

ALLROUNDER 500 e TREND

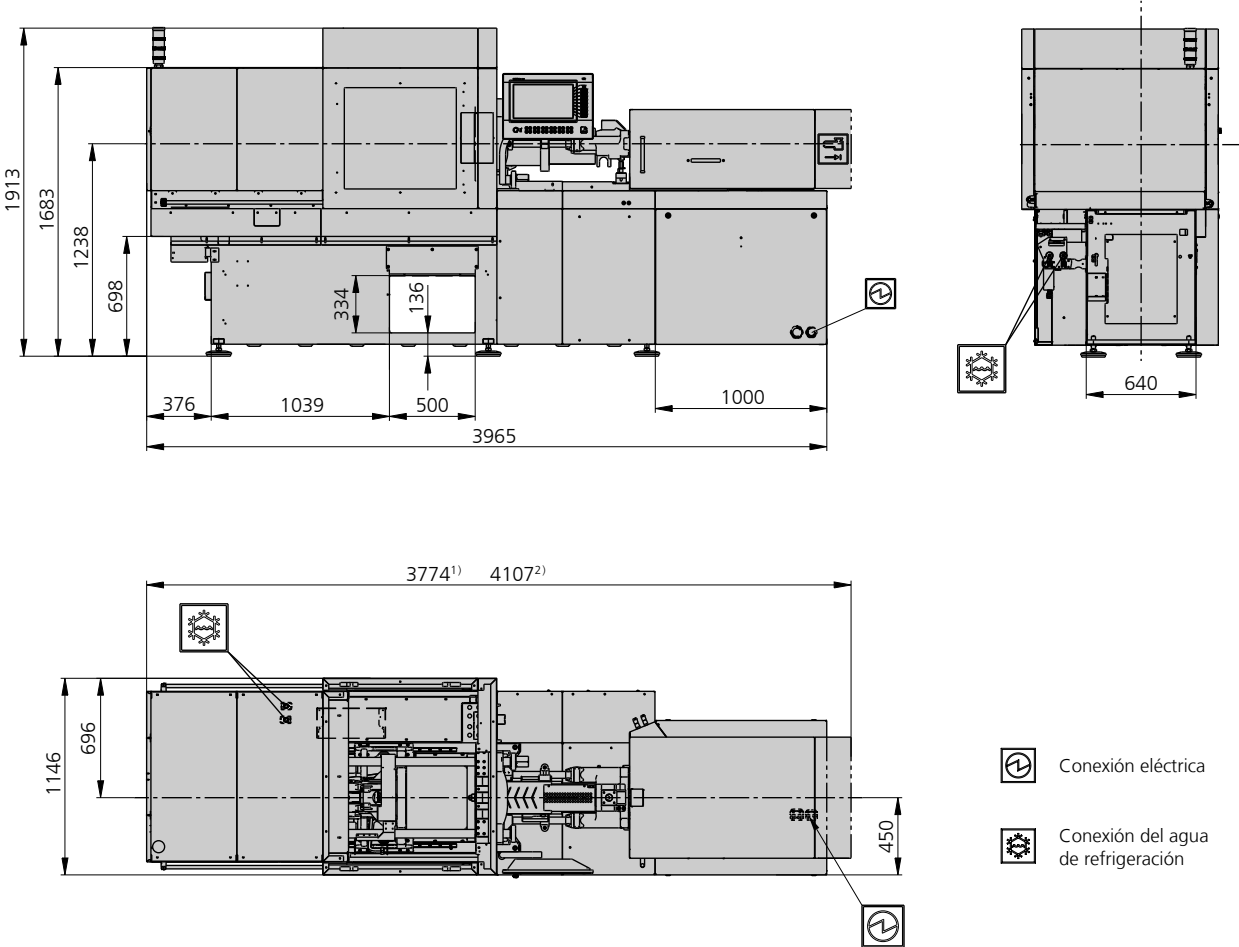
Distancia entre columnas: 370 x 370 mm

Fuerza de cierre: 500 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 100 e, 170 e

ARBURG

DIMENSIONES | 500 e TREND



1) Unidad de inyección 100 e

2) Unidad de inyección 170 e

DATOS TÉCNICOS | 500 e TREND

Unidad de cierre		500 e TREND	
con fuerza de cierre	Máx. kN	500 [600]	
Fuerza carrera de apertura	Máx. kN mm	--- 350	
Altura montaje molde fija variable	Mín.-Máx. mm	--- 150-400	
Distancia entre platos fija variable	Máx. mm	--- 500-750	
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	370 x 370	
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	510 x 510	
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	360	
Fuerza carrera del expulsor	Máx. kN mm	25 100	
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP	Mín. s - mm	1,2 - 259	

Unidad de inyección		100 e			170 e			
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. cm³	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	
Tiempo de pospresión *	Máx. s - bar	45-2500	45-1600	45-1110	45-2300	45-1600	45-1170	
Flujo de inyección ²	Máx. cm³/s	62	98	141	98	141	192	
	Máx. cm³/s	[109]	[171]	[247]	[171]	[247]	[336]	
	Máx. cm³/s	[157]	[245]	[353]	[245]	[353]	[481]	
Velocidad de inyección ⁵	Máx. mm/s	200			200			
	Máx. mm/s	[350] [500]			[350] [500]			
Velocidad tangencial del husillo	Máx. m/min	24 [48]	30 [60]	36 [72]	25 [50]	30 [60]	35 [70]	
Par del husillo	Máx. Nm	120	150	180	210	250	290	
Fuerza apoyo boquilla carrera separación	Máx. kN mm	30 [50] 180			30 [50] 210			
Potencia zonas de calefacción	kW	6,7 5			9 5			

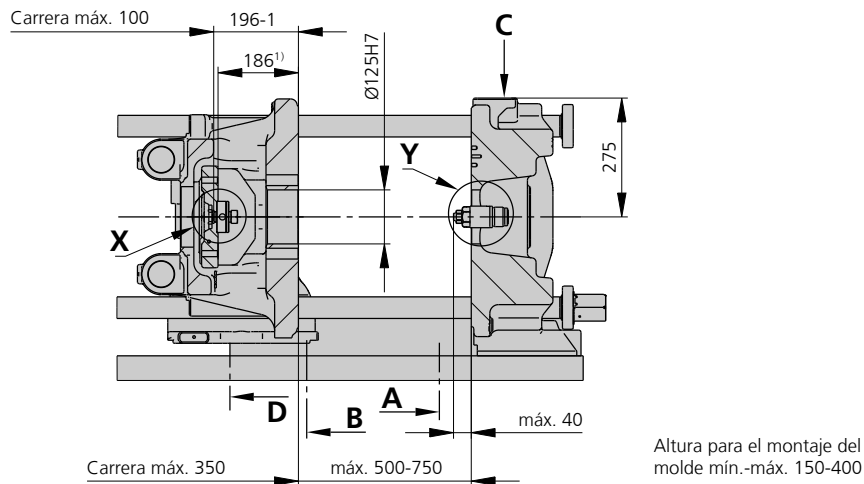
Accionamiento y conexión				
con unidad de inyección			100 e	170 e
Peso neto (máquina)	kg		2950	2950
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴	dB(A)		58 3	
Conexión eléctrica ³	kW		15 [16] [19]	20 [22] [23]
	Total	A	35 [35] [80]	40 [63] [80]
	Máquina	A	---	
	Calefacción	A	---	
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C		35	
	Mín. Δp bar		1,5 DN 25	

Tipo de máquina (según EUROMAP) ¹
ALLROUNDER 500 e TREND 100 e | 170 e

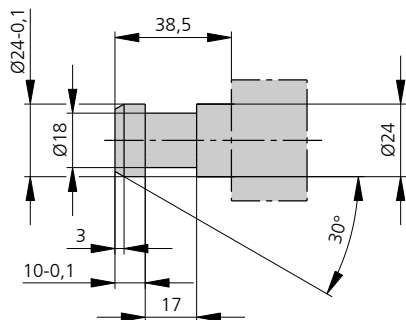
Bajo demanda: más tipos de máquina, así como alturas de montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.
Todos los datos se refieren al modelo básico de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las variantes, de los ajustes del proceso y del tipo de material. Determinadas combinaciones pueden excluirse mutuamente dependiendo del accionamiento (p. ej., presión de inyección máxima y flujo de inyección máxima).

1) Fuerza de cierre (kN) – Tamaño de la unidad de inyección = Volumen de carrera máx. (cm³) x Presión de inyección máxima (kbar)
2) Indicación del flujo de inyección máximo a una presión de inyección de 1000 bar.
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.
6) Tiempo de pospresión distinto a una velocidad de inyección de 500 mm/s
[] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

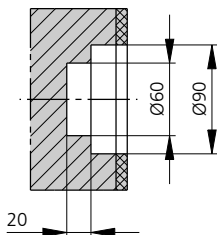
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE | 500 e TREND



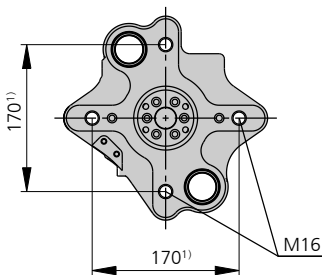
Bulón de expulsión | X



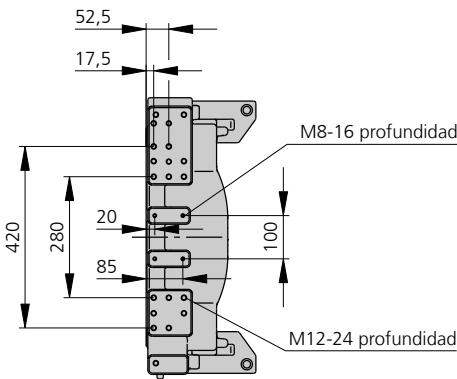
Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y



Placa del expulsor | D



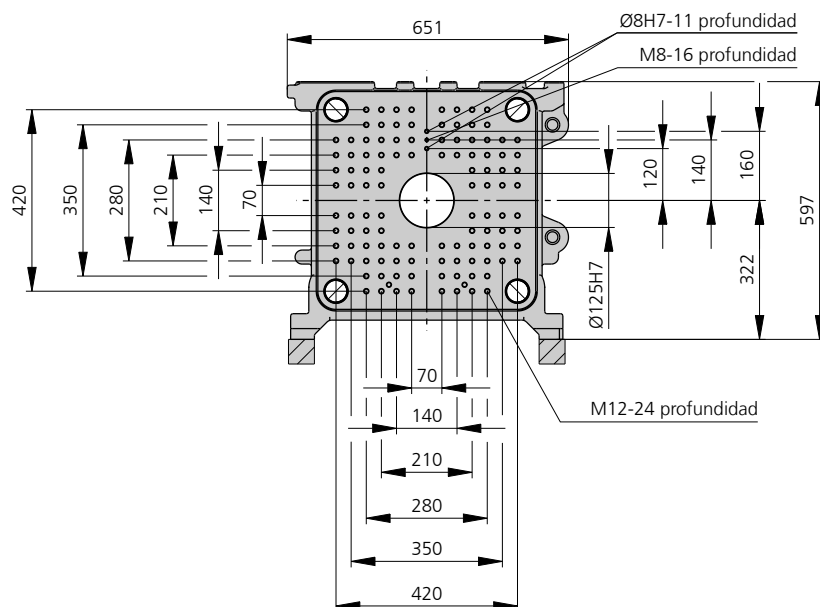
Fijación del sistema de robot | C



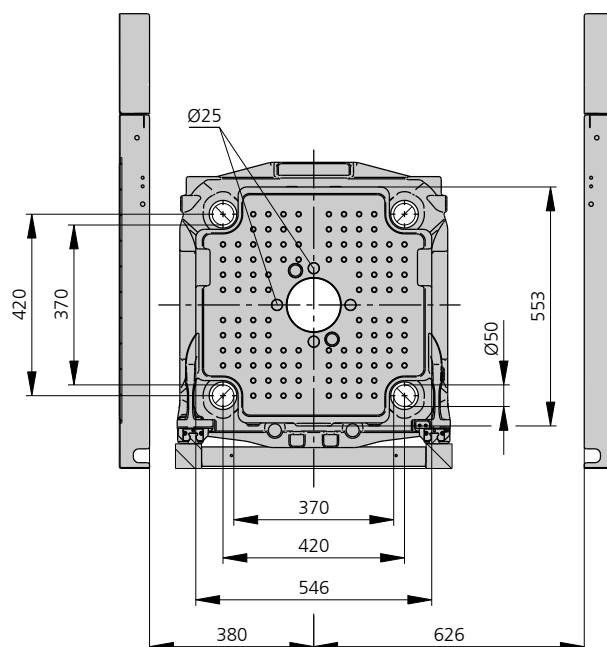
1) Posiciones de la placa expulsora

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE | 500 e TREND

Plato fijo de sujeción del molde | A



Plato móvil de sujeción del molde | B



PESOS POR INYECCIÓN | 500 e TREND

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	
Poliamida	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	
Poli(etileno)tereftalato	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