

ALLROUNDER 1000 e TREND

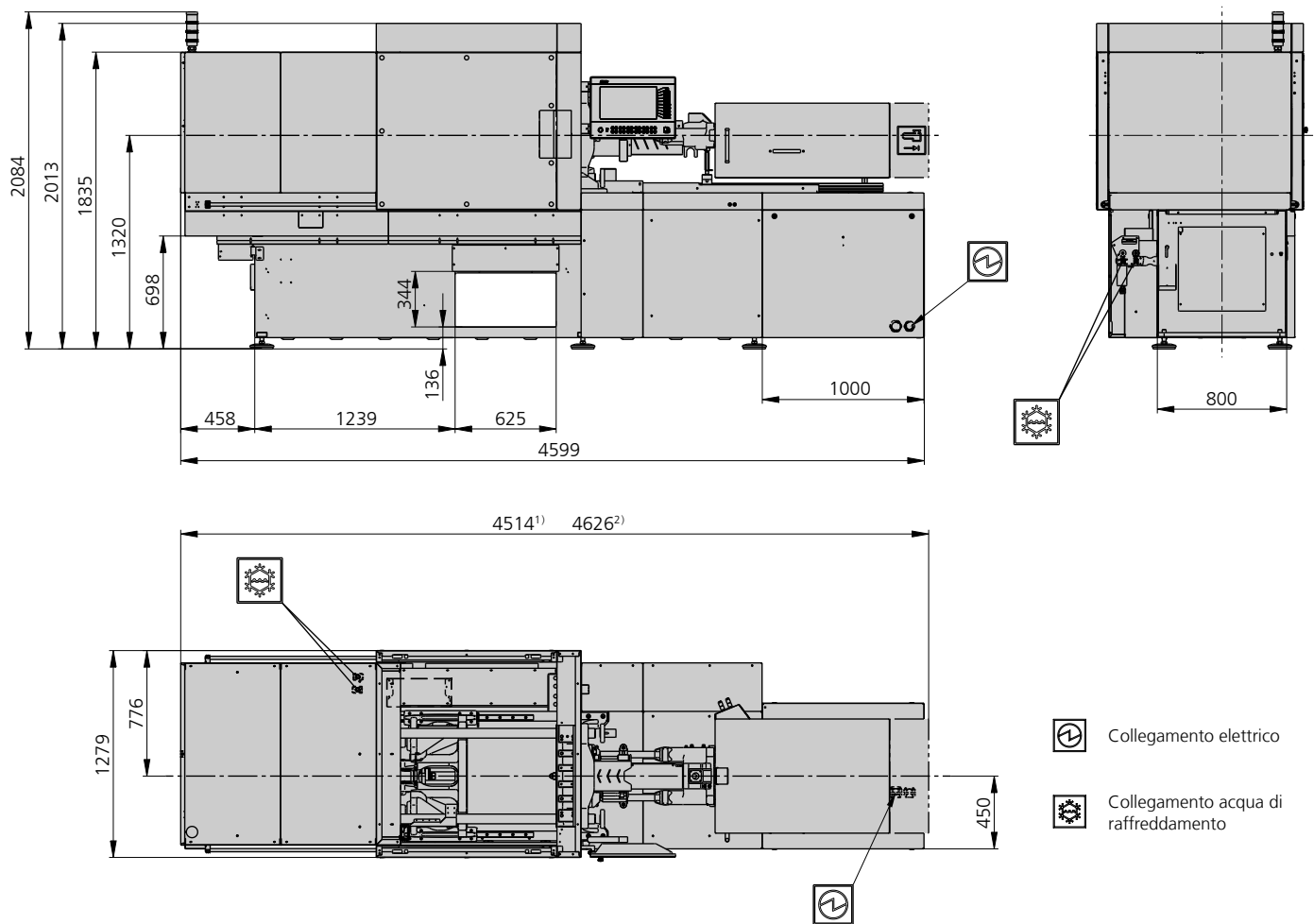
Distanza tra le colonne: 470 x 470 mm

Forza di chiusura: 1000 kN

Unità iniezione (conforme a EUROMAP): 170 e, 290 e

ARBURG

QUOTE PER L'INSTALLAZIONE | 1000 e TREND



1) Unità iniezione 170 e
2) Unità iniezione 290 e

DATI TECNICI | 1000 e TREND

Gruppo di chiusura		1000 e TREND	
con forza di chiusura	max. kN	1000	
Forza corsa di apertura	max. kN mm	--- 400	
Quota montaggio stampo fissa var.	min.-max. mm	--- 200-550	
Distanza fissa var. tra piastre	max. mm	--- 600-950	
Distanza tra colonne (L x A)	mm	470 x 470	
Piastre portastampo (L x A)	max. mm	637 x 637	
Peso semistampo mobile	max. kg	760	
Forza corsa estrattore	max. kN mm	30 150	
Tempo di ciclo a vuoto per EUROMAP	min. s - mm	1,7 - 329	

Gruppo iniezione		170 e			290 e		
con diametro vite	mm	25	30	35	30	35	40
Lunghezza effettiva vite	L/D	24	20	17	23,3	20	17,5
Corsa vite	max. mm	120			150		
Volume di iniezione calcolato	max. cm ³	59	85	115	106	144	188
Peso stampata	max. g PS	54	77	105	97	132	172
Portata materiale	max. kg/h PS	10	13,5	16	17	20,5	24,5
	max. kg/h PA6.6	5	7	8	8,5	10,5	12,5
Pressione d'iniezione	max. bar	2500	2000	1470	2500	2000	1530
Tempo di postpressione ⁶	max. s - bar	45-2300	45-1600	45-1170	45-2180	45-1600	45-1220
Portata iniezione ²	max. cm ³ /s	98	142	192	142	194	254
Portata iniezione ⁷	max. cm ³ /s	[172]	[248]	[338]	[248]	[338]	[442]
Portata iniezione ⁷	max. cm ³ /s	[246]	[354]	[484]	[354]	[482]	[628]
Velocità d'iniezione ⁵	max. mm/s	200			200		
Velocità d'iniezione ⁸	max. mm/s	[350] [500]			[350] [500]		
Velocità periferica vite	max. m/min	25 [50]	30 [60]	35 [70]	26 [51]	30 [60]	34 [69]
Coppia vite	max. Nm	210	250	290	320	380	430
Forza contatto corsa distacco ugello	max. kN mm	30 [50] 210			30 [50] 240		
Potenza zone di riscaldamento	kW	9 5			7,7 5		

Azionamento e collegamento		170 e		290 e	
con gruppo iniezione		170 e		290 e	
Peso netto pressa	kg	3900		3900	
Liv. press. acust. secondo Incertezza ⁴	dB(A)	58 3			
Collegamento elettrico ³	kW	22 [24] [25]		23 [25] [26]	
Totale	A	50 [63] [80]		50 [63] [80]	
	Pressa	---			
	Riscaldamento	---			
Collegamento acqua di raffreddamento	max. °C	35			
	min. Δp bar	1,5 DN 25			

Modello di pressa (secondo EUROMAP) ¹

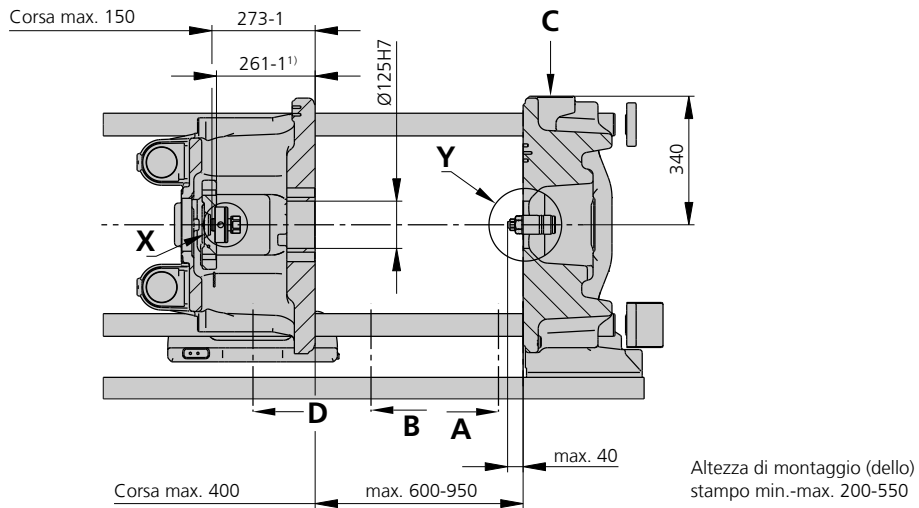
ALLROUNDER 1000 e TREND 170 e | 290 e

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

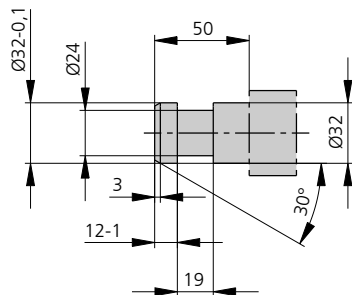
Tutti i dati si riferiscono all'allestimento base della pressa. A seconda della versione sono possibili eventuali varianti delle impostazioni del processo e del tipo di materiale. In base all'azionamento, alcune combinazioni (come ad es. la pressione d'iniezione massima e la portata d'iniezione massima) potrebbero escludersi reciprocamente.

- 1) Forza di chiusura (kN) - dimensioni dell'unità iniezione = volume d'iniezione max. (cm³) x pressione d'iniezione max. (kbar)
 - 2) Indicazione della portata d'iniezione massima alla pressione d'iniezione di 1000 bar.
 - 3) I dati si riferiscono a 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.
 - 6) Variazione del tempo di postpressione alla velocità d'iniezione di 500 mm/s
 - 7) Indicazione della portata d'iniezione massima alla pressione d'iniezione di 2000 bar.
 - 8) Velocità di avanzamento della vite con pressione d'iniezione 2000 bar.
- [] I dati sono validi per la dotazione alternativa.

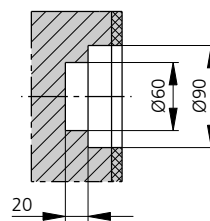
QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO | 1000 e TREND



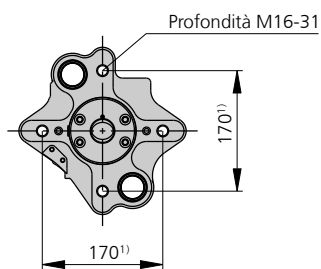
Perni d'estrazione | X



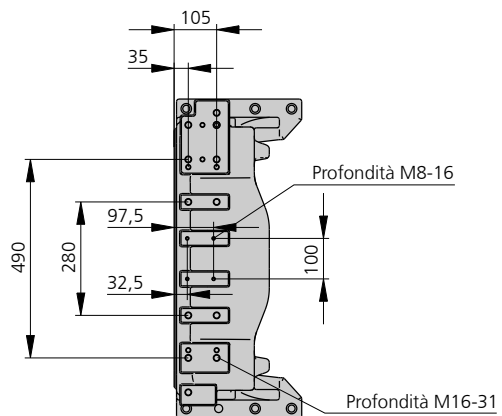
Alesatura nello stampo (se richiesta) | Y



Piastra estrattore | D



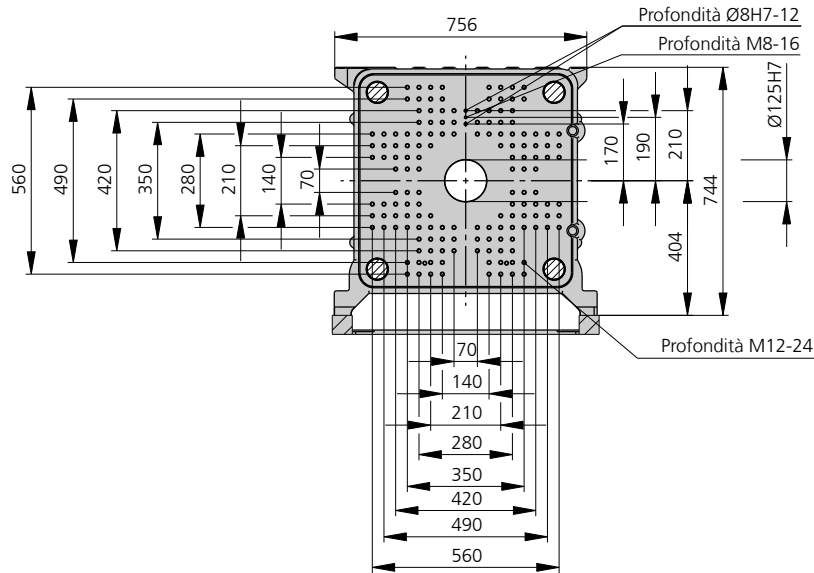
Fissaggio del sistema robot | C



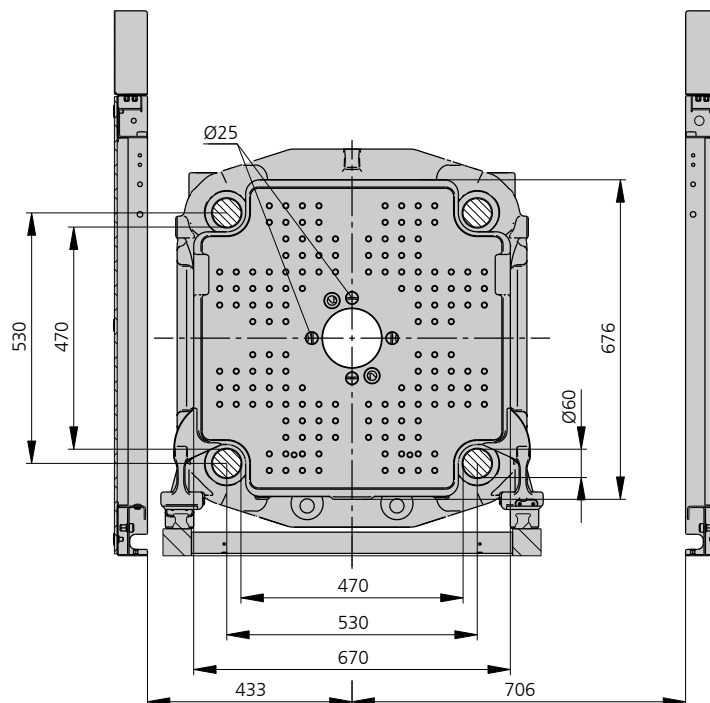
1) Posizioni piastra estrattore

QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO | 1000 e TREND

Piastra portastampo fissa | A



Piastra portastampo mobile | B



PESI INIETTABILI | 1000 e TREND

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

Gruppo iniezione secondo EUROMAP		170			290			
Diametro vite	mm	25	30	35	30	35	40	
Polistirolo	max. g PS	54	77	105	97	132	172	
Stirolo-Copolimerizzato	max. g SB	53	76	103	95	129	168	
	max. g SAN, ABS ¹⁾	52	74	101	93	126	165	
Acetato di cellulosa	max. g CA ¹⁾	61	87	119	109	148	194	
Acetato butirrato di cellulosa	max. g CAB ¹⁾	56	81	110	101	138	180	
Polimetilmetacrilato	max. g PMMA	56	80	109	100	136	178	
Etere di polifenile, mod.	max. g PPE	50	72	98	90	122	160	
Policarbonato	max. g PC	57	81	111	102	139	181	
Polisulfonato	max. g PSU	58	84	115	105	143	187	
Poliammide	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	
Poliossimetilene (Poliacetale)	max. g POM	66	96	130	120	163	213	
Polietilentereftalato	max. g PET	64	92	126	115	157	205	
Polietilene	max. g PE - LD	41	59	80	73	100	130	
	max. g PE - HD	42	60	82	76	103	134	
Polipropilene	max. g PP	43	62	84	77	105	137	
Fluotile	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	86	124	169	155	211	276	
	max. g ETFE	76	109	148	136	185	242	
Cloruro polivinile	max. g PVC - U	65	94	127	117	159	208	
	max. g PVC - P ¹⁾	60	87	118	108	147	192	

1) Valore medio

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