

## **ALLROUNDER 370 E**

### **GOLDEN ELECTRIC**

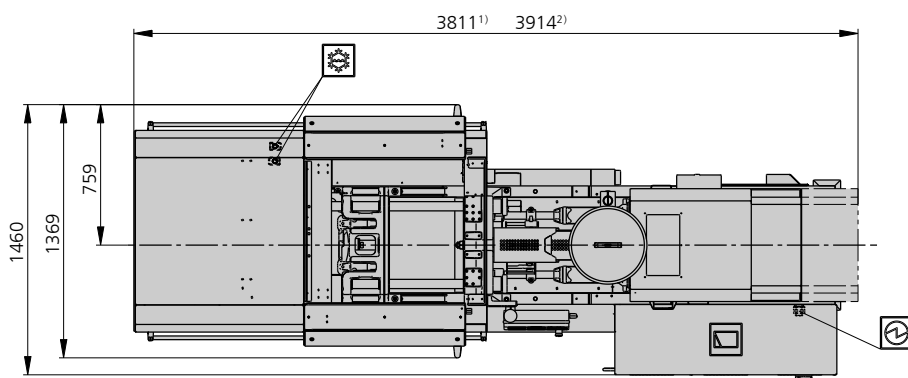
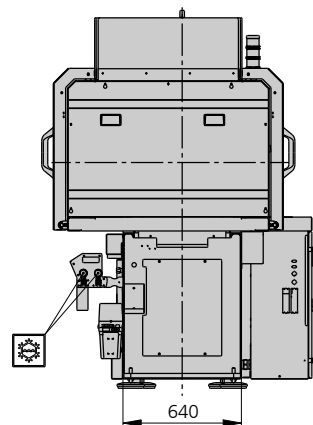
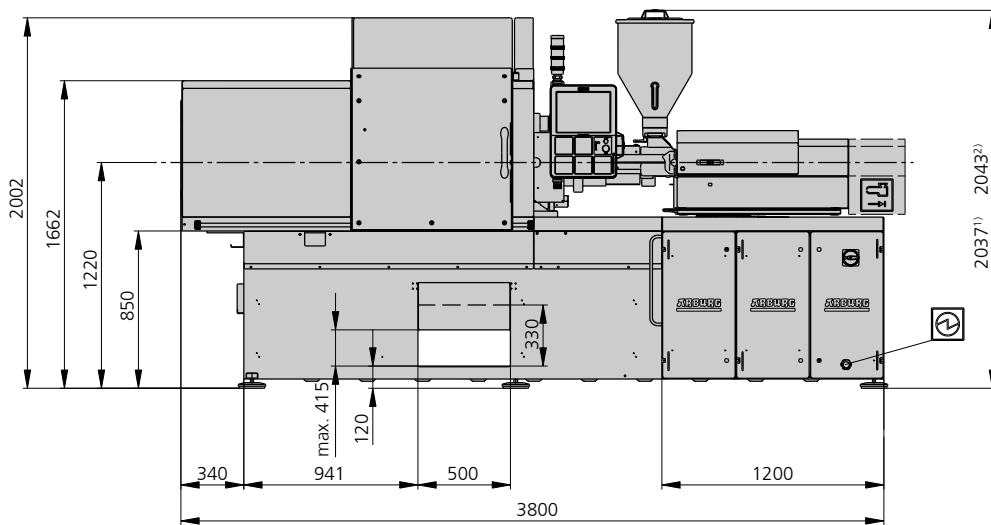
Distanza tra le colonne: 370 x 370 mm

Forza di chiusura: 600 kN

Unità iniezione (conforme a EUROMAP): 100,170

**ARBURG**

# QUOTE PER L'INSTALLAZIONE | 370 E GOLDEN ELECTRIC



Collegamento elettrico



Collegamento acqua di raffreddamento

1) Unità iniezione 100

2) Unità iniezione 170

## DATI TECNICI | 370 E GOLDEN ELECTRIC

Gruppo di chiusura		370 E GOLDEN ELECTRIC	
con forza di chiusura	max. kN	600	
Forza   corsa di apertura	max. kN   mm	---   300	
Quota montaggio stampo fissa   var.	min.-max. mm	---   200-400	
Distanza fissa   var. tra piastre	max. mm	---   500-700	
Distanza tra colonne (L x A)	mm	370 x 370	
Piastre portastampo (L x A)	max. mm	510 x 510	
Peso semistampo mobile	max. kg	360	
Forza   corsa estrattore	max. kN   mm	25   100	
Tempo di ciclo a vuoto per EUROMAP <sup>2</sup>	min. s - mm	1,2 - 259	

Gruppo iniezione		100			170		
con diametro vite	mm	20	25	30	25	30	35
Lunghezza effettiva vite	L/D	25	20	16,7	24	20	17
Corsa vite	max. mm	100			120		
Volume di iniezione calcolato	max. cm <sup>3</sup>	31	49	71	59	85	115
Peso stampata	max. g PS	29	45	65	54	77	105
Portata materiale	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
Pressione d'iniezione	max. bar	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Tempo di postpressione	max. s - bar	300-2500	300-1600	300-1110	300-2300	300-1600	300-1170
Portata iniezione <sup>2</sup>	max. cm <sup>3</sup> /s	64	100	144	78	114	154
		[83]	[130]	[187]	[102]	[148]	[202]
Velocità d'iniezione <sup>5</sup>	max. mm/s	200			160		
	max. mm/s	[300]			[210]		
Velocità periferica vite	max. m/min	40	50	60	31	37	44
Coppia vite	max. Nm	120	150	180	210	250	290
Forza contatto   corsa distacco ugello	max. kN   mm	50   230			50   300		
Potenza   zone di riscaldamento	kW	4,9   5			9,4   5		
Tramoggia del granulato	l	50			50		

Azionamento e collegamento		100		170	
con gruppo iniezione		100		170	
Peso netto pressa	kg	3700		3700	
Liv. press. acust. secondo   Incertezza <sup>4</sup>	dB(A)	55   3		55   3	
Collegamento elettrico <sup>3</sup>	kW	13		19	
	Totale	40		50	
	Pressa	---		---	
	Riscaldamento	---		---	
Collegamento acqua di raffreddamento	max. °C	35		35	
	min. Δp bar	1,5   DN 25		1,5   DN 25	

### Modello di pressa con classificazione EUROMAP<sup>1</sup>

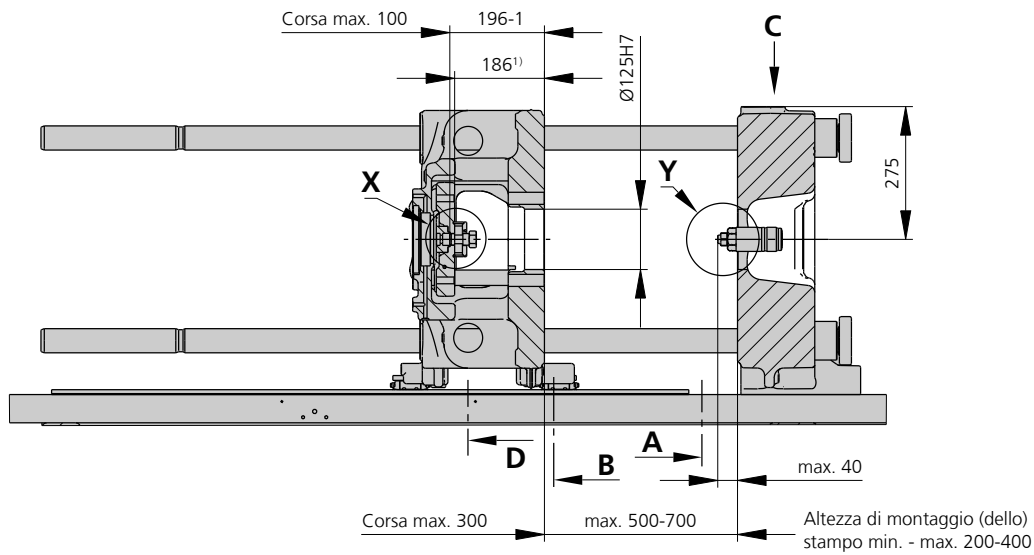
370 E GOLDEN ELECTRIC 600-100 | 170

**Su richiesta: sono disponibili ulteriori modelli di presse e altre altezze di montaggio stampo, viti, potenze di azionamento e così via.**

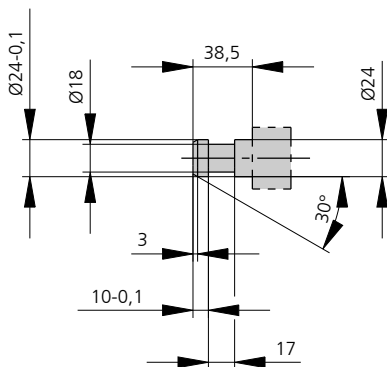
Tutti i dati si riferiscono all'allestimento base della pressa. A seconda della versione sono possibili eventuali varianti delle impostazioni del processo e del tipo di materiale. In base all'azionamento, alcune combinazioni (come ad es. la pressione d'iniezione massima e la portata d'iniezione massima) potrebbero escludersi reciprocamente.

- 1) Forza di chiusura (kN) - dimensioni dell'unità iniezione = volume d'iniezione max. (cm<sup>3</sup>) x pressione d'iniezione max. (kbar)
  - 2) Indicazione della portata d'iniezione massima con pressione d'iniezione massima.
  - 3) I dati si riferiscono a 400 V/50 Hz.
  - 4) Dati più dettagliati nel manuale d'uso.
  - 5) Velocità di avanzamento della vite con pressione d'iniezione 1000 bar.
- [ ] I dati sono validi per la dotazione alternativa.

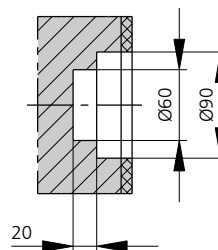
# QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO | 370 E GOLDEN ELECTRIC



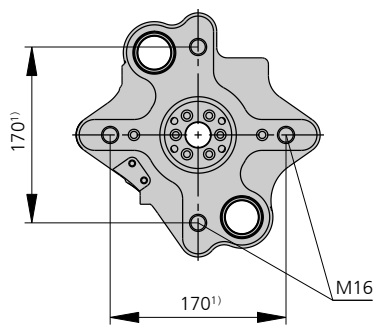
## Perni d'estrazione | X



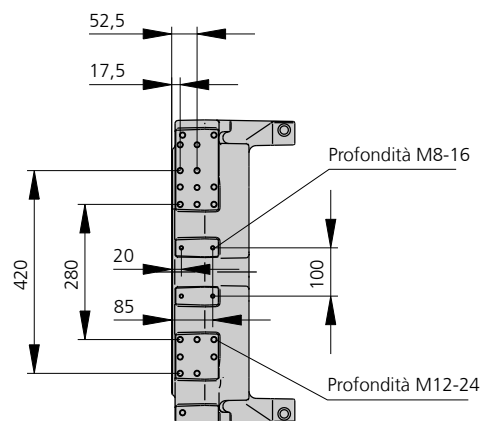
## Alesatura nello stampo (se richiesta) | Y



## Piastra estrattore | D



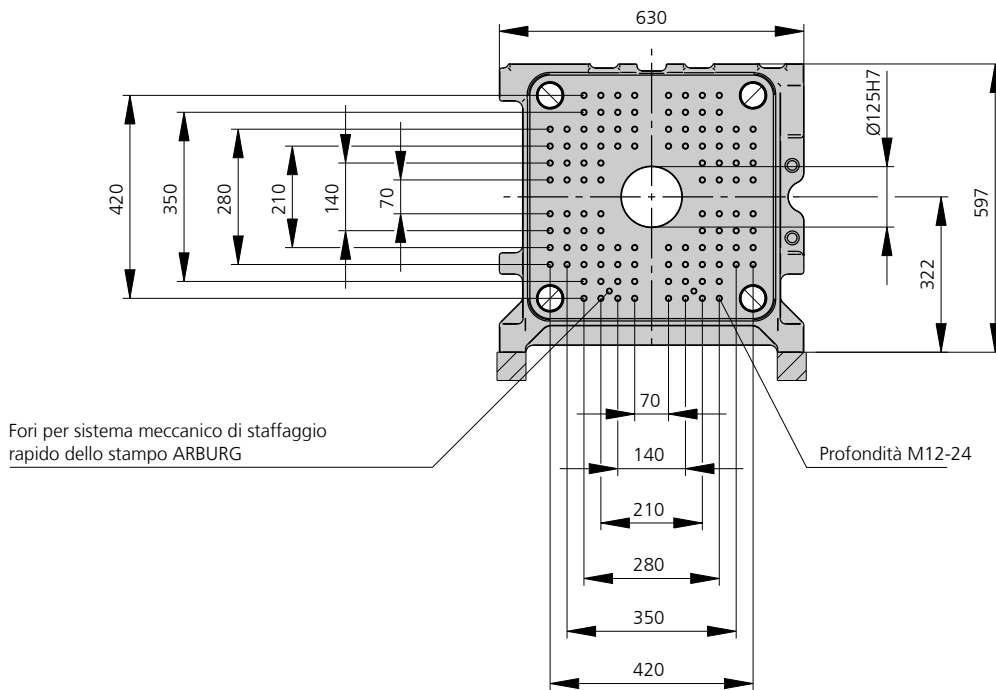
## Fissaggio del sistema robot | C



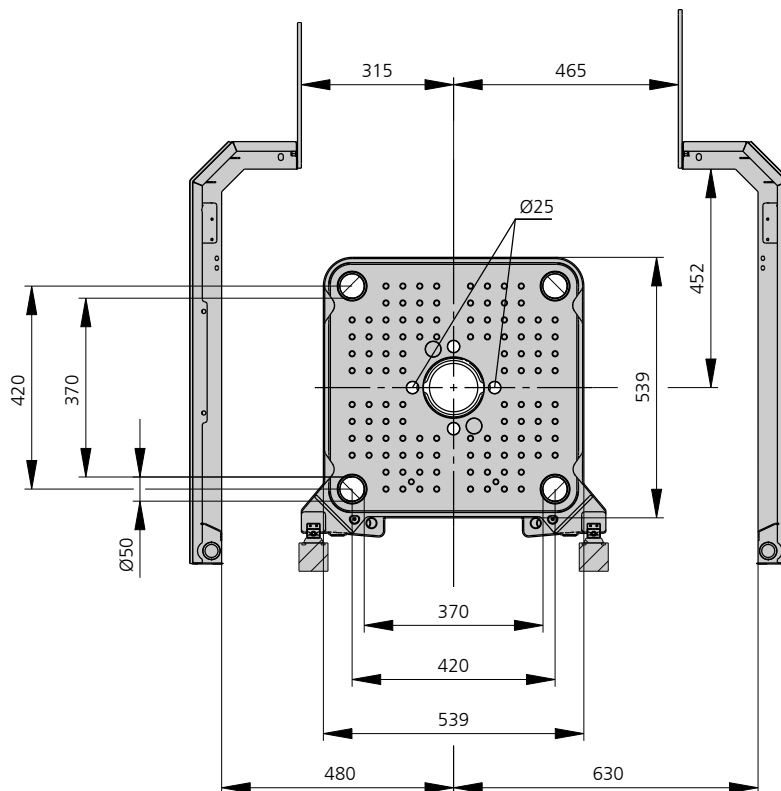
1) Posizione tavolino estrattore

# QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO | 370 E GOLDEN ELECTRIC

## Piastra portastampo fissa | A



## Piastra portastampo mobile | B



# PESI INIETTABILI | 370 E GOLDEN ELECTRIC

## Pesi iniettabili teorici dei materiali più importanti per lo stampaggio ad iniezione

Gruppo iniezione secondo EUROMAP		100			170		
Diametro vite	mm	20	25	30	25	30	35
Polistirolo	max. g PS	29	45	65	54	77	105
Stirolo-Copolimerizzato	max. g SB	28	44	63	53	76	103
	max. g SAN, ABS <sup>1)</sup>	27	43	62	52	74	101
Acetato di cellulosa	max. g CA <sup>1)</sup>	32	50	73	61	87	119
Acetato butirrato di cellulosa	max. g CAB <sup>1)</sup>	30	47	68	56	81	110
Polimetilmetacrilato	max. g PMMA	30	46	67	56	80	109
Etere di polifenile, mod.	max. g PPE	27	42	60	50	72	98
Policarbonato	max. g PC	30	47	68	57	81	111
Polisulfonato	max. g PSU	31	49	70	58	84	115
	max. g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	28	44	64	53	77	104
Poliammide	max. g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	26	41	60	50	72	98
	max. g POM	35	55	80	66	96	130
Polieteretereftalato	max. g PET	34	53	77	64	92	126
Polietilene	max. g PE - LD	22	34	49	41	59	80
	max. g PE - HD	22	35	50	42	60	82
Polipropilene	max. g PP	23	36	51	43	62	84
Fluotile	max. g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	46	72	103	86	124	169
	max. g ETFE	40	63	91	76	109	148
Cloruro polivinile	max. g PVC - U	35	54	78	65	94	127
	max. g PVC - P <sup>1)</sup>	32	50	72	60	87	118

1) Valore medio

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