

ALLROUNDER 520 E

GOLDEN ELECTRIC

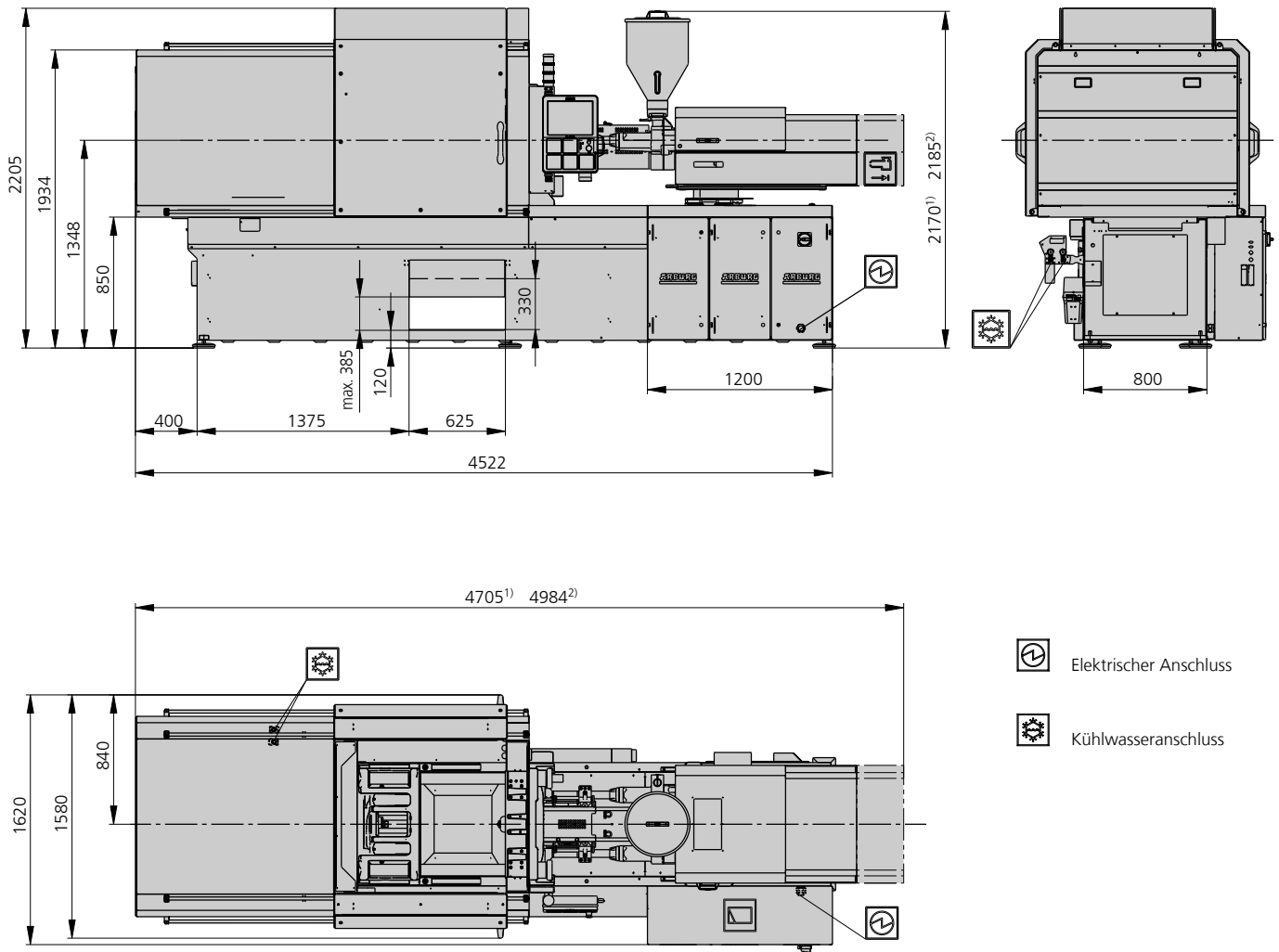
Säulenabstand: 520 x 520 mm

Schließkraft: 1500 kN

Spritzeinheit (nach EUROMAP): 290, 400

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 520 E GOLDEN ELECTRIC



1) Spritzeinheit 290
2) Spritzeinheit 400

TECHNISCHE DATEN | 520 E GOLDEN ELECTRIC

Schließeinheit		520 E GOLDEN ELECTRIC	
mit Schließkraft	max. kN	1500	
Öffnungskraft -weg	max. kN mm	--- 450	
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min.-max. mm	--- 250-550	
Plattenabstand fest variabel	max. mm	--- 700-1000	
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm	520 x 520	
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm	695 x 695	
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg	1000	
Auswerferkraft -weg	max. kN mm	40 175	
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	min. s - mm	1,5 - 364	

Spritzeinheit		290			400		
mit Schneckendurchmesser	mm	30	35	40	35	40	45
Wirksame Schneckenlänge	L/D	23,3	20	17,5	23	20	18
Schneckenweg	max. mm	150			160		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	106	144	188	154	201	254
Schussgewicht	max. g PS	97	132	172	141	184	232
Materialdurchsatz	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
Spritzdruck	max. bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580
Nachdruckzeit	max. s - bar	300-2180	300-1600	300-1220	300-2090	300-1600	300-1260
Einspritzstrom ²	max. cm ³ /s	98	134	176	126	164	208
		[128]	[176]	[230]	[162]	[214]	[270]
Einspritzgeschwindigkeit ⁵	max. mm/s	140			130		
	max. mm/s	[180]			[170]		
Schneckenumfangsgeschwindigkeit	max. m/min	28	33	37	27	31	35
Schneckendrehmoment	max. Nm	320	380	430	480	550	610
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm	50 300			60 300		
Heizleistung -zonen	kW	6,4 5			9,4 5		
Granulatbehälter	l	50			50		

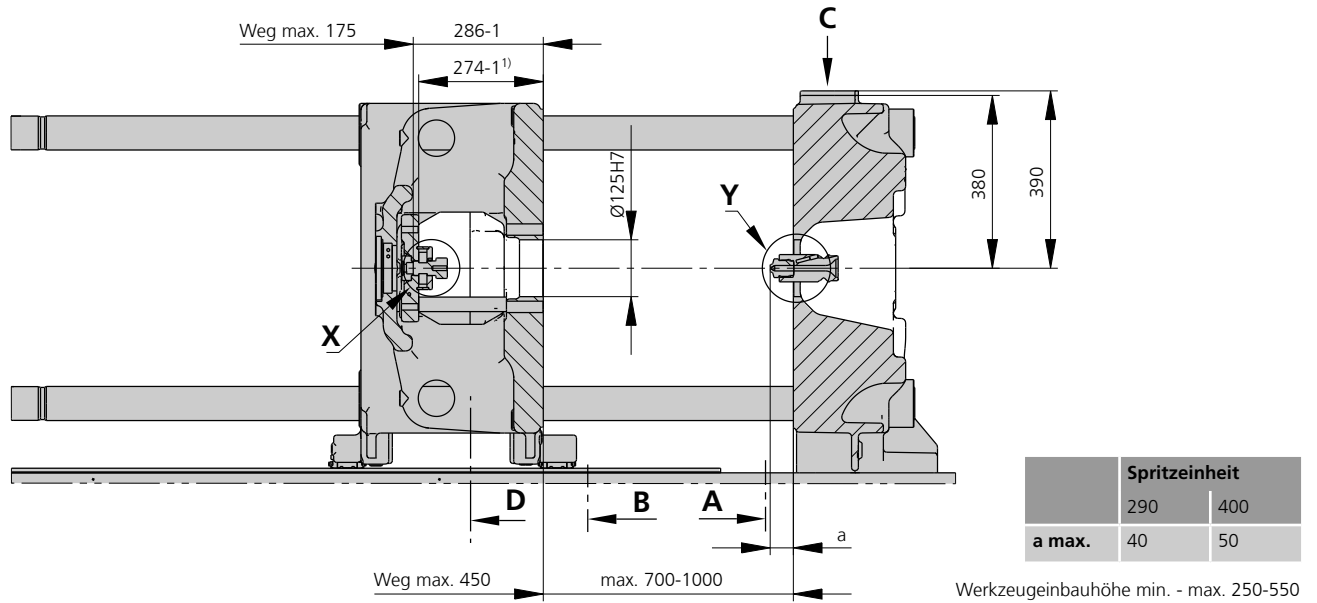
Antrieb und Anschluss		290		400	
mit Spritzeinheit					
Nettogewicht Maschine	kg	6400		6500	
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)			55 3	
Elektrischer Anschluss ³	kW	22		28	
	Gesamt	A		63	
	Maschine	A		---	
	Heizung	A		---	
Kühlwasseranschluss	max. °C			35	
	min. Δp bar			1,5 DN 25	

Maschinentyp
mit EUROMAP Größenbezeichnung ¹
520 E GOLDEN ELECTRIC 1500-290 | 400

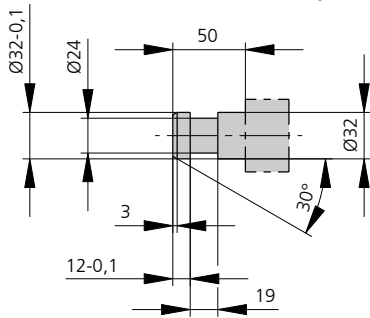
Auf Anfrage: weitere Maschinentypen sowie Werkzeugeinbauhöhen, Schnecken, Antriebsleistungen usw.
Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausführung der Maschine. Abweichungen je nach Varianten sowie Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich. Abhängig vom Antrieb können sich bestimmte Kombinationen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

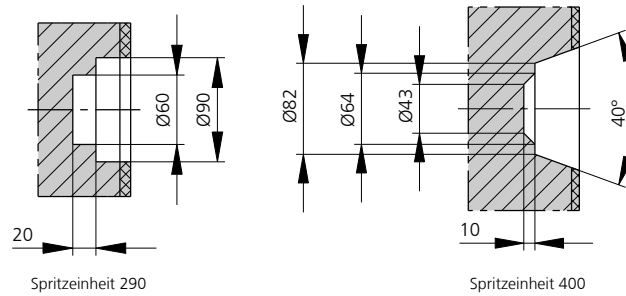
WERKZEUGEINBAUMASSE | 520 E GOLDEN ELECTRIC



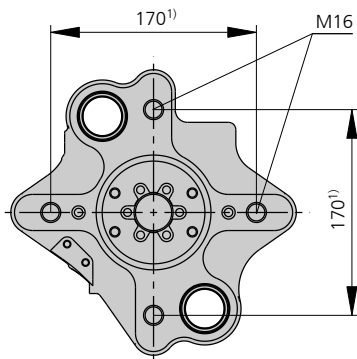
Auswerferbolzen | X



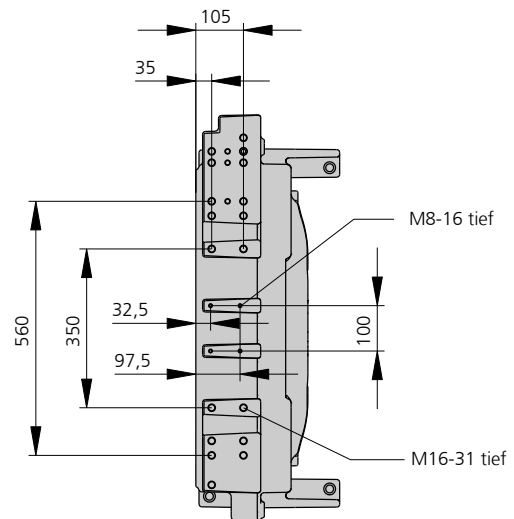
Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y



Auswerferplatte | D



Befestigung Robot-System | C



1) Position Auswerferplatte

SCHUSSGEWICHTE | 520 E GOLDEN ELECTRIC

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		290			400		
Schneckendurchmesser	mm	30	35	40	35	40	45
Polystyrol	max. g PS	97	132	172	141	184	232
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	95	129	168	137	179	227
	max. g SAN, ABS ¹⁾	93	126	165	135	176	223
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	109	148	194	158	207	262
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	101	138	180	147	192	243
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	100	136	178	145	190	240
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	90	122	160	131	171	216
Polycarbonat	max. g PC	102	139	181	148	193	244
Polysulfon	max. g PSU	105	143	187	153	199	252
Polyamide	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
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	120	163	213	174	227	287
Polyethylenterephthalat	max. g PET	115	157	205	167	219	277
Polyethylen	max. g PE-LD	73	100	130	106	139	176
	max. g PE-HD	76	103	134	110	143	181
Polypropylen	max. g PP	77	105	137	112	146	185
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	155	211	276	225	294	372
	max. g ETFE	136	185	242	196	256	324
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	117	159	208	170	222	281
	max. g PVC-P ¹⁾	108	147	192	157	205	260

1) Mittelwert

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