

## ALLROUNDER 270 C GOLDEN EDITION

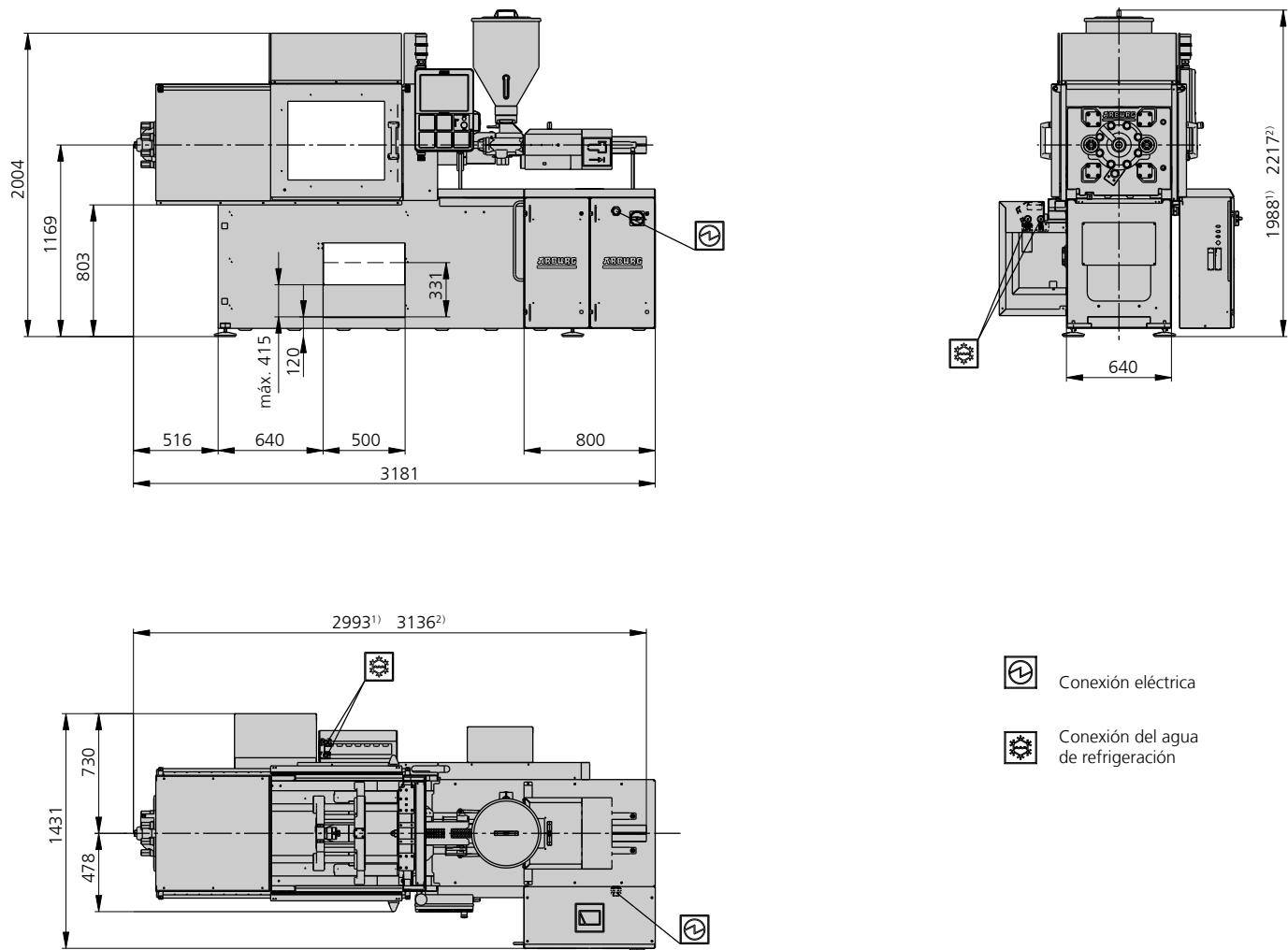
Distancia entre columnas: 270 x 270 mm

Fuerza de cierre: 400 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 70, 100

**ARBURG**

## DIMENSIONES | 270 C GOLDEN EDITION



1) Unidad de inyección 70  
2) Unidad de inyección 100

# DATOS TÉCNICOS | 270 C GOLDEN EDITION

<b>Unidad de cierre</b>		<b>270 C GOLDEN EDITION</b>				
con fuerza de cierre	Máx. kN	400				
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	270 x 270				
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 <sup>2</sup>	Mín. s - mm	1,2 - 189				

<b>Unidad de inyección</b>		<b>70</b>	<b>100</b>	
con diámetro de husillo	mm	18	22	25
Longitud efectiva del husillo	L/D	24,5	20	17,5
Carrera del husillo	Máx. mm	90	100	
Volumen de inyección calculado	Máx. cm <sup>3</sup>	23	34	44
Peso por inyección	Máx. g PS	21	31	40
Caudal de material	Máx. kg/h PS	4,1	5,5	6,5
	Máx. kg/h PA6.6	2,1	2,8	3,3
Presión de inyección	Máx. bar	2500	2000	1550
Postpresión	Máx. bar	2500	2000	1550
Flujo de inyección <sup>2</sup>	Máx. cm <sup>3</sup> /s	68	100	130
Velocidad tangencial del husillo <sup>2</sup>	Máx. m/min	39	48	55
Par del husillo	Máx. Nm	90	110	120
Fuerza apoyo boquilla   carrera separación	Máx. kN   mm	50   150		50   180
Potencia   zonas de calefacción	kW	4,1   4		4,9   5
Tolva de granulado	l	25		50

<b>Accionamiento y conexión</b>		<b>2 bombas</b>	
con unidad de inyección		70	100
Peso neto (máquina)	kg	2150	2180
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. <sup>4</sup>	dB(A)	68   3	
Capacidad de aceite	l		165
Potencia motriz <sup>2</sup>	Máx. kW	7,5	11
Conexión eléctrica <sup>3</sup>	kW	14	19
Total	A	50	63
Máquina	A	---	---
Calefacción	A	---	---
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C	30	
	Mín. Δp bar	1,5   DN 25	

<b>Tipo de máquina</b>
con denominación de tamaño EUROMAP <sup>1</sup>

270 C GOLDEN EDITION 400-70 | 100

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 (cm<sup>3</sup>) x Presión de inyección máxima (kbar)

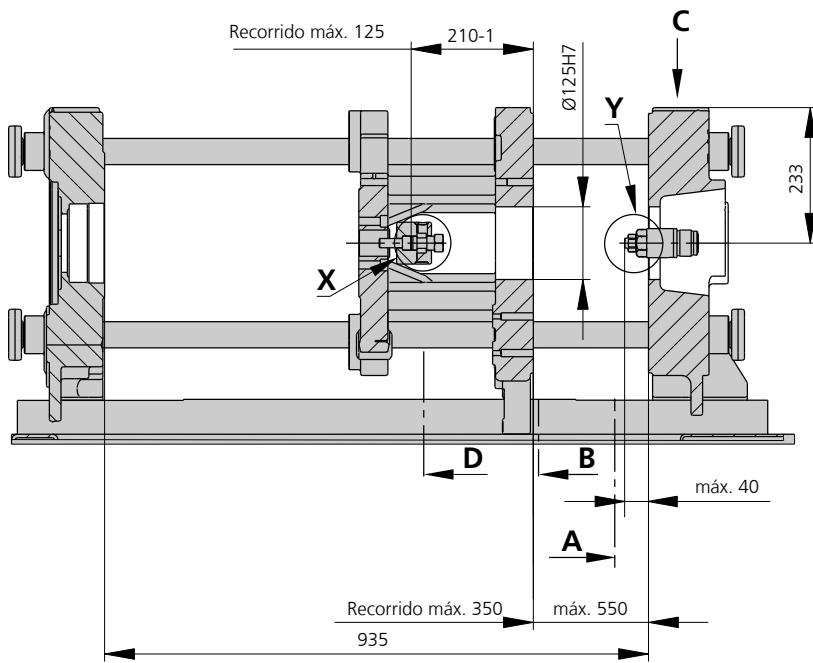
2) Los datos dependen de la variante o configuración del accionamiento.

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

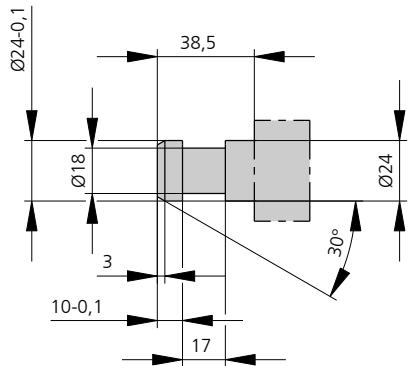
4) Más información en instrucciones de uso.

[ ] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

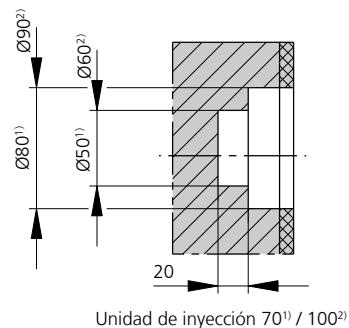
# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 270 C GOLDEN EDITION



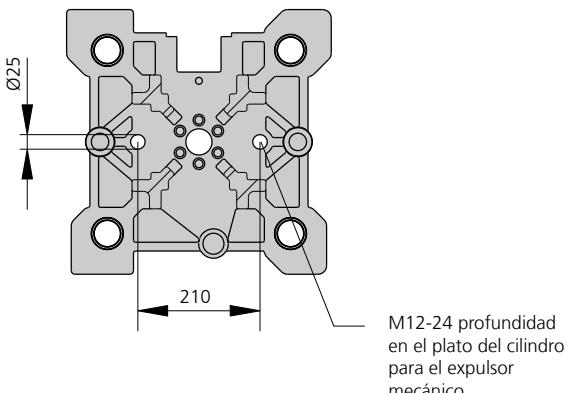
**Bulón de expulsión | X**



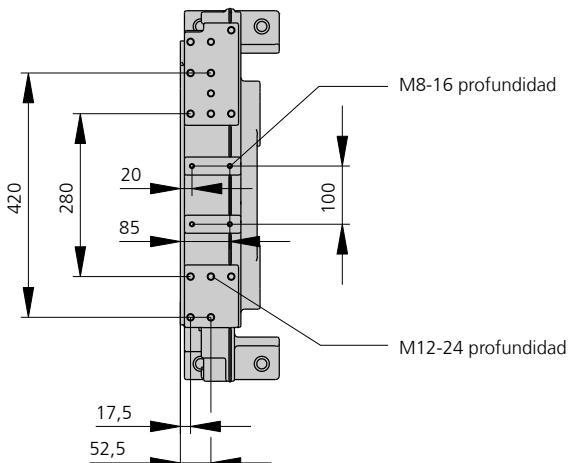
**Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y**



**Vista | D**

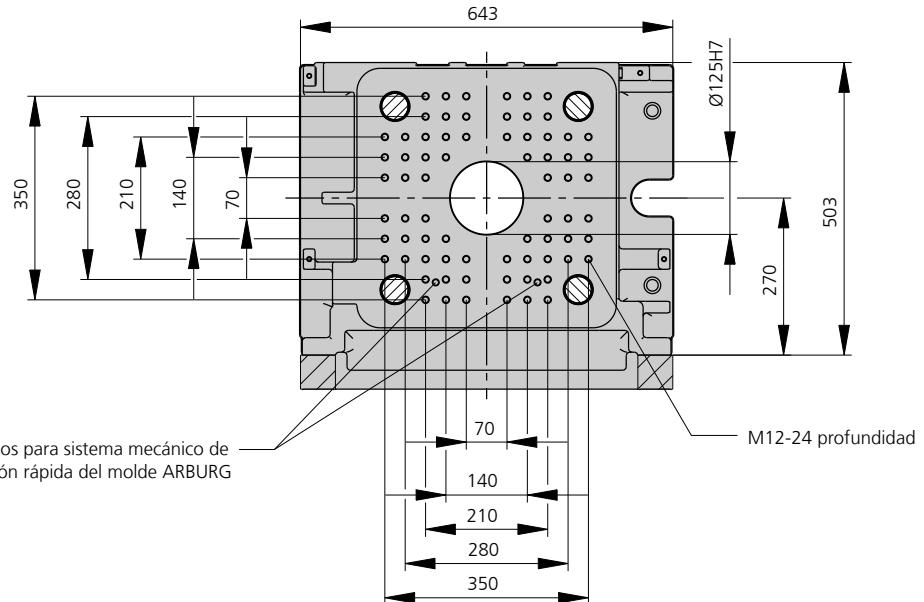


**Fijación del sistema de robot | C**

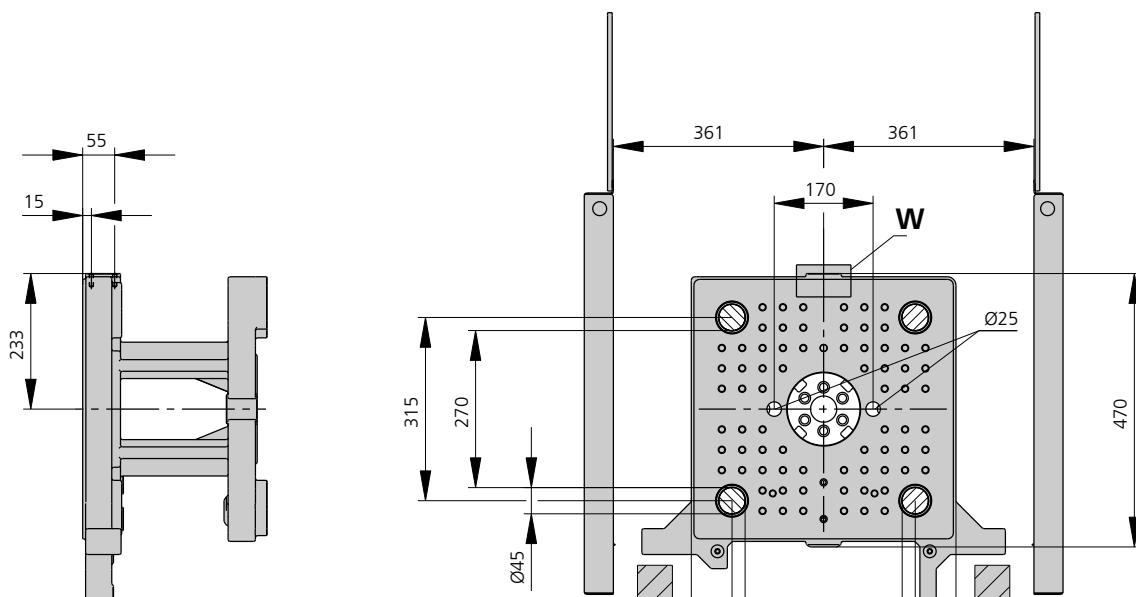


# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 270 C GOLDEN EDITION

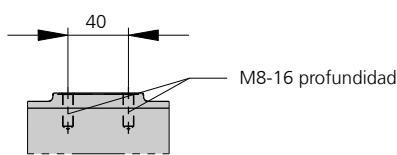
## Plato fijo de sujeción del molde | A



## Plato móvil de sujeción del molde | B



## Fijación del sistema de robot | W



# PESOS POR INYECCIÓN | 270 C GOLDEN EDITION

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

Unidad de inyección según EUROMAP		70			100			
Diámetro del husillo	mm	18	22	25	20	25	30	
Poliestireno	máx g PS	21	31	40	29	45	65	
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	20	31	39	28	44	63	
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	20	30	39	27	43	62	
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	24	35	45	32	50	73	
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	22	33	42	30	47	68	
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	22	32	42	30	46	67	
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	19	29	37	27	42	60	
Policarbonato	máx g PC	22	33	42	30	47	68	
Polisulfón	máx g PSU	23	34	44	31	49	70	
Poliámida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	21	31	40	28	44	64	
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	19	29	37	26	41	60	
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	26	39	50	35	55	80	
Poliétilenotereftalato	máx g PET	25	37	48	34	53	77	
Polyethylen	máx g PE - LD	16	24	30	22	34	49	
	máx g PE - HD	16	24	31	22	35	50	
Polipropileno	máx g PP	17	25	32	23	36	51	
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	33	50	65	46	72	103	
	máx g ETFE	29	44	57	40	63	91	
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	25	38	49	35	54	78	
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	23	35	45	32	50	72	

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)