

### AUFSTELLPLAN

570 C \*\*\*\*-\*\*\*-\*\*\*

Schließkraft	SPR. I	SPR. II
2000	350	60
	675	150

- 1) Maße gelten nur für Spr.Einh. 60
- 2) Maße gelten nur für Spr.Einh. 150
- 3) Maße gelten nur für Spr.Einh. 350
- 4) Maße gelten nur für Spr.Einh. 675
- 5) Maß gilt nur in Verbindung mit Förderband
- \* Maße gelten nur bei Standardholme

Achtung: Aufstellmaße können bedingt durch zusätzliche Sonderoptionen und Peripherie abweichen.  
 Attention: Machine dimensions may deviate due to additional special options peripheral equipment.



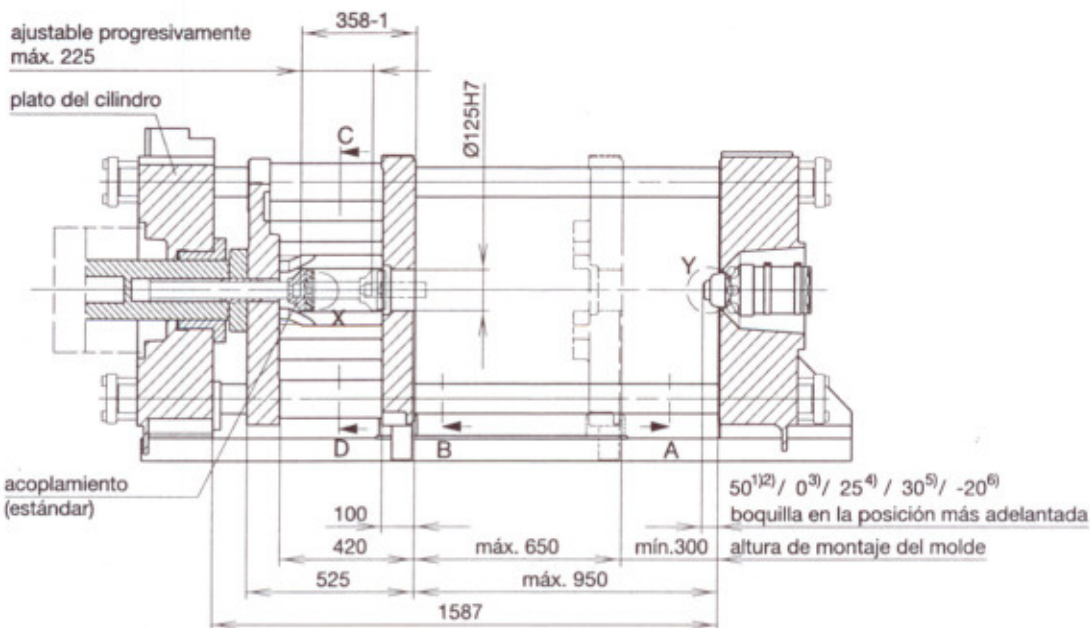
Schutzvermerk DIN 34 beachten	Index	Datum	Name
	Bearb.	11.11.98	WALTER
	Gepr.		
	Norm	30.01.02	Harter
	Anderung Ausgabe	001 29.01.02	W. STEIN

#### AUFSTELLPLAN

Montagehinweis	Verwendung		
	570 C MK		
Gruppe	Sachnummer	Klassifikation	Blatt
	182.309	009	

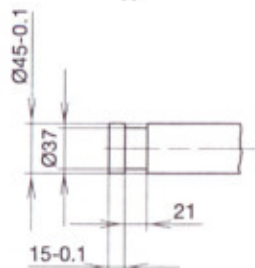
ARBURG 570 C - 2200-675/150

**Medidas de montaje molde 570 C, multicomponentes** Los datos técnicos corresponden al momento de la impresión. Para garantizar un desarrollo continuo, nos reservamos el derecho a realizar cambios.



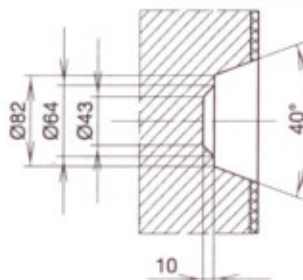
X

Y

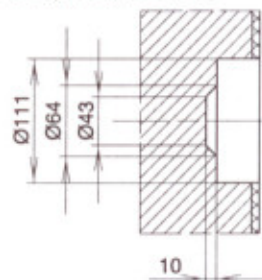


perno expulsor para acoplamiento estándar

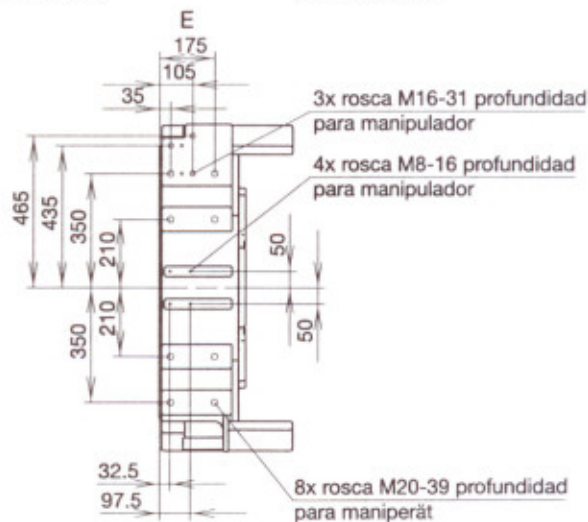
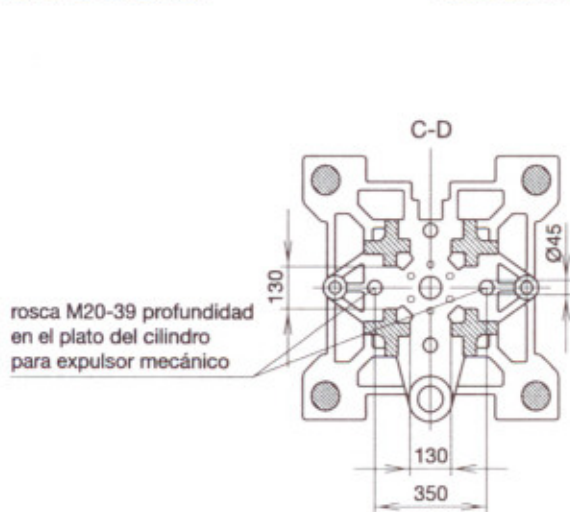
medidas para unidad de inyección 350 / 675



torneado en el molde sólo si se desea una colada más corta



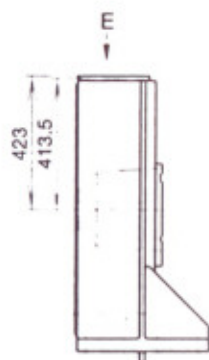
medida para moldes de silicona y termoestables



1 medida para unidad de inyección 675  
 2 medida para unidad de inyección 350  
 3 medida para unidad de inyección 150 (central)  
 4 medida para moldes de termoestables con unidad de inyección 675  
 5 medida para moldes de termoestables con unidad de inyección 350  
 6 medida para moldes de termoestables con unidad de inyección 150

**Medidas de montaje molde 570 C, multicomponentes** Los datos técnicos corresponden al momento de la impresión. Para garantizar un desarrollo continuo, nos reservamos el derecho a realizar cambios.

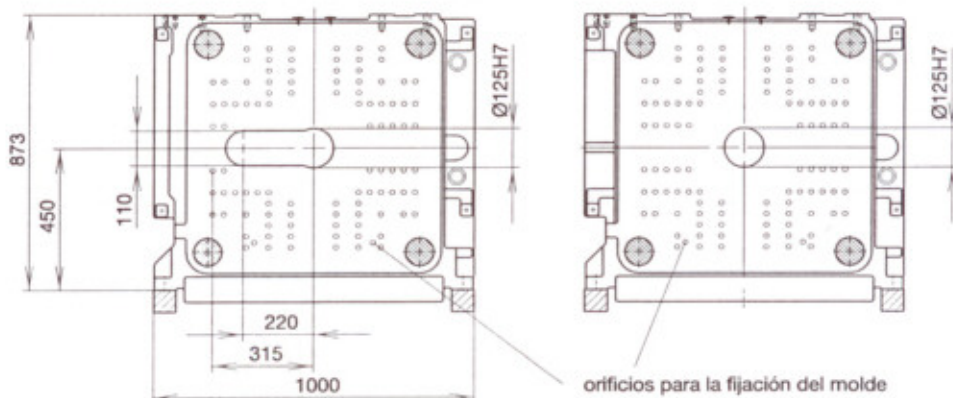
plato fijo del molde  
vista A



opción

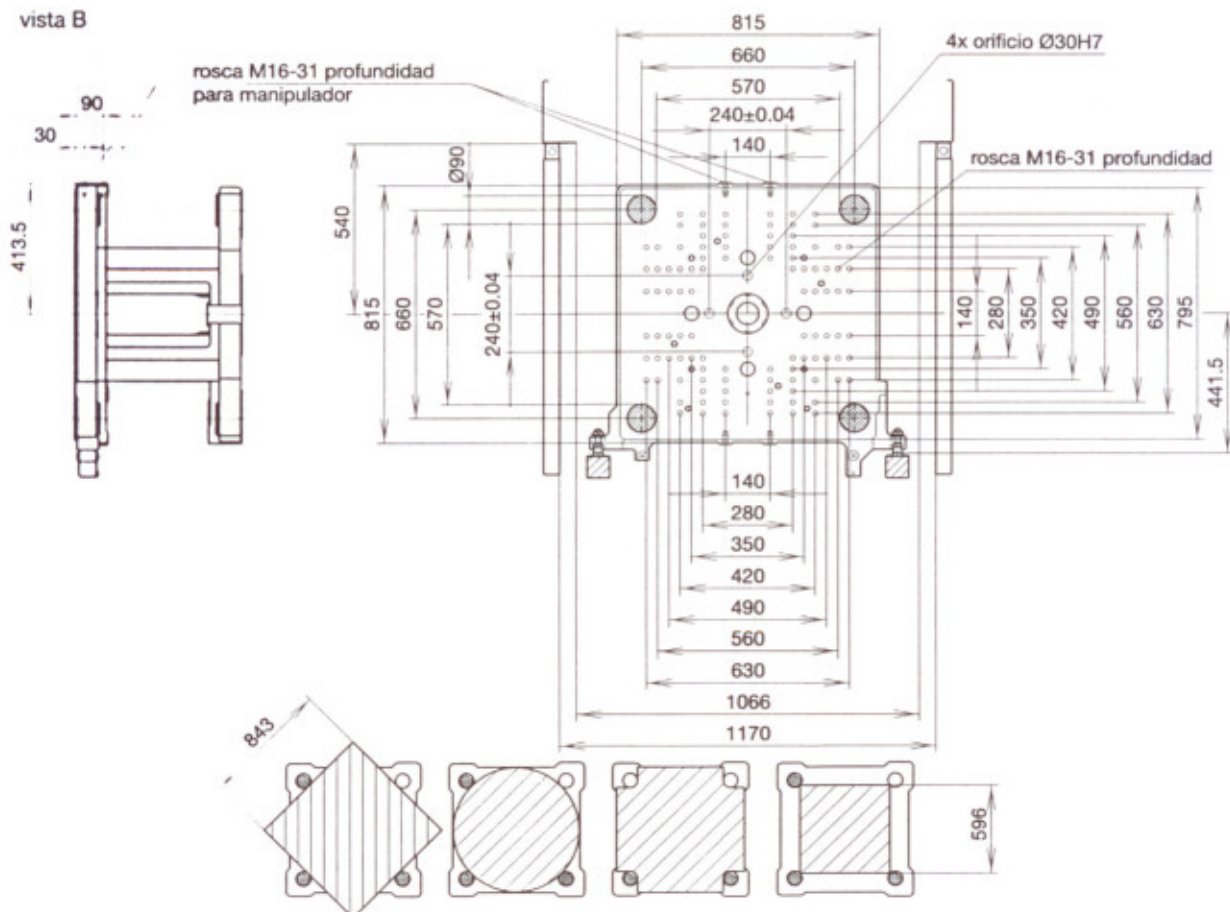
para unidad de inyección  
desplazable horizontalmente

para unidad de inyección  
central



plato móvil del molde

vista B

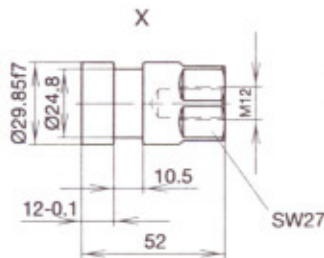
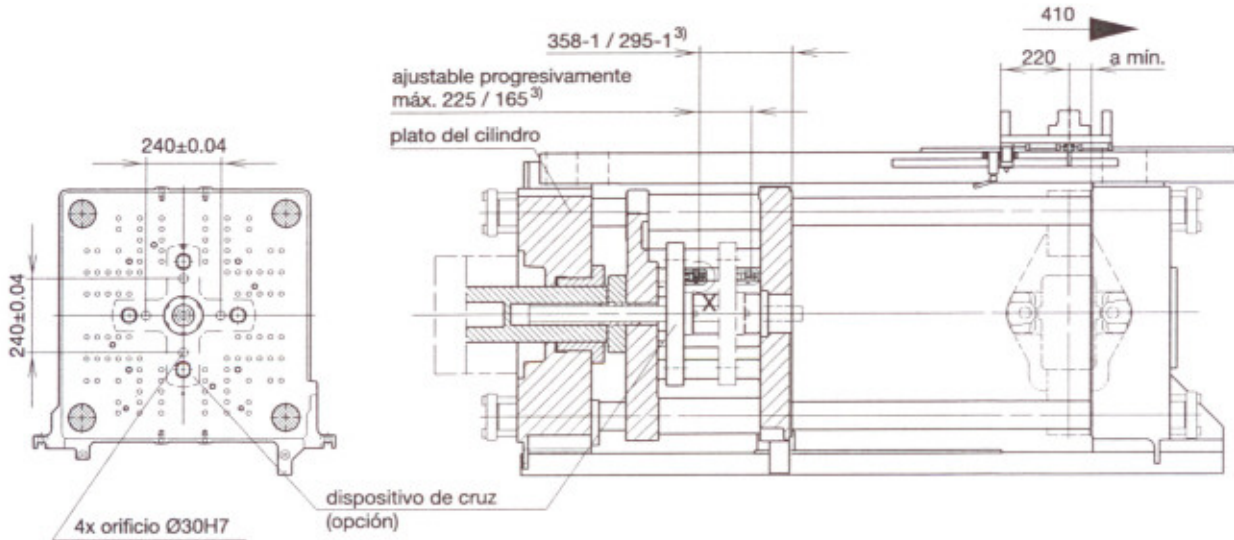


Superficie de sujeción útil al extraer las columnas  
En la posición L sólo es posible extraer las columnas por el lado de manejo  
Si la línea de unión se encuentra sobre soportes no es posible extraer las columnas

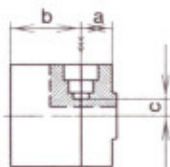
**Medidas de montaje molde 570 C, multicomponentes**

Los datos técnicos corresponden al momento de la impresión. Para garantizar un desarrollo continuo, nos reservamos el derecho a realizar cambios.

medidas para unidad de inyección en L



perno expulsor para dispositivo de cruz círculo primitivo 240



unidad de inyección 60

	posición de inyección
a mín.	70
a máx.	350
b mín.	70
c mín.	240 <sup>2)</sup> 260 <sup>1)</sup>

unidad de inyección 150

	posición de inyección
a mín.	70
a máx.	350
b mín.	70
c mín.	240 260 <sup>1)</sup>

unidad de inyección 350

	posición de inyección
a mín.	70
a máx.	350
b mín.	70
c mín.	220 240 <sup>1)</sup>

<sup>1</sup> medidas para moldes de termoestables

<sup>2</sup> cilindro con alimentación adelantada no posible

<sup>3</sup> medidas con expulsión excéntrica

# 1.1 Conozca su ALLROUNDER

## 1.1.1 Datos técnicos ALLROUNDER 420/520/570 C

### Datos técnicos unidad de cierre 420 C

Tipo máquina		420 C 1000	420 C 1300
indicación de dimensiones EUROMAP		1000	1300
<b>Unidad de cierre</b>			
fuerza de cierre	máx. kN	1000	1300
fuerza de mantenimiento	máx. kN	50	50
fuerza de apertura / aumentada	máx. kN	35/225	35/350
carrera de apertura	máx. mm	500	500
altura de montaje del molde <sup>1)</sup>	mín. mm	250	250
distancia entre los platos <sup>1)</sup>	máx. mm	750	750
distancia entre columnas	mm	420 x 420	420 x 420
platos de sujeción del molde (b x h)	mm	570 x 570	605 x 605
peso mitad móvil del molde	máx. kg	600	600
fuerza del expulsor	máx. kN	40	40
carrera del expulsor	máx. mm	175	175
capacidad de aceite (soporte en L) <sup>2)</sup>	litros	240 (180)	240 (180)

### Datos técnicos unidades de cierre 520/570 C

Tipo máquina		520 C 2000	570 C 2000
indicación de dimensiones EUROMAP		2000	2000
<b>Unidad de cierre</b>			
fuerza de cierre	máx. kN	2000	2000
fuerza de mantenimiento	máx. kN	70	70
fuerza de apertura / aumentada	máx. kN	50/520	50/520
carrera de apertura	máx. mm	650	650
altura de montaje del molde <sup>1)</sup>	mín. mm	300	300
distancia entre los platos <sup>1)</sup>	máx. mm	950	950
distancia entre columnas	mm	520 x 520	570 x 570
platos de sujeción del molde (b x h)	mm	715 x 715	795 x 795
peso mitad móvil del molde	máx. kg	1000	1000
fuerza del expulsor	máx. kN	66	66
carrera del expulsor	máx. mm	225	225
capacidad de aceite (soporte en L) <sup>2)</sup>	litros	290 (180)	290 (180)

<sup>1)</sup> sin prolongación de columna (opción: prolongación de columna 100 o 200 mm)<sup>2)</sup> según el equipamiento de la máquina

**Datos técnicos unidades de inyección 520/570 C**

Husillo superior

**Datos técnicos 520/570 C**

Unidad de inyección		60	150
diámetro del husillo	mm	18/22/25	25/30/35
longitud útil del husillo	L/D	24,5/20/17,5	24/20/17
carrera del husillo	máx. mm	80	110
volumen de inyección calculado	máx. cm <sup>3</sup>	20/30/39	54/78/106
peso pieza inyectada	<sup>1)</sup> máx. g/PS	17/25/33	45/65/89
presión inyección	máx. bar	2500/2340/1810	2500/2210/1620
caudal de inyección	máx. cm <sup>3</sup> /s	54/80/104	82/118/162
presión plastificación positiva / negativa	máx. bar	350/200	350/200
velocidad tangencial husillo	máx. m/min.	50/62/70	66/80/80
par de giro del husillo	máx. Nm	147/180/205	300/350/350
fuerza apoyo boquilla	máx. kN	45	70
carrera de retirada de la boquilla	máx. mm	220	300
calefacción cilindro instalada	W	1250 + 2 x 800	4 x 1200
calefacción boquilla instalada	W	300	600
capacidad de la tolva	l	25	50
posición de inyección horizontal	<sup>2)</sup> máx. mm	-	-

**Datos técnicos unidades de inyección 520/570 C**

Husillo principal

**Datos técnicos 520/570 C**

Unidad de inyección		350	675
diámetro del husillo	mm	35/40/45	45/50/55/60
longitud útil del husillo	L/D	23/20/18	22/20/18/16,5
carrera del husillo	máx. mm	145	180
volumen de inyección calculado	máx. cm <sup>3</sup>	139/182/230	286/353/427/508
peso pieza inyectada	<sup>1)</sup> máx. g/PS	117/153/194	240/297/360/427
presión inyección	máx. bar	2500/2120/1670	2500/2080/1720/1440
caudal de inyección	máx. cm <sup>3</sup> /s	160/210/266	174/214/260/308
caudal de inyección con acumulador		530/656/792/944	530/656/792/944
presión plastificación positiva / negativa	máx. bar	350/160	350/160
velocidad tangencial husillo	máx. m/min.	58/67/75	59/66/73/79
par de giro del husillo	máx. Nm	560/640/705	880
fuerza apoyo boquilla	máx. kN	70	70
carrera de retirada de la boquilla	máx. mm	400 <sup>2)</sup> 300	400
calefacción cilindro instalada	W	4 x 2200	6 x 2200
calefacción boquilla instalada	W	600	600
capacidad de la tolva	l	50	50
posición de inyección horizontal	<sup>2)</sup> máx. mm	220	220

<sup>1)</sup> calculado con factor de llenado = 0,8

<sup>2)</sup> sólo unidad de inyección 1

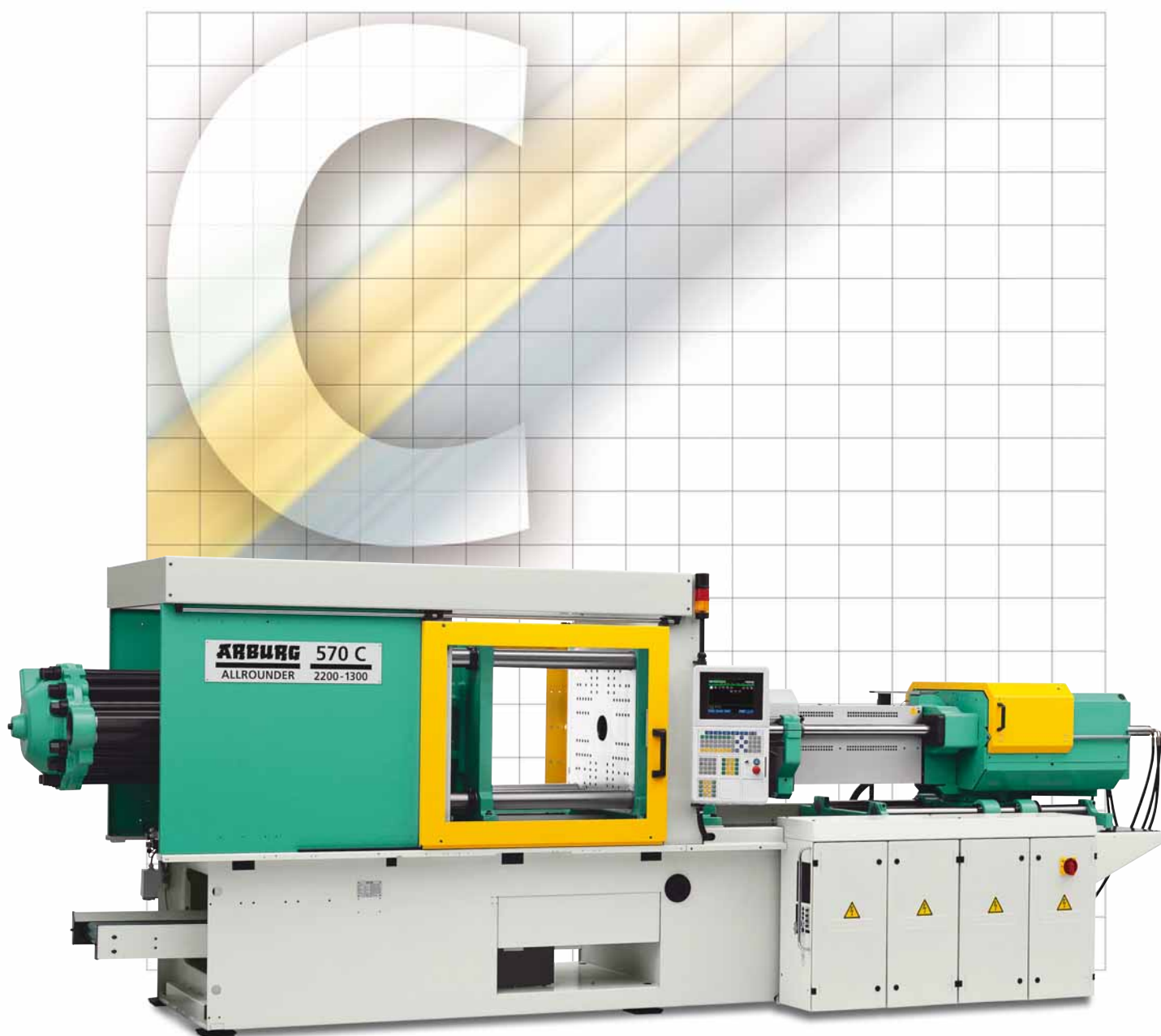
1	unidad de inyección 2	60		150		350	
150	potencia motriz de la bomba hidráulica	30	kW	30	kW	37	kW
	potencia total instalada	44,3	kW <sup>1</sup>	49,8	kW <sup>1</sup>	57,6	kW
	conexión eléctrica (fusible previo)	100,0	A <sup>1</sup>	125,0	A <sup>1</sup>	125,0	A <sup>1</sup>
	peso neto 520/570 C	6950/ 7920	kg	7060/ 7530	kg	7230/ 7700	kg
350	potencia motriz de la bomba hidráulica	37	kW	37	kW	45	kW
	potencia total instalada	52,1	kW <sup>1</sup>	57,6	kW <sup>1</sup>	66,4	kW <sup>1</sup>
	conexión eléctrica (fusible previo)	125,0	A <sup>1</sup>	125,0	A <sup>1</sup>	160,0	A <sup>1</sup>
	peso neto 520/570 C	7110/ 7580	kg	7230/ 7700	kg	7380/ 7850	kg
675	potencia motriz de la bomba hidráulica	37	kW	45	kW	55	kW
	potencia total instalada	56,5	kW <sup>1</sup>	70,0	kW <sup>1</sup>	80,8	kW <sup>1</sup>
	conexión eléctrica (fusible previo)	125,0	A <sup>1</sup>	160,0	A <sup>1</sup>	160,0	A <sup>1</sup>
	peso neto 520/570 C	7360/ 7830	kg	7460/ 7930	kg	7630/ 8100	kg

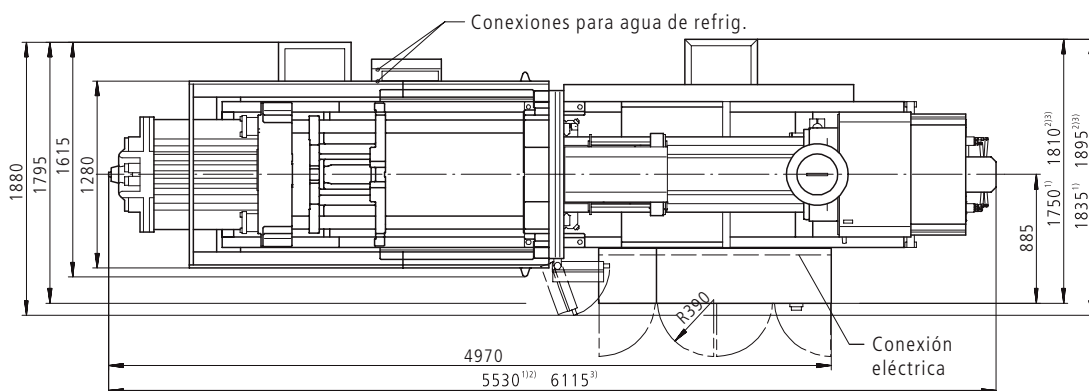
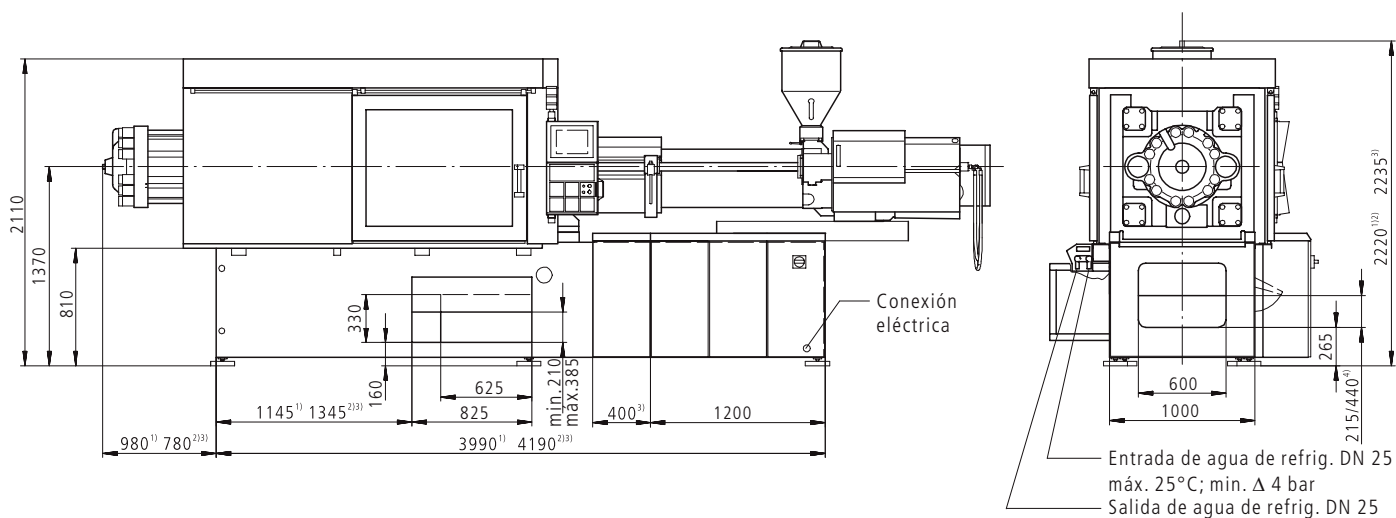
## ALLROUNDER 570 C

Distancia entre columnas: 570 x 570 mm

Fuerzas de cierre: 2000, 2200 kN

Unidades de inyección (según EUROMAP): 800, 1300





- 1) Medidas corresponden a la máquina 570 C 2000-800
- 2) Medidas corresponden a la máquina 570 C 2200-800
- 3) Medidas corresponden a la máquina 570 C 2200-1300
- 4) Las medidas sólo valen en unión con la cinta transportadora

<b>Modelo de máquina</b> (otras combinaciones a consulta)		<b>570 C</b> <b>2000-800<sup>4)</sup></b>	<b>570 C</b> <b>2200-800<sup>5)</sup></b>	<b>570 C</b> <b>2200-1300<sup>5)</sup></b>
EUROMAP indicación de dimensiones <sup>1)</sup>		2000-800	2200-800	2200-1300
<b>Unidad de cierre</b>				
Fuerza de avance del cierre	máx. kN	2000	2200	2200
Fuerza del seguro del molde	máx. kN	70	70	70
Fuerza de apertura / aumentada	máx. kN	50/520	50/520	50/520
Carrera de apertura	máx. mm	650	650	650
Altura de montaje de moldes	min. mm	300	300	300
Distancia entre platos	máx. mm	950	950	950
Luz entre columnas	mm	570 x 570	570 x 570	570 x 570
Tamaño de los platos	mm	795 x 795	795 x 795	795 x 795
Peso en plato móvil	máx. kg	1500	1500	1500
Fuerza del expulsor	máx. kN	66	66	66
Carrera del expulsor	máx. mm	225	225	225
<b>Equipo hidráulico, accionamiento, otros</b>				
Potencia de tracción de la bomba hidráulica	kW	30	37	45
Tiempo del ciclo en vacío para carrera de apertura <sup>3)</sup> s- mm		3,5-399	3,6-399	3,6-399
Potencia total instalada	<sup>2)</sup> kW	46,3	53,8	70,9
Color: recubrimiento sintético estructural gris luminoso / verde menta / amarillo colza				
<b>Armario de mando</b>				
Normas de seguridad		DIN EN 60204	DIN EN 60204	DIN EN 60204
Combinación de enchufes (1 Schuko, 1 Cekon)		1 x 16 A	1 x 16 A	1 x 16 A
<b>Unidad de inyección</b>				
Diámetro del husillo	mm	45/50/55	45/50/55	55/60/70
Longitud del husillo	L/D	22/20/18	22/20/18	22/20/17
Carrera del husillo	máx. mm	200	200	235
Volumen de inyección calculado	máx. cm <sup>3</sup>	318/392/474	318/392/474	558/664/904
Peso de la pieza inyectada	máx. g PS	291/359/434	291/359/434	510/607/826
Presión de inyección	<sup>7)</sup> máx. bar	2470/2000/1650	2470/2000/1650	2380/2000/1470
Caudal de inyección	<sup>7)</sup> máx. cm <sup>3</sup> /s	174/214/260	242/300/364	238/284/388
Caudal de inyección con acumulador	máx. cm <sup>3</sup> /s	530/656/792	530/656/792	712/848/1154
Presión de plastificación positiva/negativa	máx. bar	350/190	350/190	350/190
Velocidad tangencial del husillo	máx. m/min.	56/62/69	80	40/43/51
Par de husillo	máx. Nm	880	880	1900
Fuerza de apoyo de la boquilla	máx. kN	70	70	90
Carrera de retirada de la boquilla	máx. mm	400	400	550
Potencia instalada para calefacción cilindro	W	6 x 2200	6 x 2200	6 x 3350 + 1800
Potencia instalada para calefacción boquilla	W	600	600	1000
Capacidad de la tolva	l	50	50	50
Posición de inyección horizontal	<sup>6)</sup> máx. mm	220 (175)	220 (175)	–
<b>Dimensiones y pesos de la máquina base</b>				
Capacidad de aceite	l	260	400	400
Peso neto	kg	7860	8410	8750
Conexión eléctrica (fusible requerido)	<sup>2)</sup> A	125	125	125/50

1) primera cifra: fuerza de cierre (kN)

segunda cifra: volumen máx. desplazado (cm<sup>3</sup>) x presión máx. de inyección (kbar)

2) valores se refieren a 400 V/50 Hz. La carga está repartida simétricamente sobre las 3 fases. Los valores ofrecidos se refieren a la máquina básica. Dependiendo de las opciones, el valor de conexión puede ser mayor, de tal forma que en algunos casos sea necesaria la alimentación mediante dos acometidas diferentes (motor + pilotaje/calefacción).

En la 570 C 2200-1300 son necesarias dos vías de alimentación.

3) según EUROMAP

4) los datos técnicos se refieren a la máquina básica con tecnología de 1 bomba (tecnología de 2 ó 3 bombas opcional)

5) los datos técnicos se refieren a la máquina básica con tecnología de 2 bombas (tecnología de 3 bombas opcional)

6) La medida entre paréntesis es válida en relación con MULTILIFT H

7) en función del rendimiento del motor según el equipamiento, no se puede alcanzar una combinación de la presión de inyección máxima y la velocidad de inyección máxima (rendimiento máximo de inyección), ya que ambas se excluyen mutuamente.

Los datos técnicos indicados corresponden al momento de la impresión de este catálogo. En interés de un desarrollo constante nos reservamos el derecho de hacer cualquier modificación sobre los mismos.

**Control y armario eléctrico**

- Control SELOGICA (sistema multiprocesador gráfico modular)
- Programación secuencial de ciclo con representación simbólica
- Indicación de pasos de ciclo en el diagrama de flujo
- Selección de pantallas mediante teclas de función y salto directo
- Unidad de monitor rotativa, situada próxima al molde
- Monitor plano TFT color
- Representación gráfica de la presión de inyección (nominal / real) y carrera de husillo (real)
- Páginas de parámetros libremente programables
- Programa de control de calidad con análisis de errores y gráfico de vigilancia
- Optimización y ayuda en el manejo, funciones adicionales después de final de ciclo
- Composición del control específica del equipamiento, con sistema de bus autoidentificativo
- Formas de trabajo:
  - Instalar
  - Marcha en prueba sin movimiento del husillo
- Gestión de bloques de datos mediante disquete
- Indicación óptica de averías (chivato)
- Indicación óptica / acústica de averías (flash o sirena)
- Equipamiento para conmutación a presión de mantenimiento, externa, dependiente de la presión del sistema hidráulico o de la presión de la masa inyectada con diferentes transductores de presión
- Interfase para impresora V24 con programa de documentación para evaluación de calidad
- Interfaces para registradora, impresora de utilización, manipulador, balanza comprobadora de fallos, barrera fotoeléctrica, ordenador de mando central, AQC, SPI, equipo de coloración, teclado de PC, ALLROUNDER@web, THERMOLIFT, equipo de canales calientes y termorreguladores para moldes y cilindros

- Combinación de enchufe 1 CEE, 1 Schuko 230 V
- Combinación de enchufe 1 CEE, 1 Schuko ó 3 CEE, 3 Schuko 230 V con alimentación externa
- 1 circuito adicional de regulación de calefacción para la boquilla
- Circuitos eléctricos de control (adaptativo) de calefacción para los moldes (3, 6, 9, 12, 15, 18); fusible protector de la calefacción de molde 10 A, 2 kW
- Fusible protector de la calefacción de molde 16 A, 3,5 kW
- 4 u 8 entradas / salidas de libre programación
- Programas de extracción del noyo, en un gran número de variantes, integrados en el control SELOGICA
- Procedimiento especial de troquelado de inyección y purga de aire, etc.

**Bancada de la máquina y equipo hidráulico**

- El sistema hidráulico funciona con una bomba reguladora ahorradora de energía y una servoválvula para desplazamiento y regulación de presión
- Equipo hidráulico con dos bombas de regulación (en serie para 570 C 2200)
- Sistema economizador de energía ARBURG AES (con velocidad variable del accionamiento bomba)
- Reducido volumen de aceite, período de cambio de aceite cada 20.000 horas
- Vigilancia de nivel de aceite, temperatura de aceite y suciedad de filtro de aceite
- Filtro fino de aceite en el retorno
- Ventilación del tanque de aceite mediante filtro de aire
- Válvulas de regulación servoeléctrica
- Bancada de la máquina soportada sobre apoyos de nivelación y amortiguación
- Regulación automática de la temperatura del sistema hidráulico ajustable a mano

- Regulación de la temperatura de aceite del sistema hidráulico (programable)
- Programa de precalentamiento de sistema hidráulico, para acortar el tiempo de puesta en marcha
- Circulación de aceite separada y continua para refrigeración adicional (Estándar para 570 C 2200 con T2)
- Cinta transportadora (accionada por sistema eléctrico), con posibilidad de regulación a tres alturas, con o sin unidad de selección integrable en la bancada de máquina
- Circuitos de agua de refrigeración específicos de la máquina, regulables manualmente con 4 conexiones de molde libres
- 6/8/10 ó 12 circuitos de agua de refrigeración libres, ajustables a mano
- Circuitos de agua de refrigeración específicos de máquina y / o libres, programables (en serie para 570 C 2200)
- 1 ó 2 válvulas de desconexión del agua de refrigeración

**Unidad de cierre**

- Sistema de cierre completamente hidráulico de acción central
- Construcción con cuatro columnas (extraíbles)
- Posibilidad de fijación para el manipulador
- Perfil de velocidad de cierre y de apertura en 2 escalones programables
- Fuerza de cierre y apertura programables
- Posibilidad de paro intermedio al abrir y cerrar
- Vigilancia del tiempo de seguro de molde
- Seguro hidráulico del molde, regulado
- Alarma después de activarse 1 ó 2 veces el seguro del molde, a elección

- Con alarma de seguro de molde se produce el paro o la apertura, a voluntad
- Todos los ejes de la unidad de cierre del molde están programados con movimientos regulados y se accionan en serie, mediante un sistema de bomba monocircuito economizador de energía (nivel tecnológico 1)
- Todos los ejes de la unidad de cierre del molde se pueden desplazar mediante una bomba a dos circuitos (T2 servorregulado, de serie en la 570 C 2200) y accionar simultáneamente mediante una función de mantenimiento de la presión (a partir de T2)
- Sistema hidráulico con 3 bombas de regulación para los desplazamientos simultáneos ampliados (T3)
- Expulsor hidráulico: fuerzas, velocidades, retardo en el avance y retroceso, número de movimientos (hasta 10) programables
- Expulsor avanzado al final del ciclo, programable
- Expulsor hidráulico integrado en el sistema de cierre, con acoplamiento rápido
- Expulsor hidráulico para movimientos simultáneos (standard para 570 C 2200)
- Expulsor en versión regulada (no posible para 570 C 2200)
- Vigilancia del molde mediante el seguro sobre la placa expulsora (interfase)
- Forma de rampa automática en el cambio a una velocidad inferior y en la parada de los desplazamientos
- Tiranoyos con acoplamiento rápido fijado al plato móvil
- Presión de mantenimiento de noyos ajustable manualmente
- Presión de mantenimiento de noyos programable
- Unidades de desenroscado para moldes con noyos de rosca, con una o dos direcciones de giro para montar al molde, controlado por tiempo o por carrera (carrera del expulsor reducida)

■ Máquina base

□ Opciones

- Puerta de protección automática, con tiempo de apertura programable
- Plato móvil del molde guiada vertical
- Posibilidad de mover la boquilla o el expulsor durante las funciones de movimiento de traslado del molde
- Dispositivo mecánico de amarre rápido de moldes con portamoldes para facilitar la instalación del molde, para moldes con placas de sujeción de 518 y 568 mm
- Sistema de soplado con reductor de presión
- Unidad selectora de piezas (SELECTRON)
- Seguro mecánico de cierre del molde

#### Unidad de inyección

- Unidad de inyección enchufable en un grupo constructivo único
- Unidad de inyección central fija
- Unidades de inyección de desplazamiento horizontal (sistema VARIO) (imposible para unidad de inyección 1300)
- Cilindro de plastificación modular con acoplamiento central
- Cilindro para termoplásticos con husillo universal en ejecución resistente al desgaste, estando disponibles respectivamente 3 diámetros nominales distintos por unidad de inyección
- Módulos de cilindro para termoplásticos en ejecución muy resistente al desgaste
- Cilindros para termoplásticos, termoestables, para desgasificación y para elastómeros, así como equipamientos para transformación de LSR, están disponibles en diferentes categorías de desgaste
- Velocidades de desplazamiento de la boquilla (2 escalones en avance, 1 escalón en retroceso) y retardo de avance y retroceso programables
- Vigilancia del apoyo de la boquilla
- Posibilidad de boquilla apoyada durante todo el ciclo
- Perfil de velocidad de inyección regulado, 2 escalones programables con retardo de inyección
- Acumulador de presión para inyección ultrarápida
- Vigilancia de la inyección dependiente del volumen
- Medición, indicación y vigilancia del tiempo de inyección
- Conmutación a postpresión; dependiente del volumen o del tiempo
- Control de cojín de masa
- Perfil de presión de mantenimiento regulada a lo largo de segmentos poligonales con 4 puntos de base
- Dosificación electromecánica de ARBURG AED
- Retardo de la dosificación
- Indicación de la velocidad periférica del husillo
- Presión de plastificación ajustable positiva y negativamente
- Indicación del tiempo de dosificación, con vigilancia del tiempo de dosificación programable
- Posibilidad de dosificación antes o después de la retirada de la boquilla
- Decompresión de masa con velocidad de decompresión programable
- Portaboquilla abierta con punta de boquilla enroscada
- Calefacción de portaboquilla y del cilindro regulada electrónicamente
- Regulación de temperatura con introducción digital de temperatura integrada en el mando SELOGICA
- Regulación adaptiva de la temperatura
- Vigilancia de la temperatura con introducción del margen de tolerancia en actuación por regulación

- Tolla para granulado en acero inoxidable de 50 litros de capacidad, desplazable a las posiciones de cierre o vaciado
- Tolla, 100 litros
- THERMOLIFT: secado y transporte combinado de material
- Husillo con regulación de posición (desplazamiento amarrado del eje de inyección)
- Control del proceso de inyección
- Zona de admisión del granulado con temperatura regulada, programable
- Fuerza de apoyo de la boquilla programable, presión de apoyo de la boquilla regulada
- Boquilla de cierre de aguja, accionada por muelle
- Boquilla de cierre de aguja, accionada hidráulicamente

#### Ampliación de funciones

- Vigilancias ampliadas de los movimientos mecánicos del molde y de la máquina, para aplicaciones complejas
- Control de producción con control automático de valores nominales de temperatura, ciclos de alarma programables, ciclos de conexión y desconexión programables así como arranque y desconexión automática controlada por temporizador en la segunda superficie de programación para el siguiente encargo

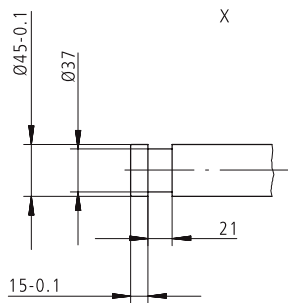
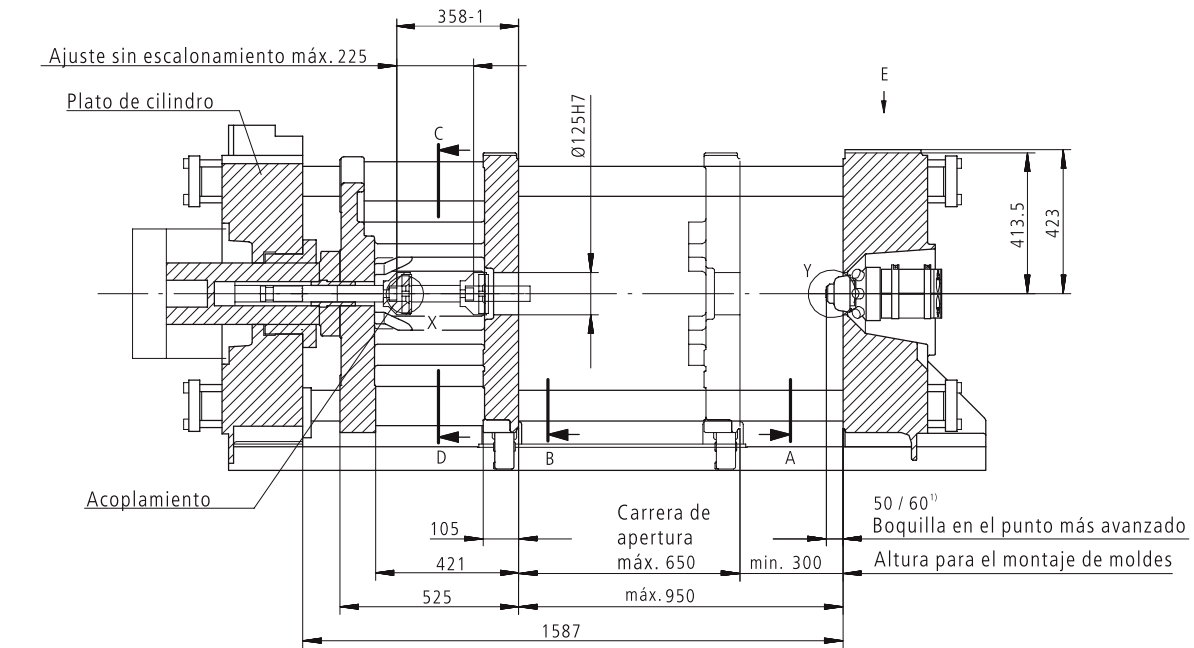
#### Parámetros regulados

- Temperatura armario de mando
- Temperatura aceite hidráulico
- Temperatura del cilindro de plastificación (adaptiva)
- Número de revoluciones del husillo
- Flujo de la inyección o velocidad de inyección respectiva
- Postpresión
- Desplazamientos y aplicación de fuerza de molde, boquilla y expulsor

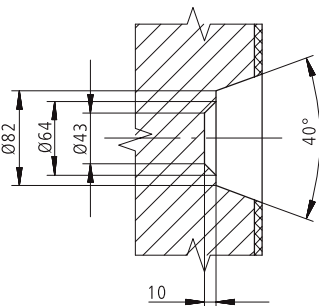
- Desarrollo de rampas al movimiento hacia el punto previsto para molde, expulsor y boquilla
- Contrapresión
- Circuitos eléctricos de calefacción del molde
- Circulaciones refrigerantes al molde
- Presión en el molde o antecámara del husillo
- Fuerza de apoyo de la boquilla
- Posición del husillo
- Temperatura zona de alimentación de granulado
- Posición de expulsor o velocidad de expulsor (no posible para 570 C 2200 con nivel de tecnología 3)

#### Sistemas de robot ARBURG, programación mediante la unidad de mando SELOGICA

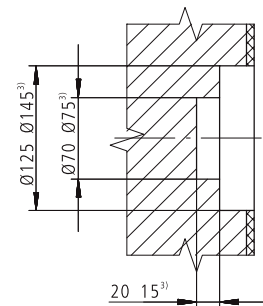
- INTEGRALPICKER V: sacacoladas integral vertical desde arriba; accionamiento neumático
- MULTILIFT H: dispositivo manipulador horizontal con intervención desde la parte trasera de la máquina con accionamientos neumáticos (eje de inmersión opcional con accionamiento mediante servoelectrico)
- MULTILIFT V: dispositivo manipulador vertical con intervención desde arriba, con construcción de pórtico (instalación longitudinal o transversal), con 3 ejes servoelectricos
- MULTILIFT HV: dispositivo manipulador horizontal con intervención desde la parte trasera de la máquina, con construcción de pórtico (instalación transversal) con cuatro ejes servoelectricos y un eje neumático



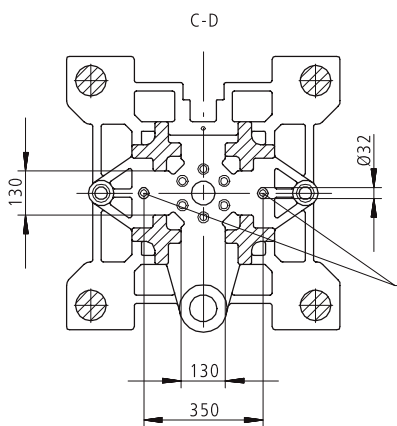
Vástago del expulsor



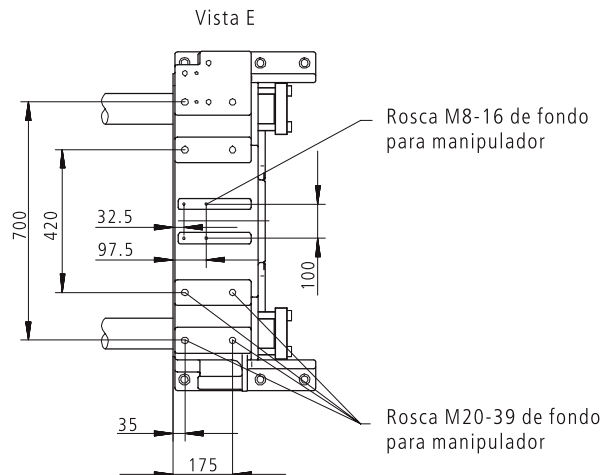
Desenroscado en el molde únicamente cuando se desea un bebedero corto



Medidas válidas para moldes termoestables



Rosca M20-39 de fondo en la placa de cilindro para el expulsor mecánico



1) Medidas para unidad de inyección 1300

2) Dimensiones válidas per unidad de inyección 800 en versión termoestable

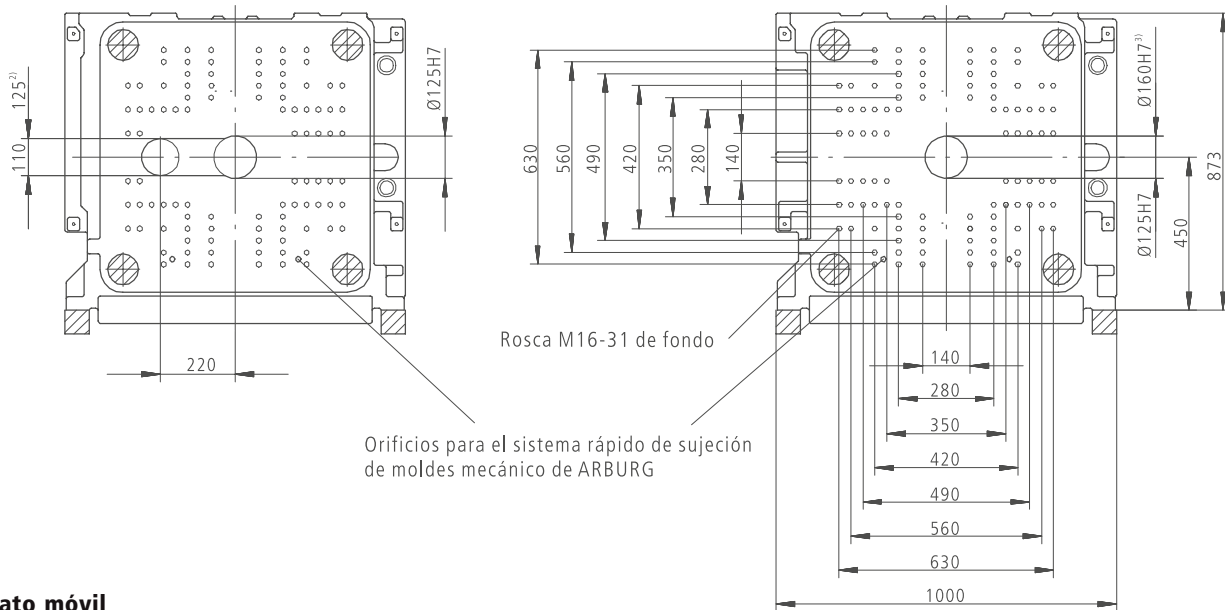
3) Dimensiones válidas per unidad de inyección 1300 en versión termoestable

## Plato fijo Vista A

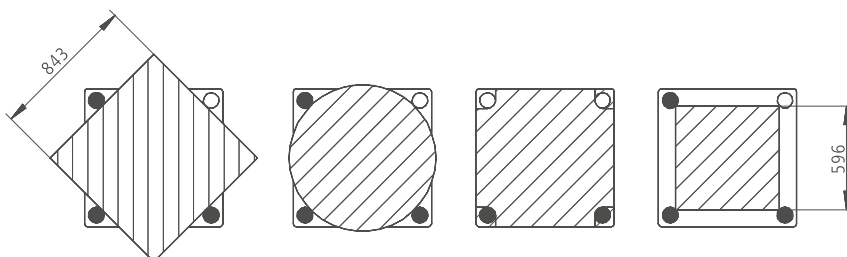
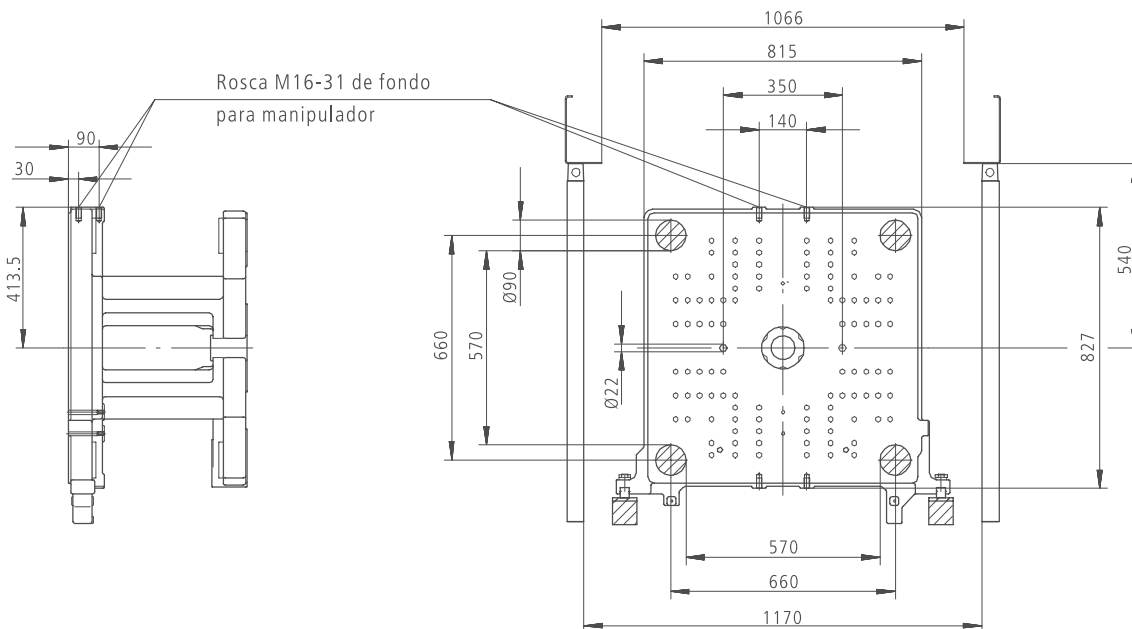
para unidad de inyección desplazable horizontalmente 675

a elección

para unidad de inyección central 675 / 1300



## Plato móvil Vista B



Superficie útil cuando se extraen las columnas

<b>Peso máximo inyectado teórico para los principales materiales (en gramos)</b>							
Unidades de inyección según EUROMAP		<b>800</b>			<b>1300</b>		
Diámetro del husillo	mm	<b>45</b>	<b>50</b>	<b>55</b>	<b>55</b>	<b>60</b>	<b>70</b>
Poliestireno	PS	291	359	434	510	607	826
Poliestireno polimerizado mezcla	SB	284	350	424	498	593	807
	SAN, ABS <sup>1)</sup>	278	344	416	491	584	796
Acetato de celulosa	CA <sup>1)</sup>	327	404	488	574	683	930
Acetobutirato de celulosa	CAB <sup>1)</sup>	304	375	454	534	635	865
Polimetil metacrilato	PMMA	300	371	449	527	627	854
Oxido de polifenileno modificado	PPO	270	333	403	473	563	767
Policarbonato	PC	305	377	456	536	638	868
Polisulfón	PSU	316	390	471	554	659	897
Poliamida	PA 6.6, PA 6 <sup>1)</sup>	289	357	431	507	603	821
	PA 6.10, PA 11 <sup>1)</sup>	270	333	403	473	563	767
Polioximetileno (Poliacetal)	POM	359	443	536	630	749	1020
Polietilentereftalato	PET	346	427	517	607	723	984
Polyethylen	PE blando	219	271	328	385	458	624
	PE duro	227	280	339	398	473	644
Polipropileno	PP	232	286	346	406	484	658
Polifluorolefina	FEP, PTFE <sup>1)</sup>	465	574	695	816	971	1322
	ETFE	406	501	606	712	847	1153
Cloruro de polivinilo	PVC duro	351	434	525	616	734	998
	PVC blando <sup>1)</sup>	324	401	485	569	678	922

1) valor medio



Calidad ARBURG GmbH + Co KG: Certificado según  
DIN EN ISO 9001 y DIN EN ISO 14001

**ARBURG GmbH + Co KG**  
Postfach 11 09  
72286 Lossburg  
Tel.: +49 (0) 74 46 33-0  
Fax: +49 (0) 74 46 33 33 65  
<http://www.arburg.com>  
e-mail: [contact@arburg.com](mailto:contact@arburg.com)