

# **ALLROUNDER 1120 H**

## **Clamp-Design**

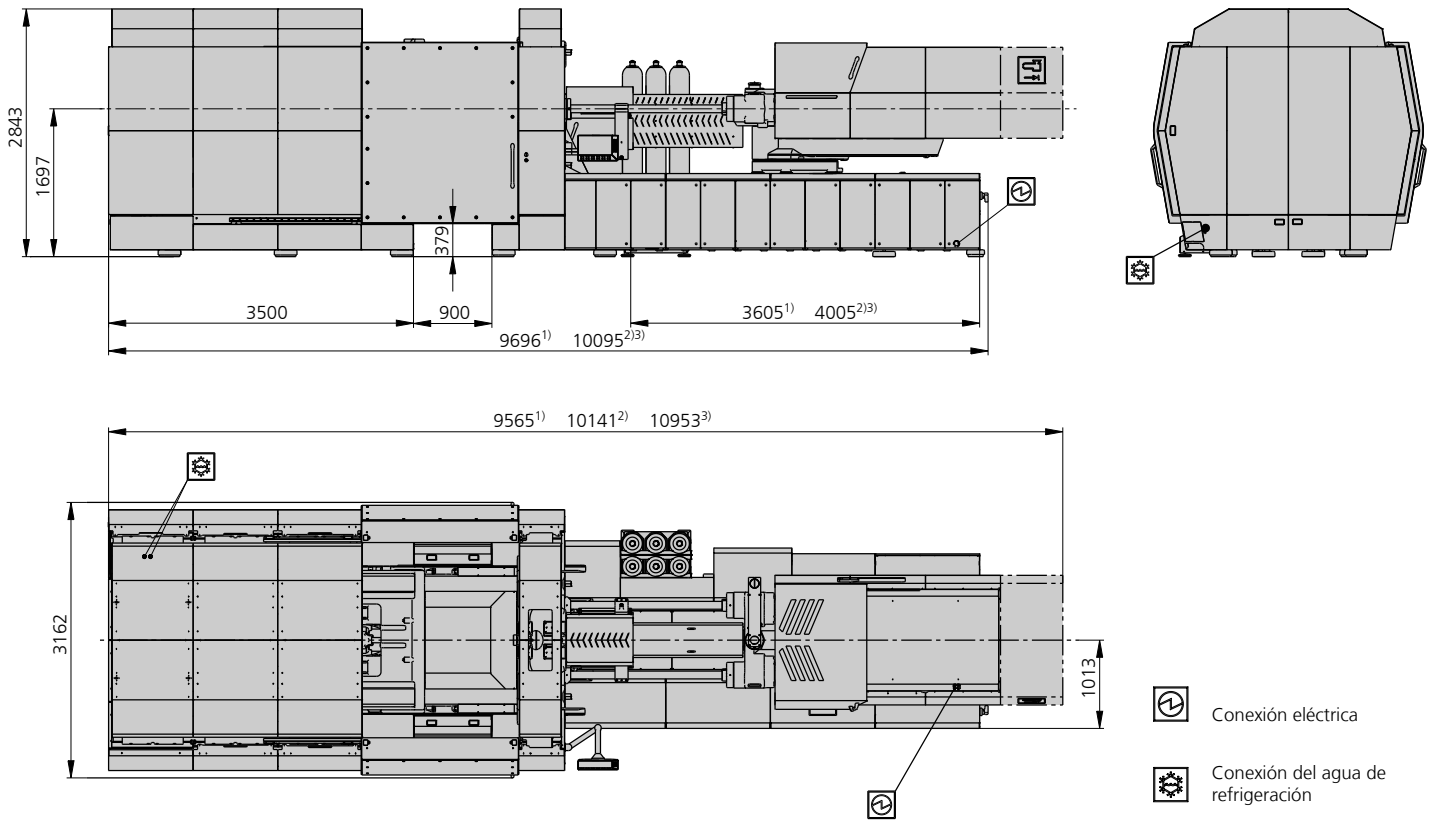
Distancia entre columnas: 1120 x 1120 mm

Fuerza de cierre: 6500 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 3200, 4600, 7000

**ARBURG**

# DIMENSIONES | 1120 H



1) Unidad de inyección 3200  
 2) Unidad de inyección 4600  
 3) Unidad de inyección 7000

## DATOS TÉCNICOS | 1120 H

Unidad de cierre		1120 H
con fuerza de cierre	Máx. kN	6500
Fuerza   carrera de apertura	Máx. kN   mm	---   1050
Altura montaje molde fija   variable	Mín.-Máx. mm	---   400-1050
Distancia entre platos fija   variable	Máx. mm	---   1450-2100
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	1120 x 1120
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	1470 x 1470
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	9100
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm	140   350
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP <sup>2</sup>	Mín. s - mm	3,0 - 784

Unidad de inyección		3200			4600			7000		
con diámetro de husillo	mm	70	80	90	80	90	100	90	100	115
Longitud efectiva del husillo	L/D	23	20	18	22,5	20	18	25,5	23	20
Carrera del husillo	Máx. mm	320			360			450		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm <sup>3</sup>	1232	1608	2036	1810	2290	2827	2863	3534	4674
Peso por inyección	Máx. g PS	1125	1469	1860	1653	2092	2583	2615	3229	4270
Caudal de material	Máx. kg/h PS	185	215	250	255	295	330	395	450	530
	Máx. kg/h PA6.6	93	110	125	120	150	170	200	225	265
Presión de inyección	Máx. bar	2500	2000	1580	2500	2000	1620	2470	2000	1510
Postpresión	Máx. bar	2500	2000	1580	2500	2000	1620	2470	2000	1510
Flujo de inyección	Máx. cm <sup>3</sup> /s	1155	1508	1909	1257	1590	1963	1590	1963	2597
Velocidad tangencial del husillo <sup>2</sup>	Máx. m/min	53	60	68	53	60	66	54	60	69
Par del husillo <sup>2</sup>	Máx. Nm	3140	3590	4040	4400	4950	5500	6800	7600	8700
Fuerza apoyo boquilla   carrera separación	Máx. kN   mm	110   600			110   600			130   600		
Potencia   zonas de calefacción	kW	38,6   8			51,4   9			68,6   12		

Accionamiento y conexión		3200	4600	7000
con unidad de inyección				
Peso neto (máquina)	kg	50000	51500	56000
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. <sup>4</sup>	dB(A)	62   3		
Capacidad de aceite	l	420	570	650
Potencia motriz <sup>2</sup>	Máx. kW	---		
Conexión eléctrica <sup>3</sup>	kW	150	201	263
	Total	---		
	Máquina	225	300	355
	Calefacción	63	80	100
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C	30		
	Mín. Δp bar	1,5   DN 25		

### Tipo de máquina

con denominación de tamaño EUROMAP <sup>1</sup>

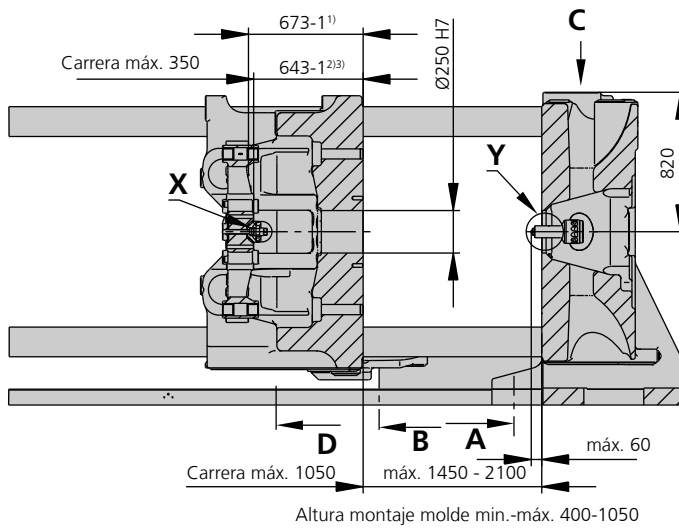
1120 H 6500-3200 | 4600 | 7000

### Bajo demanda: más tipos de máquina, así como alturas de montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.

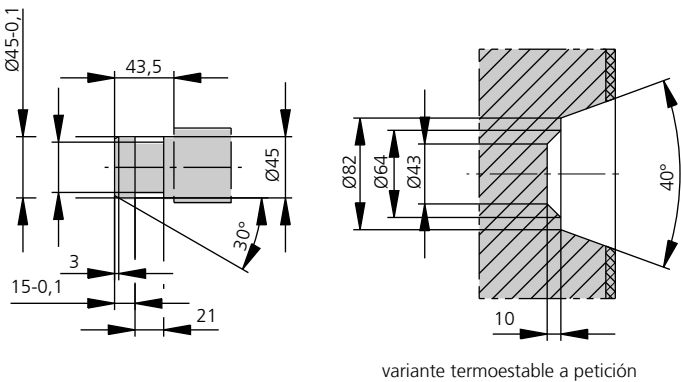
Todos los datos se refieren al modelo básico de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las variantes, de los ajustes del proceso y del tipo de material. Determinadas combinaciones pueden excluirse mutuamente dependiendo del accionamiento (p. ej., presión de inyección máxima y flujo de inyección 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) Los datos dependen de la variante o configuración del accionamiento.
  - 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.
- [ ] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

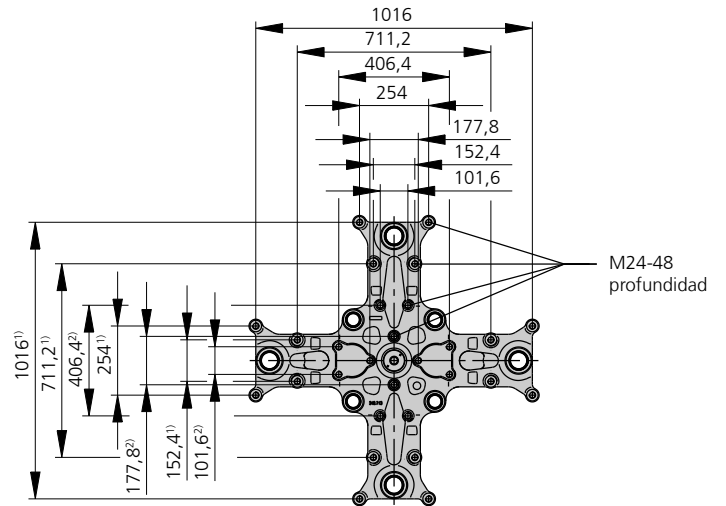
# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 1120 H



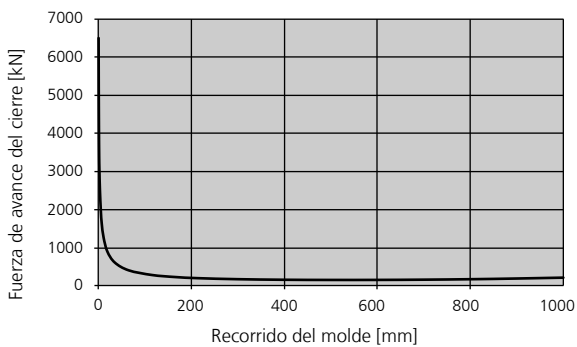
## Bulón de expulsión | X Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y



## Placa expulsora | D

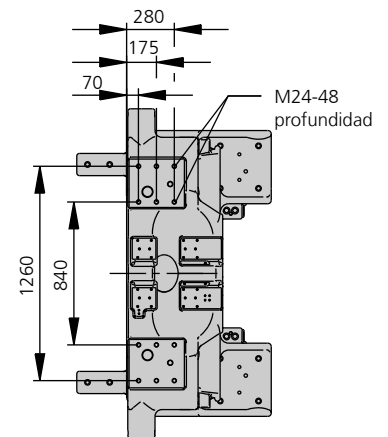


## Fuerza de avance del cierre en moldes con muelle o en inyección por compresión\*



\* ajuste automático de la fuerza de cierre hasta 50 kN

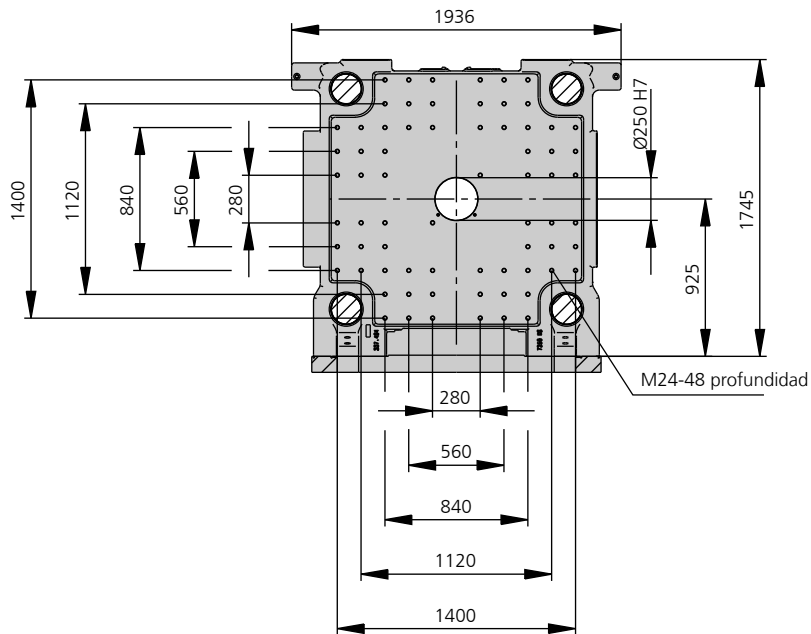
## Fijación del sistema de robot | C



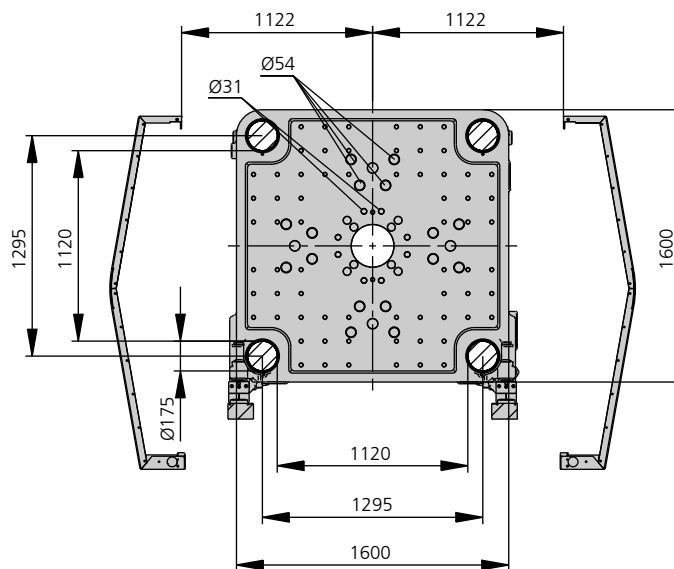
1)-2) Posiciones de la placa expulsora  
3) También para expulsor central

# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 1120 H

## Plato fijo de sujeción del molde | A



## Plato móvil de sujeción del molde | B



# PESOS POR INYECCIÓN | 1120 H

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

Unidad de inyección según EUROMAP		3200			4600			7000		
Diámetro del husillo	mm	70	80	90	80	90	100	90	100	115
Poliestireno	máx g PS	1125	1469	1860	1653	2092	2583	2615	3229	4270
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	1099	1436	1817	1615	2044	2523	2555	3154	4172
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	1077	1407	1781	1583	2003	2473	2504	3092	4089
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	1266	1654	2093	1860	2354	2907	2943	3633	4805
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	1177	1538	1946	1730	2189	2703	2737	3379	4468
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	1163	1518	1922	1708	2162	2669	2702	3336	4412
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	1044	1364	1726	1535	1942	2398	2428	2997	3964
Policarbonato	máx g PC	1182	1544	1954	1737	2199	2714	2748	3393	4487
Polisulfón	máx g PSU	1222	1596	2019	1795	2272	2805	2840	3506	4637
Poliamida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	1118	1461	1848	1643	2080	2568	2611	3223	4263
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	1044	1364	1726	1535	1942	2398	2473	3054	4038
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	1389	1814	2296	2041	2583	3189	3229	3987	5272
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	1340	1750	2215	1969	2492	3076	3115	3845	5085
Polyethylen	máx g PE - LD	850	1110	1405	1249	1580	1951	1975	2439	3225
	máx g PE - HD	877	1146	1450	1289	1632	2015	2040	2518	3330
Polipropileno	máx g PP	897	1171	1482	1317	1667	2058	2084	2573	3403
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	1800	2352	2976	2646	3348	4134	4185	5167	6834
	máx g ETFE	1579	2063	2611	2321	2937	3626	3672	4533	5995
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	1360	1776	2247	1998	2528	3121	3161	3902	5160
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	1256	1641	2076	1846	2336	2884	2920	3605	4768

1) valor medio

**ARBURG GmbH + Co KG**  
 Arthur-Hehl-Strasse  
 72290 Lossburg  
 Tel.: +49 7446 33-0  
[www.arburg.com](http://www.arburg.com)  
[contact@arburg.com](mailto:contact@arburg.com)