

ALLROUNDER 1120 H

Clamp-Design

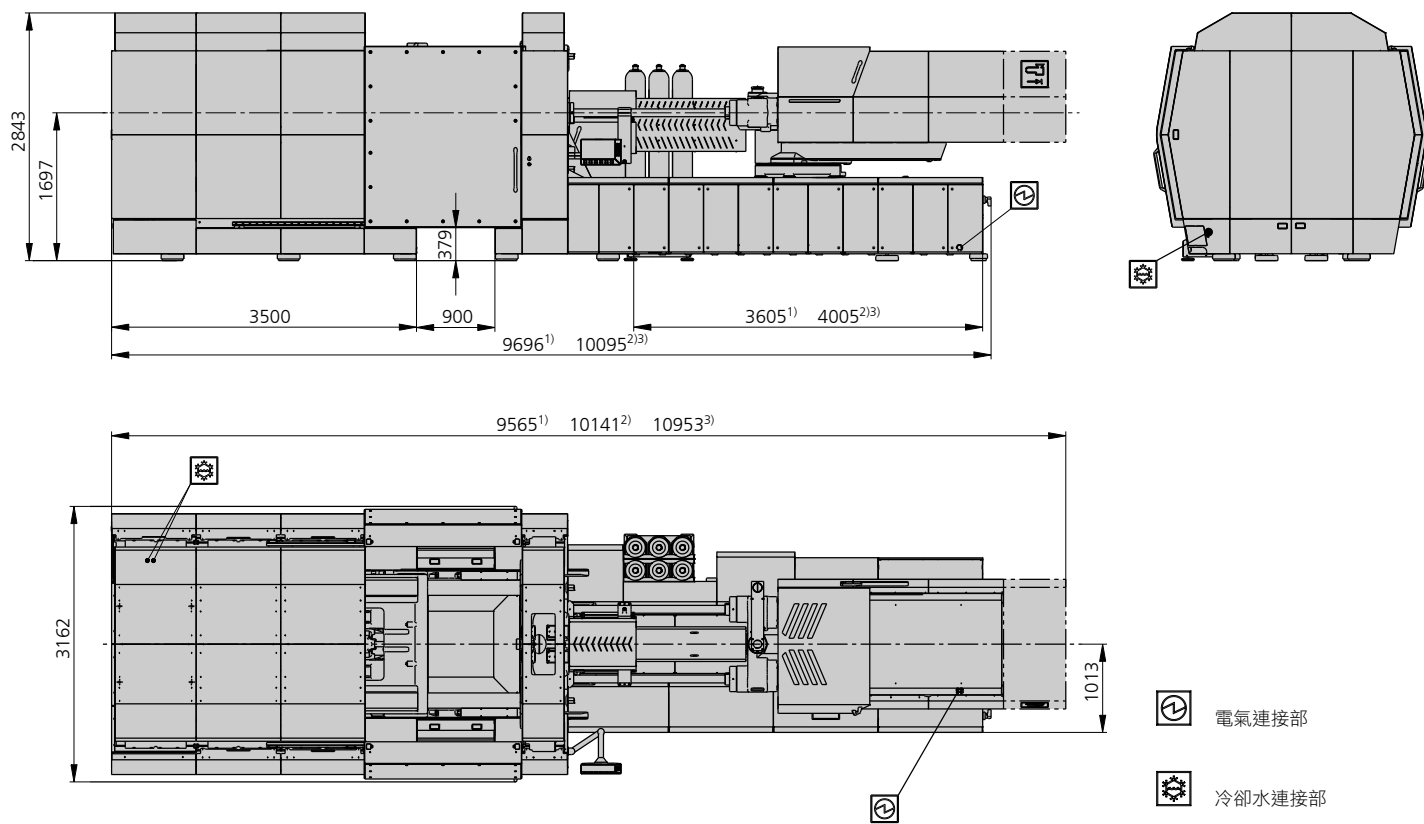
拉杆間距：1120 x 1120 mm

鎖模力：6500 kN

注塑單元（依據 EUROMAP）：3200, 4600, 7000

ARBURG

安裝尺寸 | 1120 H



1) 注塑單元 3200
 2) 注塑單元 4600
 3) 注塑單元 7000

技術參數 | 1120 H

鎖模單元		1120 H
鎖模力	最多 kN	6500
開模功率 開模行程	最多 kN mm	--- 1050
模具安裝高度 固定式 可變式	最少-最多 mm	--- 400-1050
固定板間距 固定 可變	最多 mm	--- 1450-2100
寬闊的拉杆間距 (b x h)	mm	1120 x 1120
模具固定板 (b x h)	最多 mm	1470 x 1470
活動式半模重量	最多 kg	9100
頂出器功率 行程	最多 kN mm	140 350
幹式運行時間 EUROMAP ²	最少 s - mm	3,0 - 784

注塑單元		3200			4600			7000		
注塑機螺杆直徑	mm	70	80	90	80	90	100	90	100	115
有效螺杆長度	L/D	23	20	18	22,5	20	18	25,5	23	20
螺杆行程	最多 mm	320			360			450		
計算容積	最多 cm ³	1232	1608	2036	1810	2290	2827	2863	3534	4674
注射重量	最多 g PS	1125	1469	1860	1653	2092	2583	2615	3229	4270
材料吞吐量	最多 kg/h PS	185	215	250	255	295	330	395	450	530
	最多 kg/h PA6.6	93	110	125	120	150	170	200	225	265
注射壓力	最多 bar	2500	2000	1580	2500	2000	1620	2470	2000	1510
注射流	最多 bar	2500	2000	1580	2500	2000	1620	2470	2000	1510
注射流	最多 cm ³ /s	1155	1508	1909	1257	1590	1963	1590	1963	2597
螺杆扭矩 ²	最多 m/min	53	60	68	53	60	66	54	60	69
螺杆扭矩 ²	最多 Nm	3140	3590	4040	4400	4950	5500	6800	7600	8700
噴嘴裝置功率 噴嘴起升行程	最多 kN mm	110 600			110 600			130 600		
加熱功率 加熱區域	kW	38,6 8			51,4 9			68,6 12		

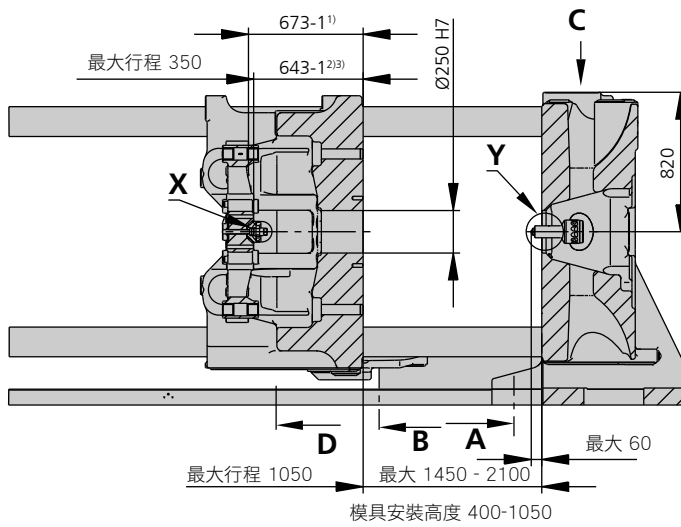
驅動與連接		3200	4600	7000
注塑單元				
機器淨重	kg	50000	51500	56000
排放聲壓等級 不安全 ⁴	dB(A)	62 3		
注油	l	420	570	650
動力功率 ²	最多 kW	---		
電氣連接部 ³	kW	150	201	263
	總計 A	---		
	機器 A	225	300	355
加熱裝置	A	63	80	100
冷卻水連接部	最多 °C	30		
	最少 Δp bar	1,5 DN 25		

機器型號
EUROMAP 規格尺寸 ¹
1120 H 6500-3200 | 4600 | 7000

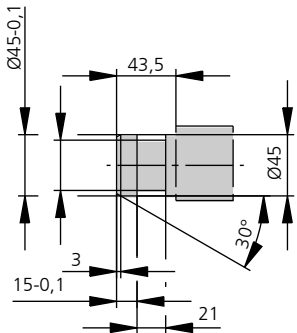
根據客戶要求可提供：其他機器類型以及模具安裝高度、螺杆、驅動功率等。
所有數據基於機器的基本配置。根據機型以及工藝設置以及材料類型的不同，數據可能會存在差異。根據驅動不同，某些組合搭配可能無法實現。比如，最大注射壓力與最大注射流量。

- 1) 鎖模力 (kN) - 注塑單元規格 = 最大容積 (cm³) x 最大注射壓力(千巴)
 - 2) 數據根據驅動類型/驅動方式而有所不同。
 - 3) 數據基於 400V/50Hz。
 - 4) 工作區排放聲壓等級。更詳盡的說明都在操作手冊中。
- [] 數據適用於備選配置。

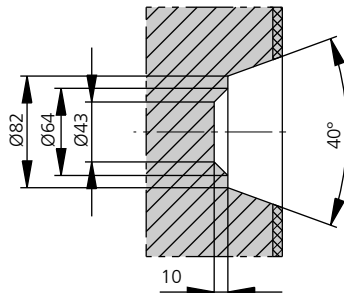
模具安裝尺寸 | 1120 H



頂針杆 | X

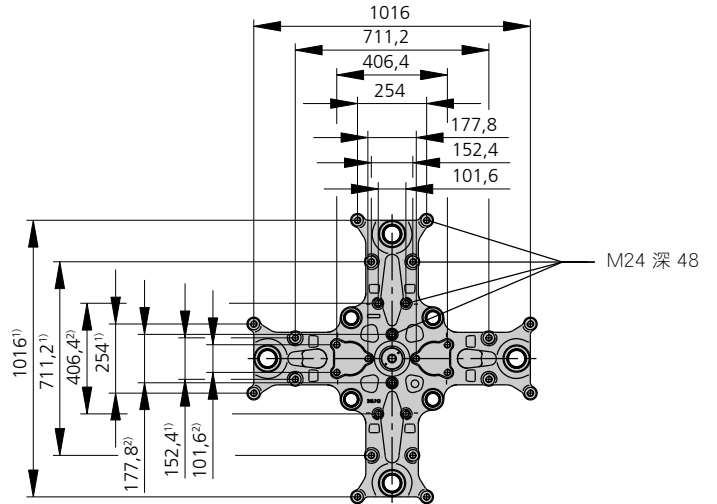


模具鏗孔 (需要時) | Y

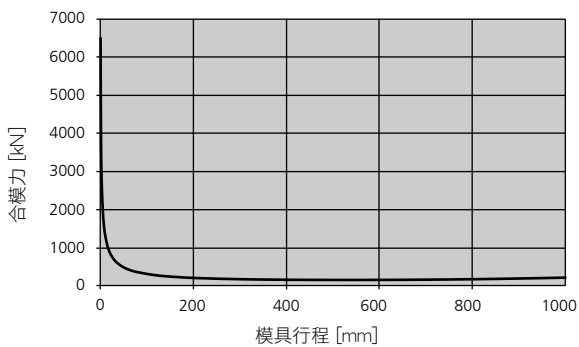


用於熱固性塑料模具 (可選)

頂針板 | D

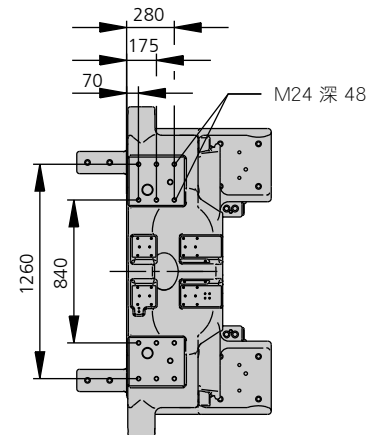


彈簧模具或者注塑擠壓時的合模力*



* 自動鎖模力設置達 50 kN

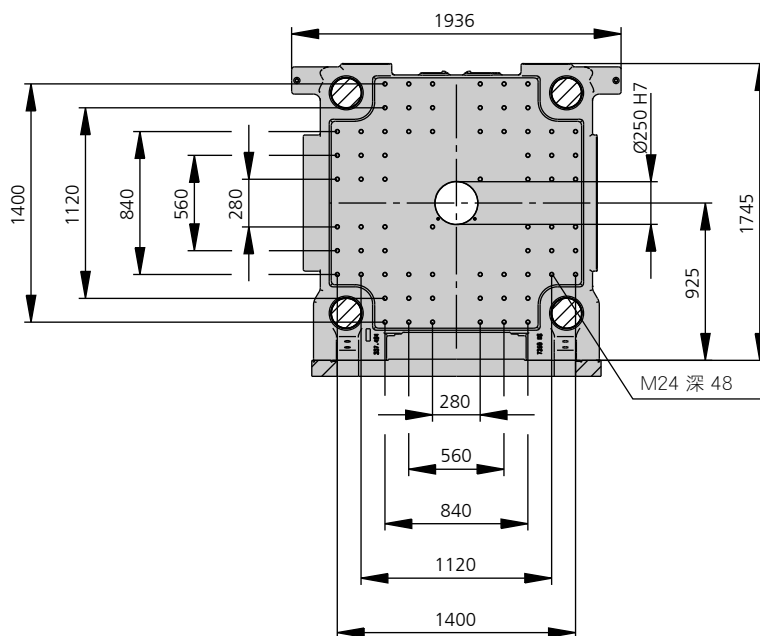
機械手系統的固定 | C



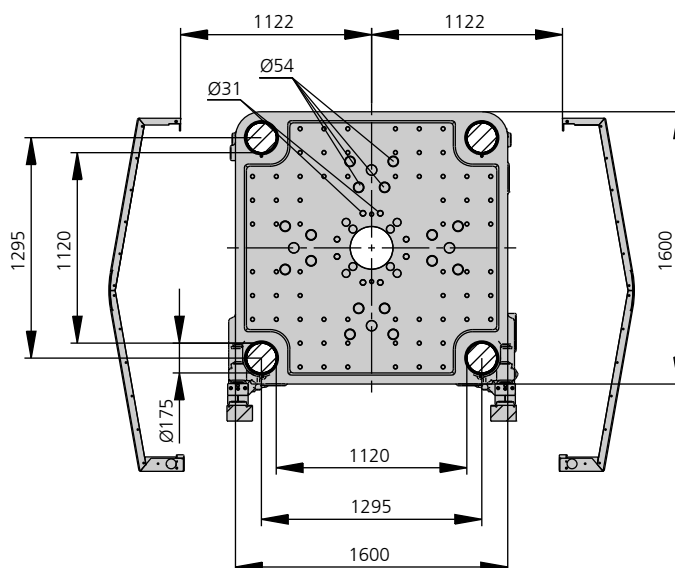
1)-2) 頂針板位置
3) 也用于中央頂針

模具安裝尺寸 | 1120 H

定模板 | A



動模板 | B



注射重量 | 1120 H

用於最重要注塑材料（單位：克）的最大理論注射重量

注射裝置規格 (EUROMAP 標準)		3200			4600			7000		
螺桿直徑	mm	70	80	90	80	90	100	90	100	115
聚苯乙烯	最大 g PS	1125	1469	1860	1653	2092	2583	2615	3229	4270
聚苯乙烯共聚物	最大 g SB	1099	1436	1817	1615	2044	2523	2555	3154	4172
	最大 g SAN, ABS ¹⁾	1077	1407	1781	1583	2003	2473	2504	3092	4089
醋酸纖維素	最大 g CA ¹⁾	1266	1654	2093	1860	2354	2907	2943	3633	4805
醋酸丁酸纖維素	最大 g CAB ¹⁾	1177	1538	1946	1730	2189	2703	2737	3379	4468
聚甲基丙烯酸甲酯	最大 g PMMA	1163	1518	1922	1708	2162	2669	2702	3336	4412
聚苯醚，加強型	最大 g PPE	1044	1364	1726	1535	1942	2398	2428	2997	3964
聚碳酸脂	最大 g PC	1182	1544	1954	1737	2199	2714	2748	3393	4487
Polysulfone	最大 g PSU	1222	1596	2019	1795	2272	2805	2840	3506	4637
尼龍	最大 g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	1118	1461	1848	1643	2080	2568	2611	3223	4263
	最大 g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	1044	1364	1726	1535	1942	2398	2473	3054	4038
聚甲醛	最大 g POM	1389	1814	2296	2041	2583	3189	3229	3987	5272
聚脂	最大 g PET	1340	1750	2215	1969	2492	3076	3115	3845	5085
聚乙烯	最大 g PE-LD	850	1110	1405	1249	1580	1951	1975	2439	3225
	最大 g PE-HD	877	1146	1450	1289	1632	2015	2040	2518	3330
聚丙烯	最大 g PP	897	1171	1482	1317	1667	2058	2084	2573	3403
氟塑料	最大 g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	1800	2352	2976	2646	3348	4134	4185	5167	6834
	最大 g ETFE	1579	2063	2611	2321	2937	3626	3672	4533	5995
聚氯乙烯	最大 g PVC-U	1360	1776	2247	1998	2528	3121	3161	3902	5160
	最大 g PVC-P ¹⁾	1256	1641	2076	1846	2336	2884	2920	3605	4768

1) 平均值

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