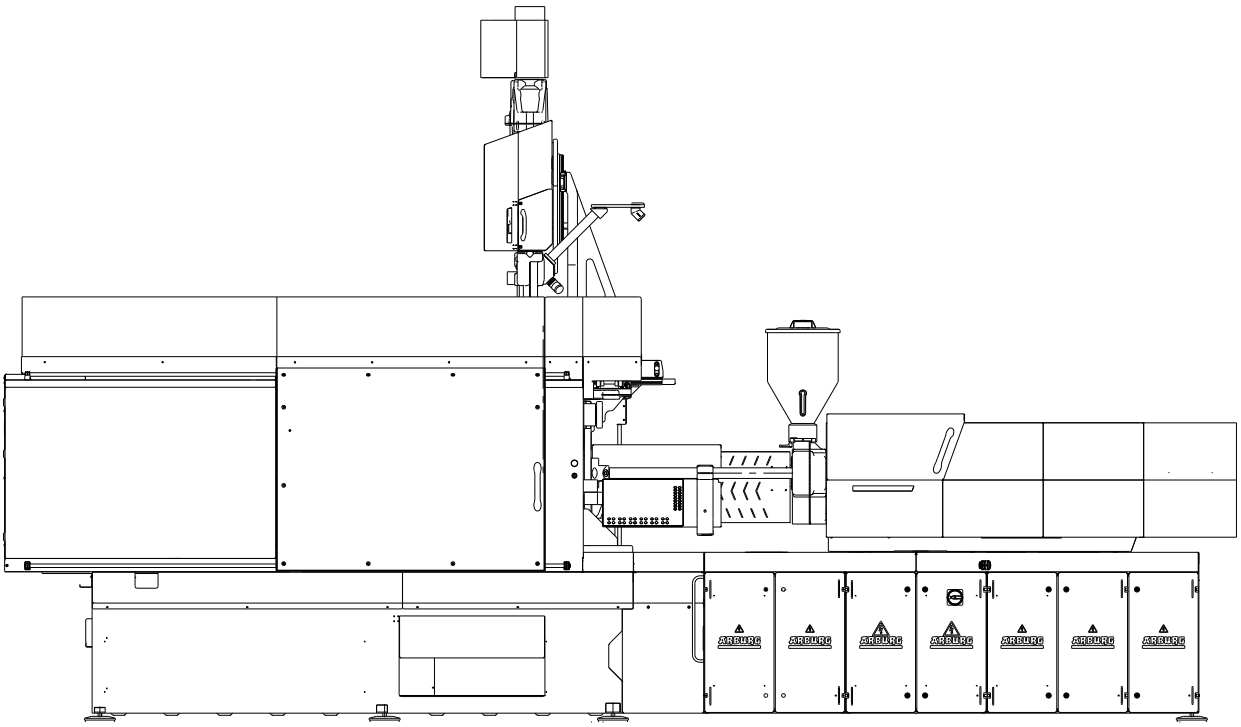
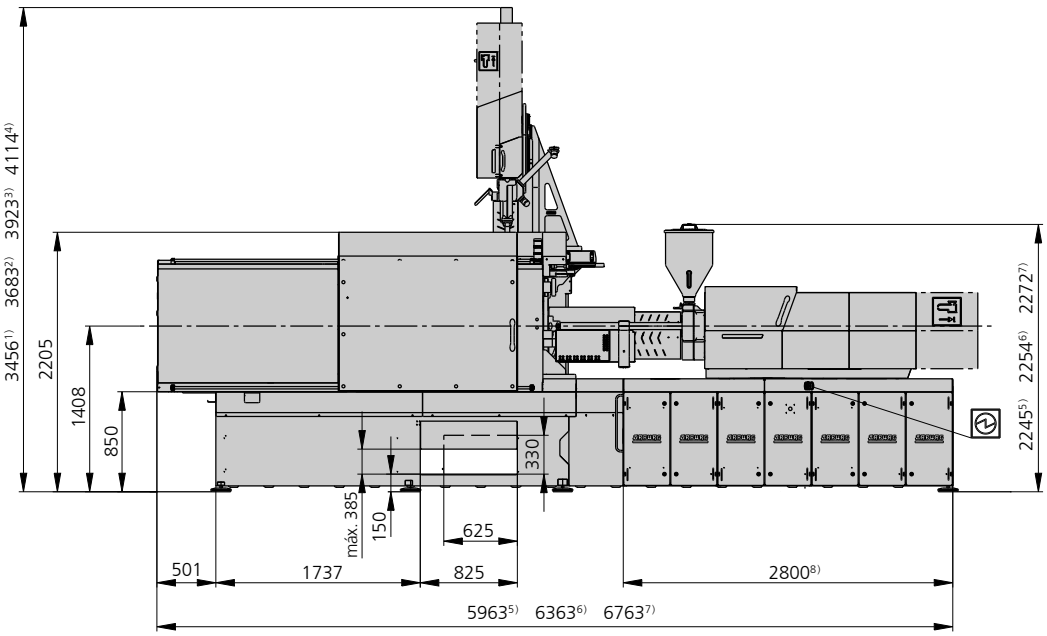


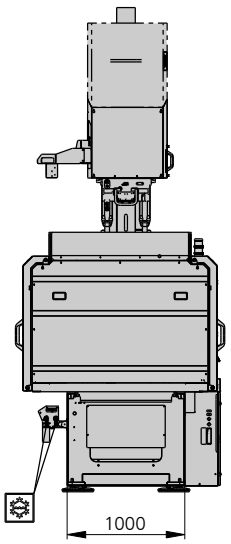
ALLROUNDER MORE 2000

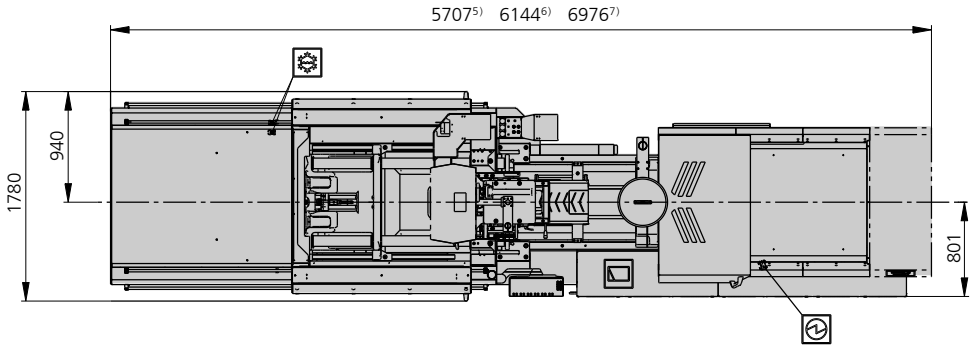
Distancia entre columnas: 570 x 570 mm
Fuerza de cierre: 2000 kN
Unidad de inyección: 400, 800, 1300 – horizontal
70, 100, 170, 290 – vertical

ARBURG

DIMENSIONES | MORE 2000







Conexión eléctrica

Conexión del agua de refrigeración

1) Unidad de inyección 70
2) Unidad de inyección 100
3) Unidad de inyección 170
4) Unidad de inyección 290
5) Unidad de inyección 400
6) Unidad de inyección 800
7) Unidad de inyección 1300
8) Dependiendo del tamaño de la unidad de inyección

DATOS TÉCNICOS | MORE 2000

Unidad de cierre			**MORE 2000**
con fuerza de cierre		Máx. kN	2000
Fuerza | carrera de apertura		Máx. kN | mm	--- | 450
Altura montaje molde fija | variable		Mín.-Máx. mm	--- | 350 - 750
Distancia entre platos fija | variable		Máx. mm	--- | 800 - 1200
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	Comfort	Mín. s - mm	1,8 - 399
EUROMAP [2]	Ultimate	Mín. s - mm	1,2 - 399

Unidad de inyección [1]			**70**			**100**			**170**		
con diámetro de husillo		mm	18	22	25	20	25	30	25	30	35
Longitud efectiva del husillo		L/D	24,5	20	17,5	25	20	16,7	24	20	17
Carrera del husillo		Máx. mm		90			100			120	
Volumen de inyección calculado		Máx. cm³	23	34	44	31	49	71	59	85	115
Peso por inyección		Máx. g PS	21	31	40	29	45	65	54	77	105
Caudal de material		Máx. kg/h PS	4,1	5,5	6,5	5,5	8	9,5	10	13,5	16
		Máx. kg/h PA6.6	2,1	2,8	3,3	2,8	4	4,9	5	7	8
Presión de inyección		Máx. bar	2500	2000	1550	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Tiempo de pospresión		Máx. s - bar	300-2390	300-1600	300-1240	300-2500	300-1600	300-1110	300-2310	300-1600	300-1170
Flujo de inyección [2]	Comfort [+]	Máx. cm³/s	51 [66]	76 [99]	98 [127]	64 [83]	100 [130]	144 [187]	79 [104]	114 [150]	155 [203]
	Ultimate [+]	Máx. cm³/s	76 [101]	114 [152]	147 [196]	94 [125]	148 [197]	214 [285]	148 [197]	214 [285]	290 [387]
Velocidad de inyección5	Comfort [+]	Máx. mm/s		280 [350]			280 [350]			215 [280]	
	Ultimate [+]	Máx. mm/s		350 [400]			350 [400]			350 [400]	
Velocidad tangencial del husillo		Máx. m/min	45	55	63	40	50	60	50	60	70
Par del husillo		Máx. Nm	90	110	120	120	150	180	210	250	290
Fuerza apoyo boquilla | carrera separación		Máx. kN | mm		50 | 150			50 | 180			50 | 300	
Potencia | zonas de calefacción		kW		4,2 | 4			6,7 | 5			9 | 5	
Tolva de granulado		l		---			---			---	

Accionamiento y conexión			**Comfort**				**Ultimate**			
con unidad de inyección horizontal/avance conjunto			400/70	400/100	400/170	400/290	400/70	400/100	400/170	400/290
Peso neto (máquina)		kg	10650	10830	10900	10900	10650	10830	10900	10900
Nivel presión acúst. emit. | Falta de seg.[4]		dB(A)		66 | 3			66 | 3		
Conexión eléctrica [3]		kW	39	43	47	48	41	44	48	50
	Total	A	100	100	125	125	100	100	125	125
	Máquina	A	63	63	63	80	80	80	80	80
	Calefacción	A	35	35	40	35	35	35	40	35
Conexión del agua de refrigeración		Máx. °C		30				30		
		Mín. Δp bar		1,5 | DN 25				1,5 | DN 25		

Tipo de máquina
con denominación de tamaño EUROMAP [1]
MORE 2000-400/70 | 400/100 | 400/170 | 400/290

Bajo demanda: más modelos 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) – Unidad de inyección grande = Capacidad de inyección máxima (cm³) x Presión de inyección máxima (kbar).
2) Indicación del flujo de inyección máximo con la presión de inyección máxima.
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.
[ ] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

DATOS TÉCNICOS | MORE 2000

Unidad de cierre			**MORE 2000**
con fuerza de cierre		Máx. kN	2000
Fuerza | carrera de apertura		Máx. kN | mm	--- | 450
Altura montaje molde fija | variable		Mín.-Máx. mm	--- | 350 - 750
Distancia entre platos fija | variable		Máx. mm	--- | 800 - 1200
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	Comfort	Mín. s - mm	1,8 - 399
EUROMAP [2]	Ultimate	Mín. s - mm	1,2 - 399

Unidad de inyección [1]			**290**				**400**		
con diámetro de husillo		mm	30	35	40		35	40	45
Longitud efectiva del husillo		L/D	23,3	20	17,5		23	20	18
Carrera del husillo		Máx. mm		150				160	
Volumen de inyección calculado		Máx. cm³	106	144	188		154	201	254
Peso por inyección		Máx. g PS	97	132	172		141	184	232
Caudal de material		Máx. kg/h PS	17	20,5	24,5		25	29	35
		Máx. kg/h PA6.6	8,5	10,5	12,5		12,5	15	17,5
Presión de inyección		Máx. bar	2500	2000	1530		2500	2000	1580
Tiempo de pospresión		Máx. s - bar	300-2180	300-1600	300-1220		300-2090	300-1600	300-1260
Flujo de inyección [2]	Comfort [+]	Máx. cm³/s	105 [140]	144 [191]	188 [250]		125 [163]	163 [213]	207 [271]
	Ultimate [+]	Máx. cm³/s	212 [283]	88 [38[4]	376 [501]		241 [313]	314 [408]	398 [517]
Velocidad de inyección5	Comfort [+]	Máx. mm/s		215 [280]				190 [240]	
	Ultimate [+]	Máx. mm/s		350 [400]				300|325	
Velocidad tangencial del husillo		Máx. m/min	51	60	69		53	60	68
Par del husillo		Máx. Nm	320	380	430		480	550	610
Fuerza apoyo boquilla | carrera separación		Máx. kN | mm		50 | 300			60 | 300	
Potencia | zonas de calefacción		kW		7,7 | 5			9,7 | 5	
Tolva de granulado		l		---				---	

Accionamiento y conexión			**Comfort**				**Ultimate**			
con unidad de inyección horizontal/avance conjunto			800/70	800/100	800/170	800/290	800/70	800/100	800/170	800/290
Peso neto (máquina)		kg	11150	11330	11400	11400	11150	11330	11400	11400
Nivel presión acúst. emit. | Falta de seg.[4]		dB(A)		66 | 3				66 | 3	
Conexión eléctrica [3]		kW	57	61	65	66	59	62	66	68
	Total	A	125	125	160	160	125	125	160	160
	Máquina	A	80	80	80	80	80	80	100	100
	Calefacción	A	40	50	50	50	40	50	50	50
Conexión del agua de refrigeración		Máx. °C		30				30		
		Mín. Δp bar		1,5 | DN 25				1,5 | DN 25	

Tipo de máquina
con denominación de tamaño EUROMAP [1]
MORE 2000-800/70 | 800/100 | 800/170 | 800/290

Bajo demanda: más modelos 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) – Unidad de inyección grande = Capacidad de inyección máxima (cm³) x Presión de inyección máxima (kbar).
2) Indicación del flujo de inyección máximo con la presión de inyección máxima.
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.
[ ] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

DATOS TÉCNICOS | MORE 2000

Unidad de cierre			**MORE 2000**
con fuerza de cierre		Máx. kN	2000
Fuerza | carrera de apertura		Máx. kN | mm	--- | 450
Altura montaje molde fija | variable		Mín.-Máx. mm	--- | 350 - 750
Distancia entre platos fija | variable		Máx. mm	--- | 800 - 1200
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	Comfort	Mín. s - mm	1,8 - 399
EUROMAP [2]	Ultimate	Mín. s - mm	1,2 - 399

Unidad de inyección [1]			**800**				**1300**		
con diámetro de husillo		mm	45	50	55		55	60	70
Longitud efectiva del husillo		L/D	22	20	18		22	20	17
Carrera del husillo		Máx. mm		200				240	
Volumen de inyección calculado		Máx. cm³	318	392	474		570	678	923
Peso por inyección		Máx. g PS	291	359	434		521	620	844
Caudal de material		Máx. kg/h PS	46	53	59		86	96	115
		Máx. kg/h PA6.6	23	27	30		43	48	58
Presión de inyección		Máx. bar	2470	2000	1650		2380	2000	1470
Tiempo de pospresión		Máx. s - bar	300-1980	300-1600	300-1320		300-1900	300-1600	300-1170
Flujo de inyección [2]	Comfort [+]	Máx. cm³/s	175 [239]	216 [295]	261 [356]		261 [356]	311 [424]	423 [577]
	Ultimate [+]	Máx. cm³/s	318 [477]	394 [591]	476 [714]		475	565	770
Velocidad de inyección5	Comfort [+]	Máx. mm/s		150 [200]				110 [150]	
	Ultimate [+]	Máx. mm/s		240 [300]				200	
Velocidad tangencial del husillo		Máx. m/min	54	60	66		55	60	70
Par del husillo		Máx. Nm	900	1000	1100		1510	1640	1920
Fuerza apoyo boquilla | carrera separación		Máx. kN | mm		70 | 400			90 | 500	
Potencia | zonas de calefacción		kW		19,9 | 8			22,9 | 8	
Tolva de granulado		l		---				---	

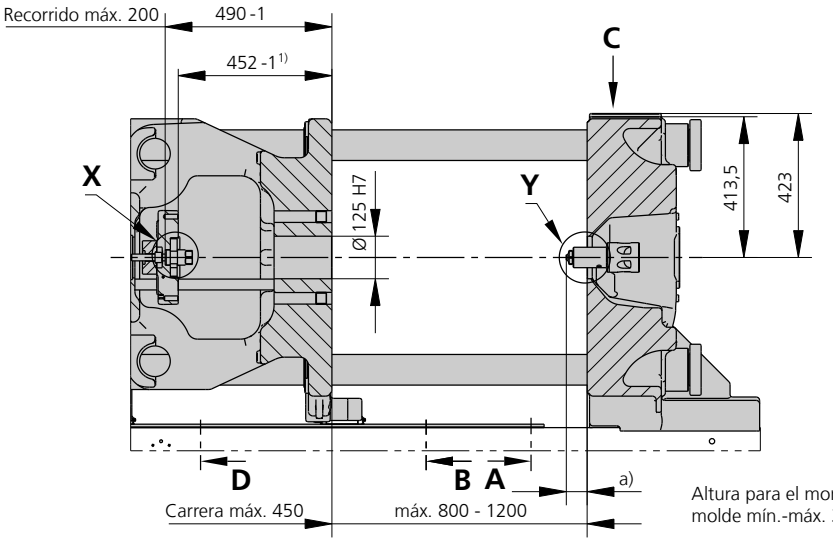
Accionamiento y conexión			**Comfort**				**Ultimate**			
con unidad de inyección horizontal/avance conjunto			1300/70	1300/100	1300/170	1300/290	1300/70	1300/100	1300/170	1300/290
Peso neto (máquina)		kg	12350	12530	12600	12600	12350	12530	12600	12600
Nivel presión acúst. emit. | Falta de seg.[4]		dB(A)		66 | 3			66 | 3		
Conexión eléctrica [3]		kW	73	77	81	82	75	78	83	84
	Total	A	160	160	160	160	160	160	160	160
	Máquina	A	100	100	100	125	100	100	100	125
	Calefacción	A	50	50	63	63	50	50	63	63
Conexión del agua de refrigeración		Máx. °C		30				30		
		Mín. Δp bar		1,5 | DN 25				1,5 | DN 25	

Tipo de máquina
con denominación de tamaño EUROMAP [1]
MORE 2000-1300/70 | 1300/100 | 1300/170 | 1300/290

Bajo demanda: más modelos 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) – Unidad de inyección grande = Capacidad de inyección máxima (cm³) x Presión de inyección máxima (kbar).
2) Indicación del flujo de inyección máximo con la presión de inyección máxima.
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.
[ ] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

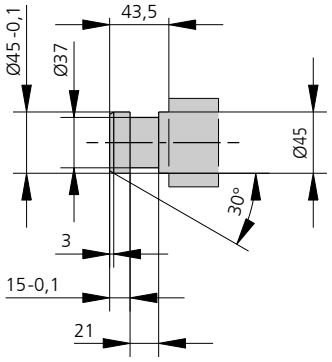
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | MORE 2000



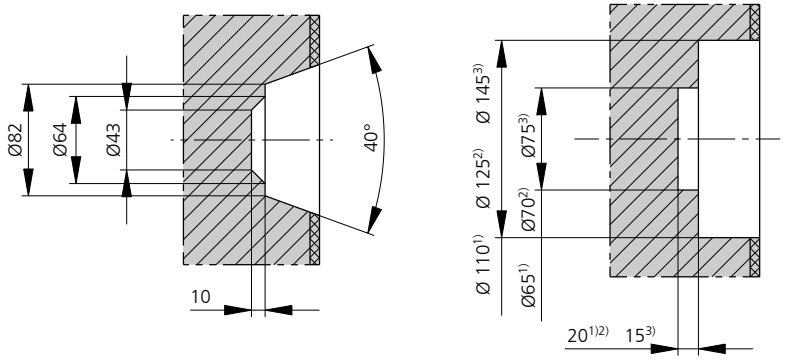
Altura para el montaje del molde mín.-máx. 350-750

	Unidad de inyección	
	400 / 800	1300
a máx.	50	60

Bulón de expulsión | X

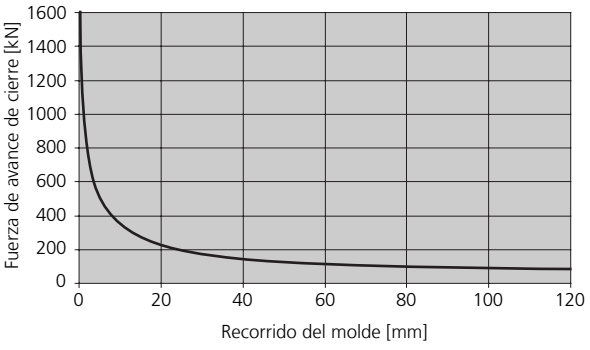


Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y



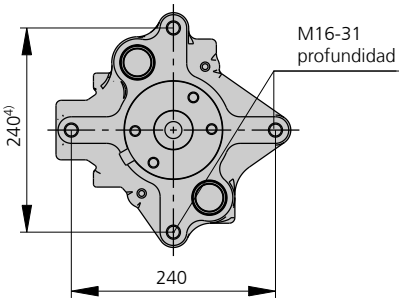
Medidas para moldes para inyección de termoestables

Fuerza de avance del cierre en moldes con muelle o en inyección por compresión*

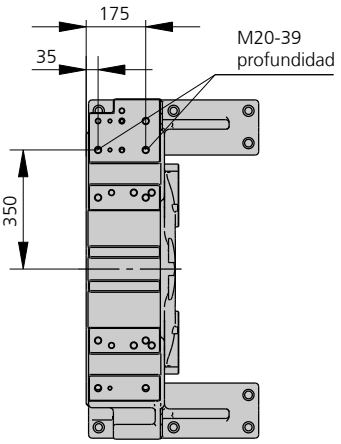


* ajuste automático de la fuerza de cierre hasta 30 kN

Placa expulsora | D



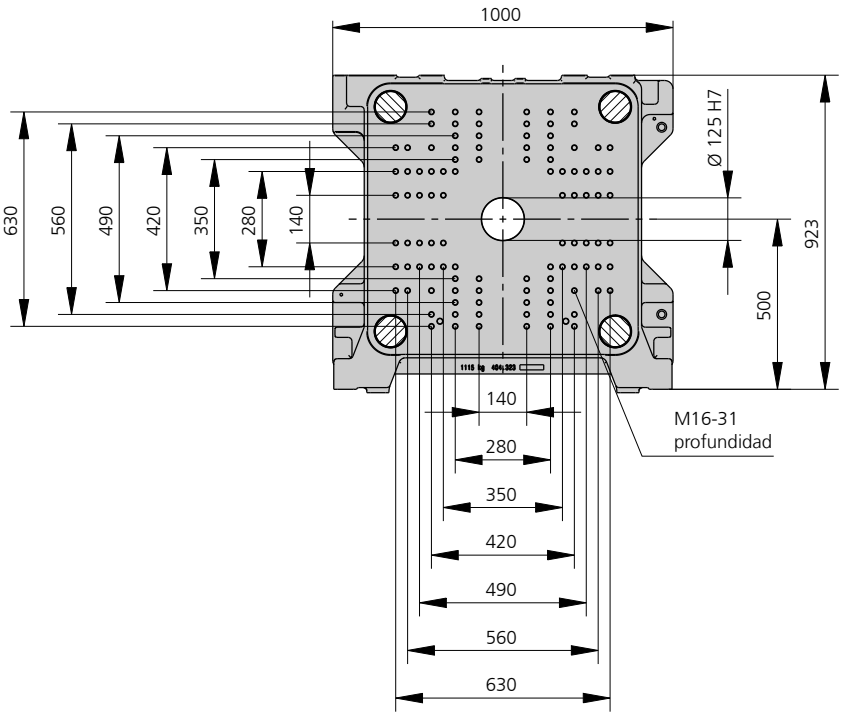
Fijación del sistema de robot | C



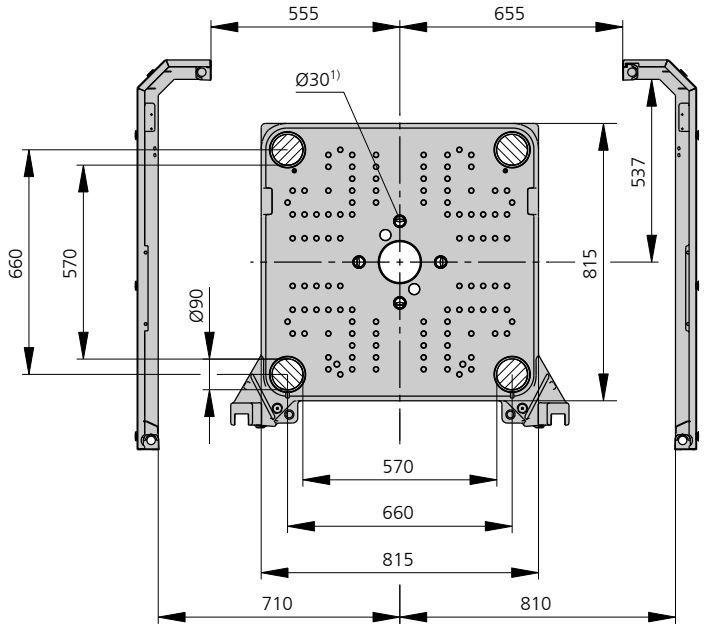
1) Unidad de inyección 400
2) Unidad de inyección 800
3) Unidad de inyección 1300
4) Distancia recorrida desde la posición de inyección (a mín.) hasta la posición de cambio de molde

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | MORE 2000

Plato fijo de sujeción del molde | A



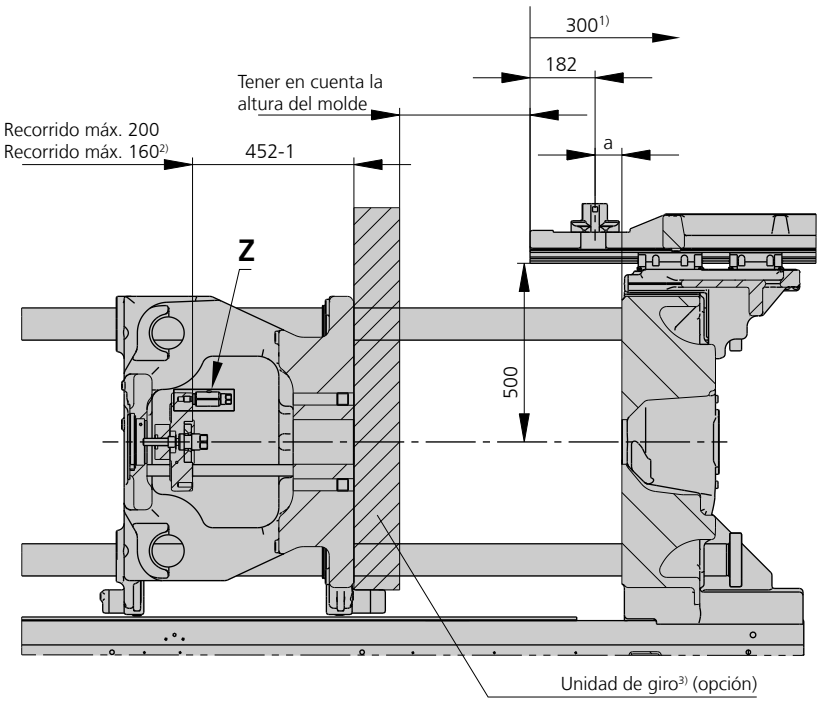
Plato móvil de sujeción del molde | B



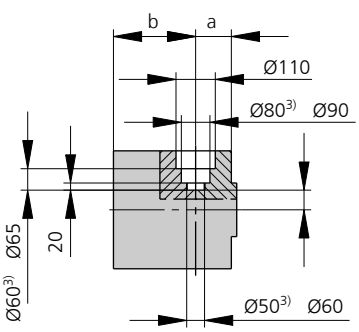
1) Guía

DISPOSITIVO PARA LA INYECCIÓN EN LA LÍNEA DE UNIÓN | MORE 2000

	Posiciones de inyección para unidadde inyección	
	70 / 100	**170 / 290**
a min.	70	70
a max.	250	250
b min.	70 / 80[4]	70 / 80[4]
c min.	265	240

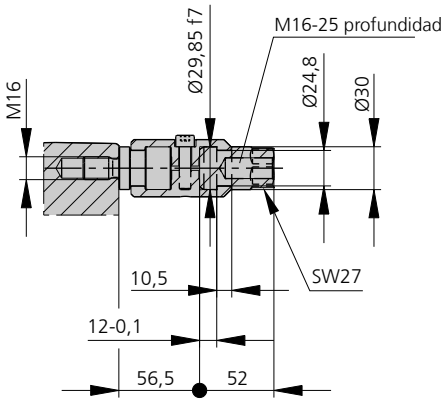


Rebaje en el molde (en caso necesario)



Unidad de inyección 170 / 290

Acoplamiento expulsor | Z



1) Distancia recorrida desde la posición de inyección (a mín.) hasta la posición de cambio de molde
2) Véanse los datos en „Datos y hechos“
3) Unidad de inyección 100
4) Unidad de inyección con boquilla hidráulica

PESOS POR INYECCIÓN | MORE 2000

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

Unidad de inyección según EUROMAP		**70**			**100**			**170**		
Diámetro del husillo	mm	18	22	25	20	25	30	25	30	35
Poliestireno	máx g PS	21	31	40	29	45	65	54	77	105
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	20	31	39	28	44	63	53	76	103
	máx g SAN, ABS[1)]	20	30	39	27	43	62	52	74	101
Acetato de celulosa	máx g CA[1)]	24	35	45	32	50	73	61	87	119
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB[1)]	22	33	42	30	47	68	56	81	110
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	22	32	42	30	46	67	56	80	109
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	19	29	37	27	42	60	50	72	98
Policarbonato	máx g PC	22	33	42	30	47	68	57	81	111
Polisulfón	máx g PSU	23	34	44	31	49	70	58	84	115
Poliamida	máx g PA 6.6 | PA 6[1)]	21	31	40	28	44	64	53	77	104
	máx g PA 6.10 | PA 11[1)]	19	29	37	26	41	60	50	72	98
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	26	39	50	35	55	80	66	96	130
Polietilenotereftalato	máx g PET	25	37	48	34	53	77	64	92	126
Polyethylen	máx g PE - LD	16	24	30	22	34	49	41	59	80
	máx g PE - HD	16	24	31	22	35	50	42	60	82
Polipropileno	máx g PP	17	25	32	23	36	51	43	62	84
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE[1)]	33	50	65	46	72	103	86	124	169
	máx g ETFE	29	44	57	40	63	91	76	109	148
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	25	38	49	35	54	78	65	94	127
	máx g PVC - P[1)]	23	35	45	32	50	72	60	87	118

Unidad de inyección según EUROMAP		**290**			**400**			**800**		
Diámetro del husillo	mm	30	35	40	35	40	45	45	50	55
Poliestireno	máx g PS	97	132	172	141	184	232	291	359	434
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	95	129	168	137	179	227	284	350	424
	máx g SAN, ABS[1)]	93	126	165	135	176	223	278	344	416
Acetato de celulosa	máx g CA[1)]	109	148	194	158	207	262	327	404	488
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB[1)]	101	138	180	147	192	243	304	375	454
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	100	136	178	145	190	240	300	371	449
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	90	122	160	131	171	216	270	333	403
Policarbonato	máx g PC	102	139	181	148	193	244	305	377	456
Polisulfón	máx g PSU	105	143	187	153	199	252	316	390	471
Poliamida	máx g PA 6.6 | PA 6[1)]	96	131	171	140	183	231	289	357	431
	máx g PA 6.10 | PA 11[1)]	90	122	160	131	171	216	270	333	403
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	120	163	213	174	227	287	359	443	536
Polietilenotereftalato	máx g PET	115	157	205	167	219	277	346	427	517
Polyethylen	máx g PE - LD	73	100	130	106	139	176	219	271	328
	máx g PE - HD	76	103	134	110	143	181	227	280	339
Polipropileno	máx g PP	77	105	137	112	146	185	232	286	346
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE[1)]	155	211	276	225	294	372	465	574	695
	máx g ETFE	136	185	242	196	256	324	408	504	609
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	117	159	208	170	222	281	351	434	525
	máx g PVC - P[1)]	108	147	192	157	205	260	324	401	485

1) valor medio

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

Unidad de inyección según EUROMAP			**1300**		
Diámetro del husillo		mm	55	60	70
Poliestireno	máx g	PS	521	620	844
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g	SB	509	606	824
	máx g	SAN, ABS[1)]	499	594	808
Acetato de celulosa	máx g	CA[1)]	586	698	949
Acetobutirato de celulosa	máx g	CAB[1)]	545	649	883
Polimetil metacrilato	máx g	PMMA	538	641	872
Oxido de polifenileno modificado	máx g	PPO	484	575	783
Policarbonato	máx g	PC	547	651	887
Polisulfón	máx g	PSU	566	673	916
Poliamida	máx g	PA 6.6 | PA 6[1)]	517	616	838
	máx g	PA 6.10 | PA 11[1)]	473	575	783
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g	POM	643	765	1042
Polietilenotereftalato	máx g	PET	620	738	1005
Polyethylen	máx g	PE - LD	393	468	637
	máx g	PE - HD	406	483	658
Polipropileno	máx g	PP	415	494	672
Polifluorolefina	máx g	FEP, PFA, PCTFE[1)]	834	992	1350
	máx g	ETFE	731	870	1185
Cloruro de polivinilo	máx g	PVC - U	629	749	1020
	máx g	PVC - P[1)]	582	692	942

1) valor medio

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

682376_ES_032025 · Salvo modificacion

© 2025 ARBURG GmbH + Co KG | Todos los datos, así como la información técnica se han compilado con el esmero debido. Sin embargo, no ofrecemos ninguna garantía sobre la exactitud de los mismos. Las ilustraciones y la información pueden diferir del estado de la máquina en el momento de la entrega. En lo que a la instalación y al funcionamiento de la máquina se refiere, solamente será determinante el manual de servicio del modelo correspondiente.