

## ALLROUNDER 420 C GOLDEN EDITION

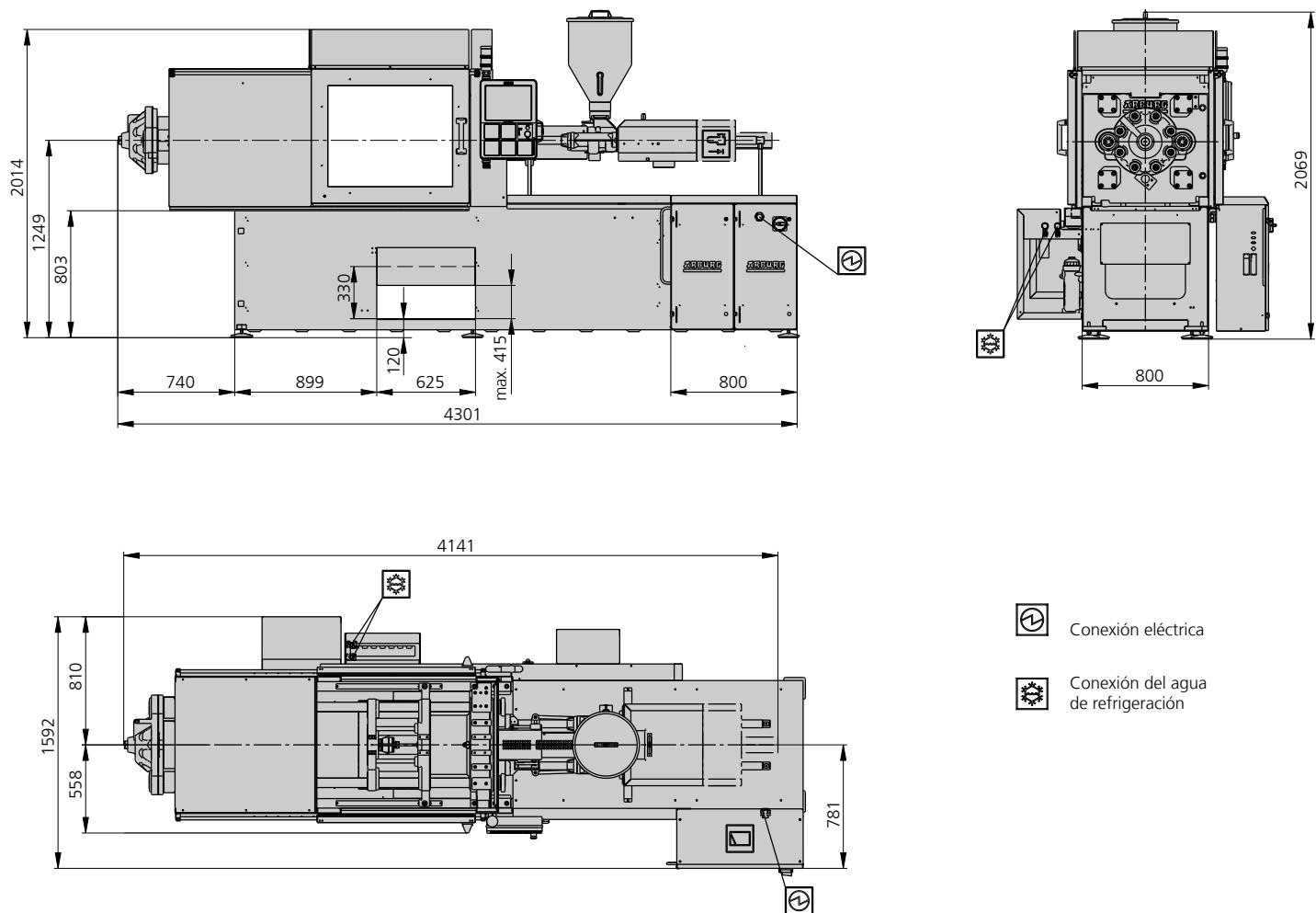
Distancia entre columnas: 420 x 420 mm

Fuerza de cierre: 1000 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 290

**ARBURG**

## DIMENSIONES | 420 C GOLDEN EDITION



El dibujo muestra la opción T2 sin ASH

# DATOS TÉCNICOS | 420 C GOLDEN EDITION

<b>Unidad de cierre</b>		<b>420 C GOLDEN EDITION</b>		
con fuerza de cierre	Máx. kN	1000		
Fuerza   carrera de apertura	Máx. kN   mm	250   500		
Altura montaje molde fija   variable	Mín. mm	250   ---		
Distancia entre platos fija   variable	Máx. mm	750   ---		
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	420 x 420		
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	570 x 570		
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	600		
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm	40   175		
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP <sup>2</sup>	Mín. s - mm	1,8 - 294		

<b>Unidad de inyección</b>		<b>290</b>		
con diámetro de husillo	mm	30	35	40
Longitud efectiva del husillo	L/D	23,3	20	17,5
Carrera del husillo	Máx. mm	150		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm <sup>3</sup>	106	144	188
Peso por inyección	Máx. g PS	97	132	172
Caudal de material	Máx. kg/h PS	17	20,5	24,5
	Máx. kg/h PA6.6	8,5	10,5	12,5
Presión de inyección	Máx. bar	2500	2000	1530
Postpresión	Máx. bar	2500	2000	1530
Flujo de inyección <sup>2</sup>	Máx. cm <sup>3</sup> /s	102	140	182
Velocidad tangencial del husillo <sup>2</sup>	Máx. m/min	46	54	62
Par del husillo	Máx. Nm	320	380	430
Fuerza apoyo boquilla   carrera separación	Máx. kN   mm	60   240		
Potencia   zonas de calefacción	kW	7,7   5		
Tolva de granulado	l	---		

<b>Accionamiento y conexión</b>		<b>2 bombas</b>		
con unidad de inyección		290		
Peso neto (máquina)	kg	3650		
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. <sup>4</sup>	dB(A)	68   3		
Capacidad de aceite	l	200		
Potencia motriz <sup>2</sup>	Máx. kW	15		
Conexión eléctrica <sup>3</sup>	kW	24		
Total	A	80		
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>	

420 C GOLDEN EDITION 1000-290

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)

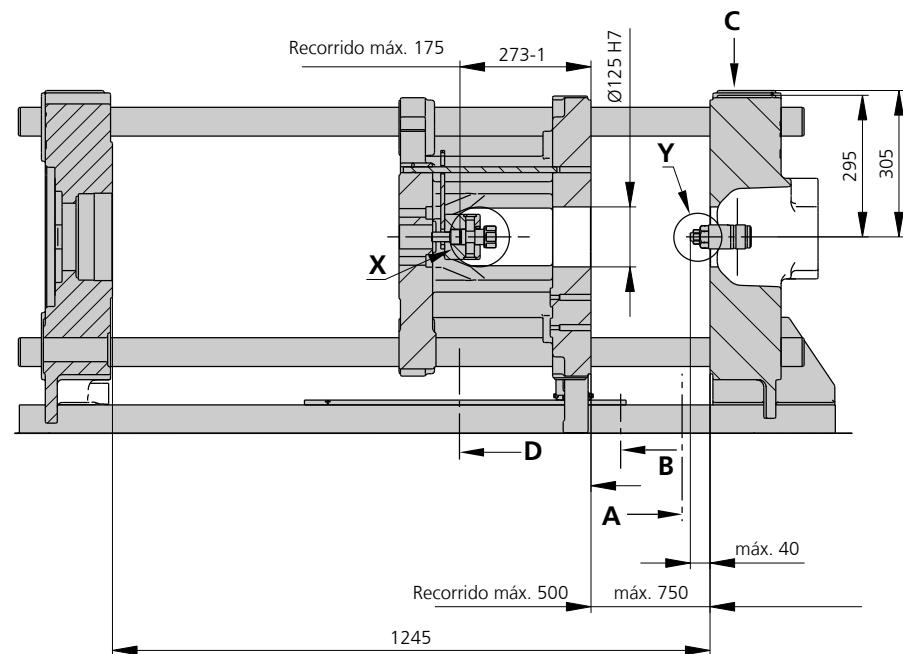
2) Los datos dependen de la variante o configuración del accionamiento.

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

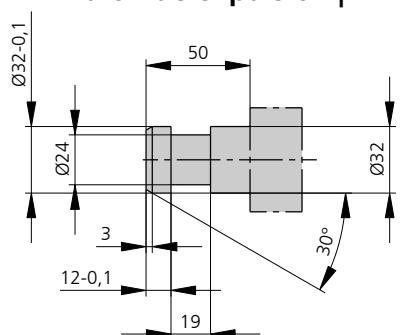
4) Más información en instrucciones de uso.

[ ] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

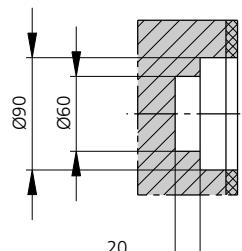
## MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 420 C GOLDEN EDITION



**Bulón de expulsión | X**

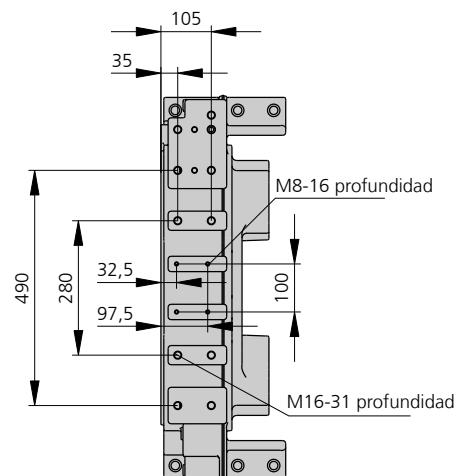
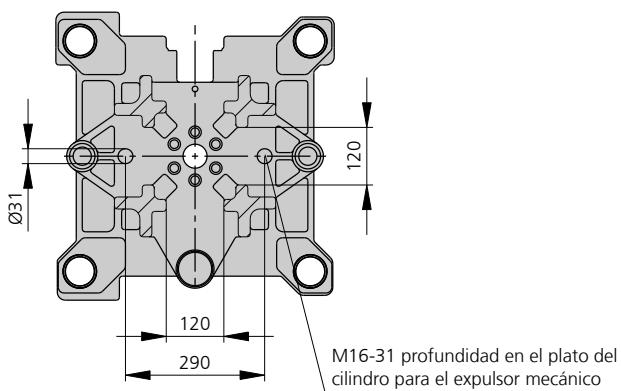


**Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y**



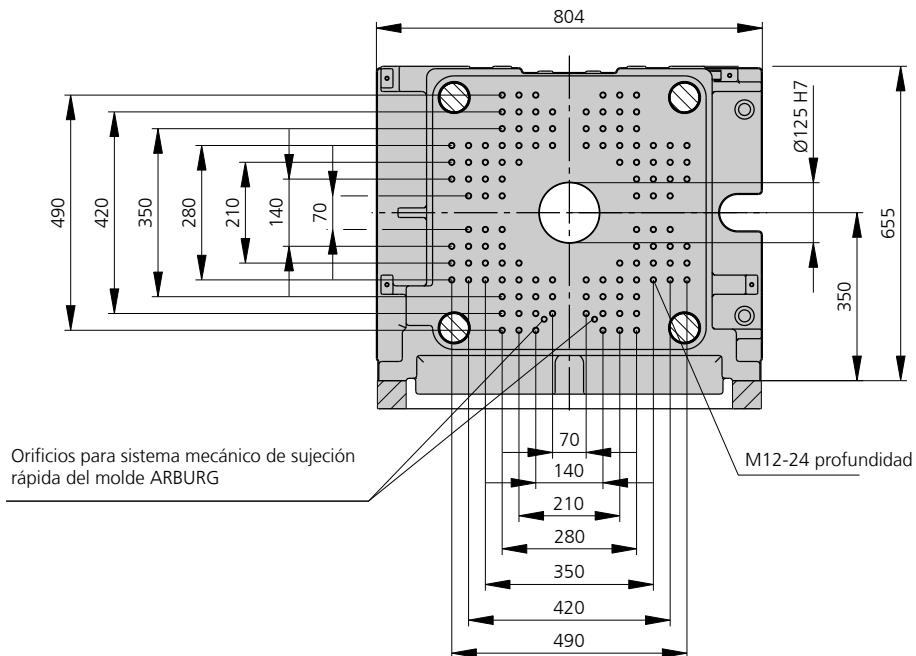
**Fijación del sistema de robot | C**

**Vista D**

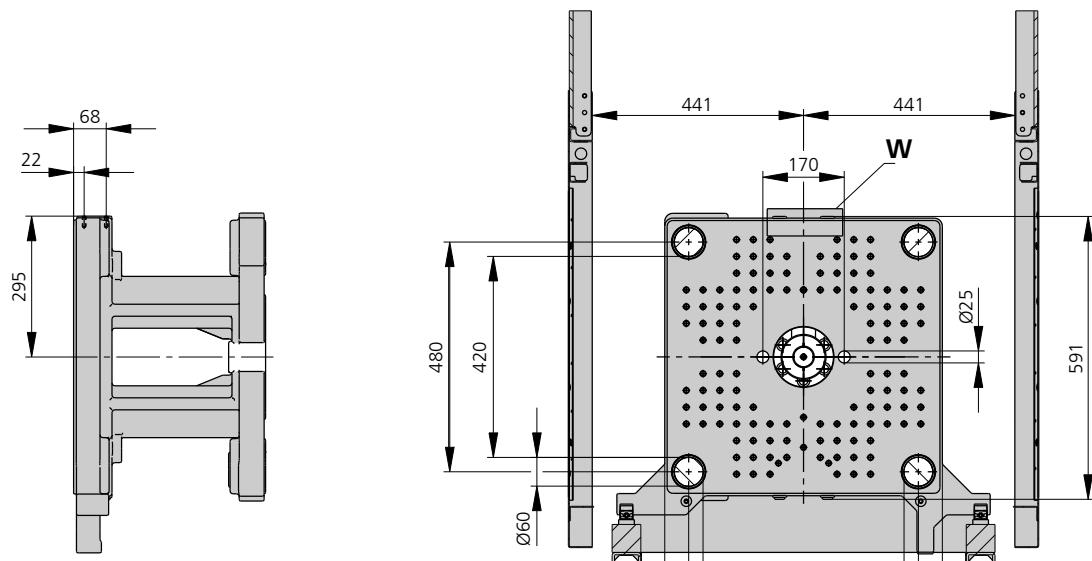


# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 420 C GOLDEN EDITION

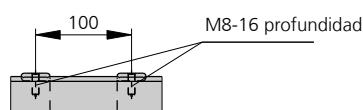
**Plato fijo de sujeción del molde | A**



**Plato móvil de sujeción del molde | B**



**Fijación del sistema de robot | W**



# PESOS POR INYECCIÓN | 420 C GOLDEN EDITION

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

Unidad de inyección según EUROMAP		290				
Diámetro del husillo	mm	30	35	40		
Poliestireno	máx g PS	97	132	172		
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	95	129	168		
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	93	126	165		
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	109	148	194		
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	101	138	180		
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	100	136	178		
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	90	122	160		
Policarbonato	máx g PC	102	139	181		
Polisulfón	máx g PSU	105	143	187		
Poliamida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	96	131	171		
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	90	122	160		
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	120	163	213		
Poliétilenotereftalato	máx g PET	115	157	205		
Polyethylen	máx g PE - LD	73	100	130		
	máx g PE - HD	76	103	134		
Polipropileno	máx g PP	77	105	137		
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	155	211	276		
	máx g ETFE	136	185	242		
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	117	159	208		
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	108	147	192		

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)