

ALLROUNDER 370 E

GOLDEN ELECTRIC

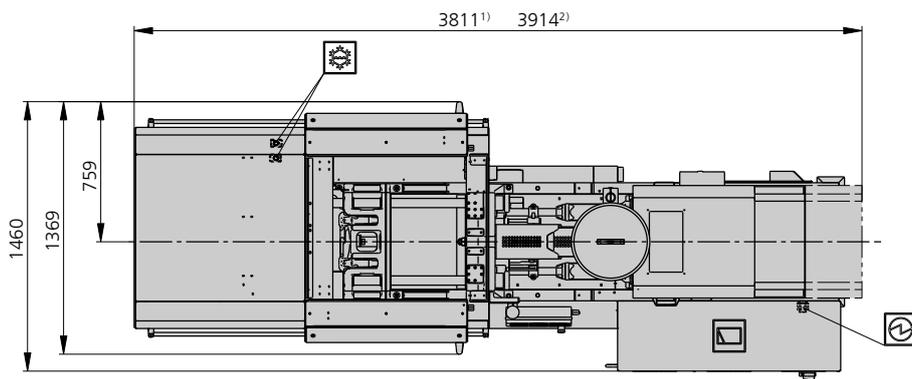
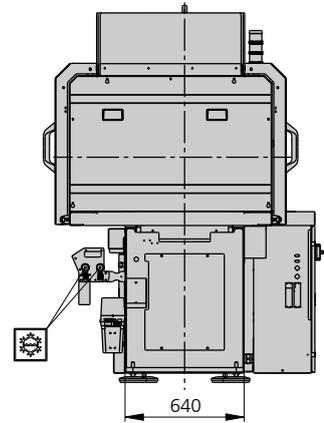
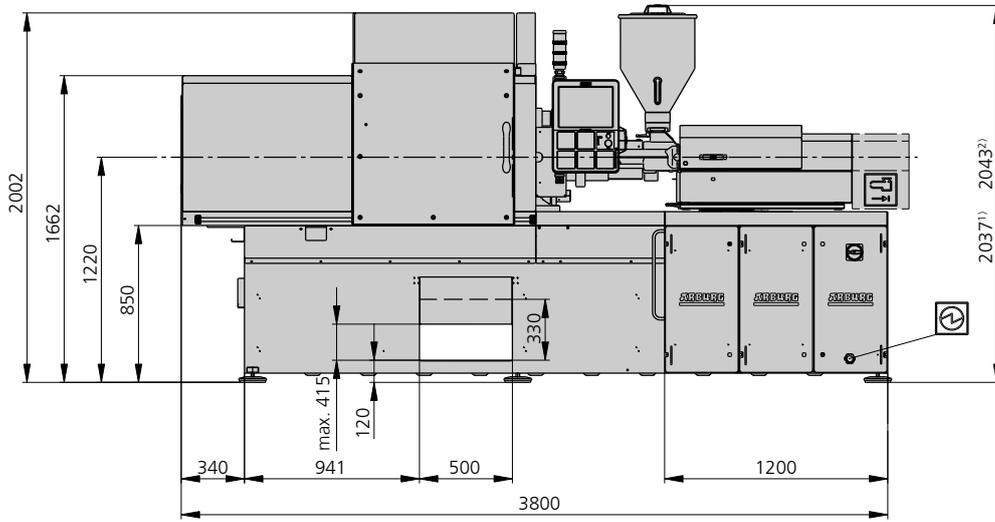
Distanza tra le colonne: 370 x 370 mm

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 ² | 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 ³ | 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 ² | max. cm ³ /s | 64 | 100 | 144 | 78 | 114 | 154 |
| | | [83] | [130] | [187] | [102] | [148] | [202] |
| Velocità d'iniezione ⁵ | 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 ⁴ | dB(A) | 55 | | 3 | |
| Collegamento elettrico ³ | kW | 13 | | 19 | |
| | Totale | 40 | | 50 | |
| | Pressa | --- | | --- | |
| | Riscaldamento | --- | | --- | |
| Collegamento acqua di raffreddamento | max. °C | 35 | | 35 | |
| | min. Δp bar | 1,5 | | DN 25 | |

Modello di pressa

con classificazione EUROMAP¹

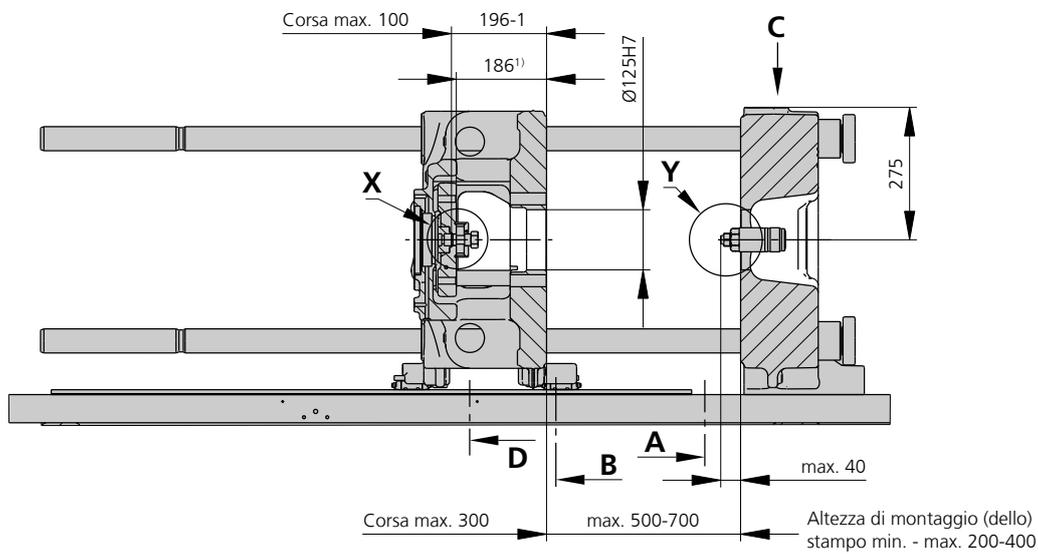
370 E GOLDEN ELECTRIC 600-100 | 170

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

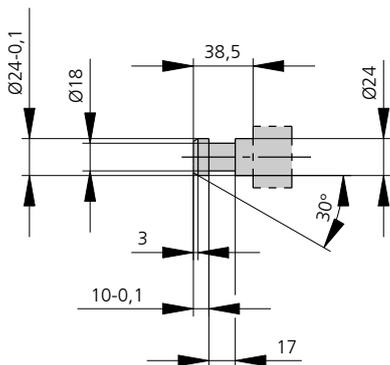
Tutti i dati si riferiscono all'allestimento base della pressa. A seconda della versione sono possibili eventuali varianti delle impostazioni del processo e del tipo di materiale. In base all'azionamento, alcune combinazioni (come ad es. la pressione d'iniezione massima e la portata d'iniezione massima)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

- 1) Forza di chiusura (kN) - dimensioni dell'unità iniezione = volume d'iniezione max. (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.

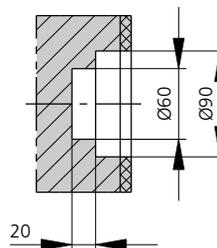
QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO | 370 E GOLDEN ELECTRIC



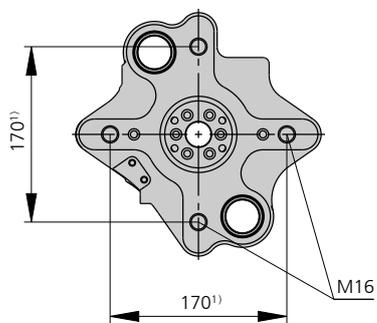
Perni d'estrazione | X



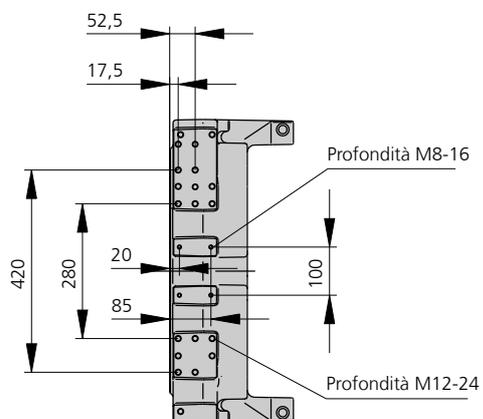
Alesatura nello stampo (se richiesta) | Y



Piastra estrattore | D



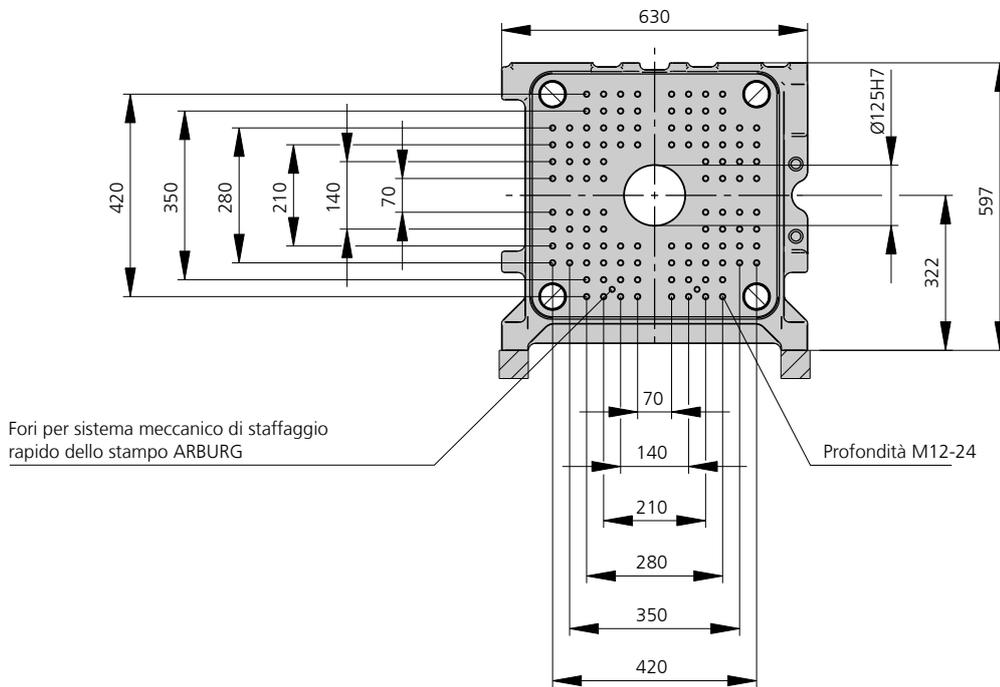
Fissaggio del sistema robot | C



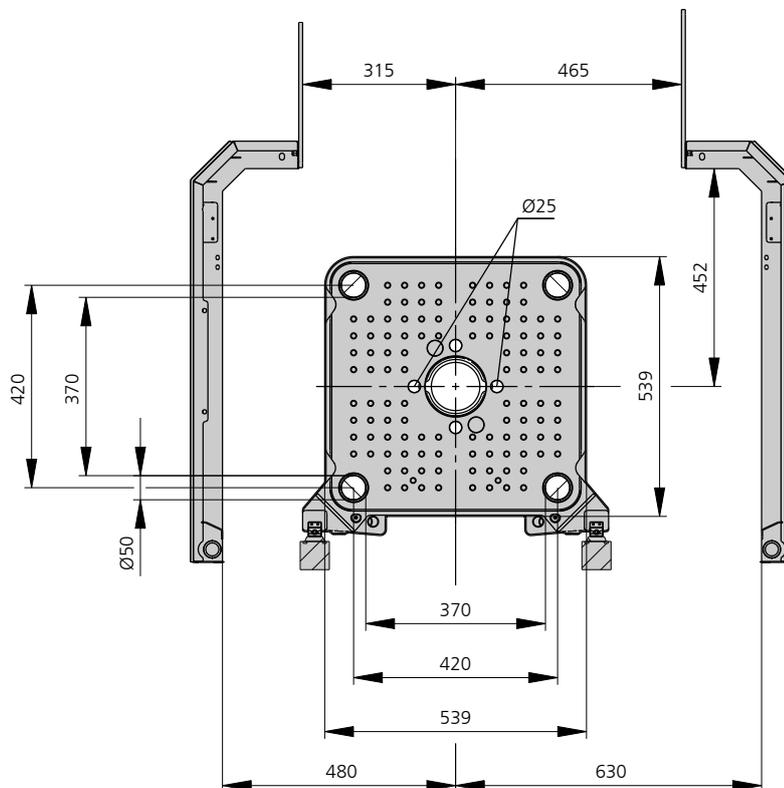
1) Posizione tavolino estrattore

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 ¹⁾ | 27 | 43 | 62 | 52 | 74 | 101 |
| Acetato di cellulosa | max. g CA ¹⁾ | 32 | 50 | 73 | 61 | 87 | 119 |
| Acetato butirrato di cellulosa | max. g CAB ¹⁾ | 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 ¹⁾ | 28 | 44 | 64 | 53 | 77 | 104 |
| Poliammide | max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾ | 26 | 41 | 60 | 50 | 72 | 98 |
| Poliossimetilene (Poliacetale) | max. g POM | 35 | 55 | 80 | 66 | 96 | 130 |
| Polietilentereftalato | 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 ¹⁾ | 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 ¹⁾ | 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