

ALLROUNDER 520 A multicomponente

Distancia entre columnas: 520 x 520 mm

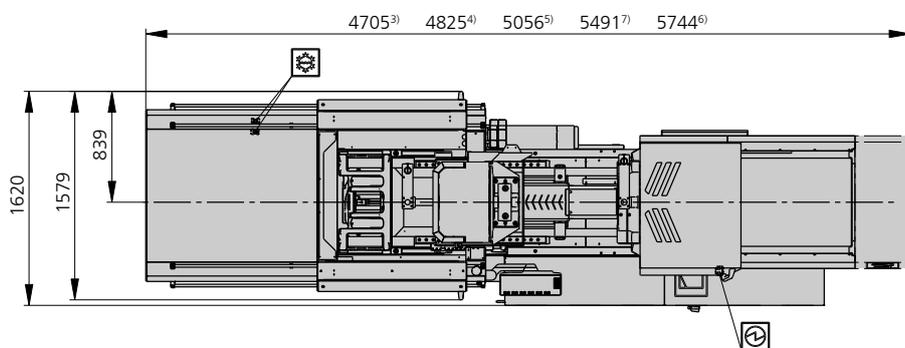
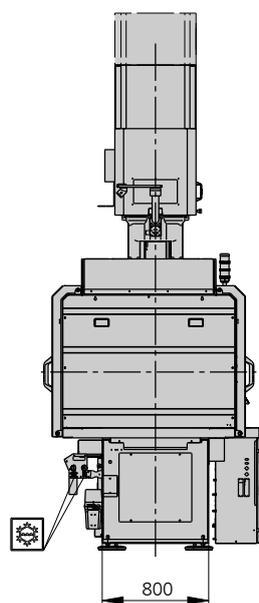
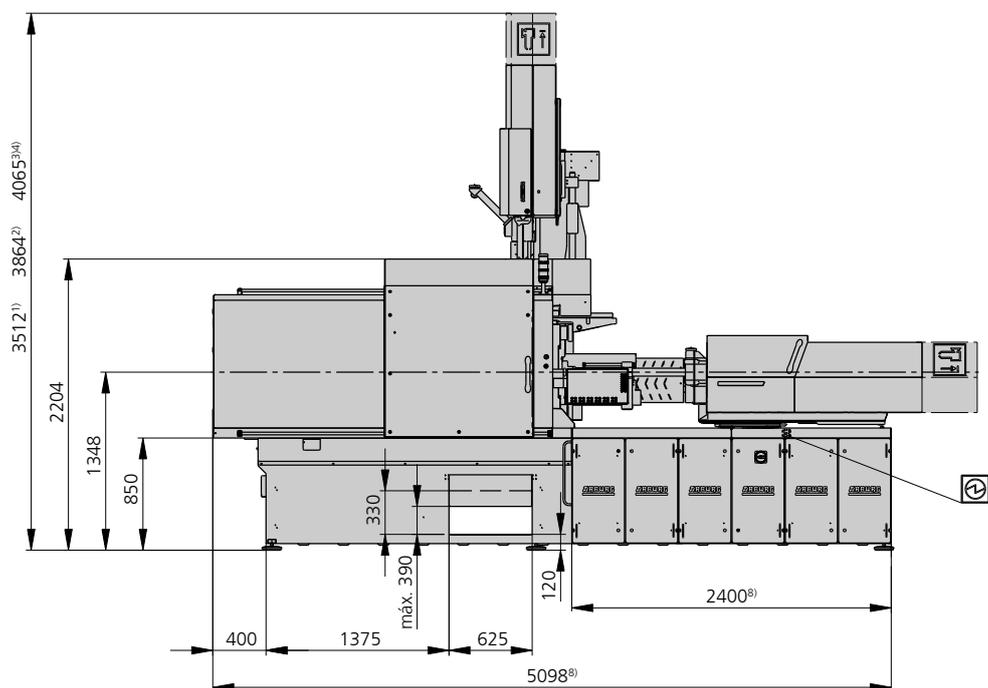
Fuerza de cierre: 1500 kN

Unidad de inyección: 290, 400, 800 – horizontal

70, 170, 290 – vertical

ARBURG

DIMENSIONES | 520 A MULTICOMPONENTE



Conexión eléctrica



Conexión del agua de refrigeración

- 1) Unidad de inyección 70
- 2) Unidad de inyección 170
- 3) Unidad de inyección 290 COMFORT
- 4) Unidad de inyección 290 ULTIMATE
- 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 ULTIMATE
- 8) La longitud del armario eléctrico puede variar en función de la potencia y el tamaño de la unidad de inyección

DATOS TÉCNICOS | 520 A MULTICOMPONENTE

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. 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
5) Velocidad de avance el husillo c Comfort	Mín. s - mm	1,5 - 364
Ultimate	Mín. s - mm	1 - 364

Unidad de inyección		70			170			290			
con diámetro de husillo	mm	18	22	25	25	30	35	30	35	40	
Longitud efectiva del husillo	L/D	24,5	20	17,5	24	20	17	23,3	20	17,5	
Carrera del husillo	Máx. mm	90			120			150			
Volumen de inyección calculado	Máx. cm ³	23	34	44	59	85	115	106	144	188	
Peso por inyección	Máx. g PS	21	31	40	54	77	105	97	132	172	
Caudal de material	Máx. kg/h PS	4,1	5,5	6,5	10	13,5	16	17	20,5	24,5	
	Máx. kg/h PA6.6	2,1	2,8	3,3	5	7	8	8,5	10,5	12,5	
Presión de inyección	Máx. bar	2500	2000	1550	2500	2000	1470	2500	2000	1530	
Tiempo de pospresión	Máx. s - bar	300-2390	300-1600	300-1240	300-2310	300-1600	300-1170	300-2180	300-1600	300-1220	
Flujo de inyección ²	Comfort [+]	Máx. cm ³ /s	51 [66]	76 [99]	98 [127]	79 [104]	114 [150]	155 [203]	105 [140]	144 [191]	188 [250]
	Ultimate [+]	Máx. cm ³ /s	76 [101]	114 [152]	147 [196]	148 [197]	214 [285]	290 [387]	212 [283]	288 [384]	376 [501]
Velocidad de inyección ⁵	Comfort [+]	Máx. mm/s	280 [350]			215 [280]			215 [280]		
	Ultimate [+]	Máx. mm/s	350 [400]			350 [400]			350 [400]		
Velocidad tangencial del husillo	Máx. m/min	45	55	63	50	60	70	51	60	69	
Par del husillo	Máx. Nm	90	110	120	210	250	290	320	380	430	
Fuerza apoyo boquilla carrera separación	Máx. kN mm	50 150			50 300			50 300			
Potencia zonas de calefacción	kW	4,2 4			9 5			7,7 5			
Tolva de granulado	l	---			---			50			

Accionamiento y conexión		Comfort			Ultimate				
con unidad de inyección		290/70	290/170	290/290		290/70	290/170	290/290	
Peso neto (máquina)	kg	7530	7670	7730		7530	7670	7730	
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴	dB(A)	63 3				63 3			
Conexión eléctrica ³	kW	33	41	42		34	42	44	
	Total	A	---				---		
	Máquina	A	63	63	63		63	80	80
Calefacción	A	25	35	35		25	35	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 ¹

520 A 1500-290/70 | 290/170 | 290/290

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 (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) 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 | 520 A MULTICOMPONENTE

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. 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	
5) Velocidad de avance el husillo c Comfort	Mín. s - mm	1,5 - 364	
	Ultimate	Mín. s - mm	1 - 364

Unidad de inyección		400		
con diámetro de husillo	mm	35	40	45
Longitud efectiva del husillo	L/D	23	20	18
Carrera del husillo	Máx. mm	160		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm ³	154	201	254
Peso por inyección	Máx. g PS	141	184	232
Caudal de material	Máx. kg/h PS	25	29	35
	Máx. kg/h PA6.6	12,5	15	17,5
Presión de inyección	Máx. bar	2500	2000	1580
Tiempo de pospresión	Máx. s - bar	300-2090	300-1600	300-1260
Flujo de inyección ²	Comfort [+] Máx. cm ³ /s	125 [163]	163 [213]	207 [271]
	Ultimate [+] Máx. cm ³ /s	241 [313]	314 [408]	398 [517]
Velocidad de inyección ⁵	Comfort [+] Máx. mm/s	190 [240]		
	Ultimate [+] Máx. mm/s	300 [325]		
Velocidad tangencial del husillo	Máx. m/min	53	60	68
Par del husillo	Máx. Nm	480	550	610
Fuerza apoyo boquilla carrera separación	Máx. kN mm	60 300		
Potencia zonas de calefacción	kW	9,7 5		
Tolva de granulado	l	50		

Accionamiento y conexión		Comfort			Ultimate		
con unidad de inyección		400/70	400/170	400/290	400/70	400/170	400/290
Peso neto (máquina)	kg	7650	7790	7850	7650	7790	7850
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴	dB(A)	63 3			63 3		
Conexión eléctrica ³	kW	38	45	47	39	47	48
	Total	A			---		
	Máquina	63	63	80	63	80	80
	Calefacción	35	40	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 ¹

520 A 1500-400/70 | 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 (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) 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 | 520 A MULTICOMPONENTE

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. 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
5) Velocidad de avance el husillo c Comfort	Mín. s - mm	1,5 - 364
Ultimate	Mín. s - mm	1 - 364

Unidad de inyección		800			
con diámetro de husillo	mm	45	50	55	
Longitud efectiva del husillo	L/D	22	20	18	
Carrera del husillo	Máx. mm	200			
Volumen de inyección calculado	Máx. cm ³	318	392	474	
Peso por inyección	Máx. g PS	291	359	434	
Caudal de material	Máx. kg/h PS	46	53	59	
	Máx. kg/h PA6.6	23	27	30	
Presión de inyección	Máx. bar	2470	2000	1650	
Tiempo de pospresión	Máx. s - bar	300-1980	300-1600	300-1320	
Flujo de inyección ²	Comfort [+]	Máx. cm ³ /s	175 [239]	216 [295]	261 [356]
	Ultimate [+]	Máx. cm ³ /s	318 [477]	394 [591]	476 [714]
Velocidad de inyección ⁵	Comfort [+]	Máx. mm/s	150 [200]		
	Ultimate [+]	Máx. mm/s	240 [300]		
Velocidad tangencial del husillo	Máx. m/min	54	60	66	
Par del husillo	Máx. Nm	900	1000	1100	
Fuerza apoyo boquilla carrera separación	Máx. kN mm	70 400			
Potencia zonas de calefacción	kW	19,9 8			
Tolva de granulado	l	50			

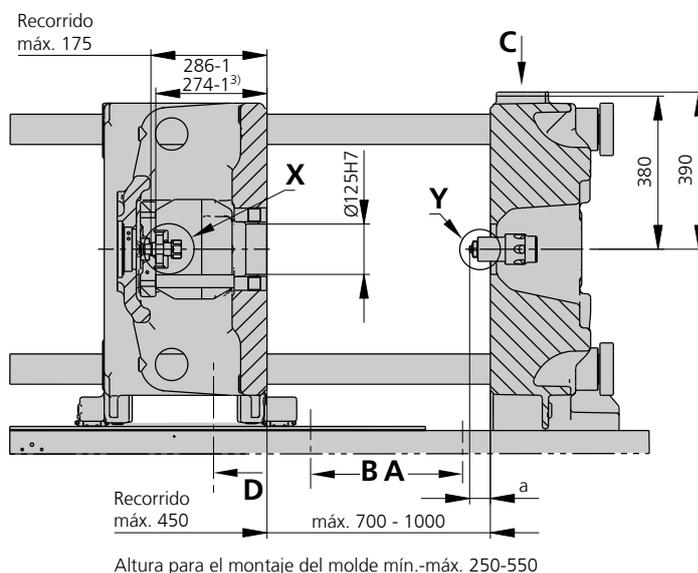
Accionamiento y conexión		Comfort			Ultimate		
con unidad de inyección		800/70	800/170	800/290	800/70	800/170	800/290
Peso neto (máquina)	kg	8450	8590	8650	8450	8590	8650
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴	dB(A)	63 3			63 3		
Conexión eléctrica ³	kW	56	63	65	57	65	66
	Total	A			---		
	Máquina	80	80	80	80	80	100
	Calefacción	40	50	50	40	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 ¹
520 A 1500-800/70 | 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).

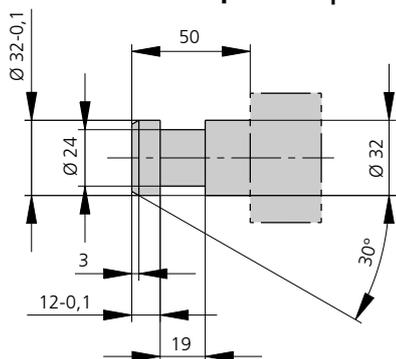
- 1) Fuerza de cierre (kN) – Unidad de inyección grande = Capacidad de inyección máxima (cm³) x Presión de inyección máxima (kbar)
 - 2) Los datos dependen de la variante o configuración del accionamiento.
 - 3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.
 - 4) Niveles de presión acústica de emisión en el 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 | 520 A MULTICOMPONENTE

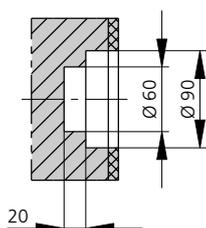


	Unidad de inyección	
a máx.	290	400 / 800
Estándar	40	50

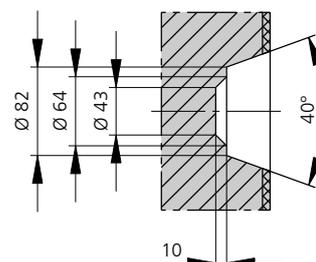
Bulón de expulsión | X



Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y

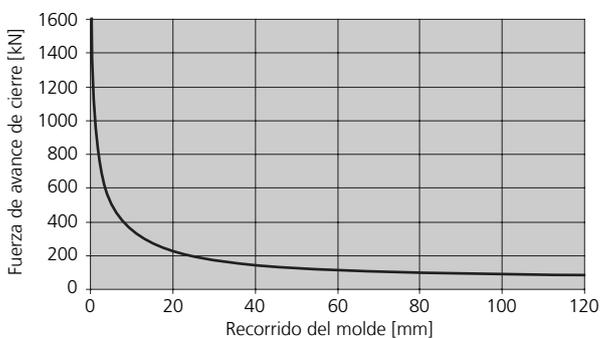


Unidad de inyección 290



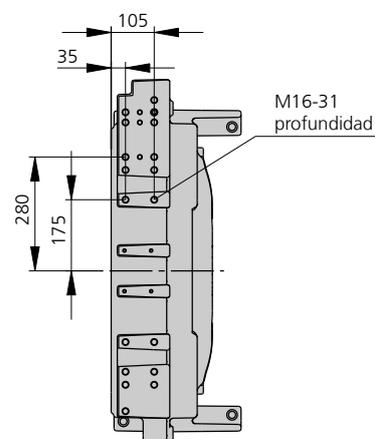
Unidad de inyección 400 / 800

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



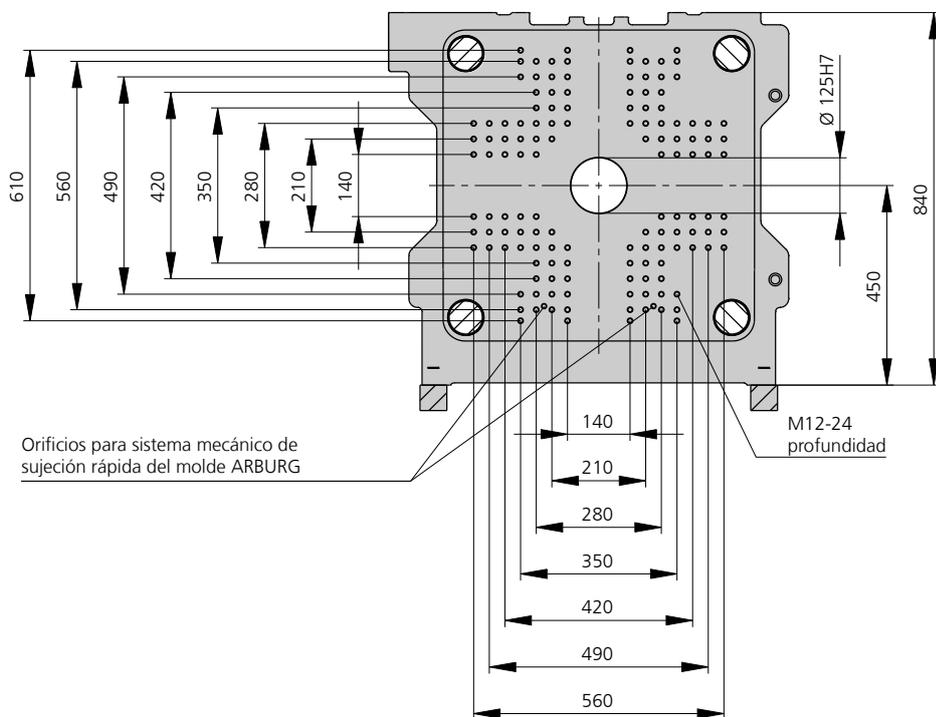
* ajuste automático de la fuerza de cierre hasta 30 kN

Fijación del sistema de robot | C

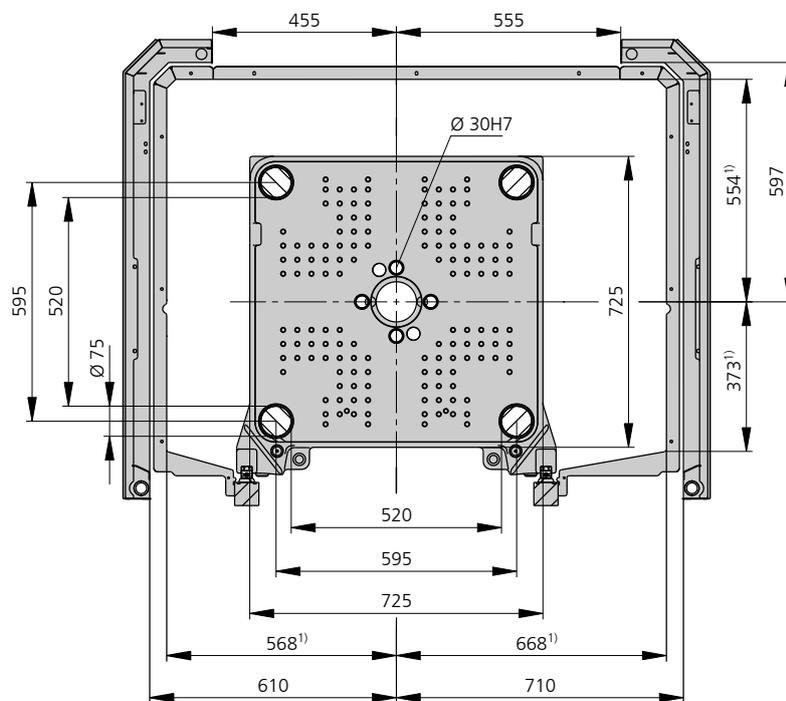


MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 520 A MULTICOMPONENTE

Plato fijo de sujeción del molde | A



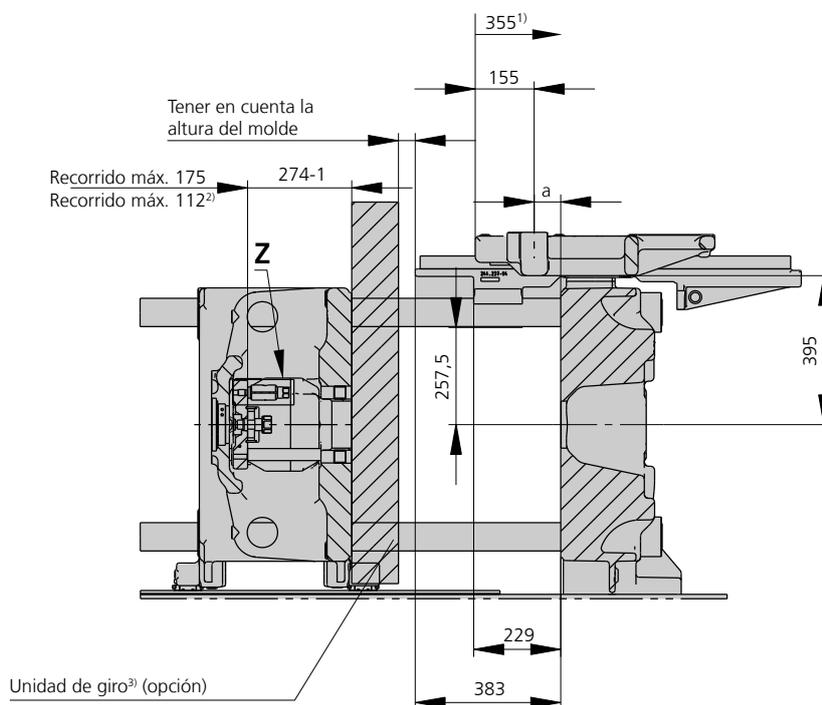
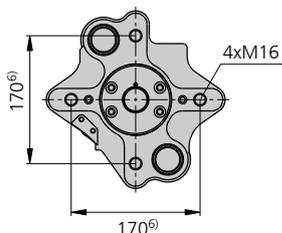
Plato móvil de sujeción del molde | B



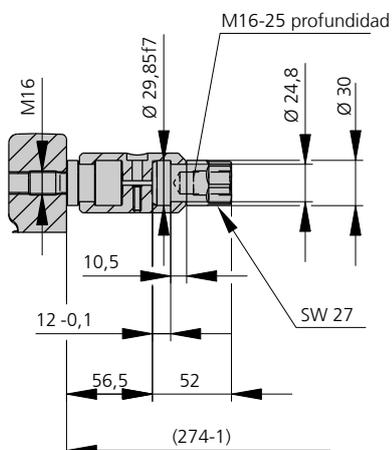
1) Medidas válidas a partir de una distancia entre los platos de sujeción de 960 mm.

DISPOSITIVO PARA LA INYECCIÓN EN LA LÍNEA DE UNIÓN | 520 A MULTICOMPONENTE

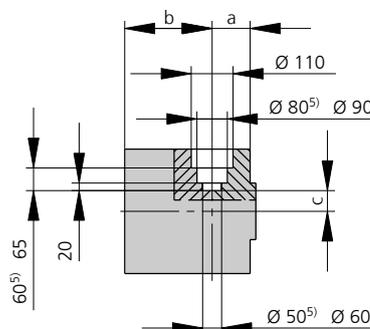
Placa expulsora | D



Acoplamiento expulsor | Z



Rebaje en el molde (en caso necesario)



Unidad de inyección 70-290

	Posiciones de inyección para unidadde inyección ⁵⁾	
	70	170 / 290
a mín.	70 / 80 ⁴⁾	70 / 80 ⁴⁾
a máx.	250	250
b mín.	70	70
c mín.	220	165

- 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 con boquilla hidráulica
- 5) Unidad de inyección 70
- 6) Posiciones de la placa expulsora

PESOS POR INYECCIÓN | 520 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 ¹⁾	20	30	39	52	74	101	93	126	165
Acetato de celulosa	máx g CA ¹⁾	24	35	45	61	87	119	109	148	194
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB ¹⁾	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 ¹⁾	21	31	40	53	77	104	96	131	171
	máx g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	19	29	37	50	72	98	90	122	160
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	26	39	50	66	96	130	120	163	213
Polietileno tereftalato	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 ¹⁾	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 ¹⁾	23	35	45	60	87	118	108	147	192

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			
Polycarbonato	máx g PC	148	193	244	305	377	456			
Polisulfón	máx g PSU	153	199	252	316	390	471			
Poliamida	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			
Polietileno tereftalato	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