

ALLROUNDER 520 E

GOLDEN ELECTRIC

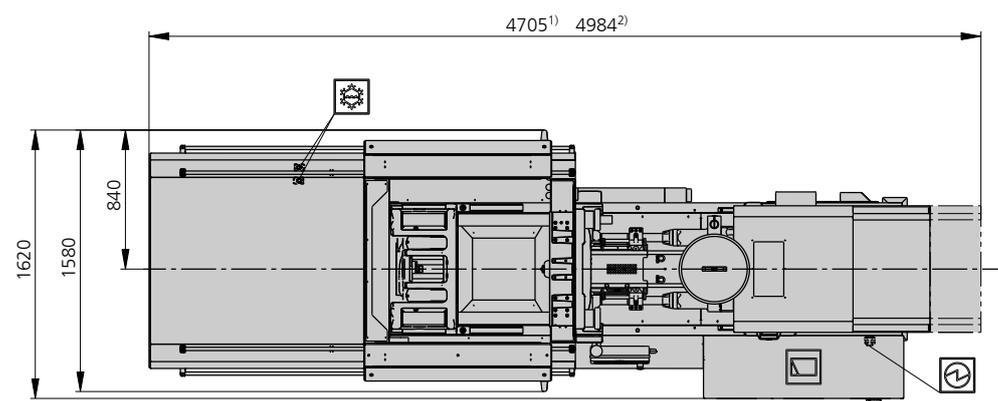
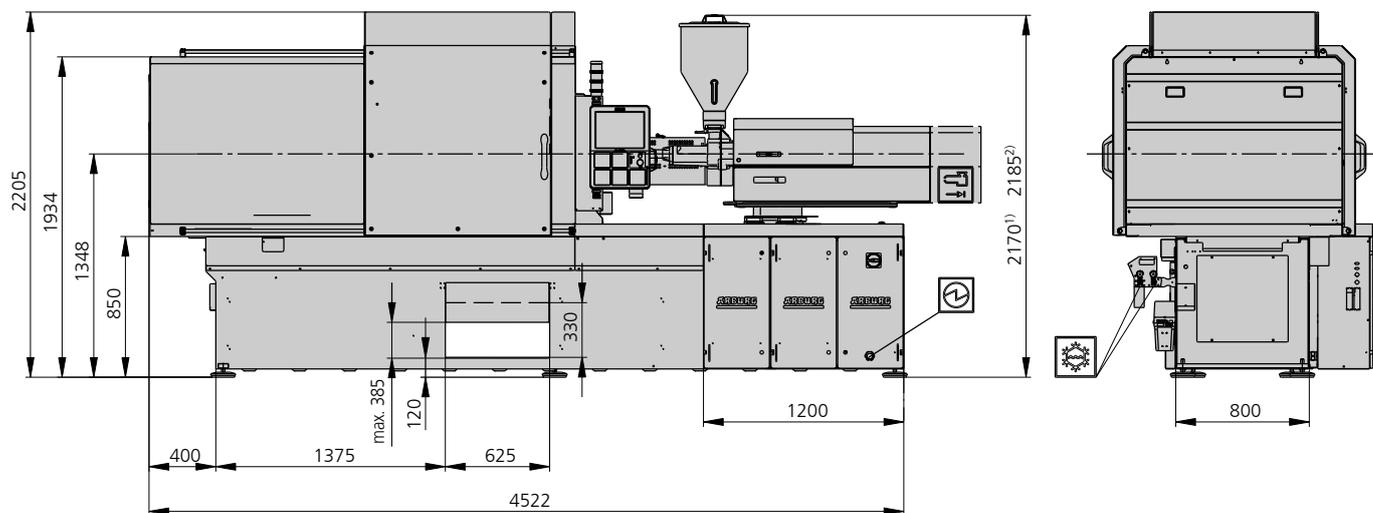
Distanza tra le colonne: 520 x 520 mm

Forza di chiusura: 1500 kN

Unità iniezione (conforme a EUROMAP): 290, 400

ARBURG

QUOTE PER L'INSTALLAZIONE | 520 E GOLDEN ELECTRIC



Collegamento elettrico



Collegamento acqua di raffreddamento

1) Unità iniezione 290
2) Unità iniezione 400

DATI TECNICI | 520 E GOLDEN ELECTRIC

Gruppo di chiusura		520 E GOLDEN ELECTRIC	
con forza di chiusura	max. kN	1500	
Forza corsa di apertura	max. kN mm	--- 450	
Quota montaggio stampo fissa var.	min.-max. mm	--- 250-550	
Distanza fissa var. tra piastre	max. mm	--- 700-1000	
Distanza tra colonne (L x A)	mm	520 x 520	
Piastre portastampo (L x A)	max. mm	695 x 695	
Peso semistampo mobile	max. kg	1000	
Forza corsa estrattore	max. kN mm	40 175	
Tempo di ciclo a vuoto per EUROMAP ²	min. s - mm	1,5 - 364	

Gruppo iniezione		290			400		
con diametro vite	mm	30	35	40	35	40	45
Lunghezza effettiva vite	L/D	23,3	20	17,5	23	20	18
Corsa vite	max. mm	150			160		
Volume di iniezione calcolato	max. cm ³	106	144	188	154	201	254
Peso stampata	max. g PS	97	132	172	141	184	232
Portata materiale	max. kg/h PS	17	20,5	24,5	25	29	35
	max. kg/h PA6.6	8,5	10,5	12,5	12,5	15	17,5
Pressione d'iniezione	max. bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580
Tempo di postpressione	max. s - bar	300-2180	300-1600	300-1220	300-2090	300-1600	300-1260
Portata iniezione ²	max. cm ³ /s	98	134	176	126	164	208
		[128]	[176]	[230]	[162]	[214]	[270]
Velocità d'iniezione ⁵	max. mm/s	140			130		
	max. mm/s	[180]			[170]		
Velocità periferica vite	max. m/min	28	33	37	27	31	35
Coppia vite	max. Nm	320	380	430	480	550	610
Forza contatto corsa distacco ugello	max. kN mm	50 300			60 300		
Potenza zone di riscaldamento	kW	6,4 5			9,4 5		
Tramoggia del granulato	l	50			50		

Azionamento e collegamento		290		400	
con gruppo iniezione					
Peso netto pressa	kg	6400		6500	
Liv. press. acust. secondo Incertezza ⁴	dB(A)			55 3	
Collegamento elettrico ³	kW	22		28	
	Totale	A		63	
	Pressa	A		---	
	Riscaldamento	A		---	
Collegamento acqua di raffreddamento	max. °C			35	
	min. Δp bar			1,5 DN 25	

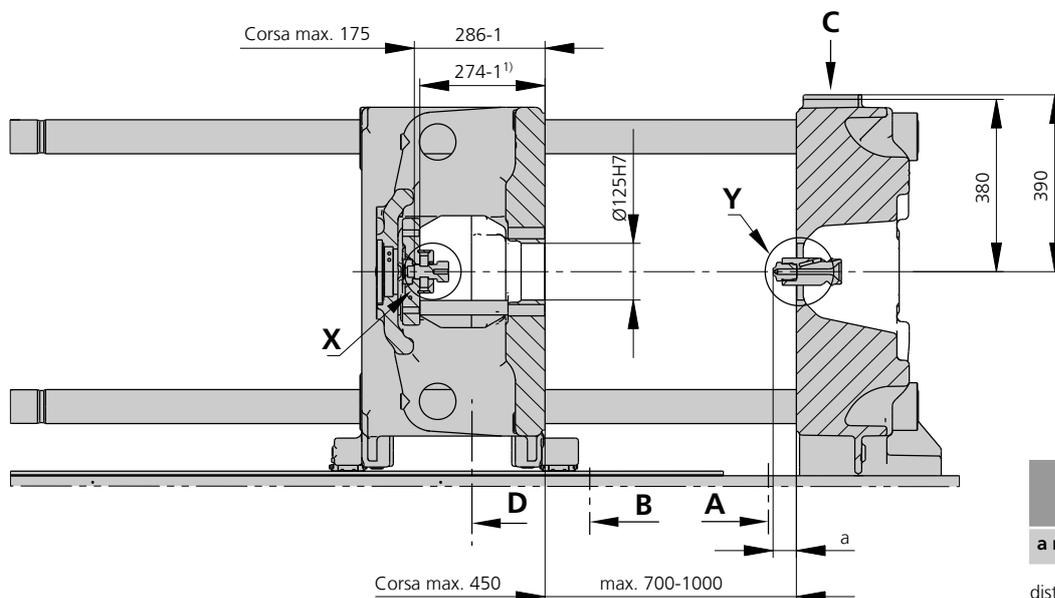
Modello di pressa
con classificazione EUROMAP¹
520 E GOLDEN ELECTRIC 1500-290 | 400

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. (cm³) 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.

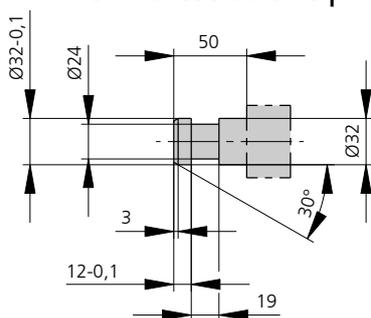
QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO | 520 E GOLDEN ELECTRIC



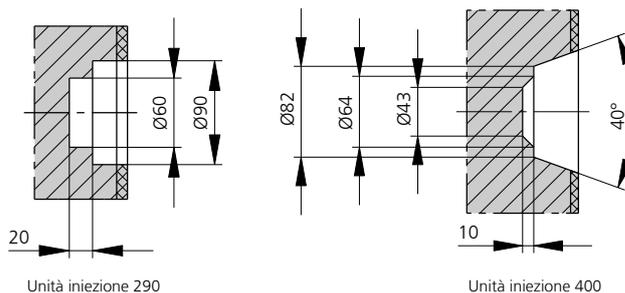
a max.	unità d'iniezione	
	290	400
	40	50

distanza di montaggio dello stampo
min. - max. 250-550

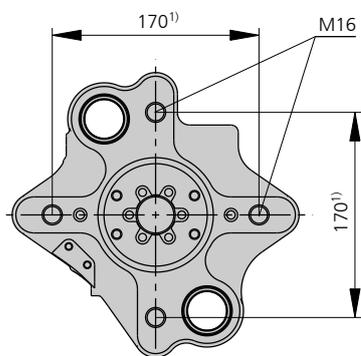
Perni d'estrazione | X



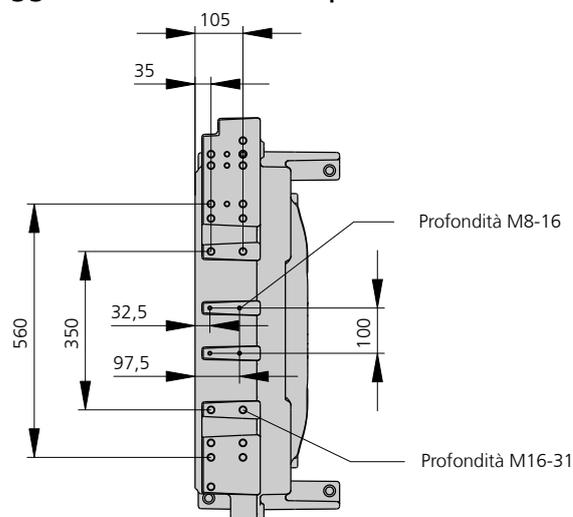
Alesatura nello stampo (se richiesta) | Y



Piastra d'estrazione | D



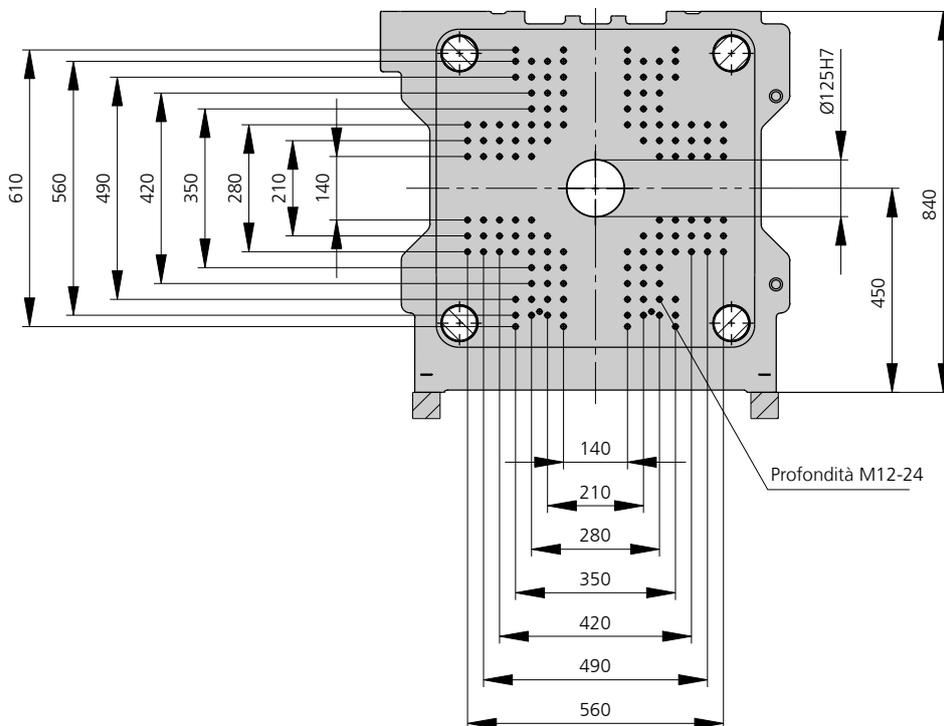
Fissaggio del sistema robot | C



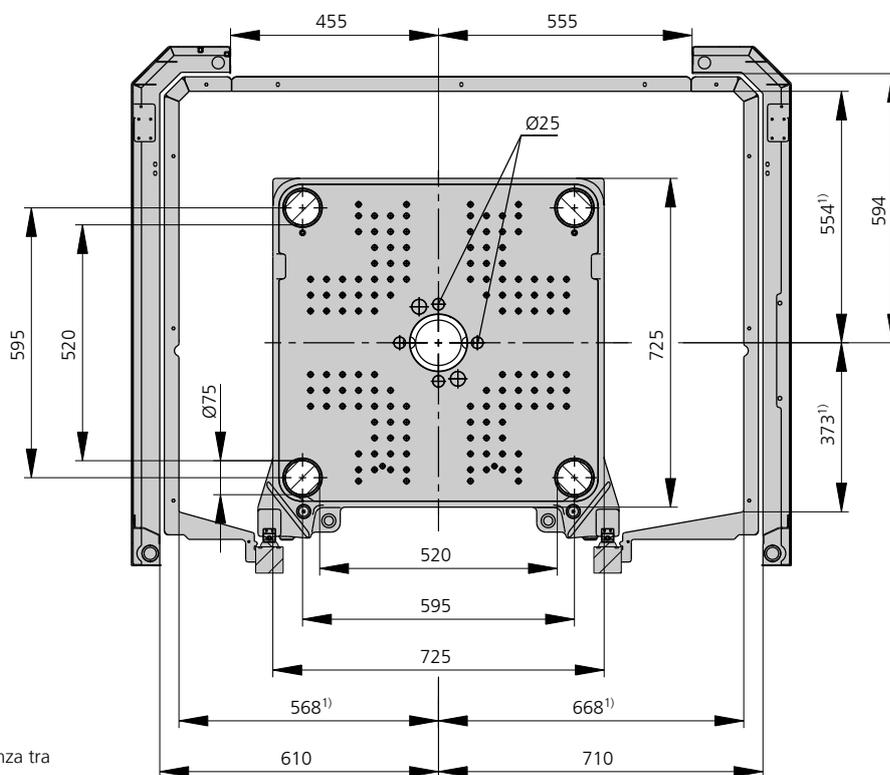
1) Posizione tavolino estrattore

QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO | 520 E GOLDEN ELECTRIC

Piastra portastampo fissa | A



Piastra portastampo mobile | B



1) Le quote si riferiscono a una distanza tra le piastre portastampo di 960 mm.

PESI INIETTABILI | 520 E GOLDEN ELECTRIC

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

Gruppo iniezione secondo EUROMAP		290			400		
Diametro vite	mm	30	35	40	35	40	45
Polistirolo	max. g PS	97	132	172	141	184	232
Stirolo-Copolimerizzato	max. g SB	95	129	168	137	179	227
	max. g SAN, ABS ¹⁾	93	126	165	135	176	223
Acetato di cellulosa	max. g CA ¹⁾	109	148	194	158	207	262
Acetato butirrato di cellulosa	max. g CAB ¹⁾	101	138	180	147	192	243
Polimetilmetacrilato	max. g PMMA	100	136	178	145	190	240
Etere di polifenile, mod.	max. g PPE	90	122	160	131	171	216
Policarbonato	max. g PC	102	139	181	148	193	244
Polisulfonato	max. g PSU	105	143	187	153	199	252
Poliammide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	96	131	171	140	183	231
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	90	122	160	131	171	216
Poliossimetilene (Poliacetale)	max. g POM	120	163	213	174	227	287
Polietilentereftalato	max. g PET	115	157	205	167	219	277
Polietilene	max. g PE - LD	73	100	130	106	139	176
	max. g PE - HD	76	103	134	110	143	181
Polipropilene	max. g PP	77	105	137	112	146	185
Fluotile	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	155	211	276	225	294	372
	max. g ETFE	136	185	242	196	256	324
Cloruro polivinile	max. g PVC - U	117	159	208	170	222	281
	max. g PVC - P ¹⁾	108	147	192	157	205	260

1) Valore medio

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