		
Distancia entre platos fija variable	Máx. mm		--- 700-1000		
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm		520 x 520		
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm		695 x 695		
Peso del semimolde móvil	Máx. kg		1000		
Fuerza carrera del expulsor	Máx. kN mm		40 175		
Tiempo de ciclo en vacío	Comfort	Mín. s - mm	1,5 - 364		
EUROMAP	Premium	Mín. s - mm	1,3 - 364		
	Ultimate	Mín. s - mm	1 - 364		

Unidad de inyección			290			400			800		
con diámetro de husillo	mm		30	35	40	35	40	45	45	50	55
Longitud efectiva del husillo	L/D		23,3	20	17,5	23	20	18	22	20	18
Carrera del husillo	Máx. mm		150			160			200		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm ³		106	144	188	154	201	254	318	392	474
Peso por inyección	Máx. g PS		97	132	172	141	184	232	291	359	434
Caudal de material	Máx. kg/h PS		17	20,5	24,5	25	29	35	46	53	59
	Máx. kg/h PA6.6		8,5	10,5	12,5	12,5	15	17,5	23	27	30
Presión de inyección	Máx. bar		2500	2000	1530	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Tiempo de pospresión	Máx. s - bar		300-2180	300-1600	300-1220	300-2090	300-1600	300-1260	300-1980	300-1600	300-1320
Flujo de inyección ²	Comfort [+]	Máx. cm ³ /s	105 [140]	144 [191]	188 [250]	125 [163]	163 [213]	207 [271]	175 [239]	216 [295]	261 [356]
	Premium	Máx. cm ³ /s	140	191	250	163	213	271	239	295	356
	Ultimate [+]	Máx. cm ³ /s	212 [283]	288 [384]	376 [501]	241 [313]	314 [408]	398 [517]	318 [477]	394 [591]	476 [714]
Velocidad de inyección ⁵	Comfort [+]	Máx. mm/s	215 [280]			190 [240]			150 [200]		
	Premium	Máx. mm/s	280			240			200		
	Ultimate [+]	Máx. mm/s	350 [400]			300 [325]			240 [300]		
Velocidad tangencial del husillo	Máx. m/min		51	60	69	53	60	68	54	60	66
Par del husillo	Máx. Nm		320	380	430	480	550	610	900	1000	1100
Fuerza apoyo boquilla carrera separación	Máx. kN mm		50 300			60 300			70 400		
Potencia zonas de calefacción	kW		7,7 5			9,7 5			19,9 8		
Tolva de granulado	l		---			---			---		

Accionamiento y conexión			Comfort			Premium			Ultimate		
con unidad de inyección			290	400	800	290	400	800	290	400	800
Peso neto (máquina)	kg		6980	7100	7900	6980	7100	7900	6980	7100	7900
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴	dB(A)		63 3			63 3			63 3		
Conexión eléctrica ³		kW	23	28	47	27	33	51	27	33	51
	Total	A	63	80	100	80	100	125	80	100	125
	Máquina	A	---			---			---		
	Calefacción	A	---			---			---		
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C		30			30			30		
	Mín. Δp bar		1,5 DN 25			1,5 DN 25			1,5 DN 25		

Tipo de máquina

con denominación de tamaño EUROMAP ¹

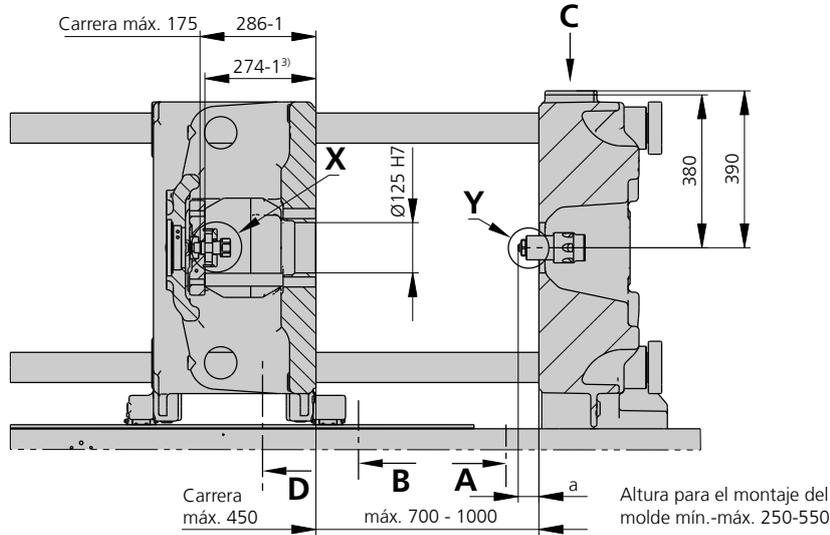
520 A 1500-290 | 400 | 800

Bajo demanda: más tipos de máquina, así como alturas de montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.

Todos los datos se refieren al modelo básico 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).

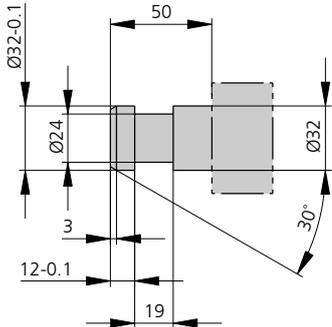
- 1) Fuerza de cierre (kN) – Tamaño de la unidad de inyección = Volumen de carrera máx. (cm³) x Presión de inyección máxima (kbar)
 - 2) Indicación del flujo de inyección máximo con la presión de inyección máxima.
 - 3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.
 - 4) Niveles de presión acústica de emisión en el puesto de trabajo. Más información en las instrucciones de uso.
 - 5) Velocidad de avance el husillo con presión de inyección de 1000 bar.
- [] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE | 520 A

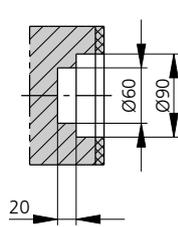


a máx.	Unidad de inyección	
		290
Estándar	40	50
Termoestable	20	50

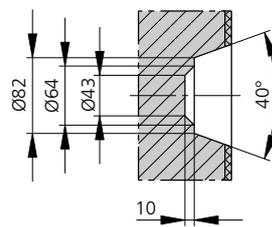
Bulón de expulsión | X



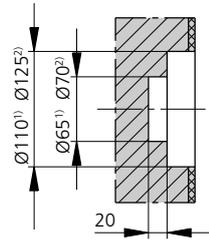
Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y



Unidad de inyección 290

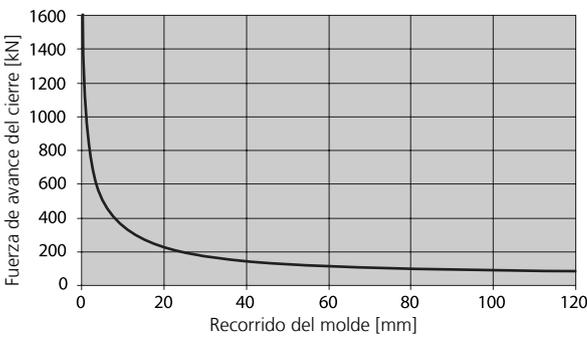


Unidad de inyección 400/800



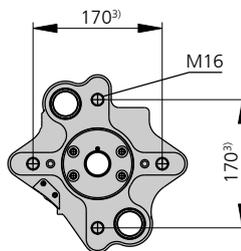
Unidad de inyección 400¹⁾ / 800²⁾ en variante termoestable

Fuerza de avance del cierre en moldes con muelle o en inyección por compresión*

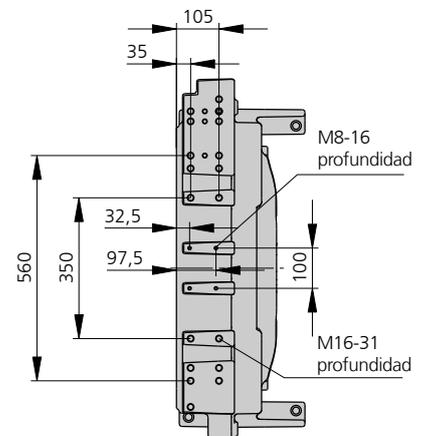


* ajuste automático de la fuerza de cierre hasta 30 kN

Placa del expulsor | D



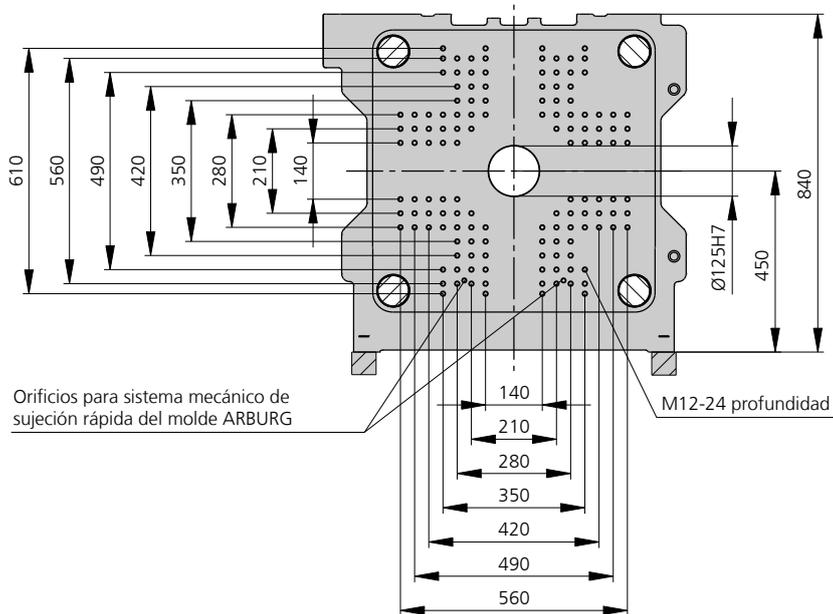
Fijación del sistema de robot | C



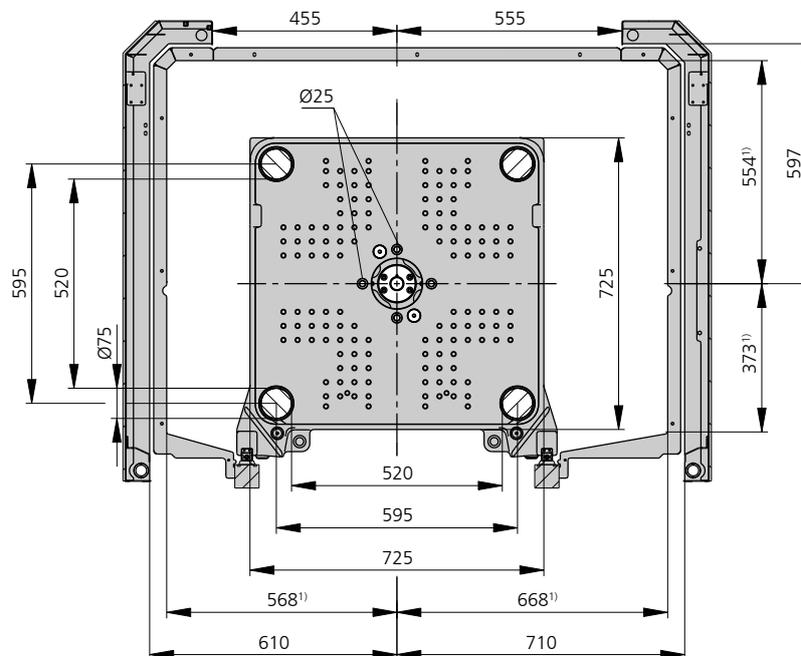
3) Posiciones de la placa expulsora

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE | 520 A

Plato fijo de sujeción del molde | A



Plato móvil de sujeción del molde | B



1) Medidas válidas a partir de una distancia entre los platos de sujeción de 960 mm.

PESOS POR INYECCIÓN | 520 A

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

Unidad de inyección según EUROMAP		290			400			800		
Diámetro del husillo	mm	30	35	40	35	40	45	45	50	55
Poliestireno	máx g PS	97	132	172	141	184	232	291	359	434
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	95	129	168	137	179	227	284	350	424
	máx g SAN, ABS ¹⁾	93	126	165	135	176	223	278	344	416
Acetato de celulosa	máx g CA ¹⁾	109	148	194	158	207	262	327	404	488
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB ¹⁾	101	138	180	147	192	243	304	375	454
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	100	136	178	145	190	240	300	371	449
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	90	122	160	131	171	216	270	333	403
Policarbonato	máx g PC	102	139	181	148	193	244	305	377	456
Polisulfón	máx g PSU	105	143	187	153	199	252	316	390	471
Poliamida	máx g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	96	131	171	140	183	231	289	357	431
	máx g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	90	122	160	131	171	216	270	333	403
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	120	163	213	174	227	287	359	443	536
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	115	157	205	167	219	277	346	427	517
Polyethylen	máx g PE - LD	73	100	130	106	139	176	219	271	328
	máx g PE - HD	76	103	134	110	143	181	227	280	339
Polipropileno	máx g PP	77	105	137	112	146	185	232	286	346
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	155	211	276	225	294	372	465	574	695
	máx g ETFE	136	185	242	196	256	324	408	504	609
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	117	159	208	170	222	281	351	434	525
	máx g PVC - P ¹⁾	108	147	192	157	205	260	324	401	485

1) valor medio

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