

ALLROUNDER 470 C GOLDEN EDITION

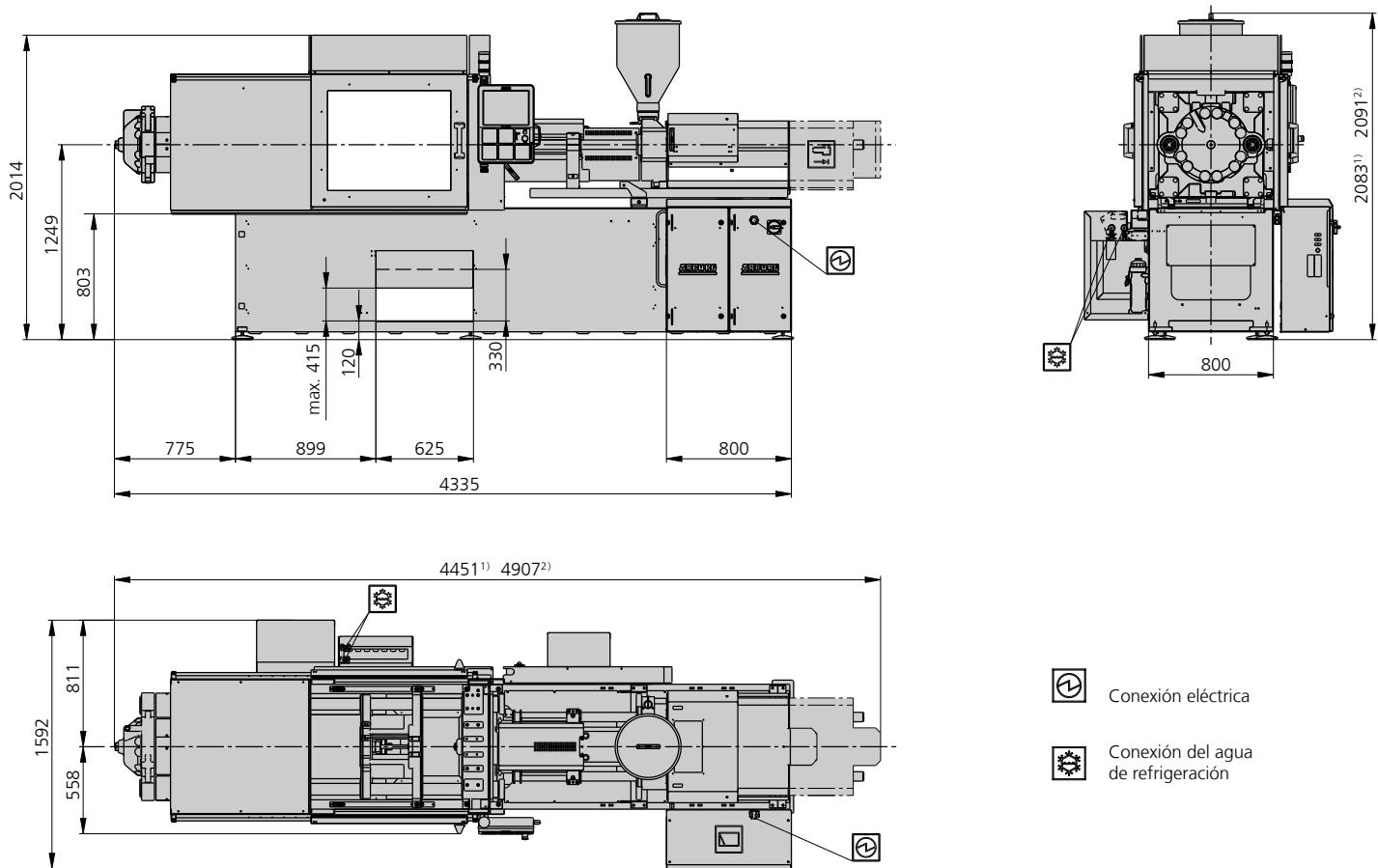
Distancia entre columnas: 470 x 470 mm

Fuerza de cierre: 1500 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 400, 800

ARBURG

DIMENSIONES | 470 C GOLDEN EDITION



Conexión eléctrica

Conexión del agua de refrigeración

1) Unidad de inyección 400
2) Unidad de inyección 800
El dibujo muestra la opción T2 sin ASH

DATOS TÉCNICOS | 470 C GOLDEN EDITION

Unidad de cierre		470 C GOLDEN EDITION					
con fuerza de cierre	Máx. kN	1500					
Fuerza carrera de apertura	Máx. kN mm	350 500					
Altura montaje molde fija variable	Mín. mm	250 ---					
Distancia entre platos fija variable	Máx. mm	750 ---					
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	470 x 470					
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	650 x 650					
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	800					
Fuerza carrera del expulsor	Máx. kN mm	40 175					
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP ²	Mín. s - mm	1,8 - 329					

Unidad de inyección		400			800		
con diámetro de husillo	mm	35	40	45	45	50	55
Longitud efectiva del husillo	L/D	23	20	18	22	20	18
Carrera del husillo	Máx. mm	160			200		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm ³	154	201	254	318	392	474
Peso por inyección	Máx. g PS	141	184	232	291	359	434
Caudal de material	Máx. kg/h PS	25	29	35	46	53	59
	Máx. kg/h PA6.6	12,5	15	17,5	23	27	30
Presión de inyección	Máx. bar	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Postpresión	Máx. bar	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Flujo de inyección ²	Máx. cm ³ /s	128	168	212	174	214	260
Velocidad tangencial del husillo ²	Máx. m/min	47	53	60	54	60	66
Par del husillo	Máx. Nm	480	550	610	880		
Fuerza apoyo boquilla carrera separación	Máx. kN mm	60 300			70 400		
Potencia zonas de calefacción	kW	9,7 5			19,9 8		
Tolva de granulado	l	50			50		

Accionamiento y conexión		2 bombas	
con unidad de inyección		400	800
Peso neto (máquina)	kg	4850	
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴	dB(A)	69 3	
Capacidad de aceite	l	200	
Potencia motriz ²	Máx. kW	18,5	22
Conexión eléctrica ³	kW	30	44
Total	A	80	100
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

470 C GOLDEN EDITION 1500-400 |800

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)

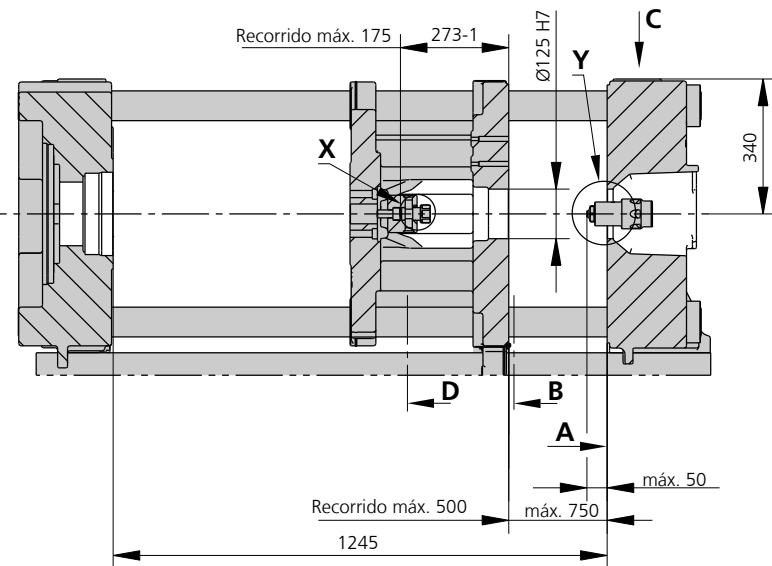
2) Los datos dependen de la variante o configuración del accionamiento.

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

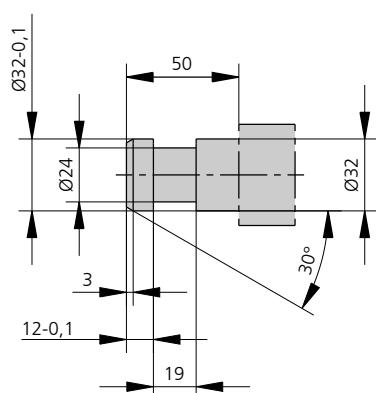
4) Más información en instrucciones de uso.

[] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

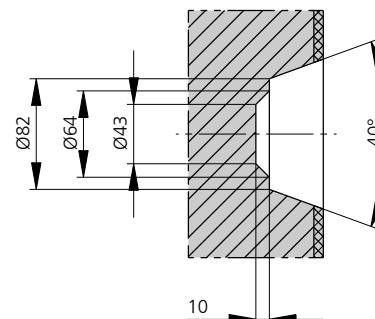
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 470 C GOLDEN EDITION



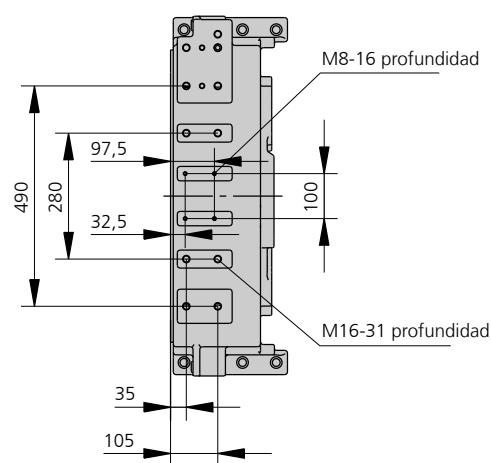
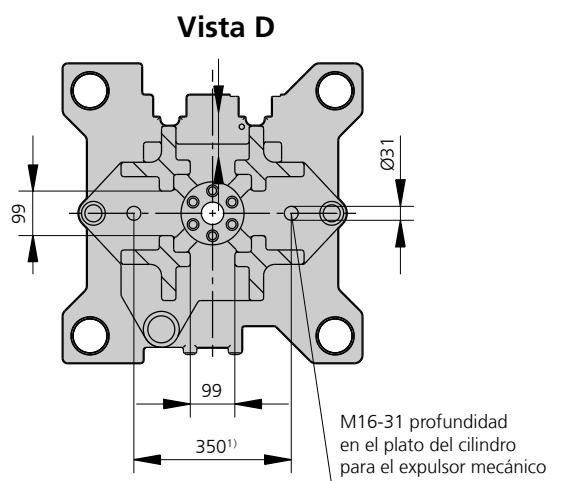
Bulón de expulsión | X



Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y

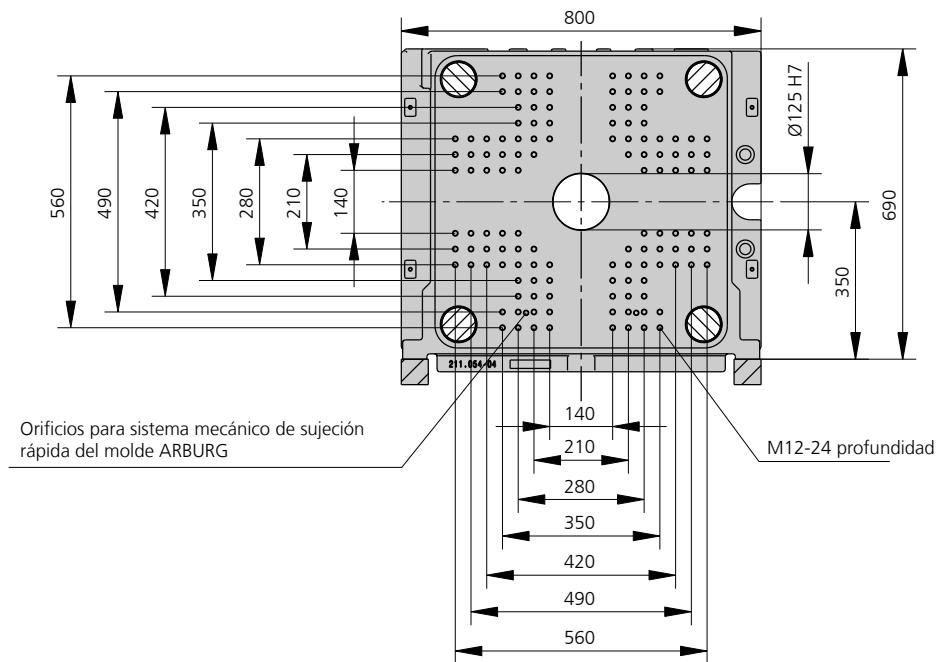


Fijación del sistema de robot | C

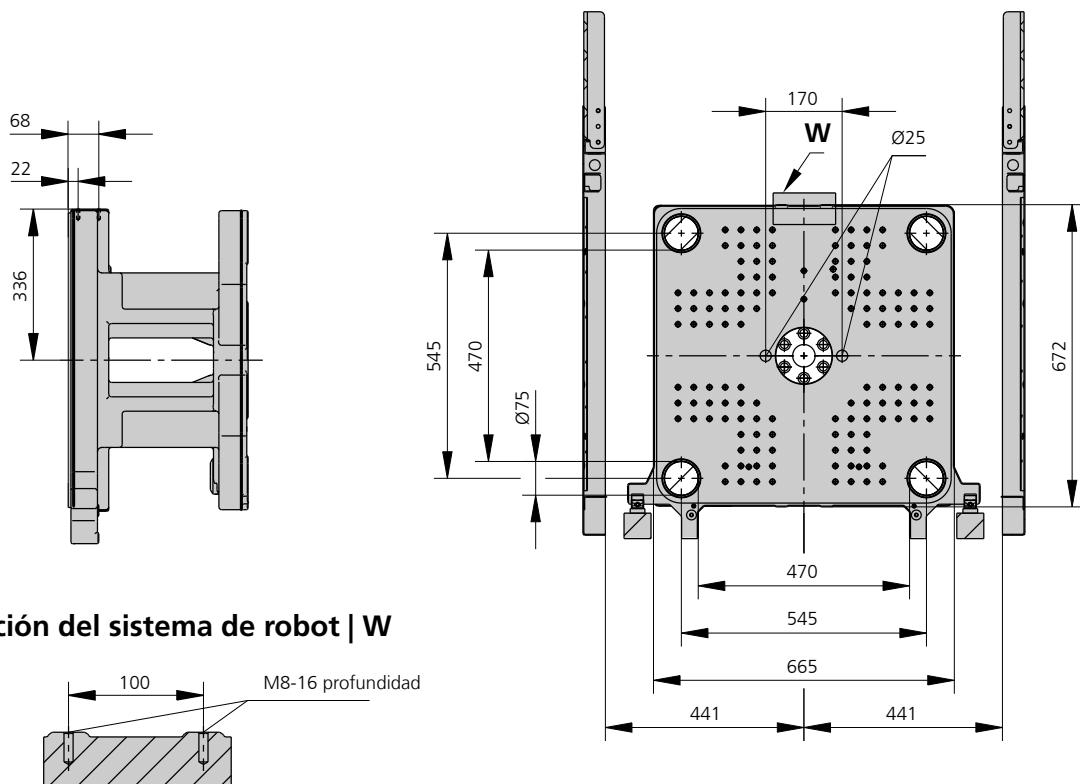


MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 470 C GOLDEN EDITION

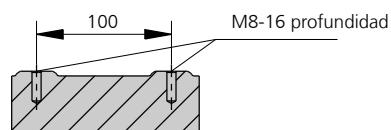
Plato fijo de sujeción del molde | A



Plato móvil de sujeción del molde | B



Fijación del sistema de robot | W



PESOS POR INYECCIÓN | 470 C GOLDEN EDITION

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

Unidad de inyección según EUROMAP		400			800			
Diámetro del husillo	mm	35	40	45	45	50	55	
Poliestireno	máx g PS	141	184	232	291	359	434	
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	137	179	227	284	350	424	
	máx g SAN, ABS ¹⁾	135	176	223	278	344	416	
Acetato de celulosa	máx g CA ¹⁾	158	207	262	327	404	488	
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB ¹⁾	147	192	243	304	375	454	
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	145	190	240	300	371	449	
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	131	171	216	270	333	403	
Policarbonato	máx g PC	148	193	244	305	377	456	
Polisulfón	máx g PSU	153	199	252	316	390	471	
Poliámida	máx g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	140	183	231	289	357	431	
	máx g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	131	171	216	270	333	403	
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	174	227	287	359	443	536	
Poliétilenotereftalato	máx g PET	167	219	277	346	427	517	
Polyethylen	máx g PE - LD	106	139	176	219	271	328	
	máx g PE - HD	110	143	181	227	280	339	
Polipropileno	máx g PP	112	146	185	232	286	346	
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	225	294	372	465	574	695	
	máx g ETFE	196	256	324	408	504	609	
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	170	222	281	351	434	525	
	máx g PVC - P ¹⁾	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