

ALLROUNDER 175 V

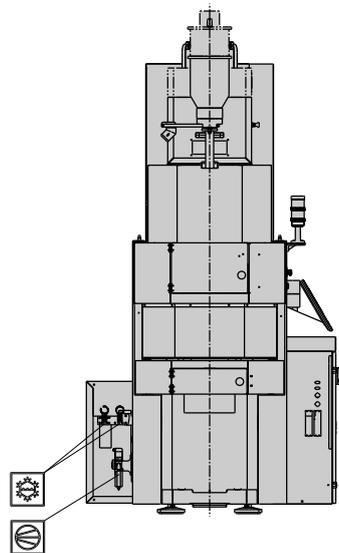
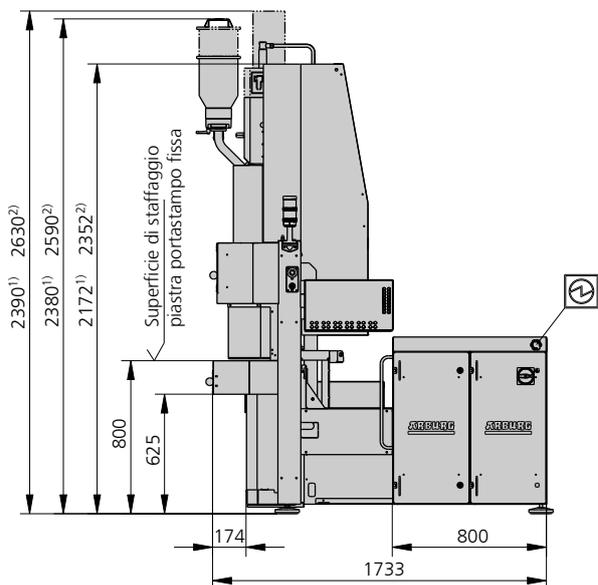
Sistema a spazio libero verticale

Forza di chiusura: 125 kN

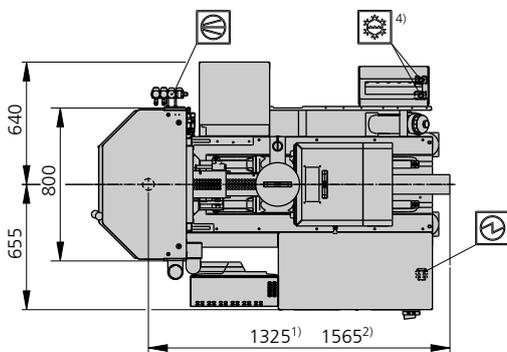
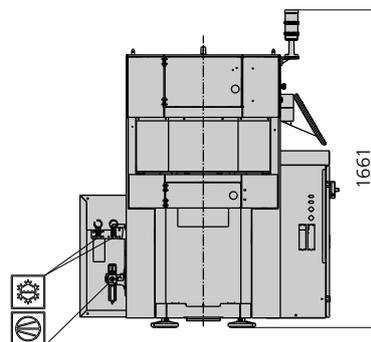
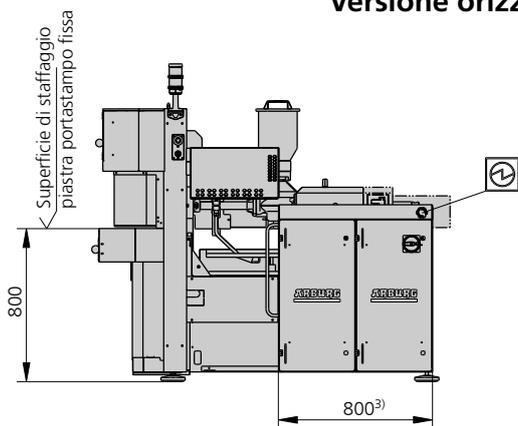
Unità d'iniezione (secondo EUROMAP): 30, 70

ARBURG

QUOTE PER L'INSTALLAZIONE | 175 V



Versione orizzontale



-  Collegamento elettrico
-  Collegamento acqua di raffreddamento
-  Collegamento pneumatico

- 1) Unità d'iniezione 30
- 2) Unità d'iniezione 70
- 3) Armadio elettrico aggiuntivo in base alla versione
- 4) La posizione del collegamento dell'acqua di raffreddamento può variare a seconda degli optional.

DATI TECNICI | 175 V

| Gruppo di chiusura | | 175 V | |
|---|--------------|-----------|----------------|
| con forza di chiusura | max. kN | 125 | |
| Variante | | Standard | Tavolo rotante |
| Forza corsa di apertura | max. kN mm | 30 225 | 30 225 |
| Quota montaggio stampo fissa var. | min. mm | 100 --- | 77 --- |
| Distanza fissa var. tra piastre | max. mm | 325 --- | 302 --- |
| Diametro della tavola | mm | --- | 630 |
| Corsa tavolo scorrevole | mm | --- | --- |
| Angolo di rotazione a sinistra/a destra | | --- | 180° |
| Tempo per rotazione di 180° | min. s | --- | 1,8 |
| Peso sul tavolo rotante/scorrevole | max. kg | --- | 60 |
| Peso semistampo mobile | max. kg | --- | 36 |
| Forza corsa estrattore | max. kN mm | 16 40 | 16 40 |
| Dry cycle time EUROMAP ² | min. s - mm | 2,9 - 122 | 2,9 122 |

| Gruppo iniezione | | 30 | | 70 | | |
|--|-------------------------|----------|------|----------|------|------|
| con diametro vite | mm | 15 | 18 | 18 | 22 | 25 |
| Lunghezza effettiva vite | L/D | 17,7 | 14,5 | 24,5 | 20 | 17,5 |
| Corsa vite | max. mm | 60 | | 90 | | |
| Volume di iniezione calcolato | max. cm ³ | 10,6 | 15,3 | 23 | 34 | 44 |
| Peso stampata | max. g PS | 9,5 | 14 | 21 | 31 | 40 |
| Portata materiale | max. kg/h PS | 1,7 | 2,3 | 4,1 | 5,5 | 6,5 |
| | max. kg/h PA6.6 | 0,8 | 1,2 | 2,1 | 2,8 | 3,3 |
| Pressione d'iniezione | max. bar | 2200 | 2000 | 2500 | 2000 | 1550 |
| Post-pressione | max. bar | 2200 | 2000 | 2500 | 2000 | 1550 |
| Portata iniezione ² | max. cm ³ /s | 26 | 38 | 26 | 40 | 52 |
| Velocità periferica vite ² | max. m/min | 13 | 15 | 15 | 19 | 22 |
| Coppia vite | max. Nm | 50 | 60 | 90 | 110 | 120 |
| Forza contatto corsa distacco ugello | max. kN mm | 40 120 | | 50 150 | | |
| Potenza zone di riscaldamento | kW | 2,3 4 | | 4,1 4 | | |
| Tramoggia del granulato | l | 8 | | 8 | | |

| Azionamento e collegamento | | Standard | | Tavolo rotante | |
|--|---------------|-------------|------|----------------|------|
| con gruppo iniezione | | 30 | 70 | 30 | 70 |
| Peso netto pressa | kg | 1300 | 1315 | 1525 | 1600 |
| Liv. press. acust. secondo Incertezza ⁴ | dB(A) | 64 3 | | 64 3 | |
| Capacità olio | l | 45 | | 45 | |
| Potenza di azionamento ² | max. kW | 5,5 | | 5,5 | |
| Collegamento elettrico ³ | kW | 10 | 12 | 10 | 12 |
| | Totale | A | | 40 | |
| | Pressa | A | | --- | |
| | Riscaldamento | A | | --- | |
| Collegamento acqua di raffreddamento | max. °C | 25 | | 25 | |
| | min. Δp bar | 1,5 DN 25 | | 1,5 DN 25 | |

Modello di pressa

con classificazione EUROMAP¹

175 V 125-30 | 70

Su richiesta: sono disponibili ulteriori tipi 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 del gruppo iniezione = volume d'iniezione max. (cm³) x pressione d'iniezione max. (kbar)

2) I dati variano a seconda della versione di comando / configurazione dell'azionamento.

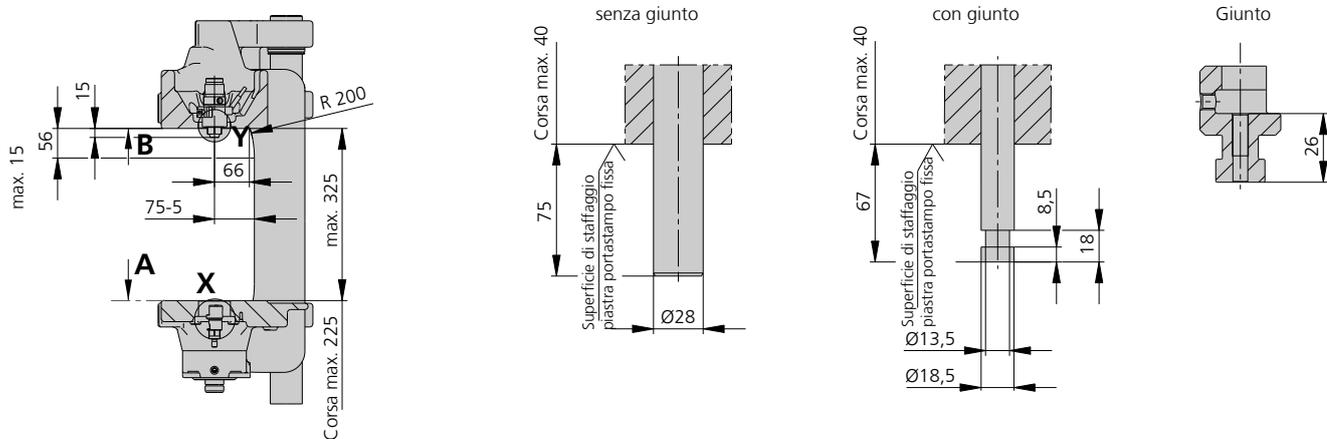
3) I dati si riferiscono a 400 V/50 Hz.

4) Dati più dettagliati nel manuale d'uso.

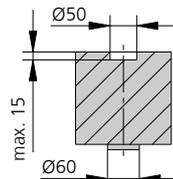
[] I dati sono validi per la dotazione alternativa.

QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO | 175 V

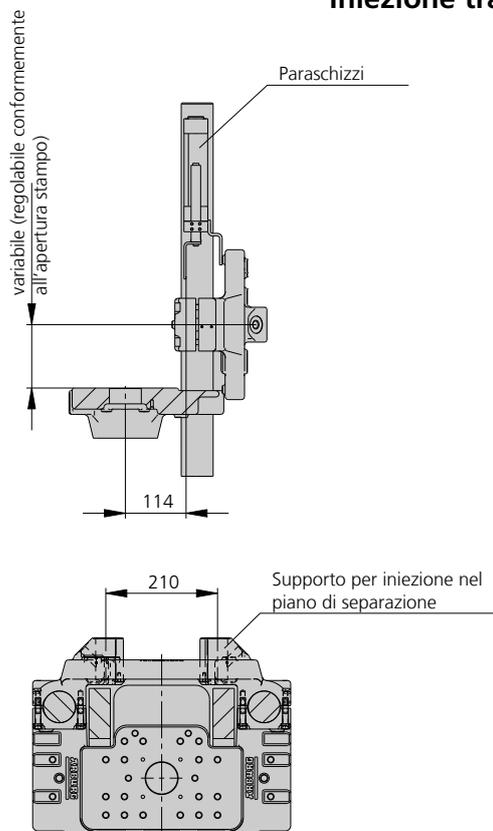
Perni d'estrazione | X



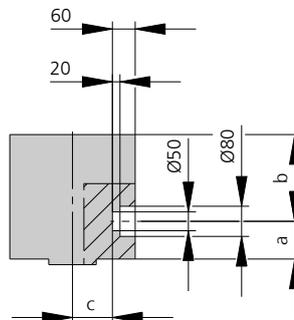
Alesatura nello stampo (se richiesta) | Y



Iniezione tra i semistampi



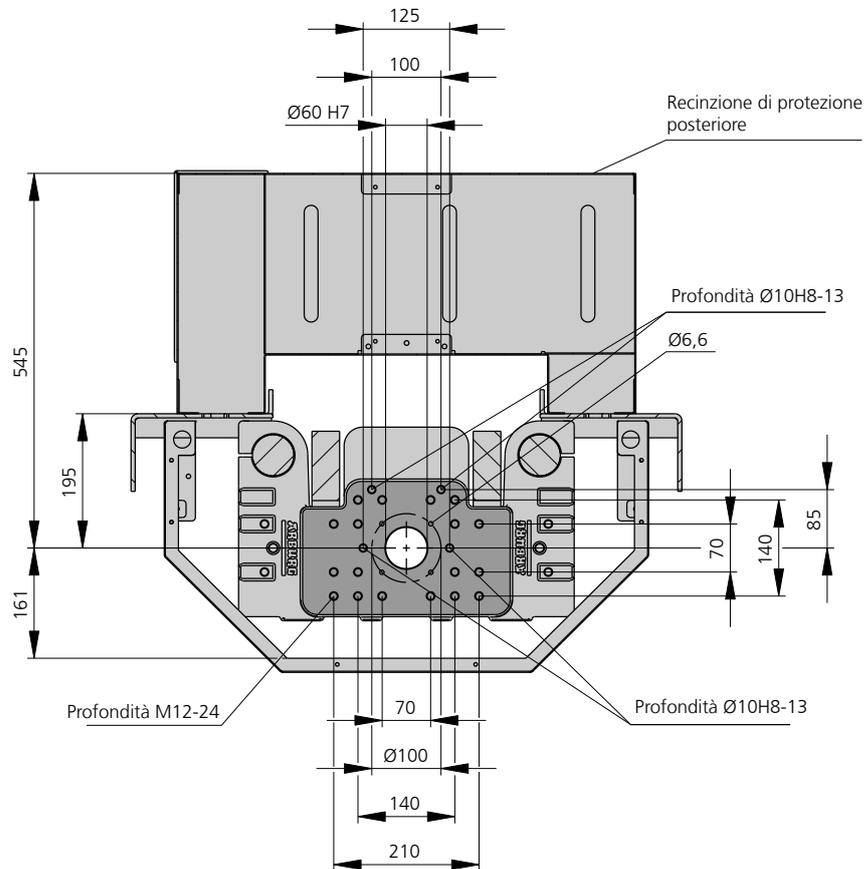
Alesatura nello stampo (se richiesta)



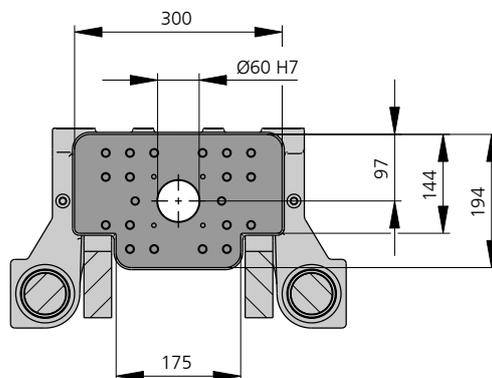
| | Posizione di iniezione | | con ugello idraulico | |
|--------|------------------------|----|----------------------|----|
| | Unità di iniezione | | | |
| | 30 | 70 | 30 | 70 |
| a min. | 60 | | 80 | |
| a max. | 120 | | 120 | |
| b min. | 50 | | 50 | |
| c min. | 45 | | - | 11 |

QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO | 175 V

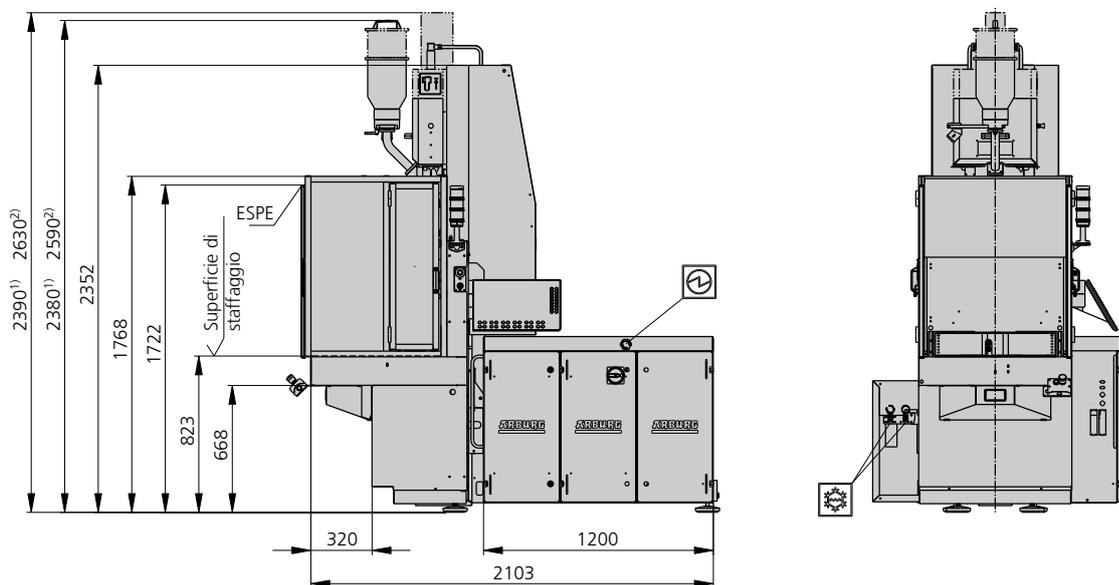
Piastra portastampo fissa | A



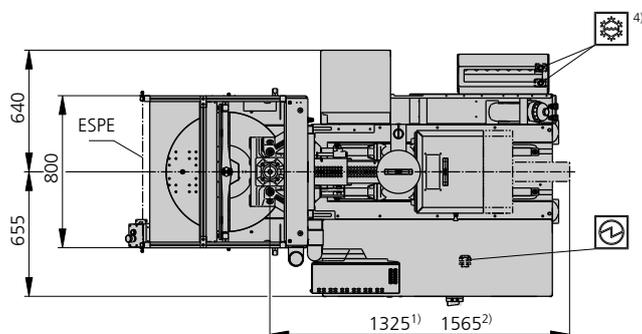
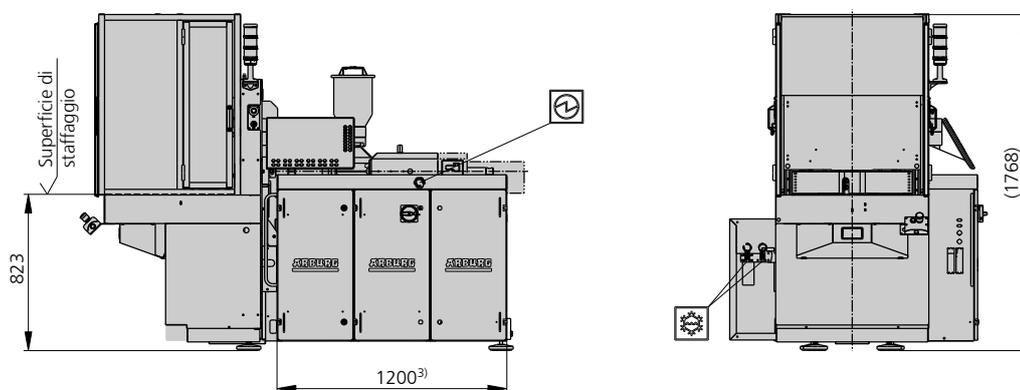
Piastra portastampo fissa | B



QUOTE PER L'INSTALLAZIONE DEL TAVOLO ROTANTE | 175 V



Versione orizzontale

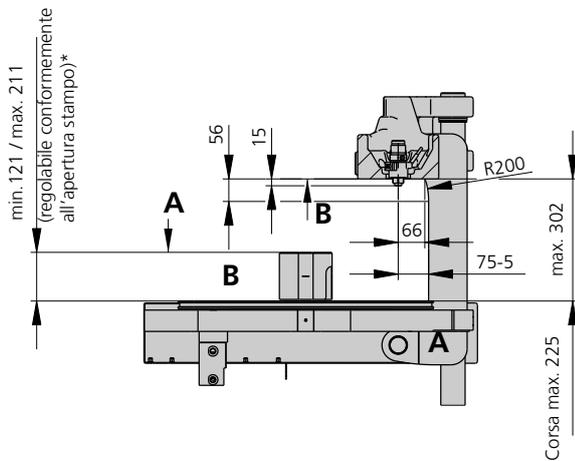


 Collegamento elettrico

 Collegamento acqua di raffreddamento

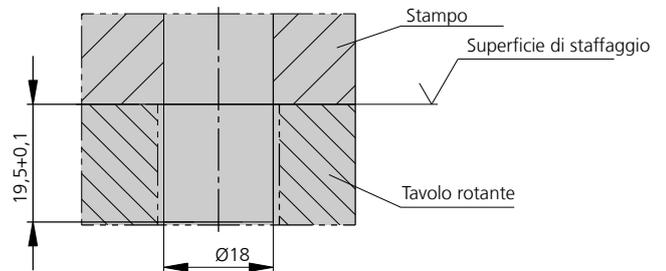
- 1) Unità d'iniezione 30
 - 2) Unità d'iniezione 70
 - 3) Armadio elettrico aggiuntivo in base alla versione
 - 4) La posizione del collegamento dell'acqua di raffreddamento può variare a seconda degli optional.
- ESPE - Dispositivo di protezione elettrosensibile (barriera a fotocellule)

QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO TAVOLO ROTANTE | 175 V

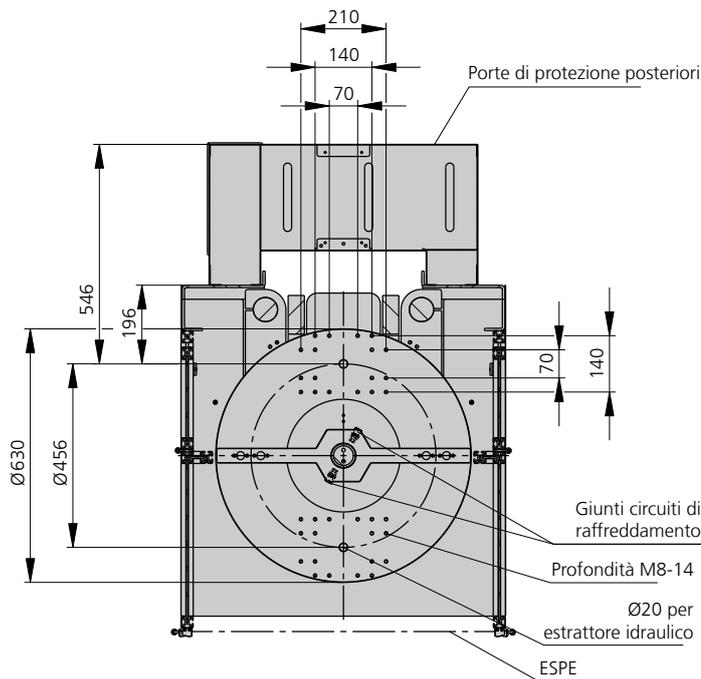


*(Altezza max.: prestare attenzione al piano di separazione dello stampo con corsa estrattore o all'altezza della materozza nel caso di unità d'iniezione verticali)

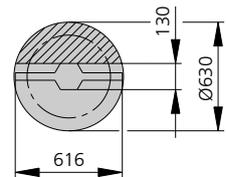
Perni d'estrazione (per estrazione non vincolata, senza giunto)



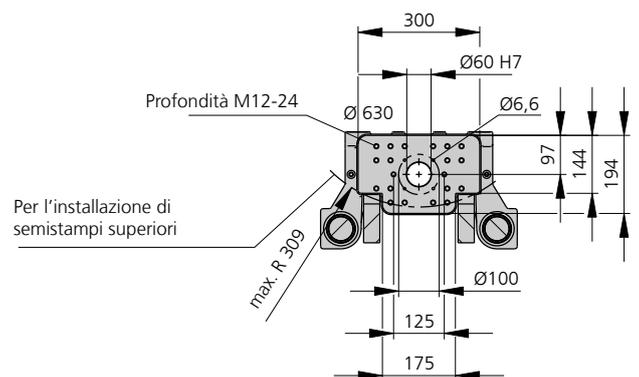
Piastra portastampo mobile | A



Surface de bridge utile

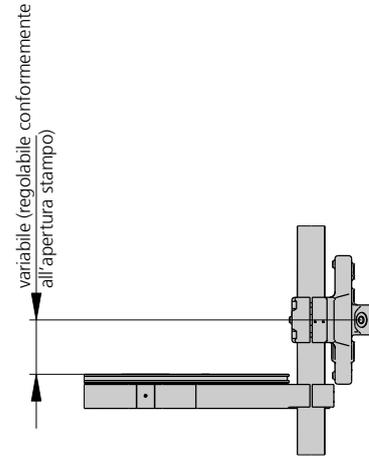
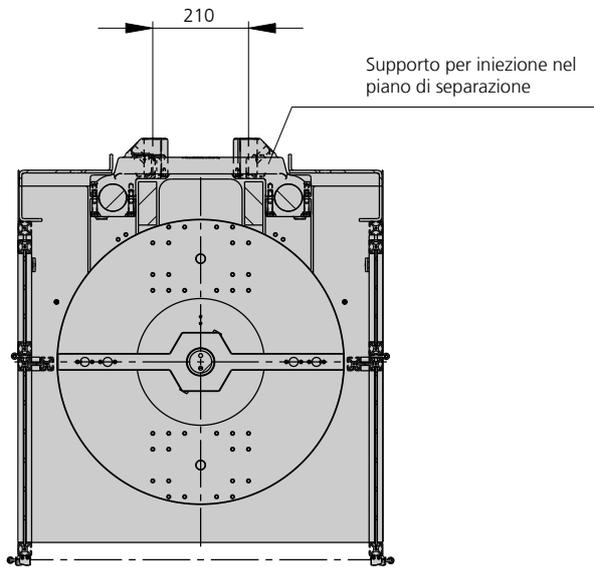


Piastra portastampo tavolo rotante | B

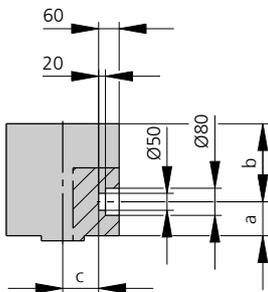


QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO TAVOLO ROTANTE | 175 V

Versione orizzontale



Alesatura nello stampo (se richiesta)



| | Posizione di iniezione | | con ugello idraulico | |
|--------|------------------------|----|----------------------|----|
| | Unità di iniezione | | | |
| | 30 | 70 | 30 | 70 |
| a min. | 60 | | 80 | |
| a max. | 120 | | 120 | |
| b min. | 50 | | 50 | |
| c min. | 45 | | - | 11 |

PESI INIETTABILI | 175 V

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

| Gruppo iniezione secondo EUROMAP | | 30 | | 70 | | |
|----------------------------------|--------------------------------------|------|------|----|----|----|
| Diametro vite | mm | 15 | 18 | 18 | 22 | 25 |
| Polistirolo | max. g PS | 9,5 | 14,0 | 21 | 31 | 40 |
| Stirolo-Copolimerizzato | max. g SB | 9,5 | 13,5 | 20 | 31 | 39 |
| | max. g SAN, ABS ¹⁾ | 9,5 | 13,5 | 20 | 30 | 39 |
| Acetato di cellulosa | max. g CA ¹⁾ | 11,0 | 15,5 | 24 | 35 | 45 |
| Acetato butirrato di cellulosa | max. g CAB ¹⁾ | 10,0 | 14,5 | 22 | 33 | 42 |
| Polimetilmetacrilato | max. g PMMA | 10,0 | 14,5 | 22 | 32 | 42 |
| Etere di polifenile, mod. | max. g PPE | 9,0 | 13,0 | 19 | 29 | 37 |
| Policarbonato | max. g PC | 10,0 | 14,5 | 22 | 33 | 42 |
| Polisulfonato | max. g PSU | 10,5 | 15,0 | 23 | 34 | 44 |
| Poliammide | max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾ | 9,5 | 14,0 | 21 | 31 | 40 |
| | max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾ | 9,0 | 13,0 | 19 | 29 | 37 |
| Poliossimetilene (Poliacetale) | max. g POM | 12,0 | 17,0 | 26 | 39 | 50 |
| Polietileneftalato | max. g PET | 11,5 | 16,5 | 25 | 37 | 48 |
| Polietilene | max. g PE - LD | 7,5 | 10,5 | 16 | 24 | 30 |
| | max. g PE - HD | 7,5 | 11,0 | 16 | 24 | 31 |
| Polipropilene | max. g PP | 7,5 | 11,0 | 17 | 25 | 32 |
| Fluotile | max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾ | 15,5 | 22,5 | 33 | 50 | 65 |
| | max. g ETFE | 13,5 | 19,5 | 29 | 44 | 57 |
| Cloruro polivinile | max. g PVC - U | 11,5 | 17,0 | 25 | 38 | 49 |
| | max. g PVC - P ¹⁾ | 11,0 | 15,5 | 23 | 35 | 45 |

1) Valore medio

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