

ALLROUNDER 1000 e TREND

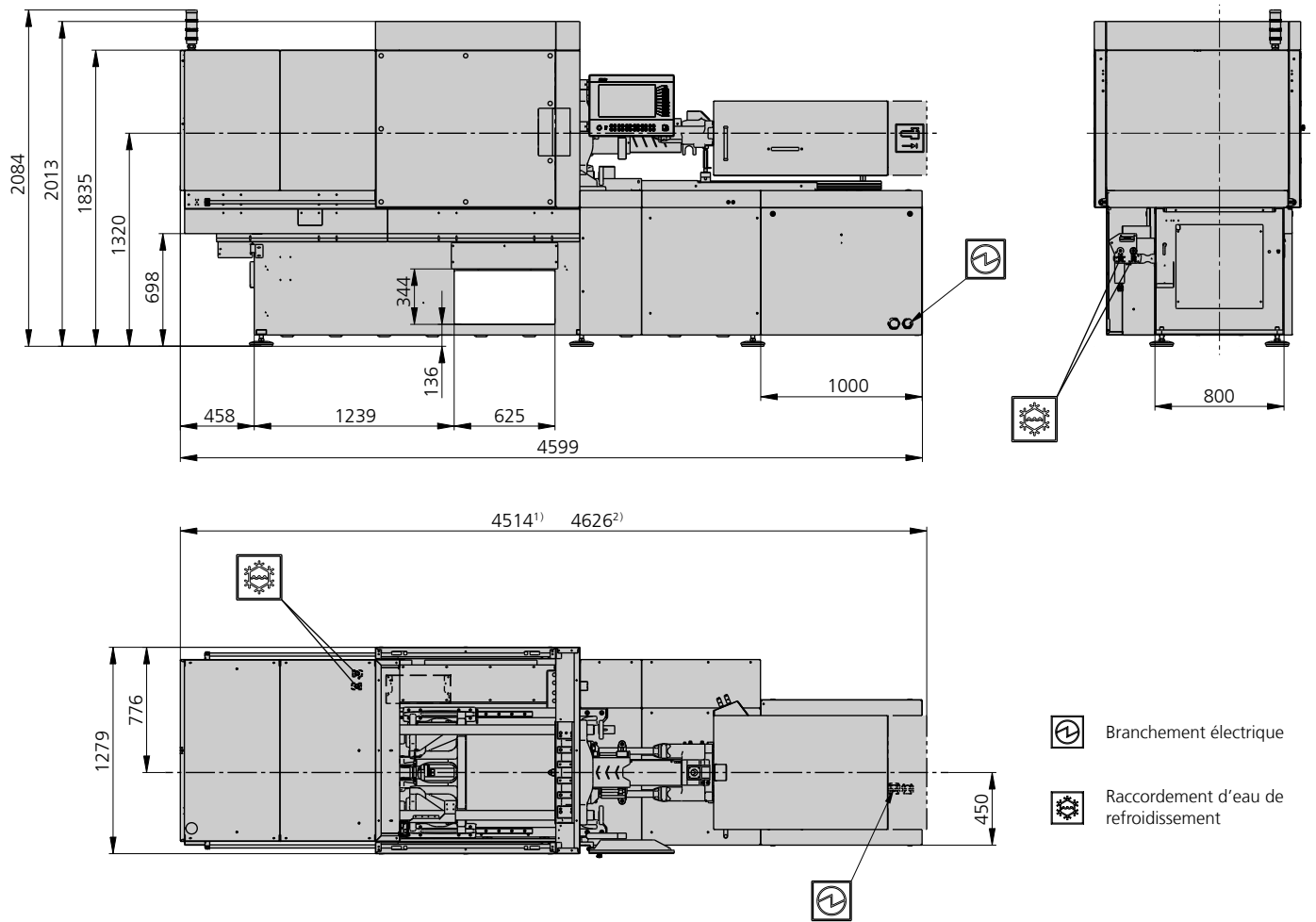
Passage entre colonnes : 470 x 470 mm

Force de fermeture : 1000 kN

Unité d'injection (selon EUROMAP) : 170 e, 290 e

ARBURG

COTES D'ENCOMBREMENT | 1000 e TREND



1) Unité d'injection 170 e
2) Unité d'injection 290 e

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | 1000 e TREND

Unité de fermeture		1000 e TREND	
avec force de fermeture	maxi kN	1000	
Force course d'ouverture	maxi kN mm	--- 400	
Épaisseur du moule fixe variable	mini-maxi mm	--- 200-550	
Distance plateau fixe variable	maxi mm	--- 600-950	
Passage entre colonnes (l X h)	mm	470 x 470	
Plateaux de bridage (l x h)	maxi mm	637 x 637	
Poids du demi-moule mobile	maxi kg	760	
Force course d'éjection	maxi kN mm	30 150	
Temps cycle à vide EUROMAP	mini s - mm	1,7 - 329	

Unité d'injection		170 e			290 e		
avec diamètre de la vis	mm	25	30	35	30	35	40
Rapport de vis	L/D	24	20	17	23,3	20	17,5
Course de la vis	maxi mm	120			150		
Cylindrée unitaire	maxi cm ³	59	85	115	106	144	188
Poids injectable	maxi g PS	54	77	105	97	132	172
Débit de matière	maxi kg/h PS	10	13,5	16	17	20,5	24,5
	maxi kg/h PA6.6	5	7	8	8,5	10,5	12,5
Pression d'injection	maxi bar	2500	2000	1470	2500	2000	1530
Temps de pression de maintien ⁶	maxi s - bar	45-2300	45-1600	45-1170	45-2180	45-1600	45-1220
Débit d'injection ²	maxi cm ³ /s	98	142	192	142	194	254
Débit d'injection ⁷	maxi cm ³ /s	[172]	[248]	[338]	[248]	[338]	[442]
Débit d'injection ⁷	maxi cm ³ /s	[246]	[354]	[484]	[354]	[482]	[628]
Vitesse d'injection ⁵	maxi mm/s	200			200		
Vitesse d'injection ⁸	maxi mm/s	[350] [500]			[350] [500]		
Vitesse circonférentielle de la vis	maxi m/min	25 [50]	30 [60]	35 [70]	26 [51]	30 [60]	34 [69]
Couple de rotation de la vis	maxi Nm	210	250	290	320	380	430
Force d'appui course de recul buse	maxi kN mm	30 [50] 210			30 [50] 240		
Puissance zones de chauffage	kW	9 5			7,7 5		

Entraînement et raccordement		170 e		290 e	
avec unité d'injection		170 e		290 e	
Poids net de la machine	kg	3900		3900	
Niv. press. acoust. d'émis. Incertitude ⁴	dB(A)	58 3			
Branchement électrique ³	kW	22 [24] [25]		23 [25] [26]	
	Total	A		50 [63] [80]	
	Machine	A		---	
	Chauffage	A		---	
Raccordement d'eau de refroidissement	maxi °C	35			
	mini Δp bar	1,5 DN 25			

Type de machine (selon EUROMAP) ¹

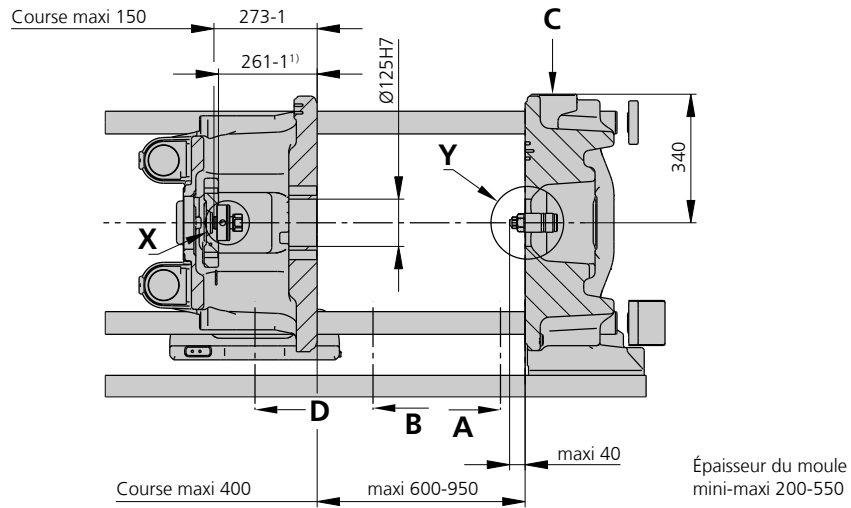
ALLROUNDER 1000 e TREND 170 e | 290 e

Sur demande : autres types de presses et épaisseurs du moule, vis, puissances d'entraînement, etc.

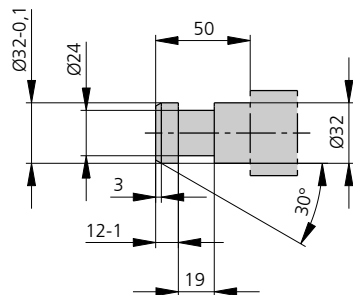
Toutes les informations se réfèrent à la version de base de la machine. Écarts possibles selon les variantes, les réglages du processus et le type de matériau. Selon l'entraînement, certaines combinaisons peuvent être incompatibles, p. ex. pression d'injection maxi et débit d'injection maxi.

- 1) Force de fermeture (kN) - taille de l'unité d'injection = cylindrée maxi (cm³) x pression d'injection maxi (kbar)
 - 2) Données du débit d'injection maximal à une pression d'injection de 1000 bar
 - 3) Indications données pour une alimentation de 400 V/50 Hz.
 - 4) Niveau de pression acoustique d'émission au poste de travail. Plus d'infos dans le mode d'emploi.
 - 5) Vitesse de départ de la vis pour 1000 bar de pression d'injection.
 - 6) Écart du temps de pression de maintien à une vitesse d'injection de 500 mm/s
 - 7) Données du débit d'injection maximal à une pression d'injection de 2000 bar
 - 8) Vitesse de départ de la vis pour 2000 bar de pression d'injection.
- [] Les indications s'appliquent à un équipement alternatif.

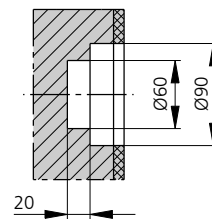
COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 1000 e TREND



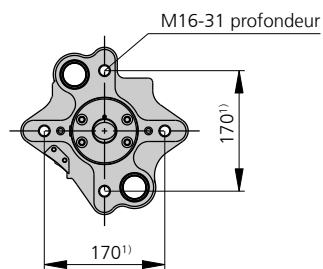
Boulon d'éjection | X



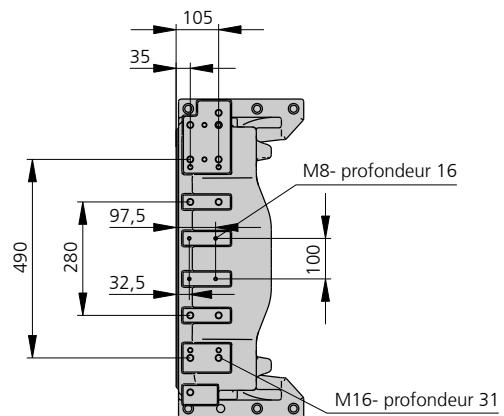
Alésage au tour dans moule (si besoin) | Y



Plaque d'éjection | D



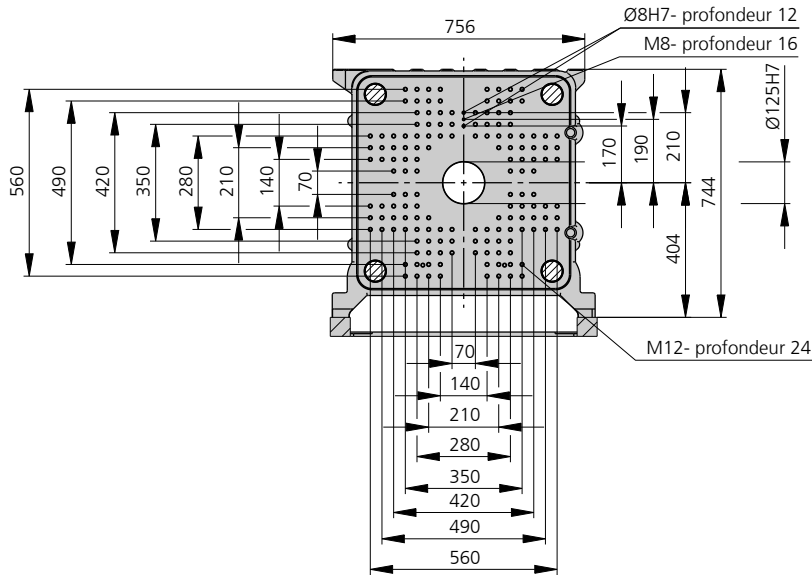
Fixation du système de robot | C



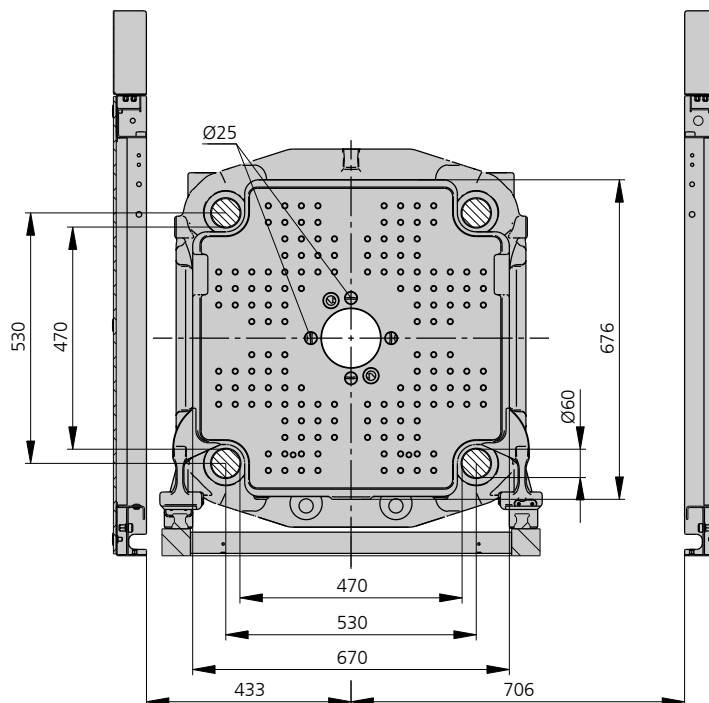
1) Positions de la plaque d'éjection

COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 1000 e TREND

Plateau de bridage fixe | A



Plateau de bridage mobile | B



POIDS INJECTÉS | 1000 e TREND

Poids injectés théoriques pour les matières plastiques les plus importantes

Unités d'injection selon EUROMAP		170			290		
Diamètre de vis	mm	25	30	35	30	35	40
Polystyrène	max. g PS	54	77	105	97	132	172
Polystyrène copolymère	max. g SB	53	76	103	95	129	168
	max. g SAN, ABS ¹⁾	52	74	101	93	126	165
Acétate de cellulose	max. g CA ¹⁾	61	87	119	109	148	194
Acétobutyrate de cellulose	max. g CAB ¹⁾	56	81	110	101	138	180
Polyméthacrylate de méthyle	max. g PMMA	56	80	109	100	136	178
Polyphénylène éther	max. g PPE modifié	50	72	98	90	122	160
Polycarbonate	max. g PC	57	81	111	102	139	181
Polysulphone	max. g PSU	58	84	115	105	143	187
Polyamides	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	53	77	104	96	131	171
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	50	72	98	90	122	160
Polyoxyméthylène (Polyacetal)	max. g POM	66	96	130	120	163	213
Polyéthylène téréphtalate	max. g PET	64	92	126	115	157	205
Polyéthylène	max. g PE - LD	41	59	80	73	100	130
	max. g PE - HD	42	60	82	76	103	134
Polypropylène	max. g PP	43	62	84	77	105	137
Fluoropolymères	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	86	124	169	155	211	276
	max. g ETFE	76	109	148	136	185	242
Polychlorure de vinyle	max. g PVC - U	65	94	127	117	159	208
	max. g PVC - P ¹⁾	60	87	118	108	147	192

1) valeur moyenne

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