

ALLROUNDER 820 A

Clamp-Design

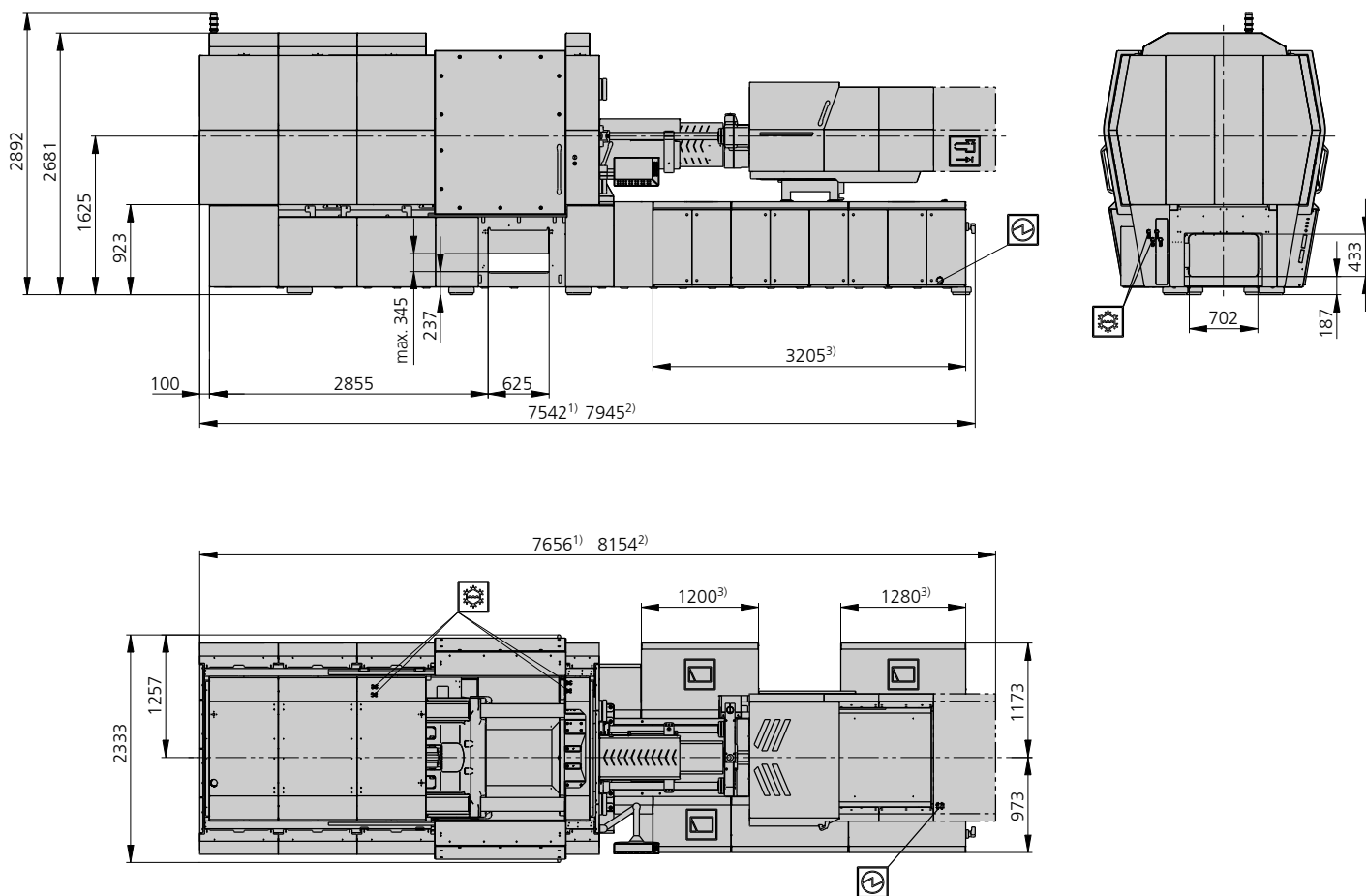
Distanza tra colonne: 820 x 820 mm


Forza di chiusura: 4000 kN

Gruppo iniezione (conforme a EUROMAP): 1300, 2100

ARBURG

DIMENSIONI DELLA PRESSA | 820 A



 Collegamento elettrico

 Collegamento acqua di raffreddamento

- 1) Gruppo iniezione 1300
- 2) Gruppo iniezione 2100
- 3) A seconda della potenza e della dimensione dell'unità d'iniezione

DATI TECNICI | 820 A

Gruppo di chiusura			820 A
con forza di chiusura	max. kN		4000
Forza corsa di apertura	max. kN mm		--- 750
Quota montaggio stampo fissa var.	min.-max. mm		--- 350-850
Distanza fissa var. tra piastre	max. mm		--- 1100-1600
Distanza tra colonne (L x A)	mm		820 x 820
Piastre portastampo (L x A)	max. mm		1171 x 1171
Peso semistampo mobile	max. kg		4000
Forza corsa estrattore	max. kN mm		86 250
Tempo di ciclo a vuoto	Comfort min. s - mm		2,3 - 574
secondo EUROMAP	Ultimate min. s - mm		1,8 - 574

Gruppo iniezione			1300			2100		
con diametro vite	mm		55	60	70	60	70	80
Lunghezza effettiva vite	L/D		22	20	17	23	20	17,5
Corsa vite	max. mm		240			280		
Volume di iniezione calcolato	max. cm ³		570	678	923	792	1078	1407
Peso stampata	max. g PS		521	620	844	723	984	1286
Portata materiale	max. kg/h PS		86	96	115	125	145	175
	max. kg/h PA6.6		43	48	58	62	74	88
Pressione d'iniezione	max. bar		2380	2000	1470	2500	2000	1530
Tempo di postpressione	max. s - bar		300-1900	300-1600	300-1170	300-2180	300-1600	300-1220
Portata iniezione ²	Comfort [+] max. cm ³ /s		261 [356]	311 [424]	423 [577]	339 [452]	462 [616]	603 [804]
	Ultimate [+] max. cm ³ /s		476	566	772	707 [919]	962 [1251]	1257 [1634]
Velocità d'iniezione ⁵	Comfort [+] max. mm/s		110 [150]			120 [160]		
	Ultimate [+] max. mm/s		200			250 [325]		
Velocità periferica vite	max. m/min		55	60	70	51	60	69
Coppia vite	max. Nm		1510	1640	1920	2140	2500	2850
Forza contatto corsa distacco ugello	max. kN mm		90 500			110 600		
Potenza zone di riscaldamento	kW		22,9 8			31,2 8		
Tramoggia del granulato	l		---			---		

Azionamento e collegamento			Comfort		Ultimate	
con gruppo iniezione			1300	2100	1300	2100
Peso netto pressa	kg		22300	23500	22300	23500
Liv. press. acust. secondo Incertezza ⁴	dB(A)		57 3		57 3	
Collegamento elettrico ³	kW		70	95	76	100
	Totale A		148	---	142	---
	Pressa A		125	160	125	160
	Riscaldamento A		40	50	40	50
Collegamento acqua di raffreddamento	max. °C		30		30	
	min. Δp bar		1,5 DN 25		1,5 DN 25	

Modello di pressa

con classificazione EUROMAP ¹

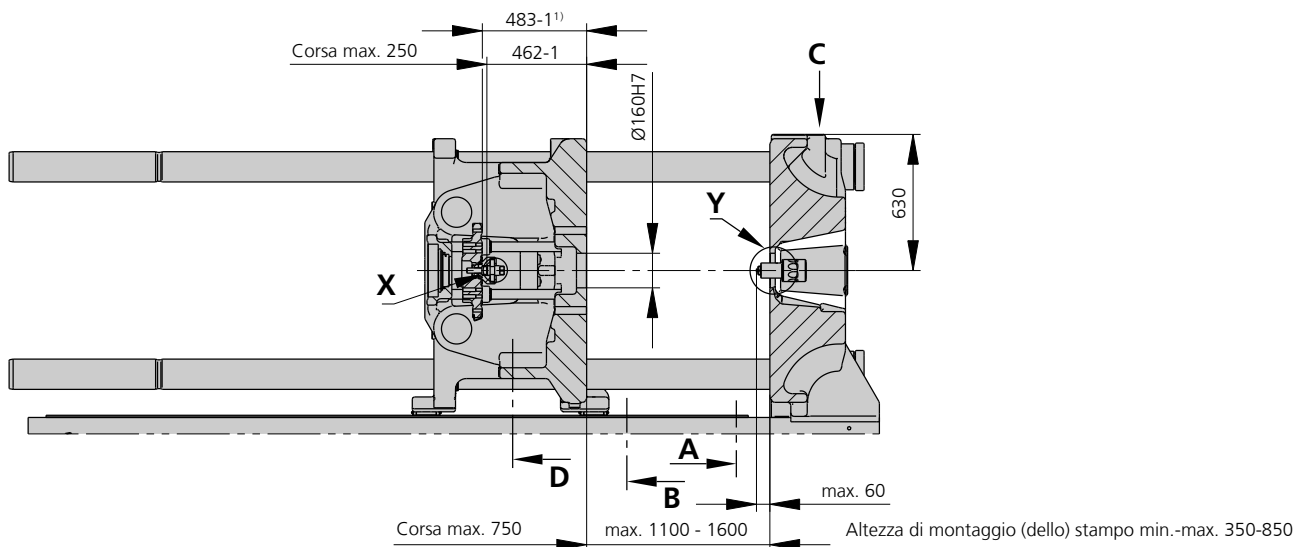
820 A 4000-1300 | 2100

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

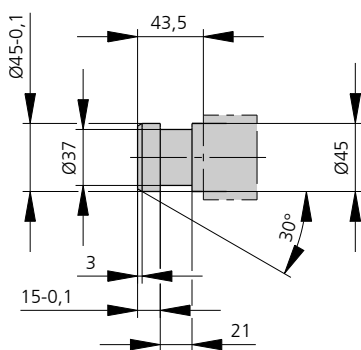
Tutti i dati riportati si riferiscono alla versione di base della pressa. Sono possibili eventuali differenze a seconda delle opzioni, delle impostazioni del processo e del tipo di materiale utilizzato. In base all'azionamento, alcune combinazioni (come ad es. la pressione d'iniezione max. e la portata d'iniezione max.) potrebbero escludersi reciprocamente.

- 1) Forza di chiusura (kN) - dimensioni del gruppo 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 cicli da 400 V/50 Hz.
 - 4) Livello di pressione sonora delle emissioni sul posto di lavoro. 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.

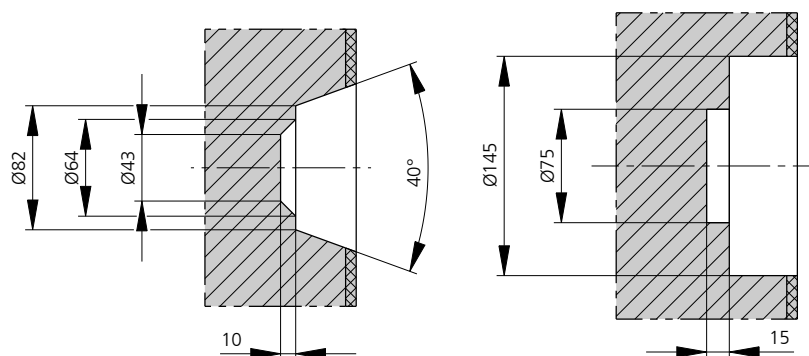
QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO | 820 A



Perni d'estrazione | X

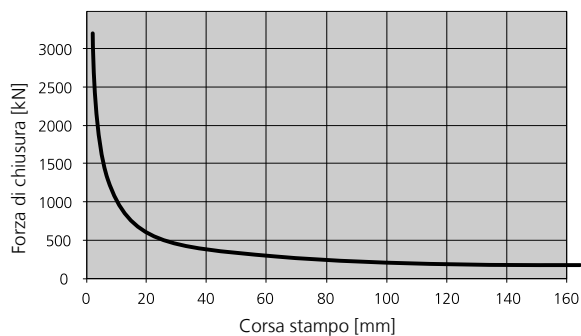


Alesatura nello stampo (se richiesta) | Y



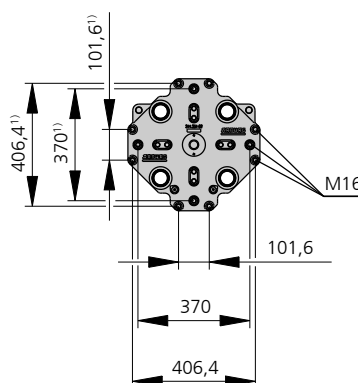
in esecuzione per termoidurenti - Gruppo iniezione 2100 su richiesta

Forza di chiusura per stampi a molle o iniettocompressione*

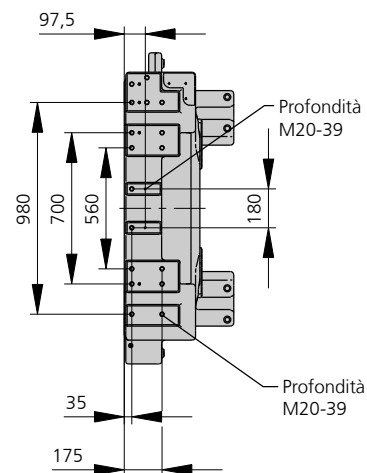


* regolazione automatica della forza di tenuta fino a 25 kN

Piastra d'estrazione | D



Fissaggio del sistema robot | C



1) Posizione tavolino estrattore
Opzioni: Piastra portastampo rinforzata (vedere versione 3)

PESI INIETTABILI | 820 A

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

Gruppo iniezione secondo EUROMAP		1300			2100			
Diametro vite	mm	55	60	70	60	70	80	
Polistirolo	max. g PS	521	620	844	723	984	1286	
Stirol-Copolimerizzato	max. g SB	509	606	824	707	962	1256	
	max. g SAN, ABS ¹⁾	499	594	808	693	943	1231	
Acetato di cellulosa	max. g CA ¹⁾	586	698	949	814	1108	1447	
Acetato butirrato di cellulosa	max. g CAB ¹⁾	545	649	883	757	1030	1346	
Polimetilmetacrilato	max. g PMMA	538	641	872	747	1017	1329	
Etere di polifenile, mod.	max. g PPE	484	575	783	671	914	1194	
Policarbonato	max. g PC	547	651	887	760	1034	1351	
Polisulfonato	max. g PSU	566	673	916	785	1069	1396	
Poliammide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	517	616	838	719	978	1278	
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	473	575	783	671	914	1194	
Poliossimetilene (Poliacetale)	max. g POM	643	765	1042	893	1215	1588	
Polieterileneftalato	max. g PET	620	738	1005	861	1172	1531	
Polietilene	max. g PE - LD	393	468	637	546	744	971	
	max. g PE - HD	406	483	658	564	768	1003	
Polipropilene	max. g PP	415	494	672	576	784	1025	
Fluotile	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	834	992	1350	1157	1575	2058	
	max. g ETFE	731	870	1185	1015	1382	1805	
Cloruro polivinile	max. g PVC - U	629	749	1020	874	1190	1554	
	max. g PVC - P ¹⁾	582	692	942	808	1099	1436	

1) Valore medio

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