

ALLROUNDER 370 E

GOLDEN ELECTRIC

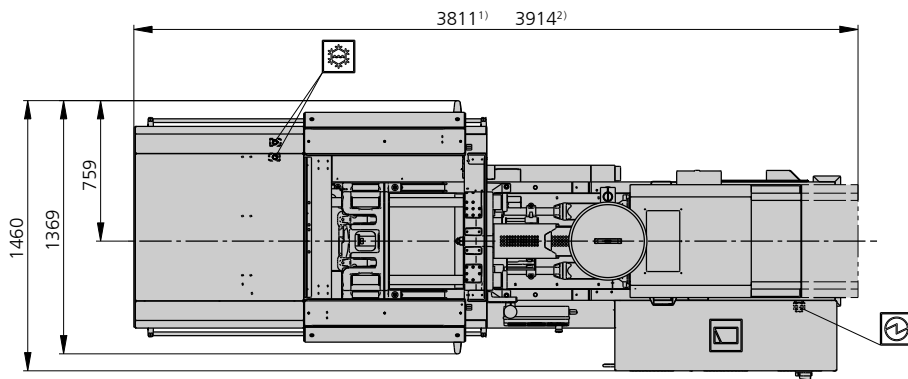
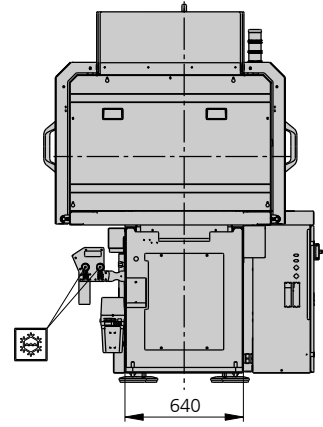
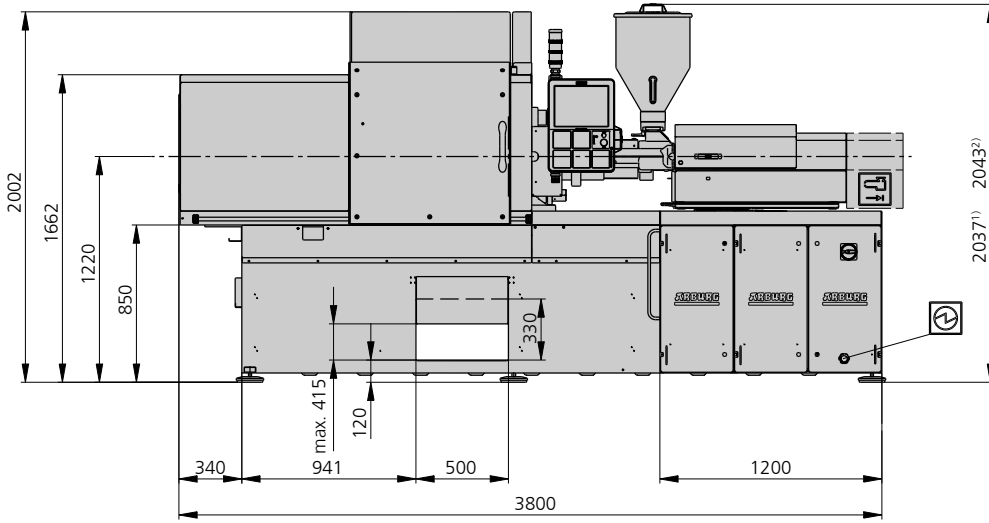
Säulenabstand: 370 x 370 mm

Schließkraft: 600 kN

Spritzeinheit (nach EUROMAP): 100, 170

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 370 E GOLDEN ELECTRIC



 Elektrischer Anschluss

 Kühlwasseranschluss

1) Spritzeinheit 100
2) Spritzeinheit 170

TECHNISCHE DATEN | 370 E GOLDEN ELECTRIC

Schließeinheit		370 E GOLDEN ELECTRIC	
mit Schließkraft	max. kN	600	
Öffnungskraft -weg	max. kN mm	--- 300	
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min.-max. mm	--- 200-400	
Plattenabstand fest variabel	max. mm	--- 500-700	
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm	370 x 370	
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm	510 x 510	
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg	360	
Auswerferkraft -weg	max. kN mm	25 100	
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	min. s - mm	1,2 - 259	

Spritzeinheit		100			170		
mit Schneckendurchmesser	mm	20	25	30	25	30	35
Wirksame Schneckenlänge	L/D	25	20	16,7	24	20	17
Schneckenweg	max. mm	100			120		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	31	49	71	59	85	115
Schussgewicht	max. g PS	29	45	65	54	77	105
Materialdurchsatz	max. kg/h PS	5,5	8	9,5	10	13,5	16
	max. kg/h PA6.6	2,8	4	4,9	5	7	8
Spritzdruck	max. bar	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Nachdruckzeit	max. s - bar	300-2500	300-1600	300-1110	300-2300	300-1600	300-1170
Einspritzstrom ²	max. cm ³ /s	64	100	144	78	114	154
		[83]	[130]	[187]	[102]	[148]	[202]
Einspritzgeschwindigkeit ⁵	max. mm/s	200			160		
	max. mm/s	[300]			[210]		
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	max. m/min	40	50	60	31	37	44
Schneckendrehmoment	max. Nm	120	150	180	210	250	290
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm	50 230			50 300		
Heizleistung -zonen	kW	4,9 5			9,4 5		
Granulatbehälter	l	50			50		

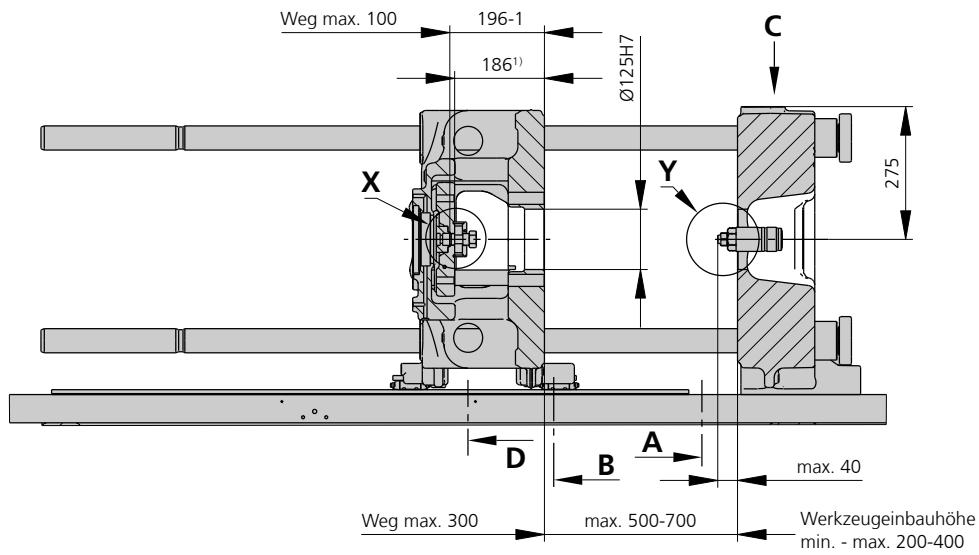
Antrieb und Anschluss		100		170	
mit Spritzeinheit					
Nettogewicht Maschine	kg	3700		3700	
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)			55 3	
Elektrischer Anschluss ³	kW	13		19	
	Gesamt	A		40	
	Maschine	A		---	
	Heizung	A		---	
Kühlwasseranschluss	max. °C			35	
	min. Δp bar			1,5 DN 25	

Maschinentyp
mit EUROMAP Größenbezeichnung ¹
370 E GOLDEN ELECTRIC 600-100 | 170

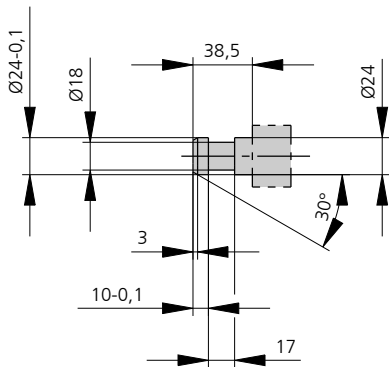
Auf Anfrage: weitere Maschinentypen sowie Werkzeugeinbauhöhen, Schnecken, Antriebsleistungen usw.
Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausführung der Maschine. Abweichungen je nach Varianten sowie Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich. Abhängig vom Antrieb können sich bestimmte Kombinationen gegenseitig ausschließen, wie z. B. max. Spritzdruck und max. Einspritzstrom.

- 1) Schließkraft (kN) - Größe Spritzeinheit = max. Hubvolumen (cm³) x max. Spritzdruck (kbar).
 - 2) Angabe des maximalen Einspritzstroms bei maximalen Spritzdruck.
 - 3) Angaben beziehen sich auf 400V/50Hz.
 - 4) Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.
 - 5) Vorlaufgeschwindigkeit der Schnecke bei 1000 bar Spritzdruck.
- [] Angaben gelten für alternative Ausstattung.

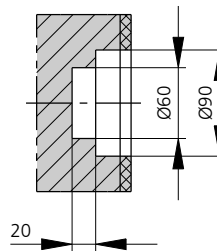
WERKZEUGEINBAUMASSE | 370 E GOLDEN ELECTRIC



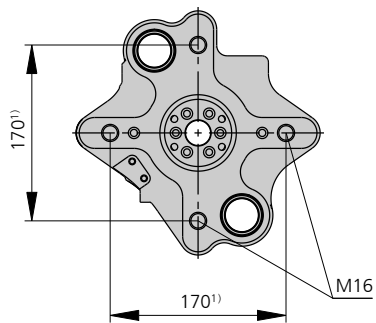
Auswerferbolzen | X



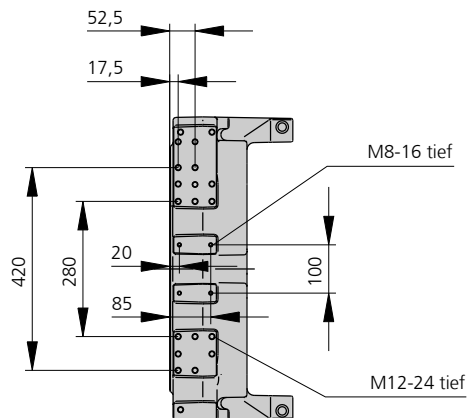
Ausdehnung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y



Auswerferplatte | D



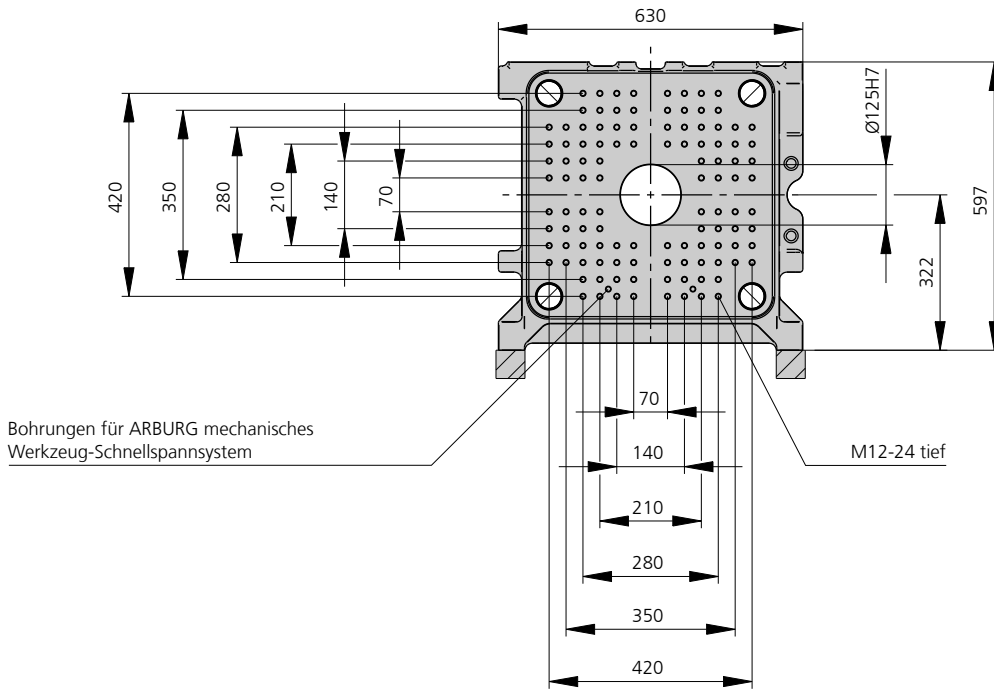
Befestigung Robot-System | C



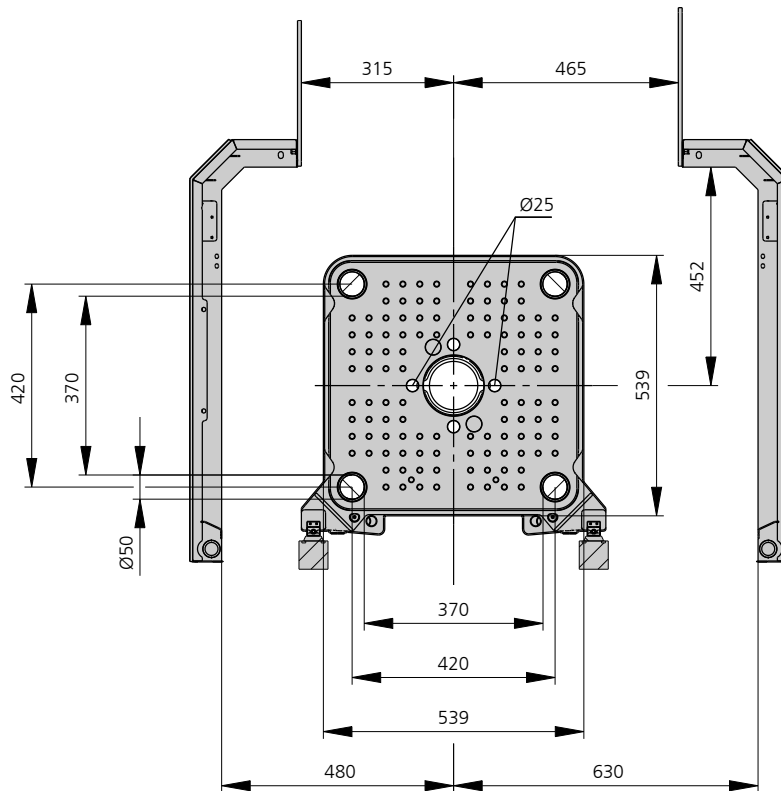
1) Position Auswerferplatte

WERKZEUGEINBAUMASSE | 370 E GOLDEN ELECTRIC

Feste Werkzeugaufspannplatte | A



Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



SCHUSSGEWICHTE | 370 E GOLDEN ELECTRIC

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		100			170		
Schneckendurchmesser	mm	20	25	30	25	30	35
Polystyrol	max. g PS	29	45	65	54	77	105
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	28	44	63	53	76	103
	max. g SAN, ABS ¹⁾	27	43	62	52	74	101
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	32	50	73	61	87	119
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	30	47	68	56	81	110
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	30	46	67	56	80	109
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	27	42	60	50	72	98
Polycarbonat	max. g PC	30	47	68	57	81	111
Polysulfon	max. g PSU	31	49	70	58	84	115
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	28	44	64	53	77	104
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	26	41	60	50	72	98
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	35	55	80	66	96	130
Polyethylenterephthalat	max. g PET	34	53	77	64	92	126
Polyethylen	max. g PE-LD	22	34	49	41	59	80
	max. g PE-HD	22	35	50	42	60	82
Polypropylen	max. g PP	23	36	51	43	62	84
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	46	72	103	86	124	169
	max. g ETFE	40	63	91	76	109	148
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	35	54	78	65	94	127
	max. g PVC-P ¹⁾	32	50	72	60	87	118

1) Mittelwert

ARBURG GmbH + Co KG
 Arthur-Hehl-Straße
 72290 Loßburg
 Tel.: +49 7446 33-0
www.arburg.com
contact@arburg.com