

ALLROUNDER 920 H

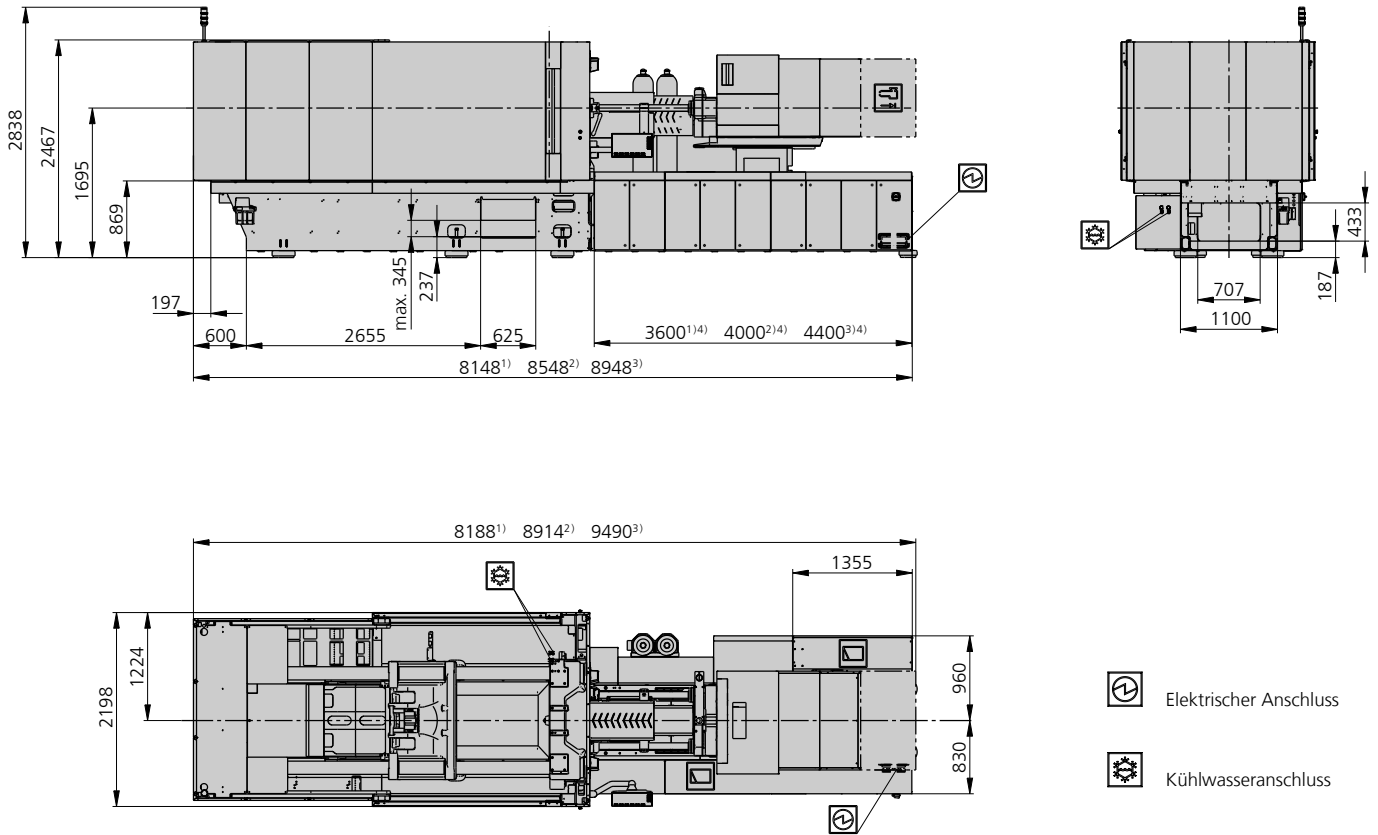
Säulenabstand: 920 x 920 mm

Schließkraft: 5000 kN

Spritzeinheit (nach EUROMAP): 2100, 3200, 4600

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 920 H



- 1) Spritzeinheit 2100
- 2) Spritzeinheit 3200
- 3) Spritzeinheit 4600
- 4) Abhängig von der Leistung und Ausstattung der Spritzeinheiten/ Schließeinheit

TECHNISCHE DATEN | 920 H

Schließeinheit		920 H	
mit Schließkraft	max. kN	5000	
Öffnungskraft -weg	max. kN mm	--- 900	
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min.-max. mm	--- 400-1050	
Plattenabstand fest variabel	max. mm	--- 1300-1950	
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm	920 x 920	
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm	1280 x 1280	
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg	6000	
Auswerferkraft -weg	max. kN mm	86 250	
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	min. s - mm	2,5 - 644	

Spritzeinheit		2100			3200			4600		
mit Schneckendurchmesser	mm	60	70	80	70	80	90	80	90	100
Wirksame Schneckenlänge	L/D	23	20	17,5	23	20	18	22,5	20	18
Schneckenweg	max. mm	280			320			360		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	792	1078	1407	1232	1608	2036	1810	2290	2827
Schussgewicht	max. g PS	723	984	1286	1125	1469	1860	1653	2092	2583
Materialdurchsatz	max. kg/h PS	125	145	175	185	215	250	255	295	330
	max. kg/h PA6.6	62	74	88	93	110	125	120	150	170
Spritzdruck	max. bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580	2500	2000	1620
Nachdruck	max. bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580	2500	2000	1620
Einspritzstrom	max. cm ³ /s	848	1155	1508	1155	1508	1909	1257	1590	1963
Schneckenumfangsgeschwindigkeit ²	max. m/min	51	60	69	53	60	68	53	60	66
Schneckendrehmoment ²	max. Nm	2140	2500	2850	3140	3590	4040	4400	4950	5500
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm	110 600			110 600			110 600		
Heizleistung -zonen	kW	31,2 8			38,4 8			51,2 9		

Antrieb und Anschluss		2100			3200			4600		
mit Spritzeinheit										
Nettogewicht Maschine	kg	28500			29250			30800		
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)				65 3					
Öfüllung	l	410			530			570		
Antriebsleistung ²	max. kW				---					
Elektrischer Anschluss ³	kW	115			146			197		
	Gesamt	A			---					
	Maschine	A			160			200		
Heizung	A	50			63			80		
Kühlwasseranschluss	max. °C				30					
	min. Δp bar				1,5 DN 25					

Maschinentyp

mit EUROMAP Größenbezeichnung¹

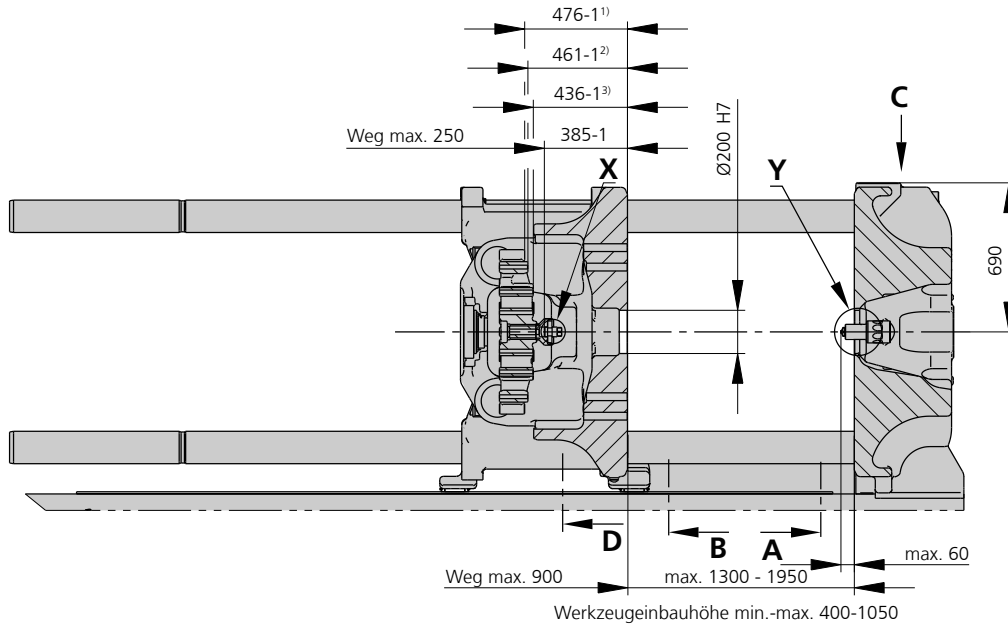
920 H 5000-2100 | 3200 | 4600

Auf Anfrage: weitere Maschinentypen sowie Werkzeugeinbauhöhen, Schnecken, Antriebsleistungen usw.

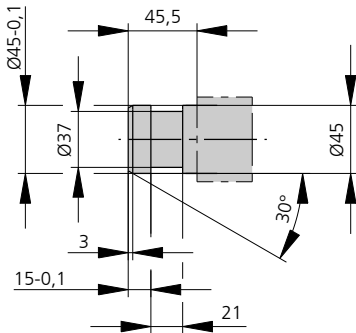
Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausführung der Maschine. Abweichungen je nach Varianten sowie Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich. Abhängig vom Antrieb können sich bestimmte Kombinationen gegenseitig ausschließen, wie z. B. max. Spritzdruck und max. Einspritzstrom.

- 1) Schließkraft (kN) - Größe Spritzeinheit = max. Hubvolumen (cm³) x max. Spritzdruck (kbar)
 - 2) Angaben sind abhängig von der Antriebsvariante / Auslegung des Antriebs.
 - 3) Angaben beziehen sich auf 400V/50Hz.
 - 4) Emissions-Schalldruckpegel am Arbeitsplatz. Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.
- [] Angaben gelten für alternative Ausstattung.

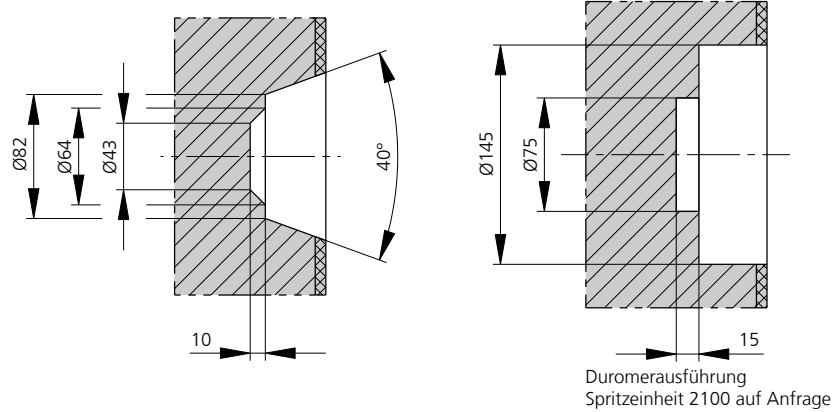
WERKZEUGEINBAUMASSE | 920 H



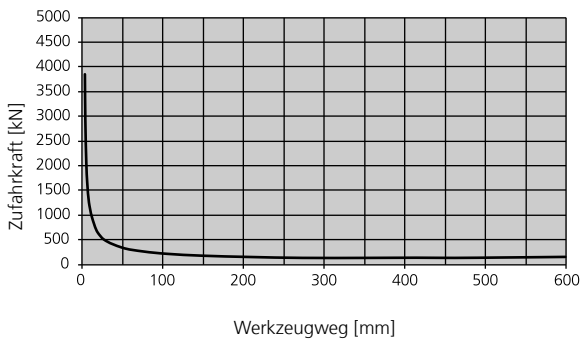
Auswerferbolzen | X



Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y

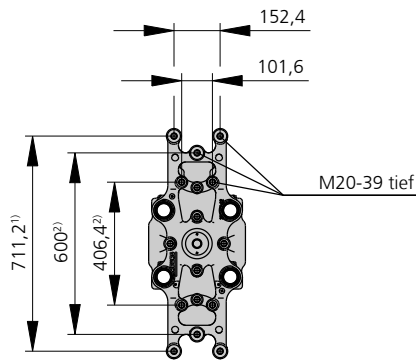


Zufuhrkraft bei Federwerkzeugen bzw. beim Spritzprägen*

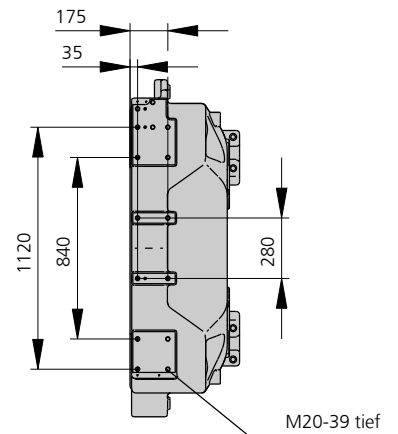


* automatische Zuhaltkräfteeinstellung bis 30 kN

Auswerferplatte | D



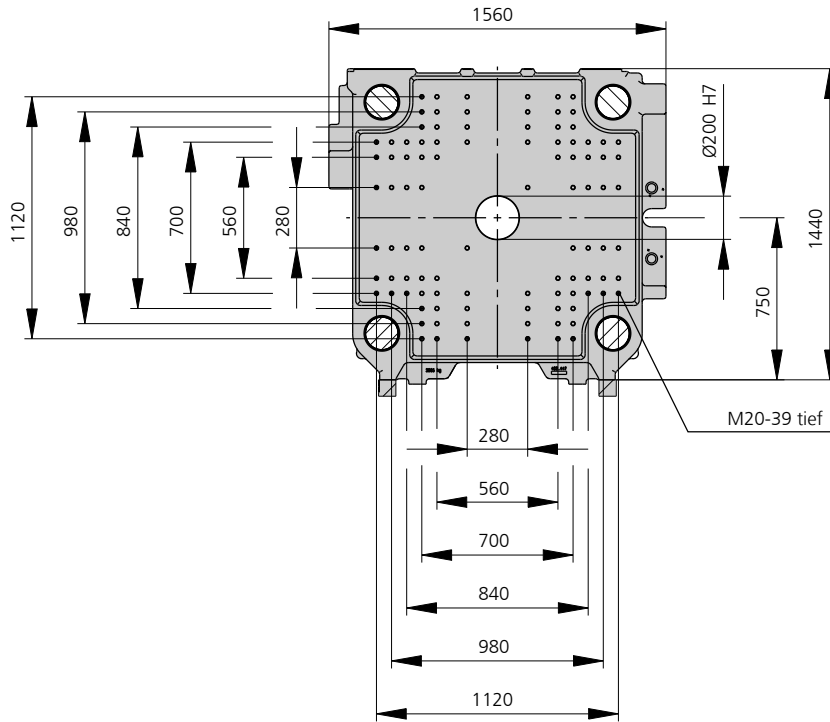
Befestigung Robot-System | C



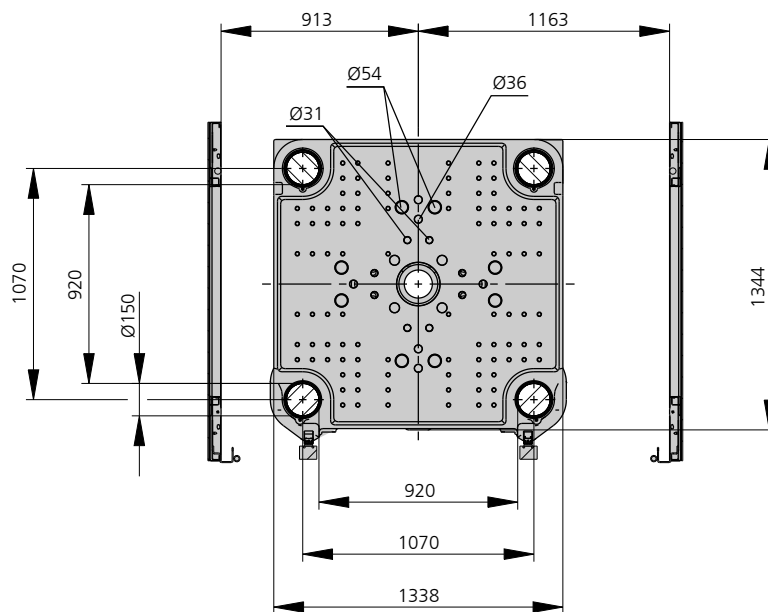
1)-3) Positionen Auswerferplatte

WERKZEUGEINBAUMASSE | 920 H

Feste Werkzeugaufspannplatte | A



Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



SCHUSSGEWICHTE | 920 H

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		2100			3200			4600		
Schneckendurchmesser	mm	60	70	80	70	80	90	80	90	100
Polystyrol	max. g PS	723	984	1286	1125	1469	1860	1653	2092	2583
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	707	962	1256	1099	1436	1817	1615	2044	2523
	max. g SAN, ABS ¹⁾	693	943	1231	1077	1407	1781	1583	2003	2473
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	814	1108	1447	1266	1654	2093	1860	2354	2907
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	757	1030	1346	1177	1538	1946	1730	2189	2703
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	747	1017	1329	1163	1518	1922	1708	2162	2669
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	671	914	1194	1044	1364	1726	1535	1942	2398
Polycarbonat	max. g PC	760	1034	1351	1182	1544	1954	1737	2199	2714
Polysulfon	max. g PSU	785	1069	1396	1222	1596	2019	1795	2272	2805
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	719	978	1278	1118	1461	1848	1643	2080	2568
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	671	914	1194	1044	1364	1726	1535	1942	2398
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	893	1215	1588	1389	1814	2296	2041	2583	3189
Polyethylenterephthalat	max. g PET	861	1172	1531	1340	1750	2215	1969	2492	3076
Polyethylen	max. g PE-LD	546	744	971	850	1110	1405	1249	1580	1951
	max. g PE-HD	564	768	1003	877	1146	1450	1289	1632	2015
Polypropylen	max. g PP	576	784	1025	897	1171	1482	1317	1667	2058
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	1157	1575	2058	1800	2352	2976	2646	3348	4134
	max. g ETFE	1015	1382	1805	1579	2063	2611	2321	2937	3626
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	874	1190	1554	1360	1776	2247	1998	2528	3121
	max. g PVC-P ¹⁾	808	1099	1436	1256	1641	2076	1846	2336	2884

1) Mittelwert

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