

ALLROUNDER 1000 e TREND

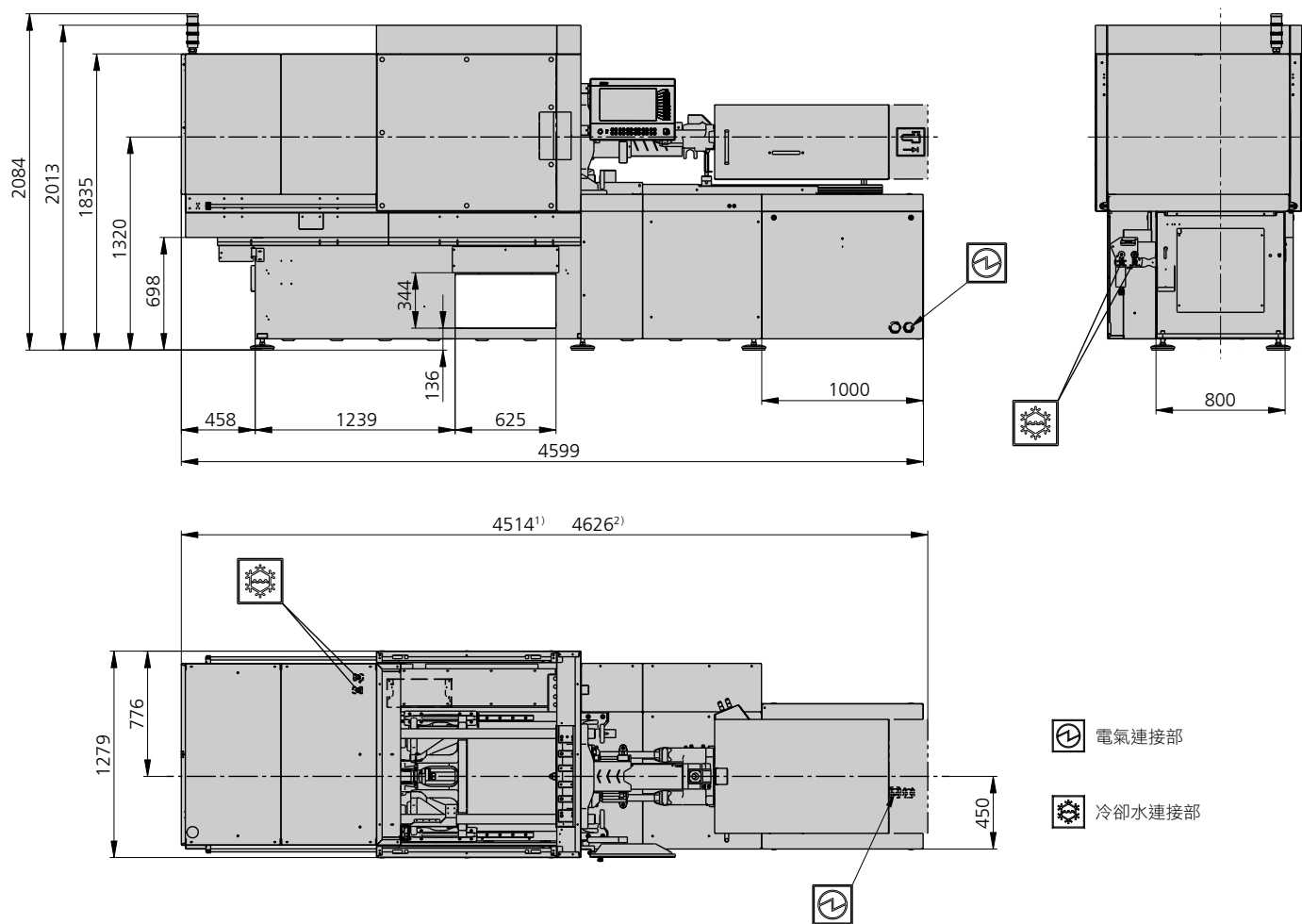
拉杆间距：470 x 470 mm

鎖模力：1000 kN

注塑單元（依據 EUROMAP）：170 e, 290 e

ARBURG

安裝尺寸 | 1000 e TREND



1) 注塑單元 170 e

2) 注塑單元 290 e

技術參數 | 1000 e TREND

| 鎖模單元 | | 1000 e TREND | |
|------------------|------------|---------------|--|
| 鎖模力 | 最多 kN | 1000 | |
| 開模功率 開模行程 | 最多 kN mm | --- 400 | |
| 模具安裝高度 固定式 可變式 | 最少-最多 mm | --- 200-550 | |
| 固定板間距 固定 可變 | 最多 mm | --- 600-950 | |
| 寬闊的拉桿間距 (b x h) | mm | 470 x 470 | |
| 模具固定板 (b x h) | 最多 mm | 637 x 637 | |
| 活動式半模重量 | 最多 kg | 760 | |
| 頂出器功率 行程 | 最多 kN mm | 30 150 | |
| 幹式運行時間 EUROMAP | 最少 s - mm | 1,7 - 329 | |

| 注塑單元 | | 170 e | | | 290 e | | |
|-------------------|-----------------------|--------------------|---------|---------|--------------------|---------|---------|
| 注塑機螺桿直徑 | mm | 25 | 30 | 35 | 30 | 35 | 40 |
| 有效螺桿長度 | L/D | 24 | 20 | 17 | 23,3 | 20 | 17,5 |
| 螺桿行程 | 最多 mm | 120 | | | 150 | | |
| 計算容積 | 最多 cm ³ | 59 | 85 | 115 | 106 | 144 | 188 |
| 注射重量 | 最多 g PS | 54 | 77 | 105 | 97 | 132 | 172 |
| 材料吞吐量 | 最多 kg/h PS | 10 | 13,5 | 16 | 17 | 20,5 | 24,5 |
| | 最多 kg/h PA6,6 | 5 | 7 | 8 | 8,5 | 10,5 | 12,5 |
| 注射壓力 | 最多 bar | 2500 | 2000 | 1470 | 2500 | 2000 | 1530 |
| 保壓時間 ⁶ | 最多 s - bar | 45-2300 | 45-1600 | 45-1170 | 45-2180 | 45-1600 | 45-1220 |
| 注射流 ² | 最多 cm ³ /s | 171 | 247 | 336 | 247 | 336 | 439 |
| 注射流 ⁷ | 最多 cm ³ /s | [98] | [141] | [192] | [141] | [192] | [251] |
| 注射流 ⁷ | 最多 cm ³ /s | [246] | [354] | [484] | [354] | [482] | [628] |
| 注射速度 ⁵ | 最多 mm/s | 200 | | | 200 | | |
| 注射速度 ⁸ | 最多 mm/s | [350] [500] | | | [350] [500] | | |
| 螺桿圓周速度 | 最多 m/min | 25 [50] | 30 [60] | 35 [70] | 26 [51] | 30 [60] | 34 [69] |
| 螺桿扭矩 | 最多 Nm | 210 | 250 | 290 | 320 | 380 | 430 |
| 噴嘴裝置功率 噴嘴起升行程 | 最多 kN mm | 50 [30] [50] 210 | | | 50 [30] [50] 240 | | |
| 加熱功率 加熱區域 | kW | 9 5 | | | 7,7 5 | | |

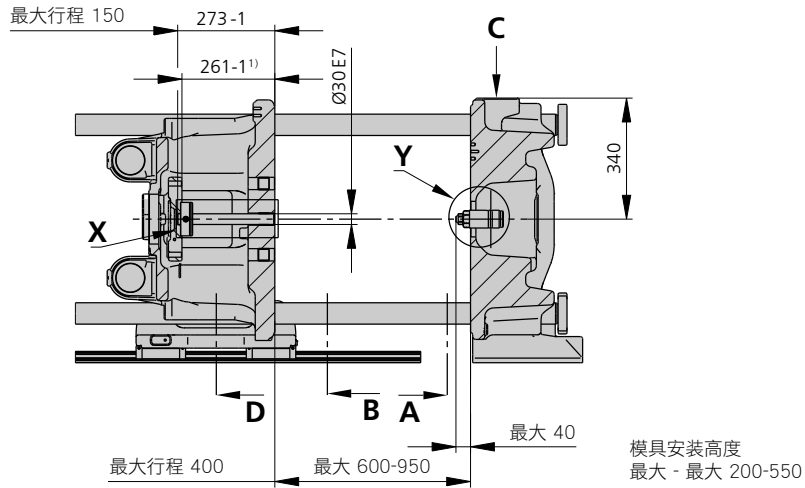
| 驅動與連接 | | 170 e | | 290 e | |
|---------------------------|-----------|--------------|-----|--------------|--|
| 機器淨重 | kg | 3900 | | 3900 | |
| 排放聲壓等級 不安全 ⁴ | dB(A) | 58 3 | | 58 3 | |
| 電氣連接部 ³ | kW | 24 [22] [25] | | 25 [23] [26] | |
| | 總計 A | 63 [50] [80] | | 63 [50] [80] | |
| | 機器 A | --- | | --- | |
| 加熱裝置 A | --- | | --- | | |
| 冷卻水連接部 | 最多 °C | 35 | | 35 | |
| | 最少 Δp bar | 1,5 DN 25 | | 1,5 DN 25 | |

機器型號 (根據EUROMAP)¹
ALLROUNDER 1000 e TREND 170 e | 290 e

根據客戶要求可提供：其他機器類型以及模具安裝高度、螺桿、驅動功率等。
所有數據基於機器的基本配置。根據機型以及工藝設置以及材料類型的不同，數據可能會存在差異。根據驅動不同，某些組合搭配可能無法實現。比如，最大注射壓力與最大注射流量。

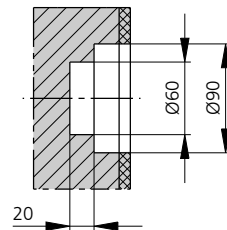
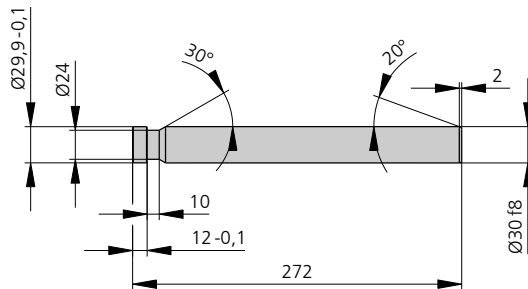
- 1) 鎖模力 (kN) - 注塑單元規格 = 最大容積 (cm³) x 最大注射壓力(千巴)
 - 2) 注射壓力為 1000 bar 時的最大注射流量。
 - 3) 數據基於 400V/50Hz。
 - 4) 工作區排放聲壓等級。更詳盡的說明都在操作手冊中。
 - 5) 1000 巴注射壓力時的螺桿前進速度。
 - 6) 注射速度為 500 mm/s 時，保壓時間存在差異。
 - 7) 注射壓力為 2000 bar 時的最大注射流量。
 - 8) 2000 巴注射壓力時的螺桿前進速度。
- [] 數據適用於備選配置。

模具安裝尺寸 | 1000 e TREND



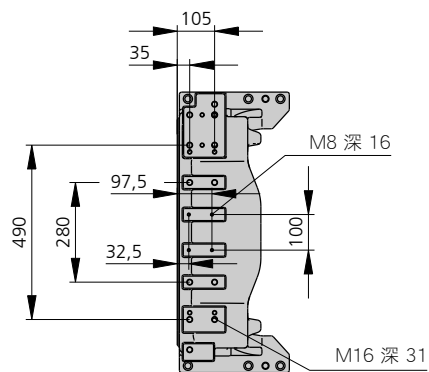
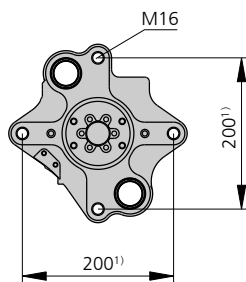
頂針杆 | X

模具鏜孔 (需要時) | Y



頂針板 | D

機械手系統的固定 | C



1) 頂針板位置

注射重量 | 1000 e TREND

用於最重要注塑材料（單位：克）的最大理論注射重量

| 注射裝置規格 (EUROMAP 標準) | | 170 | | | 290 | | |
|---------------------|------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 螺桿直徑 | mm | 25 | 30 | 35 | 30 | 35 | 40 |
| 聚苯乙烯 | 最大 g PS | 54 | 77 | 105 | 97 | 132 | 172 |
| 聚苯乙烯共聚物 | 最大 g SB | 53 | 76 | 103 | 95 | 129 | 168 |
| | 最大 g SAN, ABS ¹⁾ | 52 | 74 | 101 | 93 | 126 | 165 |
| 醋酸纖維素 | 最大 g CA ¹⁾ | 61 | 87 | 119 | 109 | 148 | 194 |
| 醋酸丁酸纖維素 | 最大 g CAB ¹⁾ | 56 | 81 | 110 | 101 | 138 | 180 |
| 聚甲基丙烯酸甲酯 | 最大 g PMMA | 56 | 80 | 109 | 100 | 136 | 178 |
| 聚苯醚，加強型 | 最大 g PPE | 50 | 72 | 98 | 90 | 122 | 160 |
| 聚碳酸酯 | 最大 g PC | 57 | 81 | 111 | 102 | 139 | 181 |
| Polysulfone | 最大 g PSU | 58 | 84 | 115 | 105 | 143 | 187 |
| 尼龍 | 最大 g PA 6.6 PA 6 ¹⁾ | 53 | 77 | 104 | 96 | 131 | 171 |
| | 最大 g PA 6.10 PA 11 ¹⁾ | 50 | 72 | 98 | 90 | 122 | 160 |
| 聚甲醛 | 最大 g POM | 66 | 96 | 130 | 120 | 163 | 213 |
| 聚脂 | 最大 g PET | 64 | 92 | 126 | 115 | 157 | 205 |
| 聚乙烯 | 最大 g PE-LD | 41 | 59 | 80 | 73 | 100 | 130 |
| | 最大 g PE-HD | 42 | 60 | 82 | 76 | 103 | 134 |
| 聚丙烯 | 最大 g PP | 43 | 62 | 84 | 77 | 105 | 137 |
| 氟塑料 | 最大 g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾ | 86 | 124 | 169 | 155 | 211 | 276 |
| | 最大 g ETFE | 76 | 109 | 148 | 136 | 185 | 242 |
| 聚氯乙烯 | 最大 g PVC-U | 65 | 94 | 127 | 117 | 159 | 208 |
| | 最大 g PVC-P ¹⁾ | 60 | 87 | 118 | 108 | 147 | 192 |

1) 平均值

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