

## ALLROUNDER 1800 e TREND

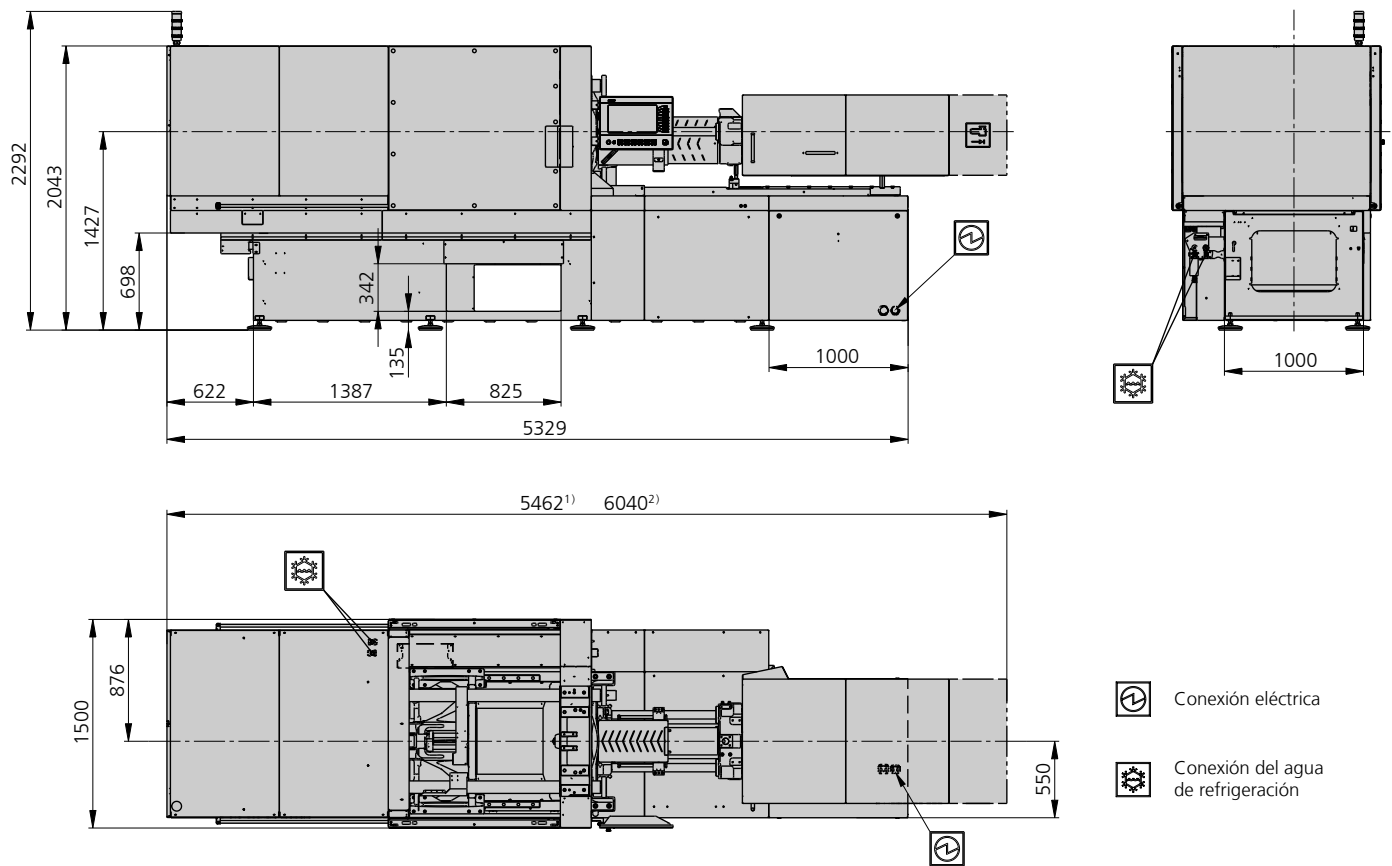
Distancia entre columnas: 570 x 570 mm

Fuerza de cierre: 1800 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 400 e, 800 e

**ARBURG**

# DIMENSIONES | 1800 e TREND



1) Unidad de inyección 400 e  
 2) Unidad de inyección 800 e

# DATOS TÉCNICOS | 1800 e TREND

Unidad de cierre		1800 e TREND	
con fuerza de cierre	Máx. kN	1800 [2000]	
Fuerza   carrera de apertura	Máx. kN   mm	---   500	
Altura montaje molde fija   variable	Mín.-Máx. mm	---   200-600	
Distancia entre platos fija   variable	Máx. mm	---   700-1100	
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	570 x 570	
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	795 x 795	
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	1300	
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm	60   200	
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP	Mín. s - mm	1,9 - 399	

Unidad de inyección		400 e			800 e		
con diámetro de husillo	mm	35	40	45	45	50	55
Longitud efectiva del husillo	L/D	23	20	18	22	20	18
Carrera del husillo	Máx. mm	160			200		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm <sup>3</sup>	154	201	254	318	392	474
Peso por inyección	Máx. g PS	141	184	232	291	359	434
Caudal de material	Máx. kg/h PS	25	29	35	46	53	59
	Máx. kg/h PA6.6	12,5	15	17,5	23	27	30
Presión de inyección	Máx. bar	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Tiempo de pospresión <sup>6</sup>	Máx. s - bar	45-2090	45-1600	45-1260	45-1970	45-1600	45-1320
Flujo de inyección <sup>2</sup>	Máx. cm <sup>3</sup> /s	194	252	320	318	394	476
Flujo de inyección <sup>7</sup>	Máx. cm <sup>3</sup> /s	[336]	[440]	[556]	[478]	[590]	[714]
Flujo de inyección <sup>7</sup>	Máx. cm <sup>3</sup> /s	---	---	---	---	---	---
Velocidad de inyección <sup>5</sup>	Máx. mm/s	200			200		
Velocidad de inyección <sup>8</sup>	Máx. mm/s	[350]			[300]		
Velocidad tangencial del husillo	Máx. m/min	26 [53]	30 [60]	34 [68]	27 [54]	30 [60]	33 [66]
Par del husillo	Máx. Nm	480	550	610	900	1000	1100
Fuerza apoyo boquilla   carrera separación	Máx. kN   mm	40 [60]   300			50 [70]   400		
Potencia   zonas de calefacción	kW	9,7   5			19,9   8		

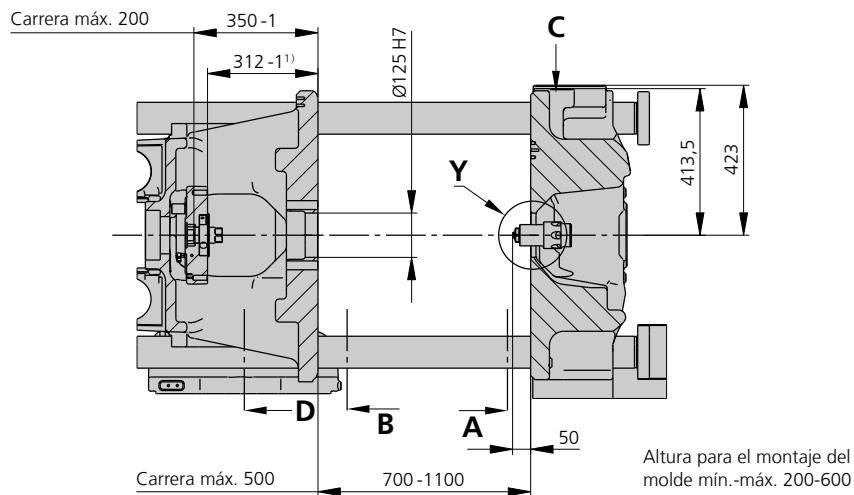
Accionamiento y conexión		400 e		800 e	
con unidad de inyección		400 e		800 e	
Peso neto (máquina)	kg	6250		6900	
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. <sup>4</sup>	dB(A)	58   3			
Conexión eléctrica <sup>3</sup>	kW	30 [32]		49 [50]	
	Total	63 [80]		80 [100]	
	Máquina	---		---	
	Calefacción	---		---	
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C	35		35	
	Mín. Δp bar	1,5   DN 25		1,5   DN 25	

**Tipo de máquina (según EUROMAP) <sup>1</sup>**  
 ALLROUNDER 1800 e TREND 400 e | 800 e

**Bajo demanda: más tipos de máquina, así como alturas de montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.**  
 Todos los datos se refieren al modelo básico de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las variantes, de los ajustes del proceso y del tipo de material. Determinadas combinaciones pueden excluirse mutuamente dependiendo del accionamiento (p. ej., presión de inyección máxima y flujo de inyección máxima).

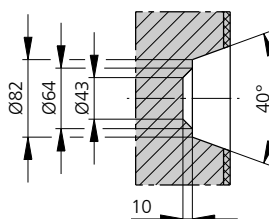
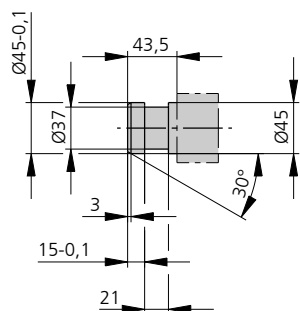
- 1) Fuerza de cierre (kN) – Tamaño de la unidad de inyección = Volumen de carrera máx. (cm<sup>3</sup>) x Presión de inyección máxima (kbar)
  - 2) Indicación del flujo de inyección máximo a una presión de inyección de 1000 bar.
  - 3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.
  - 4) Niveles de presión acústica de emisión en el puesto de trabajo. Más información en las instrucciones de uso.
  - 5) Velocidad de avance el husillo con presión de inyección de 1000 bar.
  - 6) Tiempo de pospresión distinto a una velocidad de inyección de 500 mm/s
  - 7) Indicación del flujo de inyección máximo a una presión de inyección de 2000 bar.
  - 8) Velocidad de avance el husillo con presión de inyección de 2000 bar.
- [ ] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE | 1800 e TREND



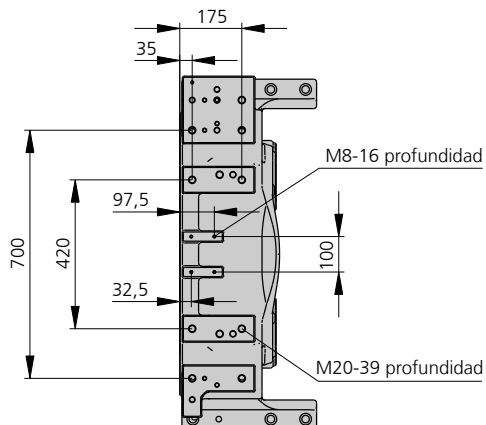
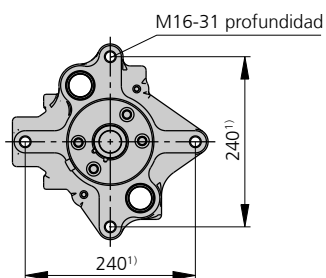
**Bulón de expulsión | X**

**Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y**



**Placa del expulsor | D**

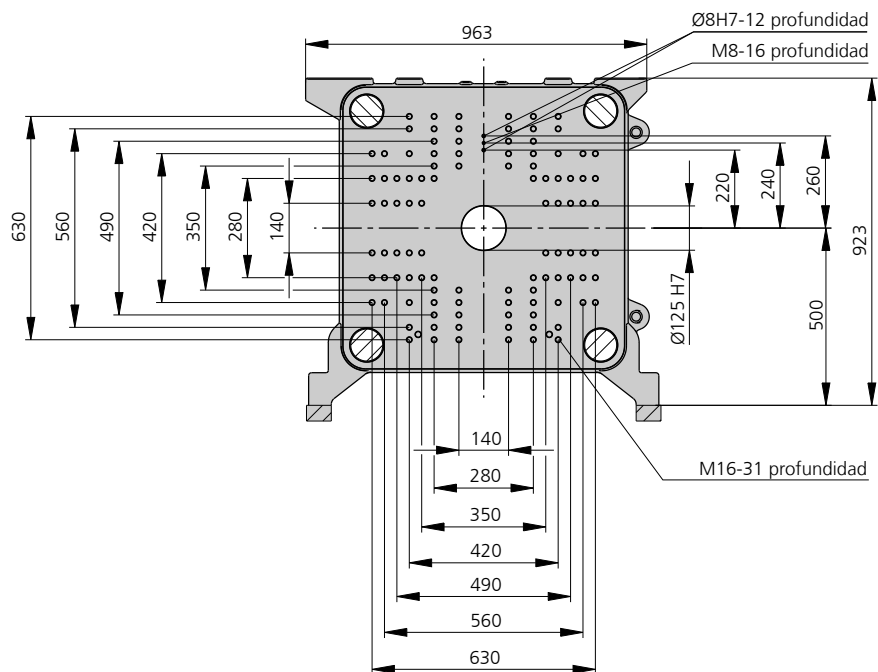
**Fijación del sistema de robot | C**



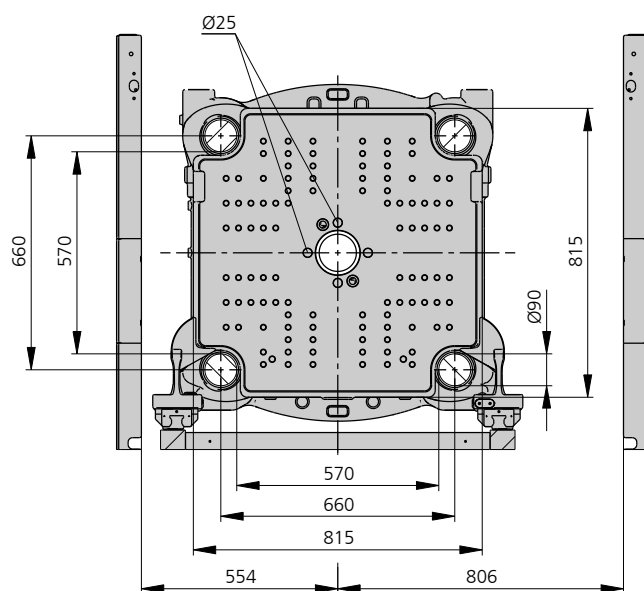
1) Posiciones de la placa expulsora

# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE | 1800 e TREND

## Plato fijo de sujeción del molde | A



## Plato móvil de sujeción del molde | B



# PESOS POR INYECCIÓN | 1800 e TREND

Pesos por inyección teóricos, para los materiales de moldeo por inyección más importantes.

Unidad de inyección según EUROMAP		400			800		
Diámetro del husillo	mm	35	40	45	45	50	55
Poliestireno	máx g PS	141	184	232	291	359	434
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	137	179	227	284	350	424
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	135	176	223	278	344	416
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	158	207	262	327	404	488
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	147	192	243	304	375	454
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	145	190	240	300	371	449
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	131	171	216	270	333	403
Policarbonato	máx g PC	148	193	244	305	377	456
Polisulfón	máx g PSU	153	199	252	316	390	471
Poliamida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	140	183	231	289	357	431
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	131	171	216	270	333	403
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	174	227	287	359	443	536
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	167	219	277	346	427	517
Polyethylen	máx g PE - LD	106	139	176	219	271	328
	máx g PE - HD	110	143	181	227	280	339
Polipropileno	máx g PP	112	146	185	232	286	346
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	225	294	372	465	574	695
	máx g ETFE	196	256	324	408	504	609
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	170	222	281	351	434	525
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	157	205	260	324	401	485

1) valor medio

## ARBURG GmbH + Co KG

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