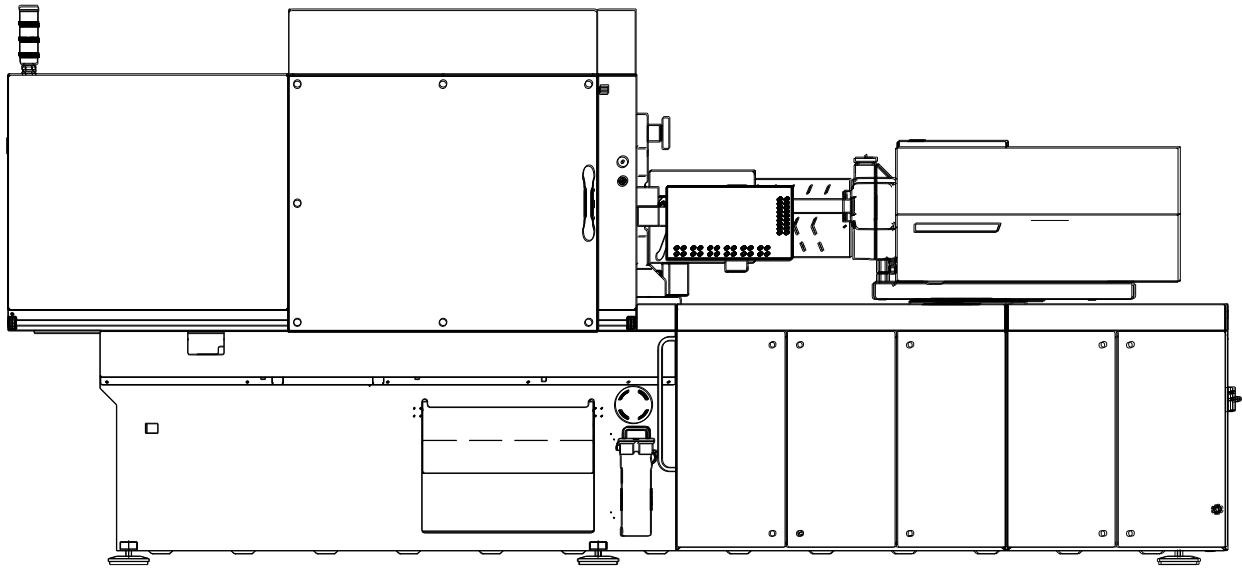




ALLROUNDER 470 H

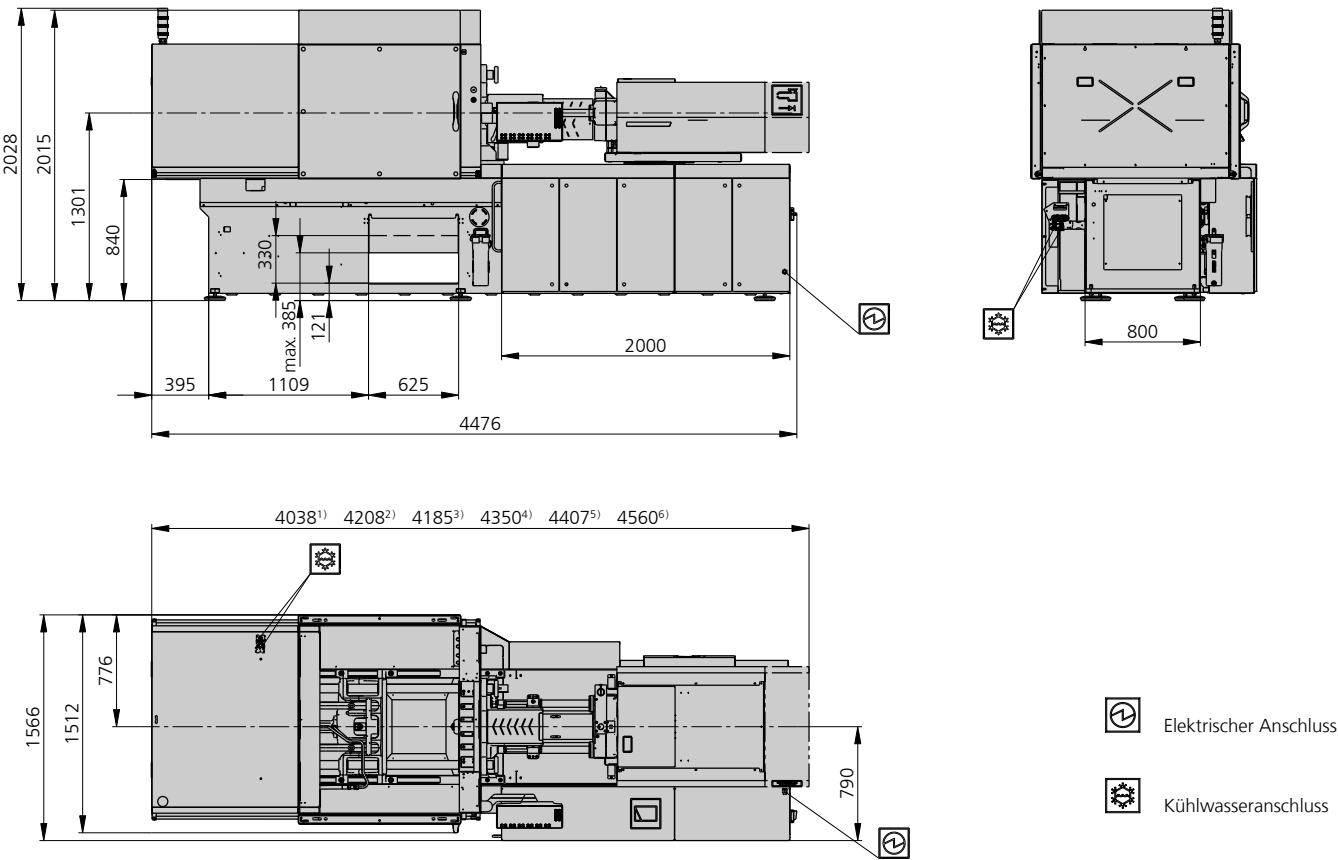
Säulenabstand: 470 x 470 mm

Schließkraft: 1000 kN

Spritzeinheit (nach EUROMAP): 170, 290, 400

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 470 H



1) Spritzeinheit 170 Comfort
2) Spritzeinheit 170 Premium/Ultimate
3) Spritzeinheit 290 Comfort
4) Spritzeinheit 290 Premium/Ultimate
5) Spritzeinheit 400 Comfort
6) Spritzeinheit 400 Premium/Ultimate

TECHNISCHE DATEN | 470 H

Schließeinheit			470 H		
mit Schließkraft		max. kN	1000		
Öffnungskraft -weg		max. kN mm	--- 350		
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel		min.-max. mm	--- 250-500		
Plattenabstand fest variabel		max. mm	--- 600-850		
Lichter Säulenabstand (b x h)		mm	470 x 470		
Werkzeugaufspannplatten (b x h)		max. mm	637 x 637		
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte		max. kg	760		
Auswerferkraft -weg		max. kN mm	40 175		
Trockenlaufzeit EUROMAP	Comfort	min. s - mm	1,4 - 329		
	Premium	min. s - mm	1,2 - 329		
	Ultimate	min. s - mm	0,9 - 329		

Spritzeinheit			170			290			400		
mit Schneckendurchmesser		mm	25	30	35	30	35	40	35	40	45
Wirksame Schneckenlänge		L/D	24	20	17	23,3	20	17,5	23	20	18
Schneckenweg		max. mm	120			150			160		
Rechnerisches Hubvolumen		max. cm³	59	85	115	106	144	188	154	201	254
Schussgewicht		max. g PS	54	77	105	97	132	172	141	184	232
Materialdurchsatz		max. kg/h PS	10	13,5	16	17	20,5	24,5	25	29	35
		max. kg/h PA6.6	5	7	8	8,5	10,5	12,5	12,5	15	17,5
Spritzdruck		max. s - bar	2500	2000	1470	2500	2000	1530	2500	2000	1580
Nachdruckzeit ²		max. s - bar	45-2500	45-2000	45-1470	45-2500	45-2000	45-1530	45-2500	45-2000	45-1580
Einspritzstrom ³	Comfort	max. cm³/s	98	141	192	134	183	239	164	214	270
	Premium	max. cm³/s	123	177	241	177	241	314	241	314	398
	Ultimate	max. cm³/s	221	318	433	318	433	565	385	503	636
Einspritzgeschwindigkeit ³	Comfort	max. mm/s	200			190			170		
	Premium	max. mm/s	250			250			250		
	Ultimate	max. mm/s	450			450			400		
Schneckenumfangs- geschwindigkeit	Comfort	max. m/min	49 [50]	59 [60]	69 [70]	51 [51]	60 [60]	69 [69]	47 [53]	53 [60]	60 [68]
	Premium	max. m/min	50	60	70	51	60	69	53	60	68
	Ultimate	max. m/min	50	60	70	51	60	69	53	60	68
Schneckendrehmoment		max. Nm	210	250	290	320	380	430	480	550	610
Düsenanlagekraft -abhebeweg		max. kN mm	50 210			60 240			60 300		
Heizleistung -zonen		kW	9 5			7,7 5			9,8 5		

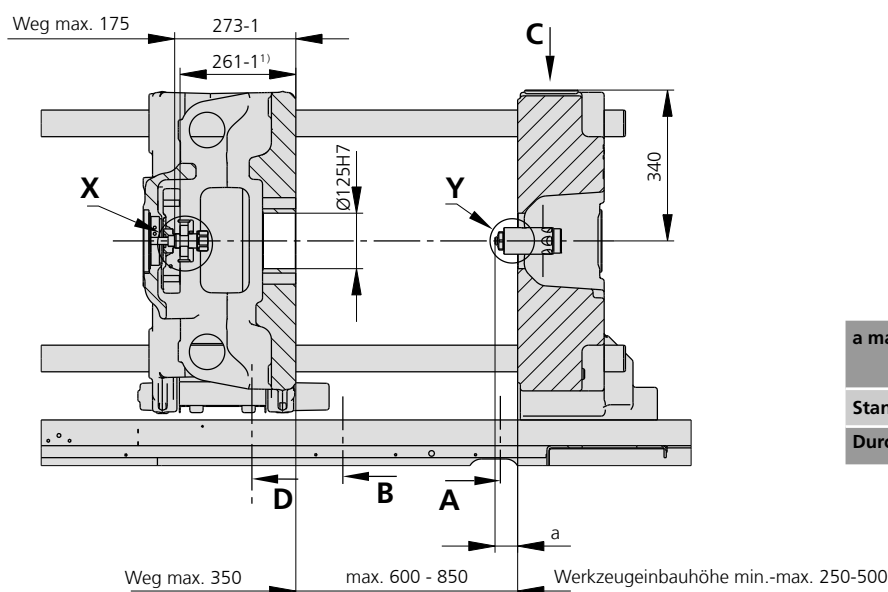
Antrieb und Anschluss			Comfort			Premium			Ultimate		
mit Spritzeinheit			170	290	400	170	290	400	170	290	400
Nettogewicht Maschine		kg	5220	5280	5400	5220	5280	5400	5220	5280	5400
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁵		dB(A)	58 3			60 3			60 3		
Ölfüllung		l	120			175			175		
Elektrischer Anschluss ⁴		kW	21	22	27	26	26	32	29	31	36
	Gesamt	A	63			80			80		
	Maschine	A	---			---			---		
	Heizung	A	---			---			---		
Kühlwasseranschluss		max. °C	30			30			30		
		min. Δp bar	1,5 DN 25			1,5 DN 25			1,5 DN 25		

Maschinentyp		
mit EUROMAP Größenbezeichnung ¹		
470 H 1000-170 290 400		

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.

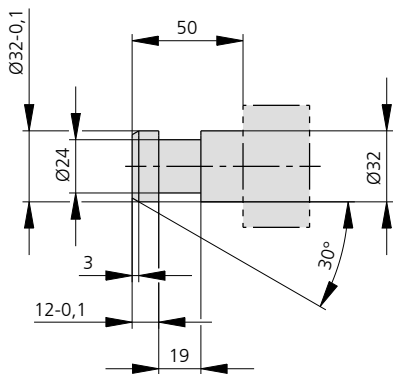
1) Schließkraft (kN) - Größe Spritzeinheit = max. Hubvolumen (cm³) x max. Spritzdruck (kbar)
2) Angaben sind abhängig von der Leistungsvariante und gültig für konstanten Druck
3) Angabe bei maximalen Spritzdruck
4) Angaben beziehen sich auf 400V/50Hz.
5) Emissions-Schalldruckpegel am Arbeitsplatz. Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.
[] Angaben gelten für alternative Ausstattung.

WERKZEUGEINBAUMASSE | 470 H

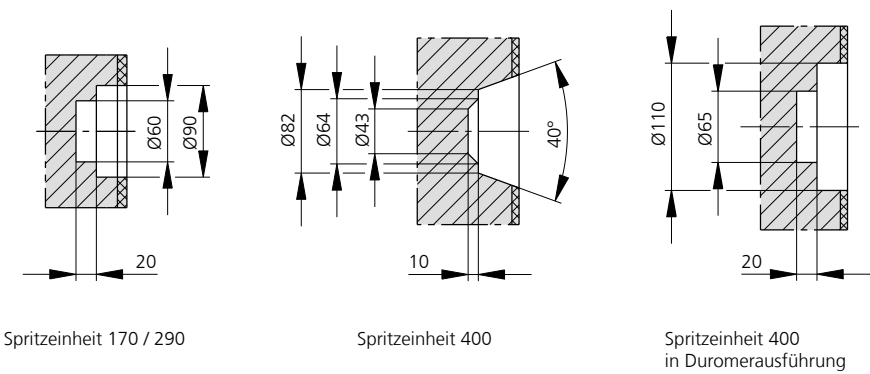


a max.	Spritzeinheit	
	170 / 290	400
Standard	40	50
Duromer	20	50

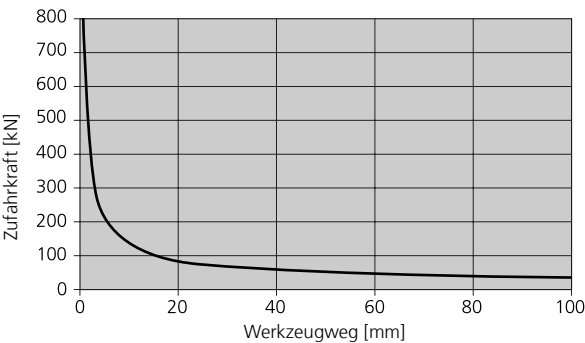
Auswerferbolzen | X



Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y

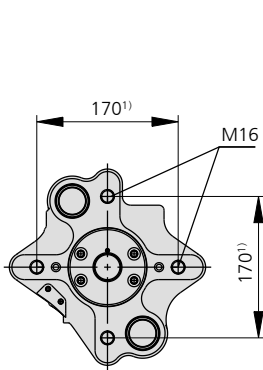


Zufuhrkraft bei Federwerkzeugen bzw. beim Spritzprägen*

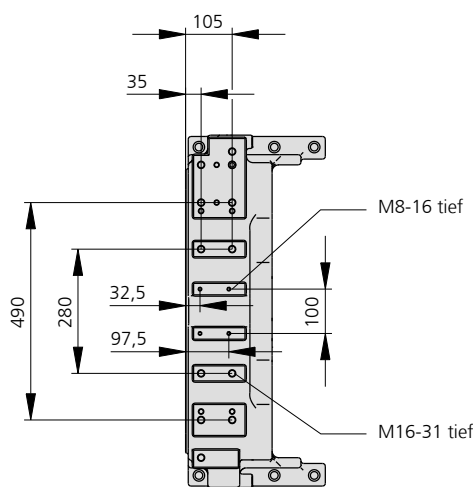


* automatische Zuhaltkeftrasteinstellung bis 20 kN

Auswerferplatte²) | D



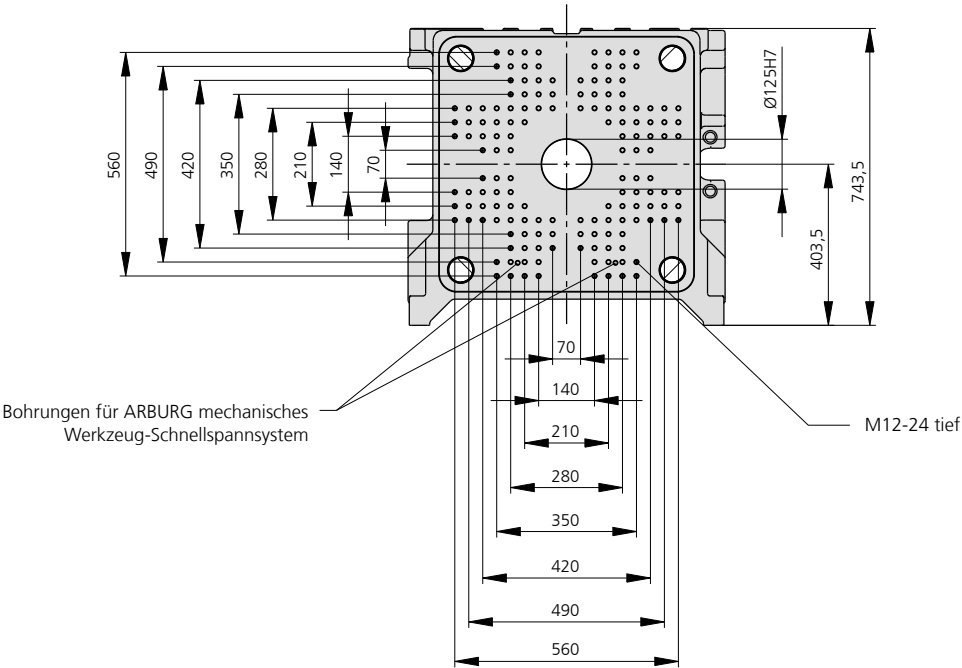
Befestigung Robot-System | C



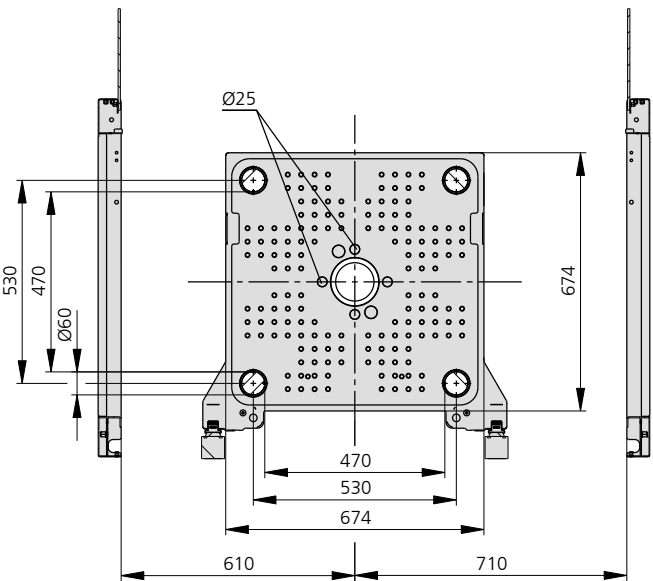
1) Position Auswerferplatte
2) Abhängig von der Ausbaustufe / optionsabhängig

WERKZEUGEINBAUMASSE | 470 H

Feste Werkzeugaufspannplatte | A



Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



SCHUSSGEWICHTE | 470 H

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		170			290			400		
Schneckendurchmesser	mm	25	30	35	30	35	40	35	40	45
Polystyrol	max. g PS	54	77	105	97	132	172	141	184	232
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	53	76	103	95	129	168	137	179	227
	max. g SAN, ABS ¹⁾	52	74	101	93	126	165	135	176	223
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	61	87	119	109	148	194	158	207	262
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	56	81	110	101	138	180	147	192	243
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	56	80	109	100	136	178	145	190	240
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	50	72	98	90	122	160	131	171	216
Polycarbonat	max. g PC	57	81	111	102	139	181	148	193	244
Polysulfon	max. g PSU	58	84	115	105	143	187	153	199	252
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	53	77	104	96	131	171	140	183	231
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	50	72	98	90	122	160	131	171	216
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	66	96	130	120	163	213	174	227	287
Polyethylenterephthalat	max. g PET	64	92	126	115	157	205	167	219	277
Polyethylen	max. g PE-LD	41	59	80	73	100	130	106	139	176
	max. g PE-HD	42	60	82	76	103	134	110	143	181
Polypropylen	max. g PP	43	62	84	77	105	137	112	146	185
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	86	124	169	155	211	276	225	294	372
	max. g ETFE	76	109	148	136	185	242	196	256	324
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	65	94	127	117	159	208	170	222	281
	max. g PVC-P ¹⁾	60	87	118	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