

ALLROUNDER 320 C GOLDEN EDITION

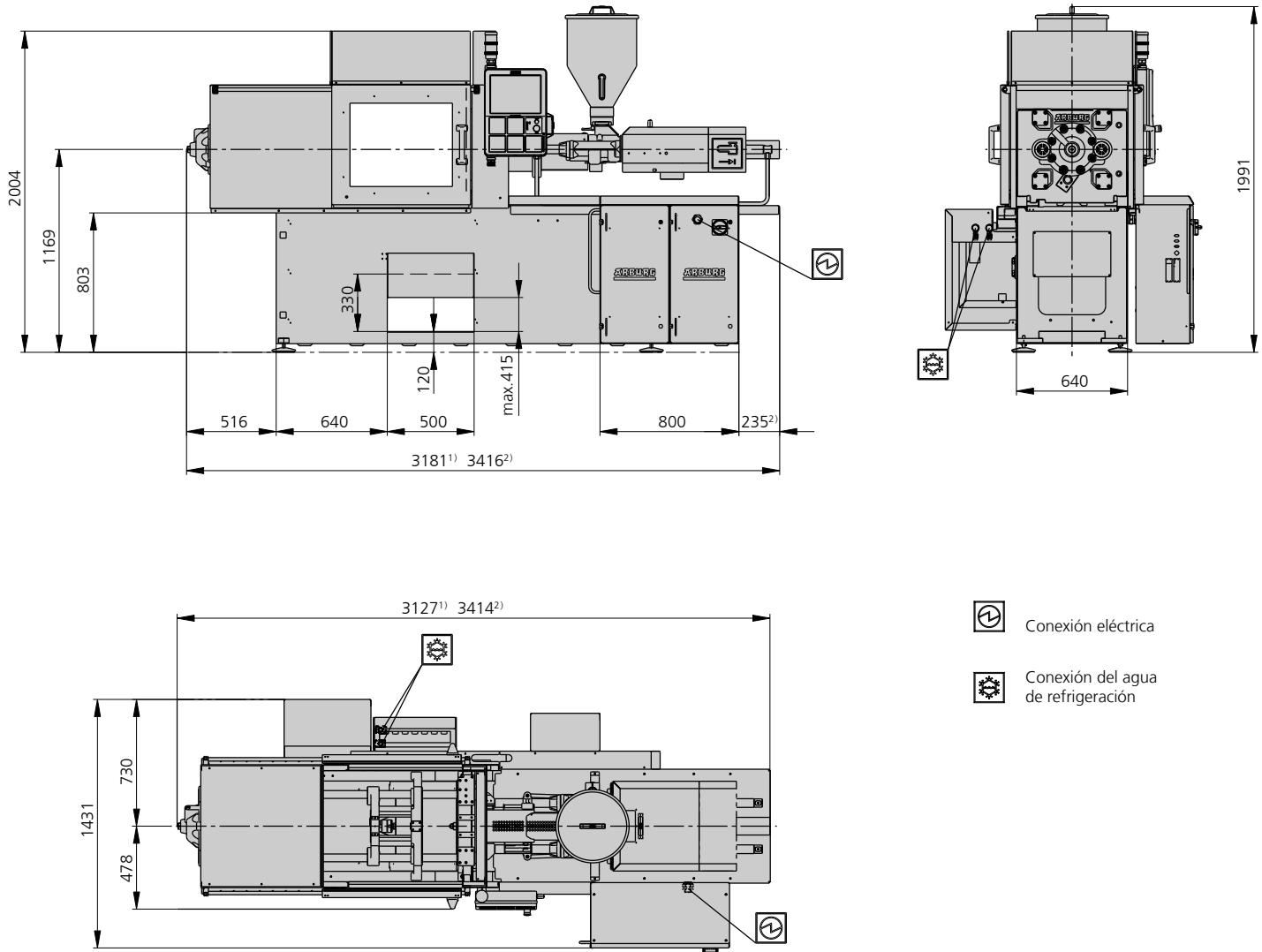
Distancia entre columnas: 320 x 320 mm

Fuerza de cierre: 500 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 100, 170

ARBURG

DIMENSIONES | 320 C GOLDEN EDITION



1) Unidad de inyección 100

2) Unidad de inyección 170

DATOS TÉCNICOS | 320 C GOLDEN EDITION

Unidad de cierre		320 C GOLDEN EDITION					
con fuerza de cierre	Máx. kN	500					
Fuerza carrera de apertura	Máx. kN mm	130 350					
Altura montaje molde fija variable	Mín. mm	200 ---					
Distancia entre platos fija variable	Máx. mm	550 ---					
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	320 x 320					
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	446 x 446					
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	180					
Fuerza carrera del expulsor	Máx. kN mm	30 125					
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP ²	Mín. s - mm	1,3 - 224					

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 ³	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
Postpresión	Máx. bar	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Flujo de inyección ²	Máx. cm ³ /s	64	100	146	66	96	132
Velocidad tangencial del husillo ²	Máx. m/min	28	35	42	35	42	49
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	4,9 5			9,4 5		
Tolva de granulado	l	50			50		

Accionamiento y conexión		2 bombas	
con unidad de inyección		100	170
Peso neto (máquina)	kg	2250 2300	
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴	dB(A)	68 3	
Capacidad de aceite	l	165	
Potencia motriz ²	Máx. kW	11	11
Conexión eléctrica ³	kW	19	22
Total	A	63	63
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 ¹

320 C GOLDEN EDITION 500-100 |170

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 = Capacidad de inyección máxima (cm³) x Presión de inyección máxima (kbar)

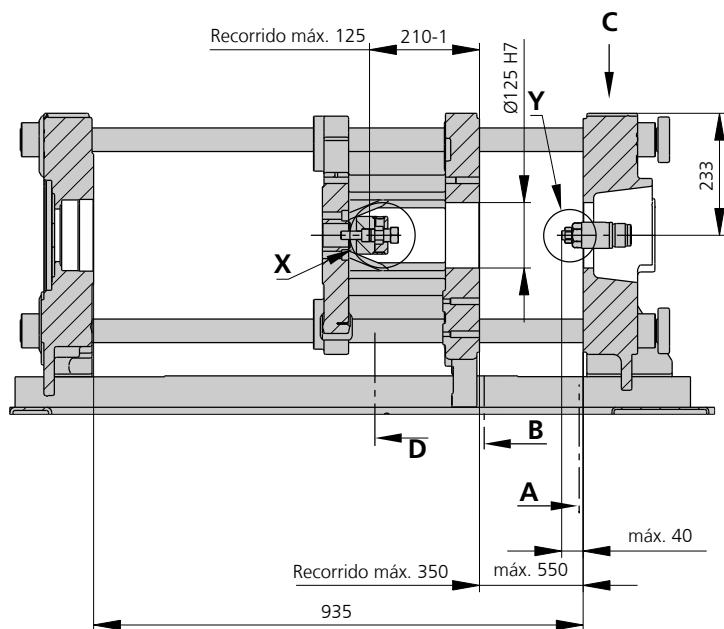
2) Los datos dependen de la variante o configuración del accionamiento.

3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.

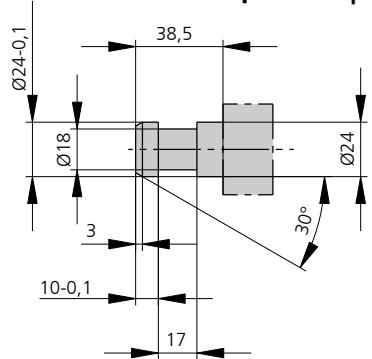
4) Más información en instrucciones de uso.

[] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

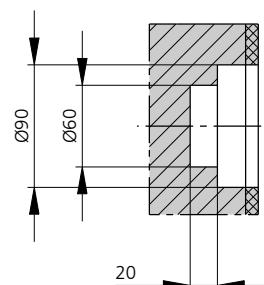
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 320 C GOLDEN EDITION



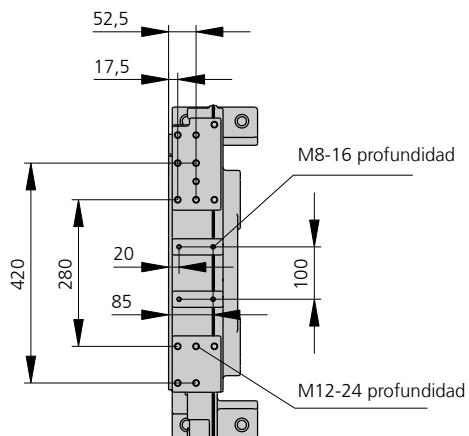
Bulón de expulsión | X



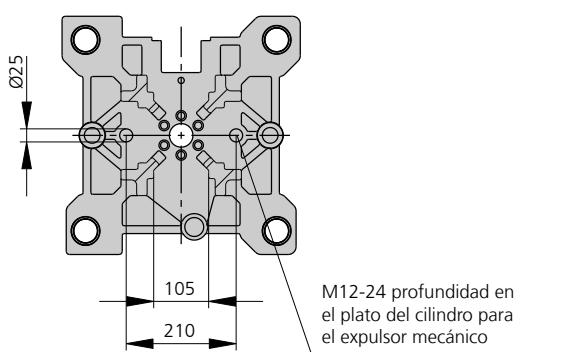
Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y



Fijación del sistema de robot | C

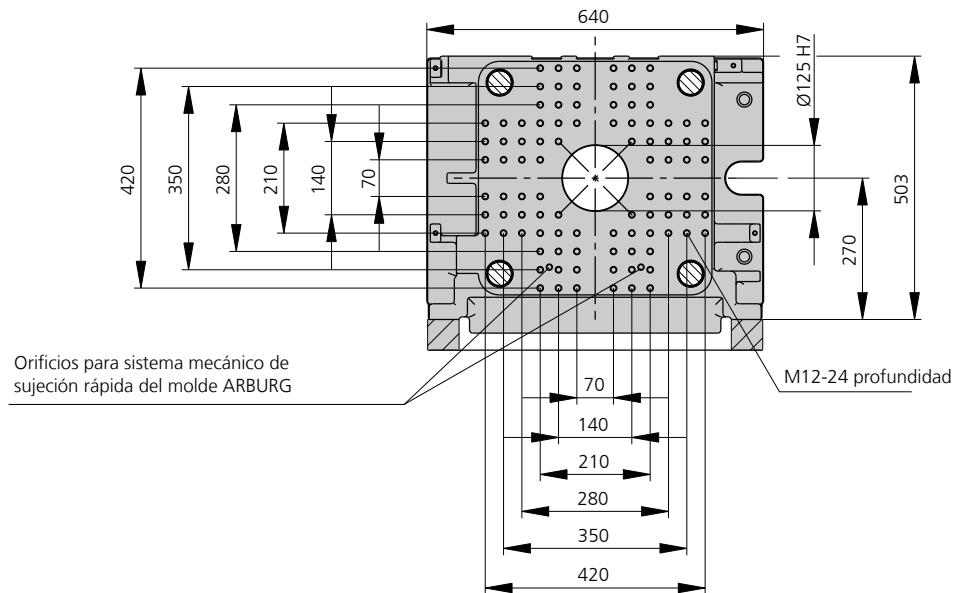


Vista | D

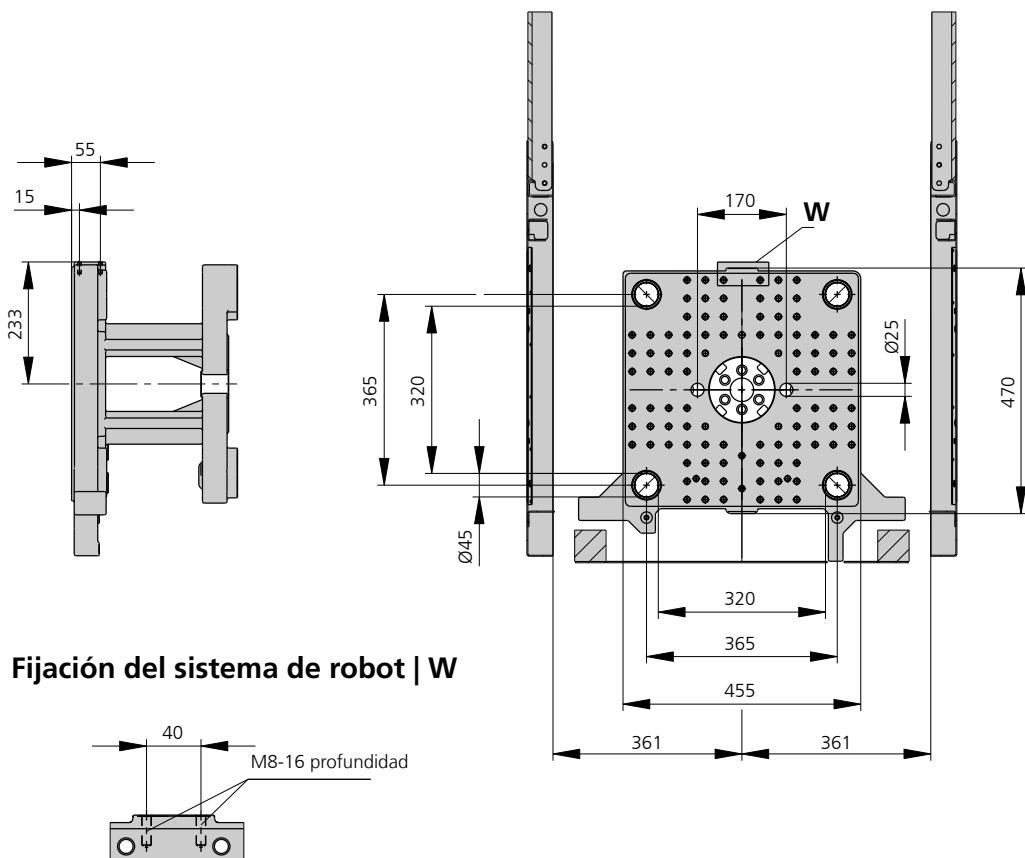


MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 320 C GOLDEN EDITION

Plato fijo de sujeción del molde | A



Plato móvil de sujeción del molde | B



PESOS POR INYECCIÓN | 320 C GOLDEN EDITION

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

Unidad de inyección según EUROMAP		100			170			
Diámetro del husillo	mm	20	25	30	25	30	35	
Poliestireno	máx g PS	29	45	65	54	77	105	
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	28	44	63	53	76	103	
	máx g SAN, ABS ¹⁾	27	43	62	52	74	101	
Acetato de celulosa	máx g CA ¹⁾	32	50	73	61	87	119	
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB ¹⁾	30	47	68	56	81	110	
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	30	46	67	56	80	109	
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	27	42	60	50	72	98	
Policarbonato	máx g PC	30	47	68	57	81	111	
Polisulfón	máx g PSU	31	49	70	58	84	115	
Poliámida	máx g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	28	44	64	53	77	104	
	máx g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	26	41	60	50	72	98	
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	35	55	80	66	96	130	
Poliétilenotereftalato	máx g PET	34	53	77	64	92	126	
Polyethylen	máx g PE - LD	22	34	49	41	59	80	
	máx g PE - HD	22	35	50	42	60	82	
Polipropileno	máx g PP	23	36	51	43	62	84	
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	46	72	103	86	124	169	
	máx g ETFE	40	63	91	76	109	148	
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	35	54	78	65	94	127	
	máx g PVC - P ¹⁾	32	50	72	60	87	118	

1) valor medio

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