

## ALLROUNDER 720 A

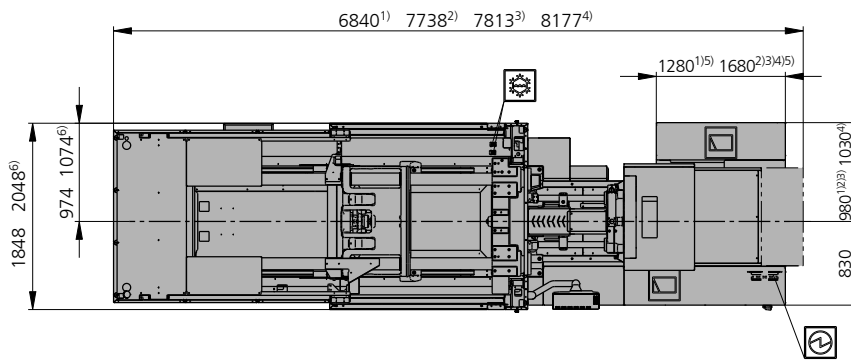
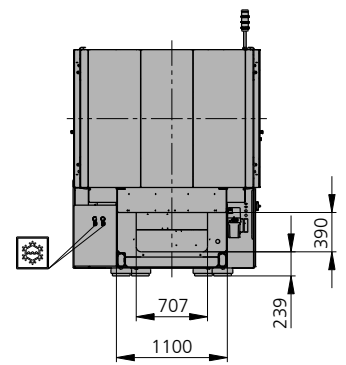
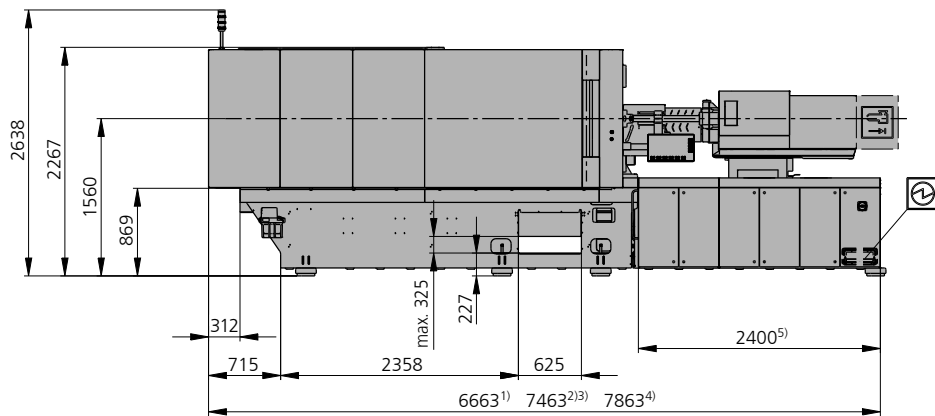
Distanza tra le colonne: 720 x 720 mm

Forza di chiusura: 3200 kN

Unità iniezione (conforme a EUROMAP): 800, 1300, 2100

**ARBURG**

# QUOTE PER L'INSTALLAZIONE | 720 A



Collegamento elettrico



Collegamento acqua di raffreddamento

- 1) Unità iniezione 800
- 2) Unità iniezione 1300 COMFORT
- 3) Unità iniezione 1300 ULTIMATE
- 4) Unità iniezione 2100
- 5) Dipende dalle prestazioni e dalla dotazione delle unità d'iniezione/del gruppo di chiusura
- 6) Dotazione ampliata opzionale per la protezione

# DATI TECNICI | 720 A

Gruppo di chiusura			720 A		
con forza di chiusura	max. kN		3200		
Forza   corsa di apertura	max. kN   mm		---   600		
Quota montaggio stampo fissa   var.	min.-max. mm		---   300-800		
Distanza fissa   var. tra piastre	max. mm		---   900-1400		
Distanza tra colonne (L x A)	mm		720 x 720		
Piastre portastampo (L x A)	max. mm		1040 x 1040		
Peso semistampo mobile	max. kg		2900		
Forza   corsa estrattore	max. kN   mm		86   250		
Tempo di ciclo a vuoto	Comfort min. s - mm		2,3 - 504		
secondo EUROMAP	Ultimate min. s - mm		1,5 - 504		

Gruppo iniezione			800			1300			2100		
con diametro vite	mm		45	50	55	55	60	70	60	70	80
Lunghezza effettiva vite	L/D		22	20	18	22	20	17	23	20	17,5
Corsa vite	max. mm		200			240			280		
Volume di iniezione calcolato	max. cm <sup>3</sup>		318	392	474	570	678	923	792	1078	1407
Peso stampata	max. g PS		291	359	434	521	620	844	723	984	1286
Portata materiale	max. kg/h PS		46	53	59	86	96	115	125	145	175
	max. kg/h PA6.6		23	27	30	43	48	58	62	74	88
Pressione d'iniezione	max. bar		2470	2000	1650	2380	2000	1470	2500	2000	1530
Tempo di postpressione	max. s - bar		300-1980	300-1600	300-1320	300-1900	300-1600	300-1170	300-2180	300-1600	300-1220
Portata iniezione <sup>2</sup>	Comfort [+] max. cm <sup>3</sup> /s		175 [239]	216 [295]	261 [356]	261 [356]	311 [424]	423 [577]	339 [452]	462 [616]	603 [804]
	Ultimate [+] max. cm <sup>3</sup> /s		318 [477]	394 [591]	476 [714]	475	565	770	707	962	1257
Velocità d'iniezione <sup>5</sup>	Comfort [+] max. mm/s		150 [200]			110 [150]			120 [160]		
	Ultimate [+] max. mm/s		240 [300]			200			250		
Velocità periferica vite	max. m/min		54	60	66	55	60	70	51	60	69
Coppia vite	max. Nm		900	1000	1100	1510	1640	1920	2140	2500	2850
Forza contatto   corsa distacco ugello	max. kN   mm		70   400			90   500			110   600		
Potenza   zone di riscaldamento	kW		19,9   8			22,9   8			31,1   8		
Tramoggia del granulato	l		---			---			---		

Azionamento e collegamento			Comfort			Ultimate		
con gruppo iniezione			800	1300	2100	800	1300	2100
Peso netto pressa	kg		15950	17350	19050	16450	17850	19550
Liv. press. acust. secondo   Incertezza <sup>4</sup>	dB(A)		60   3			60   3		
Collegamento elettrico <sup>3</sup>	kW		52	68	93	58	74	98
	Totale A		116	145	---	113	138	---
	Pressa A		80	125	160	100	125	160
	Riscaldamento A		35	40	50	35	40	50
Collegamento acqua di raffreddamento	max. °C		30			30		
	min. Δp bar		1,5   DN 25			1,5   DN 25		

## Modello di pressa

con classificazione EUROMAP <sup>1</sup>

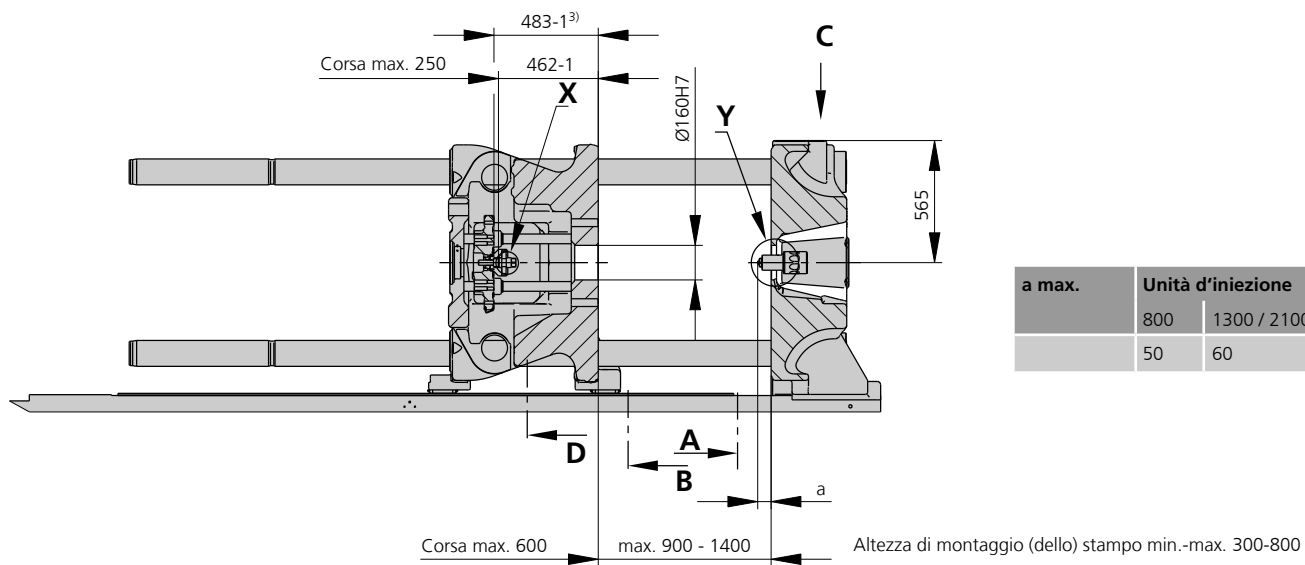
720 A 3200-800 | 1300 | 2100

**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.

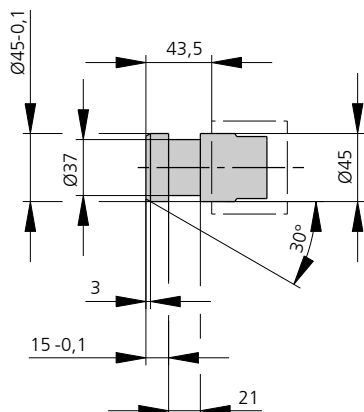
- 1) Forza di chiusura (kN) - dimensioni dell'unità iniezione = volume d'iniezione max. (cm<sup>3</sup>) x pressione d'iniezione max. (kbar)
  - 2) Indicazione della portata d'iniezione massima con pressione d'iniezione massima.
  - 3) I dati si riferiscono a 400 V/50 Hz.
  - 4) Livello di pressione 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.
- [ ] I dati sono validi per la dotazione alternativa.

# QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO | 720 A

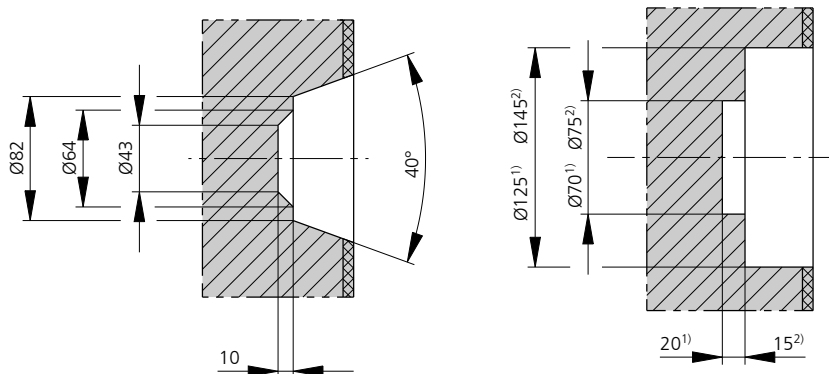


a max.	Unità d'iniezione	
		800
	50	60

## Perni d'estrazione | X

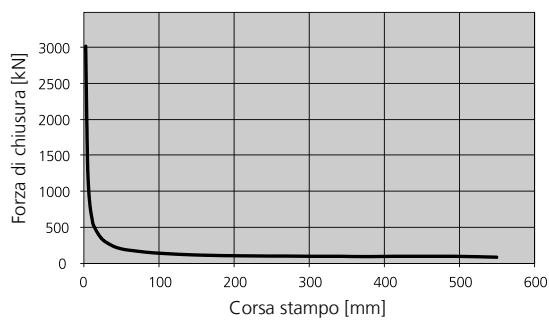


## Alesatura nello stampo (se richiesta) | Y

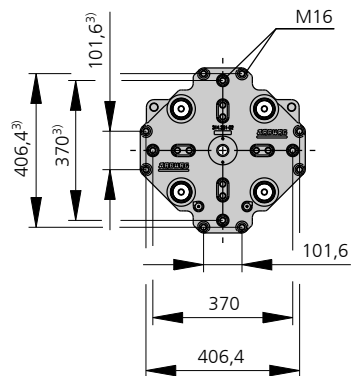


Unità d'iniezione 800<sup>1)</sup> e 1300<sup>2)</sup> in esecuzione per termoidrudenti -  
 Unità d'iniezione 2100 su richiesta

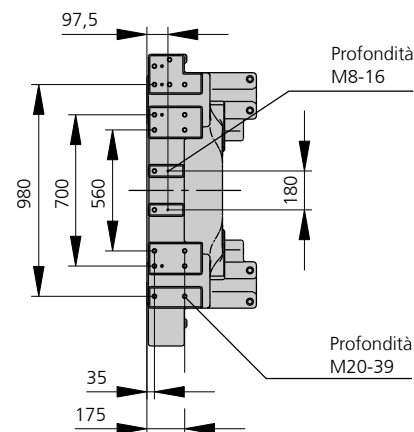
## Forza di chiusura per stampi a molle o iniettocompressione\*



## Piastra d'estrazione | D



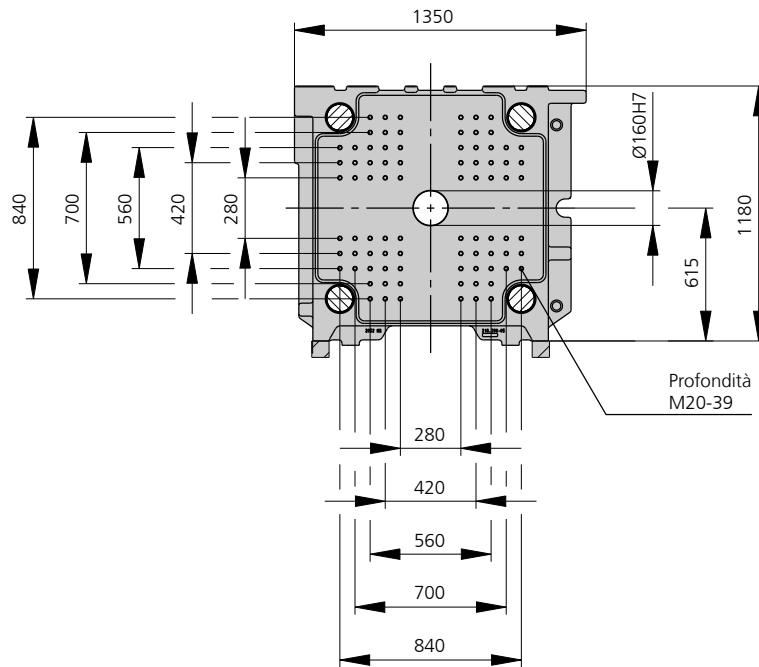
## Fissaggio del sistema robot | C



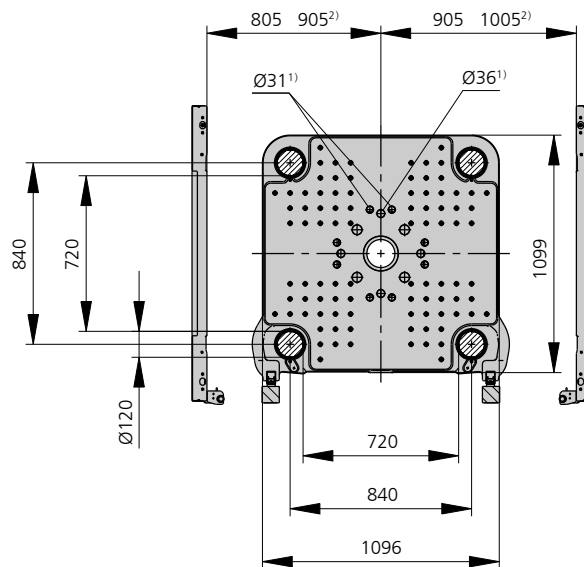
3) Posizione tavolino estrattore

# QUOTE DI MONTAGGIO DELLO STAMPO | 720 A

## Piastra portastampo fissa | A



## Piastra portastampo mobile | B



- 1) Bussola di guida
- 2) Dotazione ampliata opzionale per la protezione

# PESI INIETTABILI | 720 A

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

Gruppo iniezione secondo EUROMAP		800			1300			2100		
Diametro vite	mm	45	50	55	55	60	70	60	70	80
Polistirolo	max. g PS	291	359	434	521	620	844	723	984	1286
Stirolo-Copolimerizzato	max. g SB	284	350	424	509	606	824	707	962	1256
	max. g SAN, ABS <sup>1)</sup>	278	344	416	499	594	808	693	943	1231
Acetato di cellulosa	max. g CA <sup>1)</sup>	327	404	488	586	698	949	814	1108	1447
Acetato butirrato di cellulosa	max. g CAB <sup>1)</sup>	304	375	454	545	649	883	757	1030	1346
Polimetilmetacrilato	max. g PMMA	300	371	449	538	641	872	747	1017	1329
Etere di polifenile, mod.	max. g PPE	270	333	403	484	575	783	671	914	1194
Policarbonato	max. g PC	305	377	456	547	651	887	760	1034	1351
Polisulfonato	max. g PSU	316	390	471	566	673	916	785	1069	1396
Poliammide	max. g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	289	357	431	517	616	838	719	978	1278
	max. g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	270	333	403	473	575	783	671	914	1194
Poliossimetilene (Poliacetale)	max. g POM	359	443	536	643	765	1042	893	1215	1588
Polieterileneftalato	max. g PET	346	427	517	620	738	1005	861	1172	1531
Polietilene	max. g PE - LD	219	271	328	393	468	637	546	744	971
	max. g PE - HD	227	280	339	406	483	658	564	768	1003
Polipropilene	max. g PP	232	286	346	415	494	672	576	784	1025
Fluotile	max. g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	465	574	695	834	992	1350	1157	1575	2058
	max. g ETFE	408	504	609	731	870	1185	1015	1382	1805
Cloruro polivinile	max. g PVC - U	351	434	525	629	749	1020	874	1190	1554
	max. g PVC - P <sup>1)</sup>	324	401	485	582	692	942	808	1099	1436

1) Valore medio

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