

## **ALLROUNDER 570 A** multicomponente

Distancia entre columnas: 570 x 570 mm

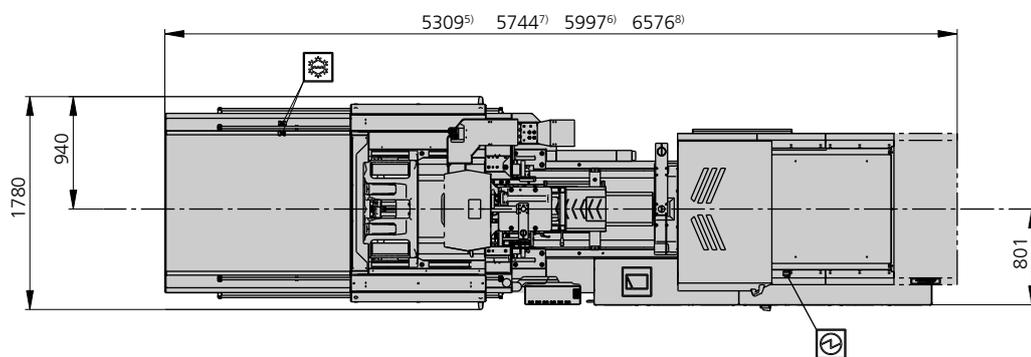
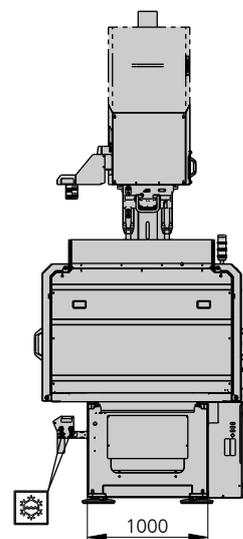
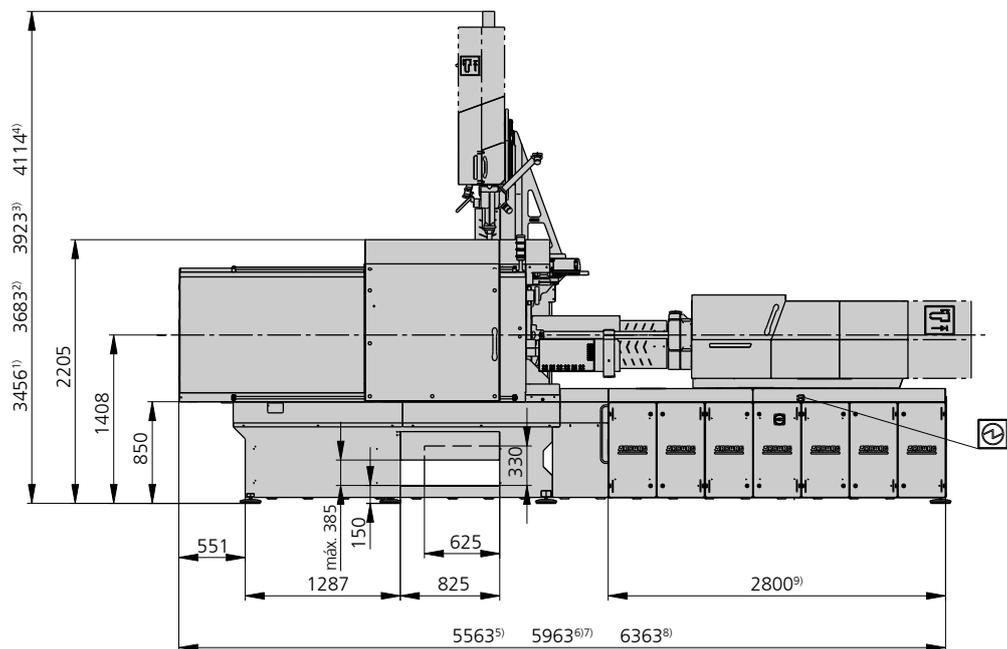
Fuerza de cierre: 2000 kN

Unidad de inyección: 400, 800, 1300 – horizontal

70, 100, 170, 290 – vertical

**ARBURG**

# DIMENSIONES | 570 A MULTICOMPONENTE



-  Conexión eléctrica
-  Conexión del agua de refrigeración

- 1) Unidad de inyección 70
- 2) Unidad de inyección 100
- 3) Unidad de inyección 170
- 4) Unidad de inyección 290
- 5) Unidad de inyección 400
- 6) Unidad de inyección 800 COMFORT (en la variante de potencia COMFORT en disposición horizontal, 253 mm más larga)
- 7) Unidad de inyección 800 PREMIUM/ULTIMATE
- 8) Unidad de inyección 1300
- 9) Dependiendo del tamaño de la unidad de inyección

## DATOS TÉCNICOS | 570 A MULTICOMPONENTE

Unidad de cierre			570 A		
con fuerza de cierre	Máx. kN		2000		
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		570 x 570		
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm		795 x 795		
Peso del semimolde móvil	Máx. kg		1300		
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm		60   200		
Tiempo de ciclo en vacío	Comfort	Mín. s - mm	1,8 - 399		
EUROMAP	Ultimate	Mín. s - mm	1,2 - 399		

Unidad de inyección			70			100			170		
con diámetro de husillo	mm		18	22	25	20	25	30	25	30	35
Longitud efectiva del husillo	L/D		24,5	20	17,5	25	20	16,7	24	20	17
Carrera del husillo	Máx. mm		90			100			120		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm <sup>3</sup>		23	34	44	31	49	71	59	85	115
Peso por inyección	Máx. g PS		21	31	40	29	45	65	54	77	105
Caudal de material	Máx. kg/h PS		4,1	5,5	6,5	5,5	8	9,5	10	13,5	16
	Máx. kg/h PA6.6		2,1	2,8	3,3	2,8	4	4,9	5	7	8
Presión de inyección	Máx. bar		2500	2000	1550	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Tiempo de pospresión	Máx. s - bar		300-2390	300-1600	300-1240	300-2500	300-1600	300-1110	300-2310	300-1600	300-1170
Flujo de inyección <sup>2</sup>	Comfort [+]	Máx. cm <sup>3</sup> /s	51 [66]	76 [99]	98 [127]	64 [83]	100 [130]	144 [187]	79 [104]	114 [150]	155 [203]
	Ultimate [+]	Máx. cm <sup>3</sup> /s	76 [101]	114 [152]	147 [196]	94 [125]	148 [197]	214 [285]	148 [197]	214 [285]	290 [387]
Velocidad de inyección <sup>5</sup>	Comfort [+]	Máx. mm/s	280 [350]			280 [350]			215 [280]		
	Ultimate [+]	Máx. mm/s	350 [400]			350 [400]			350 [400]		
Velocidad tangencial del husillo	Máx. m/min		45	55	63	40	50	60	50	60	70
Par del husillo	Máx. Nm		90	110	120	120	150	180	210	250	290
Fuerza apoyo boquilla   carrera separación	Máx. kN   mm		50   150			50   180			50   300		
Potencia   zonas de calefacción	kW		4,2   4			6,7   5			9   5		
Tolva de granulado	l		---			---			---		

Accionamiento y conexión			Comfort				Ultimate			
con unidad de inyección			400/70	400/100	400/170	400/290	400/70	400/100	400/170	400/290
Peso neto (máquina)	kg		9930	10100	10150	10200	10730	10900	10950	11000
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. <sup>4</sup>	dB(A)		63   3				63   3			
Conexión eléctrica <sup>3</sup>	kW		39	43	47	48	41	44	48	50
	Total	A	100	100	125	125	100	100	125	125
	Máquina	A	63	63	63	80	80	80	80	80
	Calefacción	A	35	35	40	35	35	35	40	35
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C		30				30			
	Mín. Δp bar		1,5   DN 25				1,5   DN 25			

### Tipo de máquina

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

570 A 2000-400/70 | 400/100 | 400/170 | 400/290

### Bajo demanda: más modelos 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) – Unidad de inyección grande = Capacidad de inyección máxima (cm<sup>3</sup>) 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.

## DATOS TÉCNICOS | 570 A MULTICOMPONENTE

Unidad de cierre			570 A
con fuerza de cierre	Máx. kN		2000
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		570 x 570
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm		795 x 795
Peso del semimolde móvil	Máx. kg		1300
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm		60   200
Tiempo de ciclo en vacío	Comfort Min. s - mm		1,8 - 399
EUROMAP	Ultimate Min. s - mm		1,2 - 399

Unidad de inyección		290			400		
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	300-2180	300-1600	300-1220	300-2090	300-1600	300-1260
Flujo de inyección <sup>2</sup>	Comfort [+] Máx. cm <sup>3</sup> /s	105 [140]	144 [191]	188 [250]	125 [163]	163 [213]	207 [271]
	Ultimate [+] Máx. cm <sup>3</sup> /s	212 [283]	288 [384]	376 [501]	241 [313]	314 [408]	398 [517]
Velocidad de inyección <sup>5</sup>	Comfort [+] Máx. mm/s	215 [280]			190 [240]		
	Ultimate [+] Máx. mm/s	350 [400]			300[325]		
Velocidad tangencial del husillo	Máx. m/min	51	60	69	53	60	68
Par del husillo	Máx. Nm	320	380	430	480	550	610
Fuerza apoyo boquilla   carrera separación	Máx. kN   mm	50   300			60   300		
Potencia   zonas de calefacción	kW	7,7   5			9,7   5		
Tolva de granulado	l	---			---		

Accionamiento y conexión			Comfort				Ultimate			
con unidad de inyección			800/70	800/100	800/170	800/290	800/70	800/100	800/170	800/290
Peso neto (máquina)	kg		10730	10900	10950	11000	10730	10900	10950	11000
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. <sup>4</sup>	dB(A)		63   3				63   3			
Conexión eléctrica <sup>3</sup>	kW	Total	57	61	65	66	59	62	66	68
		Máquina	125	125	160	160	125	125	160	160
		Calefacción	80	80	80	80	80	80	100	100
			40	50	50	50	40	50	50	50
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C		30				30			
	Mín. Δp bar		1,5   DN 25				1,5   DN 25			

### Tipo de máquina

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

570 A 2000-800/70 | 800/100 | 800/170 | 800/290

**Bajo demanda: más modelos 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) – Unidad de inyección grande = Capacidad de inyección máxima (cm<sup>3</sup>) 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.

## DATOS TÉCNICOS | 570 A MULTICOMPONENTE

Unidad de cierre			570 A
con fuerza de cierre	Máx. kN		2000
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		570 x 570
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm		795 x 795
Peso del semimolde móvil	Máx. kg		1300
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm		60   200
Tiempo de ciclo en vacío	Comfort	Mín. s - mm	1,8 - 399
EUROMAP	Ultimate	Mín. s - mm	1,2 - 399

Unidad de inyección		800			1300			
con diámetro de husillo	mm	45	50	55	55	60	70	
Longitud efectiva del husillo	L/D	22	20	18	22	20	17	
Carrera del husillo	Máx. mm	200			240			
Volumen de inyección calculado	Máx. cm <sup>3</sup>	318	392	474	570	678	923	
Peso por inyección	Máx. g PS	291	359	434	521	620	844	
Caudal de material	Máx. kg/h PS	46	53	59	86	96	115	
	Máx. kg/h PA6.6	23	27	30	43	48	58	
Presión de inyección	Máx. bar	2470	2000	1650	2380	2000	1470	
Tiempo de pospresión	Máx. s - bar	300-1980	300-1600	300-1320	300-1900	300-1600	300-1170	
Flujo de inyección <sup>2</sup>	Comfort [+]	Máx. cm <sup>3</sup> /s	175 [239]	216 [295]	261 [356]	261 [356]	311 [424]	423 [577]
	Ultimate [+]	Máx. cm <sup>3</sup> /s	318 [477]	394 [591]	476 [714]	475	565	770
Velocidad de inyección <sup>5</sup>	Comfort [+]	Máx. mm/s	150 [200]			110 [150]		
	Ultimate [+]	Máx. mm/s	240 [300]			200		
Velocidad tangencial del husillo	Máx. m/min	54	60	66	55	60	70	
Par del husillo	Máx. Nm	900	1000	1100	1510	1640	1920	
Fuerza apoyo boquilla   carrera separación	Máx. kN   mm	70   400			90   500			
Potencia   zonas de calefacción	kW	19,9   8			22,9   8			
Tolva de granulado	l	---			---			

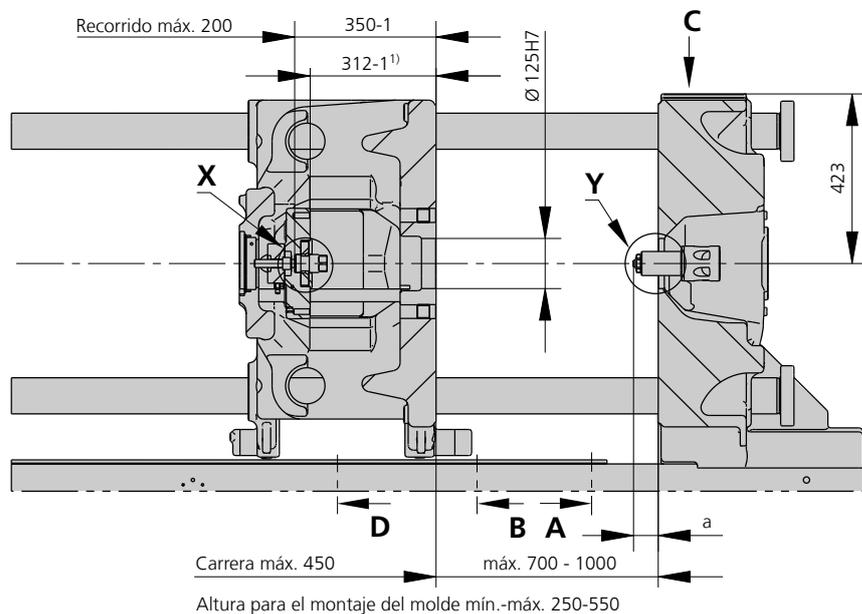
Accionamiento y conexión			Comfort				Ultimate			
con unidad de inyección			1300/70	1300/100	1300/170	1300/290	1300/70	1300/100	1300/170	1300/290
Peso neto (máquina)	kg		11930	12100	12150	12200	11930	12100	12150	12200
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. <sup>4</sup>	dB(A)		63   3				63   3			
Conexión eléctrica <sup>3</sup>	kW		73	77	81	82	75	78	83	84
	Total	A	160	160	160	160	160	160	160	160
	Máquina	A	100	100	100	125	100	100	100	125
Calefacción	A	50	50	63	63	50	50	63	63	
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C		30				30			
	Mín. Δp bar		1,5   DN 25				1,5   DN 25			

**Tipo de máquina**  
con denominación de tamaño EUROMAP <sup>1</sup>  
570 A 2000-1300/70 | 1300/100 | 1300/170 | 1300/290

**Bajo demanda: más modelos 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).

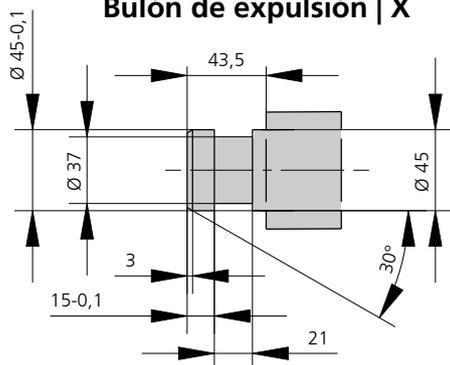
- 1) Fuerza de cierre (kN) – Unidad de inyección grande = Capacidad de inyección máxima (cm<sup>3</sup>) x Presión de inyección máxima (kbar)
  - 2) Indicación del flujo de inyección máximo con la presión de inyección máxima
  - 3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.
  - 4) Niveles de presión acústica 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 DE MOLDES | 570 A MULTICOMPONENTE

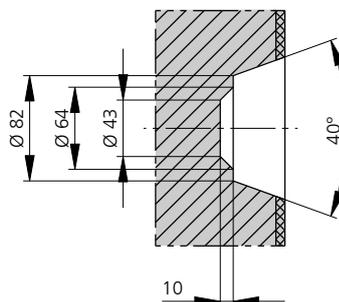


	Unidad de inyección	
	400 / 800	1300
a máx.	50	60

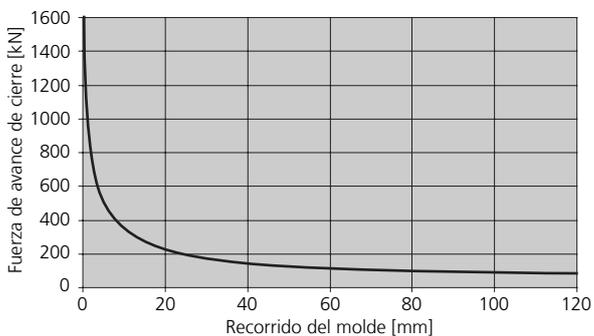
## Bulón de expulsión | X



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

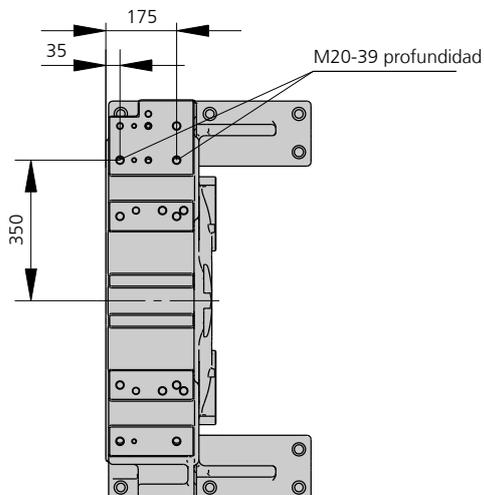


## Fuerza de avance del cierre en moldes con muelle o en inyección por compresión\*



\* ajuste automático de la fuerza de cierre hasta 30 kN

## Fijación del sistema de robot | C

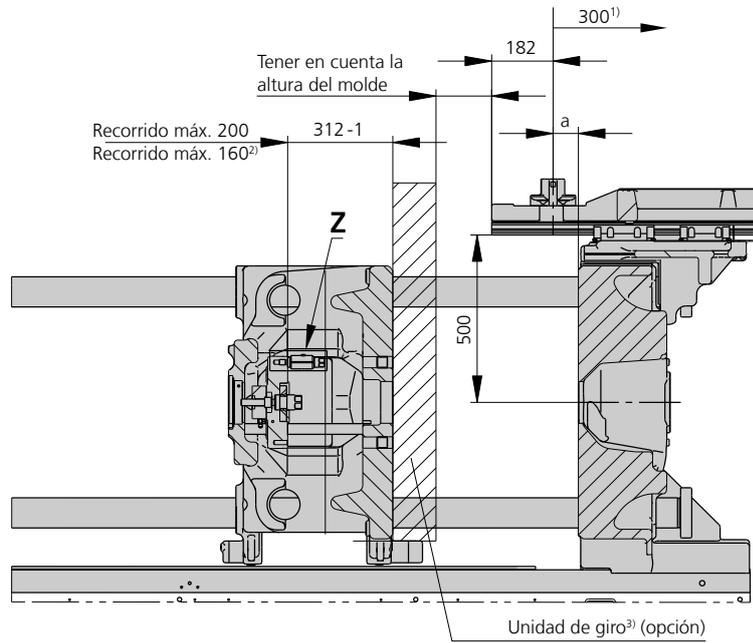
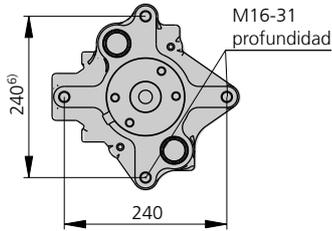


1) Posiciones de la placa expulsora

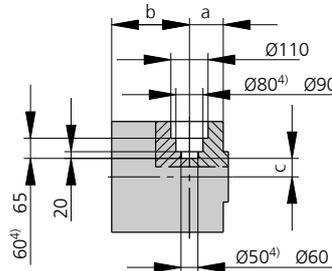


# DISPOSITIVO PARA LA INYECCIÓN EN LA LÍNEA DE UNIÓN | 570 A MULTICOMPONENTE

## Placa expulsora | D

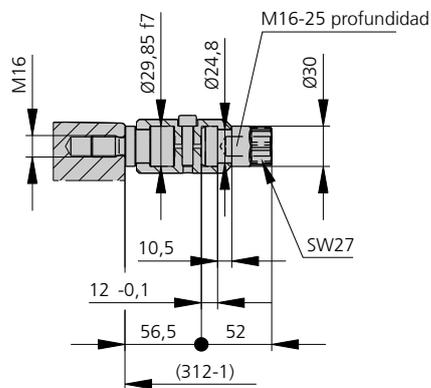


## Rebaje en el molde (en caso necesario)



Unidad de inyección 70 - 290

## Acoplamiento expulsor | Z



	Posiciones de inyección para unidad de inyección	
	70 / 100	170 / 290
a mín.	70	70
a máx.	250	250
b mín.	70 / 80 <sup>5)</sup>	70 / 80 <sup>5)</sup>
c mín.	265	240

- 1) Distancia recorrida desde la posición de inyección (a mín.) hasta la posición de cambio de molde
- 2) Medida para expulsión excéntrica con acoplamiento del expulsor
- 3) Véanse los "Datos y hechos" por separado
- 4) Unidad de inyección 70 / 100
- 5) Unidad de inyección con boquilla hidráulica
- 6) Posiciones de la placa expulsora

# PESOS POR INYECCIÓN | 570 A MULTICOMPONENTE

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

Unidad de inyección según EUROMAP		70			170			290		
Diámetro del husillo	mm	18	22	25	25	30	35	30	35	40
Poliestireno	máx g PS	21	31	40	54	77	105	97	132	172
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	20	31	39	53	76	103	95	129	168
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	20	30	39	52	74	101	93	126	165
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	24	35	45	61	87	119	109	148	194
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	22	33	42	56	81	110	101	138	180
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	22	32	42	56	80	109	100	136	178
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	19	29	37	50	72	98	90	122	160
Polycarbonato	máx g PC	22	33	42	57	81	111	102	139	181
Polisulfón	máx g PSU	23	34	44	58	84	115	105	143	187
Poliamida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	21	31	40	53	77	104	96	131	171
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	19	29	37	50	72	98	90	122	160
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	26	39	50	66	96	130	120	163	213
Poliétilenotereftalato	máx g PET	25	37	48	64	92	126	115	157	205
Polyethylen	máx g PE - LD	16	24	30	41	59	80	73	100	130
	máx g PE - HD	16	24	31	42	60	82	76	103	134
Polipropileno	máx g PP	17	25	32	43	62	84	77	105	137
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	33	50	65	86	124	169	155	211	276
	máx g ETFE	29	44	57	76	109	148	136	185	242
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	25	38	49	65	94	127	117	159	208
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	23	35	45	60	87	118	108	147	192

Unidad de inyección según EUROMAP		400			800			1300		
Diámetro del husillo	mm	35	40	45	45	50	55	55	60	70
Poliestireno	máx g PS	141	184	232	291	359	434	521	620	844
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	137	179	227	284	350	424	509	606	824
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	135	176	223	278	344	416	499	594	808
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	158	207	262	327	404	488	586	698	949
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	147	192	243	304	375	454	545	649	883
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	145	190	240	300	371	449	538	641	872
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	131	171	216	270	333	403	484	575	783
Polycarbonato	máx g PC	148	193	244	305	377	456	547	651	887
Polisulfón	máx g PSU	153	199	252	316	390	471	566	673	916
Poliamida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	140	183	231	289	357	431	517	616	838
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	131	171	216	270	333	403	473	575	783
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	174	227	287	359	443	536	643	765	1042
Poliétilenotereftalato	máx g PET	167	219	277	346	427	517	620	738	1005
Polyethylen	máx g PE - LD	106	139	176	219	271	328	393	468	637
	máx g PE - HD	110	143	181	227	280	339	406	483	658
Polipropileno	máx g PP	112	146	185	232	286	346	415	494	672
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	225	294	372	465	574	695	834	992	1350
	máx g ETFE	196	256	324	408	504	609	731	870	1185
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	170	222	281	351	434	525	629	749	1020
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	157	205	260	324	401	485	582	692	942

1) valor medio

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

Unidad de inyección según EUROMAP		1300		
Diámetro del husillo	mm	55	60	70
Poliestireno	máx g PS	521	620	844
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	509	606	824
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	499	594	808
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	586	698	949
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	545	649	883
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	538	641	872
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	484	575	783
Policarbonato	máx g PC	547	651	887
Polisulfón	máx g PSU	566	673	916
Poliamida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	517	616	838
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	473	575	783
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	643	765	1042
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	620	738	1005
Polyethylen	máx g PE - LD	393	468	637
	máx g PE - HD	406	483	658
Polipropileno	máx g PP	415	494	672
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	834	992	1350
	máx g ETFE	731	870	1185
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	629	749	1020
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	582	692	942

1) valor medio

### ARBURG GmbH + Co KG

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