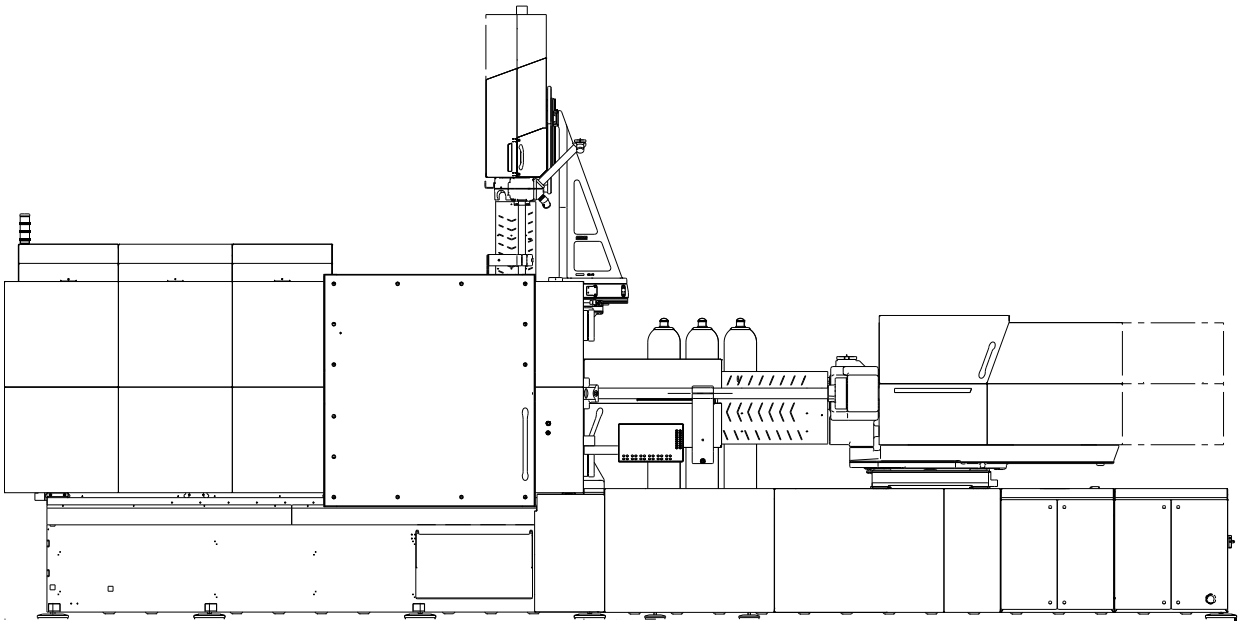


ALLROUNDER 820 S

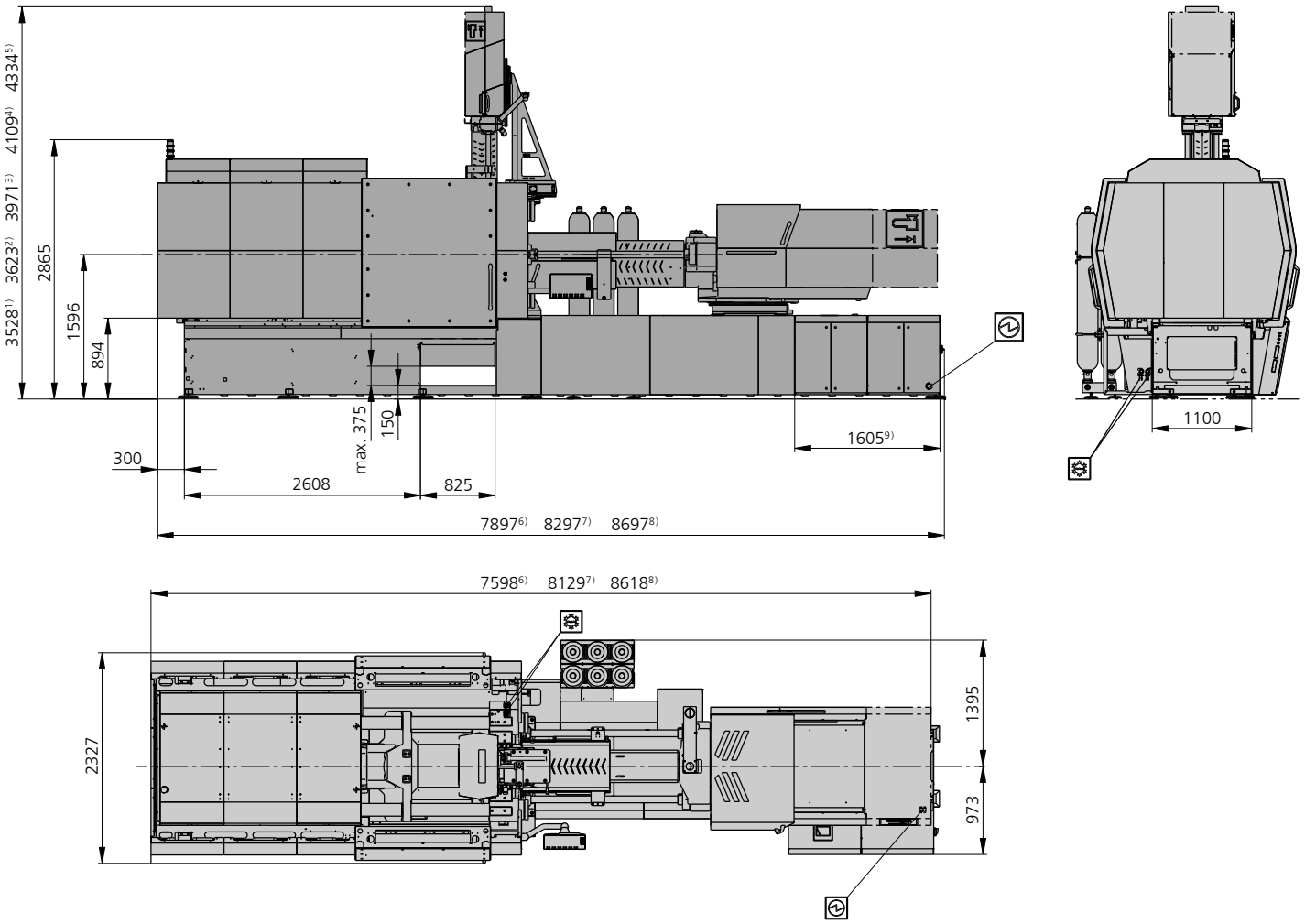
Clamp-Design

Mehrkomponenten

Säulenabstand: 820 x 820 mm
Schließkraft: 4000 kN
Spritzeinheit: 2100, 3200, 4600 – horizontal
70, 100, 170, 290, 400 – vertikal

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 820 S MEHRKOMPONENTEN



Elektrischer Anschluss

Kühlwasseranschluss

1) Spritzeinheit 70
2) Spritzeinheit 100
3) Spritzeinheit 170
4) Spritzeinheit 290
5) Spritzeinheit 400
6) Spritzeinheit 2100
7) Spritzeinheit 3200
8) Spritzeinheit 4600
9) A seconda della potenza e della dimensione dell'unità di iniezione

TECHNISCHE DATEN | 820 S MEHRKOMPONENTEN

Schließeinheit			**820 S**
mit Schließkraft	max.	kN	4000
Öffnungskraft | -weg	max.	kN | mm	800 | 700
Werkzeugeinbauhöhe fest | variabel	min.	mm	850 | [350-850]
Plattenabstand fest | variabel	max.	mm	1550 | [1050-1550]
Lichter Säulenabstand (b x h)		mm	820 x 820
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max.	mm	1171 x 1171
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max.	kg	5000
Auswerferkraft | -weg	max.	kN | mm	100 | 250
Trockenlaufzeit EUROMAP [2]	min.	s - mm	2,3 - 574

Spritzeinheit			**70**			**100**			**170**		
mit Schneckendurchmesser		mm	18	22	25	20	25	30	25	30	35
Wirksame Schneckenlänge		L/D	24,5	20	17,5	25	20	16,7	24	20	17
Schneckenweg	max.	mm		90			100			120	
Rechnerisches Hubvolumen	max.	cm³	23	34	44	31	49	71	59	85	115
Schussgewicht	max.	g PS	21	31	40	29	45	65	54	77	105
Materialdurchsatz	max.	kg/h PS	4,1	5,5	6,5	5,5	8	9,5	10	13,5	16
	max.	kg/h PA6.6	2,1	2,8	3,3	2,8	4	4,9	5	7	8
Spritzdruck	max.	bar	2500	2000	1550	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Nachdruck	max.	bar	2500	2000	1550	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Einspritzstrom [2]	max.	cm³/s	138	208	268	172	268	388	216	312	424
Schneckenumfangsgeschwindigkeit [2]	max.	m/min	49	60	68	34	43	51	43	52	60
Schneckendrehmoment	max.	Nm	90	110	120	120	150	180	210	250	290
Düsenanlagekraft | -abhebeweg	max.	kN | mm		50 | 150			50 | 180			50 | 210	300 [6]
Heizleistung | -zonen		kW		4,2 | 4			6,7 | 5			9 | 5	

Antrieb und Anschluss			**2100**				
mit Spritzeinheit horizontal/vertikal			70	100	170	290	400
Nettogewicht Maschine		kg	22200	22200	22370	22360	22540
Schalldruckpegel | Unsicherheit [4]		dB(A)		69 | 3			
Ölfüllung		l		460			
Antriebsleistung [2]	max.	kW		75			
Elektrischer Anschluss [3]		kW	113	116	118	117	119
	Gesamt	A		---			
	Maschine	A	160	160	160	160	160
	Heizung	A	63	63	80	63	80
Kühlwasseranschluss	max.	°C		30			
	min.	Δp bar		1,5 | DN32			

Maschinentyp
mit EUROMAP Größenbezeichnung [1]
820 S 4000-2100/70 | 2100/100 | 2100/170 | 2100/290 | 2100/400

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.
6) Zweiter Wert gilt für vertikale Anordnung der Spritzeinheit.
[ ] Angaben gelten für alternative Ausstattung.

TECHNISCHE DATEN | 820 S MEHRKOMPONENTEN

Schließeinheit			**820 S**
mit Schließkraft	max.	kN	4000
Öffnungskraft | -weg	max.	kN | mm	800 | 700
Werkzeugeinbauhöhe fest | variabel	min.	mm	850 | [350-850]
Plattenabstand fest | variabel	max.	mm	1550 | [1050-1550]
Lichter Säulenabstand (b x h)		mm	820 x 820
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max.	mm	1171 x 1171
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max.	kg	5000
Auswerferkraft | -weg	max.	kN | mm	100 | 250
Trockenlaufzeit EUROMAP [2]	min.	s - mm	2,3 - 574

Spritzeinheit			**290**			**400**		
mit Schneckendurchmesser		mm	30	35	40	35	40	45
Wirksame Schneckenlänge		L/D	23,3	20	17,5	23	20	18
Schneckenweg	max.	mm		150			160	
Rechnerisches Hubvolumen	max.	cm³	106	144	188	154	201	254
Schussgewicht	max.	g PS	97	132	172	141	184	232
Materialdurchsatz	max.	kg/h PS	17	20,5	24,5	25	29	35
	max.	kg/h PA6.6	8,5	10,5	12,5	12,5	15	17,5
Spritzdruck	max.	bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580
Nachdruck	max.	bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580
Einspritzstrom [2]	max.	cm³/s	316	430	562	492	642	814
Schneckenumfangsgeschwindigkeit [2]	max.	m/min	41	48	54	29	34	38
Schneckendrehmoment	max.	Nm	320	380	430	480	550	610
Düsenanlagekraft | -abhebeweg	max.	kN | mm		60 | 240	300 [6]		60 | 400	300 [6]
Heizleistung | -zonen		kW		7,7 | 5			9,7 | 5	

Antrieb und Anschluss			**3200**				
mit Spritzeinheit horizontal/vertikal			70	100	170	290	400
Nettogewicht Maschine		kg	27000	27000	27170	27160	27340
Schalldruckpegel | Unsicherheit [4]		dB(A)		69 | 3			
Ölfüllung		l		610			
Antriebsleistung [2]	max.	kW		75			
Elektrischer Anschluss [3]		kW	120	123	125	124	126
	Gesamt	A		---			
	Maschine	A	160	160	160	160	160
	Heizung	A	80	80	80	80	80
Kühlwasseranschluss	max.	°C		30			
	min.	Δp bar		1,5 | DN32			

Maschinentyp
mit EUROMAP Größenbezeichnung [1]
820 S 4000-3200/70 | 3200/100 | 3200/170 | 3200/290 | 3200/400

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.
6) Zweiter Wert gilt für vertikale Anordnung der Spritzeinheit.
[ ] Angaben gelten für alternative Ausstattung.

TECHNISCHE DATEN | 820 S MEHRKOMPONENTEN

Schließeinheit			**820 S**
mit Schließkraft	max.	kN	4000
Öffnungskraft | -weg	max.	kN | mm	800 | 700
Werkzeugeinbauhöhe fest | variabel	min.	mm	850 | [350-850]
Plattenabstand fest | variabel	max.	mm	1550 | [1050-1550]
Lichter Säulenabstand (b x h)		mm	820 x 820
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max.	mm	1171 x 1171
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max.	kg	5000
Auswerferkraft | -weg	max.	kN | mm	100 | 250
Trockenlaufzeit EUROMAP [2]	min.	s - mm	2,3 - 574

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.	cm³	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 [2]	max.	cm³/s	1132	1540	2012	1188	1552	1964	1264	1600	1976
Schneckenumfangsgeschwindigkeit [2]	max.	m/min	26	31	36	19	22	24	17	20	22
Schneckendrehmoment	max.	Nm	2140	2500	2550	3140	3510	3510	4400	4950	5000
Düsenanlagekraft | -abhebeweg	max.	kN | mm		110 | 600			110 | 600			110 | 600	
Heizleistung | -zonen		kW		31,1 | 8			38,4 | 8			51,2 | 9	

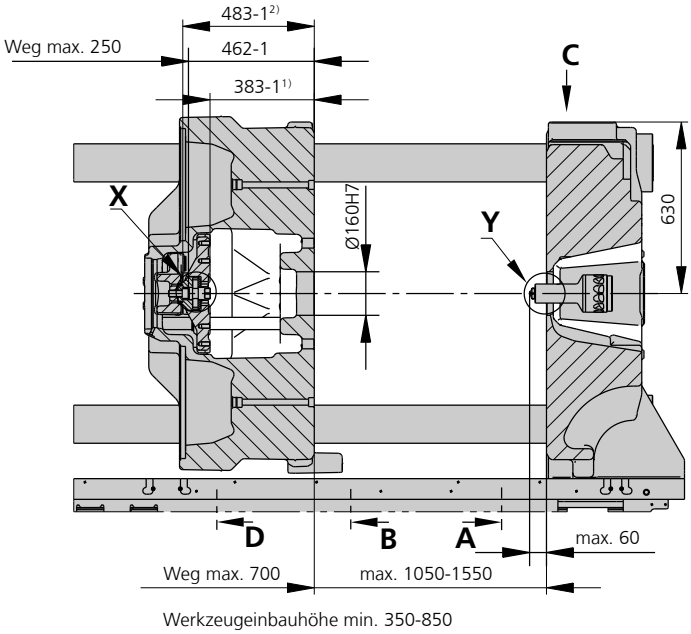
Antrieb und Anschluss			**4600**				
mit Spritzeinheit horizontal/vertikal			70	100	170	290	400
Nettogewicht Maschine		kg	29100	29100	29270	29260	29440
Schalldruckpegel | Unsicherheit [4]		dB(A)		69 | 3			
Ölfüllung		l		670			
Antriebsleistung [2]	max.	kW		75			
Elektrischer Anschluss [3]		kW	210	213	215	214	216
	Gesamt	A		---			
	Maschine	A	300	300	300	300	300
	Heizung	A	100	100	100	100	100
Kühlwasseranschluss	max.	°C		30			
	min.	Δp bar		1,5 | DN32			

Maschinentyp
mit EUROMAP Größenbezeichnung [1]
820 S 4000-4600/70 | 4600/100 | 4600/170 | 4600/290 | 4600/400

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.

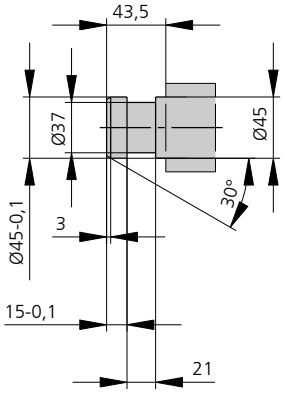
1) Schließkraft (kN) - Größe Spritzeinheit = max. Hubvolumen (cm³) x max. Spritzdruck (kbar).
2) Angaben sind abhängig von der Antriebsvariante / Auslegung des Antriebs.
3) Angaben beziehen sich auf 400V/50Hz.
4) Emissions-Schalldruckpegel am Arbeitsplatz. Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.
6)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

WERKZEUGEINBAUMASSE | 820 S MEHRKOMPONENTEN

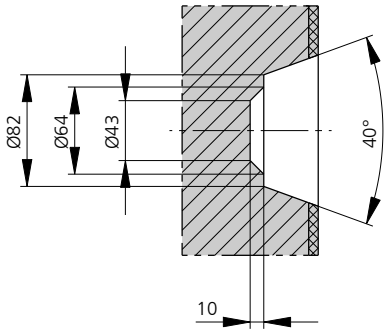


Werkzeugeinbauhöhe min. 350-850

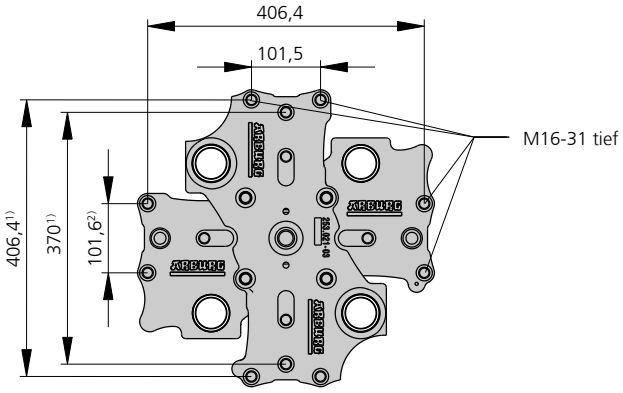
Auswerferbolzen | X



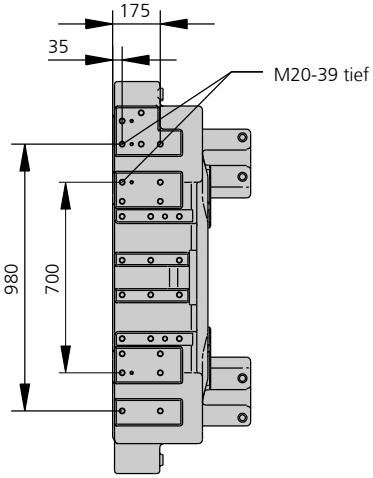
Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y



Auswerferplatte | D



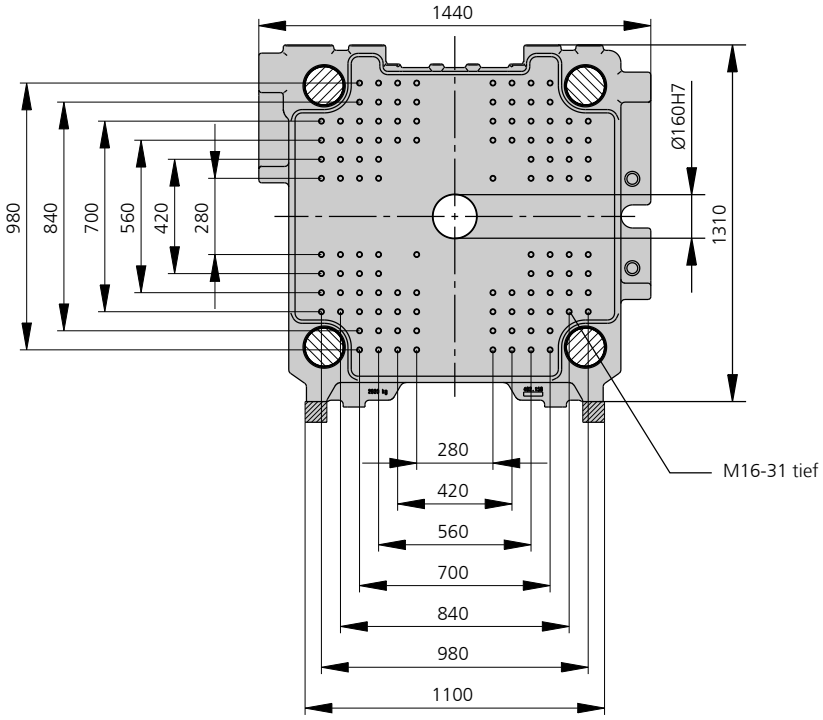
Befestigung Robot-System | C



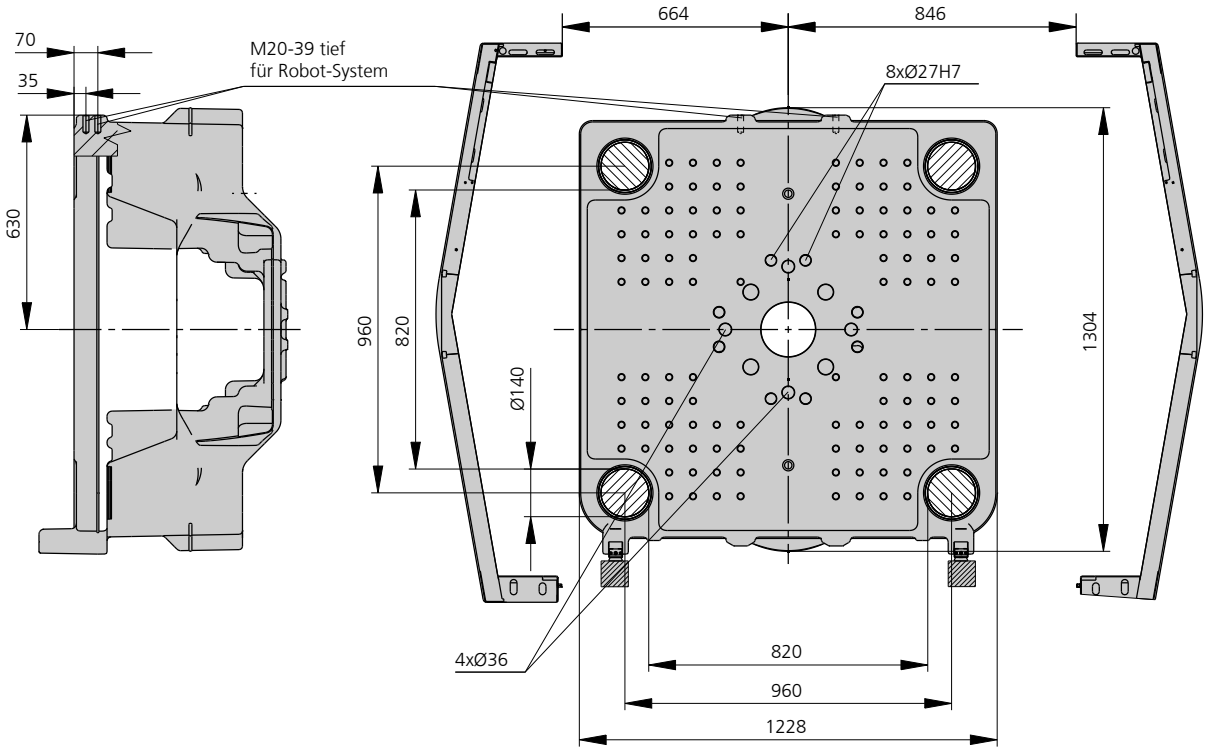
1)2) Auswerferplatte

WERKZEUGEINBAUMASSE | 820 S MEHRKOMPONENTEN

Feste Werkzeugaufspannplatte | A

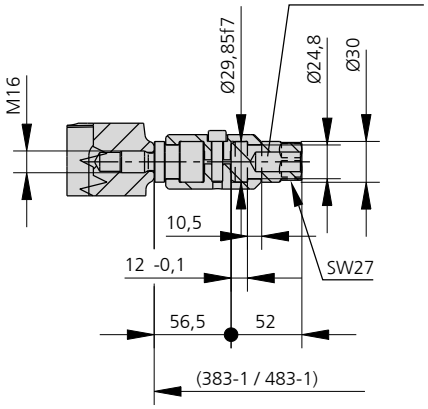


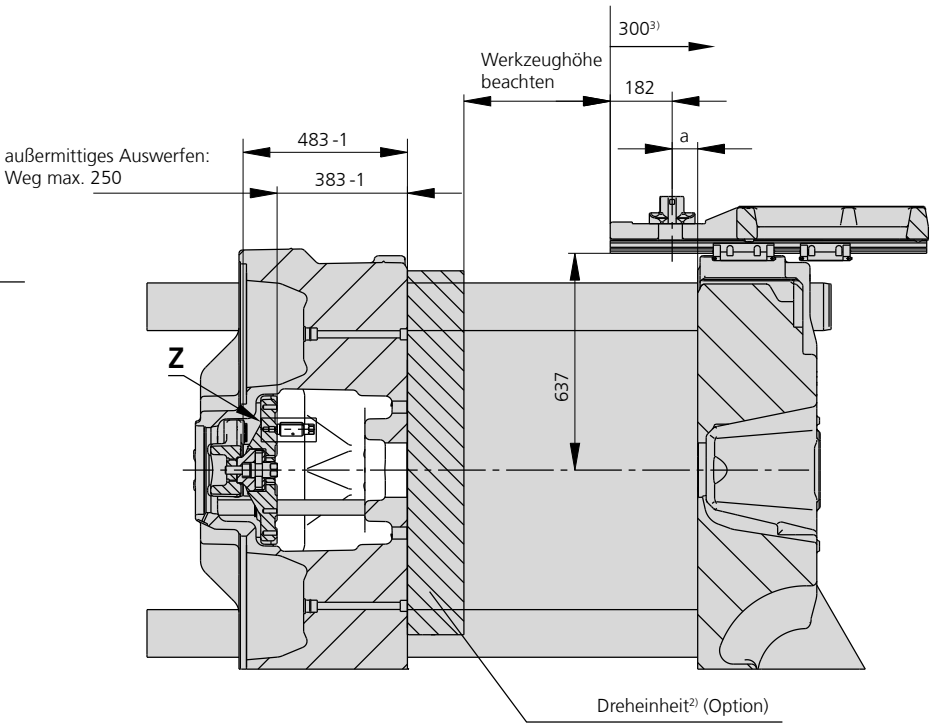
Bewegliche Werkzeugaufspannplatte | B



TRENNEBENENEINRICHTUNG | 820 S MEHRKOMPONENTEN

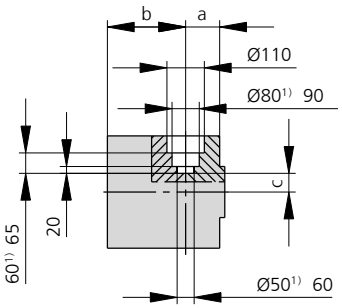
Auswerferkupplung | Z



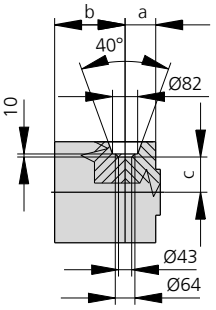


Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf)

Spritzeinheit 70-290



Spritzeinheit 400



	Einspritzpositionen für Spritzeinheiten		
	70	**100/ 170 / 290**	**400**
a min.	75	75	75
a max.	250	250	250
b min.	75 / 80[1)]	75 / 80[1)]	75 / 80[1)]
c min.	400	375	375

1) Spritzeinheit 70
2) Angaben siehe separate Daten und Fakten
3) Verfahrweg von min. Einspritzposition (a min.) in Werkzeugwechselposition
4) Maß in Verbindung mit hydraulischer Düse

SCHUSSGEWICHTE | 820 S MEHRKOMPONENTEN

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		**70**			**100**			**170**		
Schneckendurchmesser	mm	18	22	25	20	25	30	25	30	35
Polystyrol	max. g PS	21	31	40	29	45	65	54	77	105
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	20	31	39	28	44	63	53	76	103
	max. g SAN, ABS[1)]	20	30	39	27	43	62	52	74	101
Celluloseacetat	max. g CA[1)]	24	35	45	32	50	73	61	87	119
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB[1)]	22	33	42	30	47	68	56	81	110
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	22	32	42	30	46	67	56	80	109
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	19	29	37	27	42	60	50	72	98
Polycarbonat	max. g PC	22	33	42	30	47	68	57	81	111
Polysulfon	max. g PSU	23	34	44	31	49	70	58	84	115
Polyamide	max. g PA 6.6 | PA 6[1)]	21	31	40	28	44	64	53	77	104
	max. g PA 6.10 | PA 11[1)]	19	29	37	26	41	60	50	72	98
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	26	39	50	35	55	80	66	96	130
Polyethylenterephthalat	max. g PET	25	37	48	34	53	77	64	92	126
Polyethylen	max. g PE-LD	16	24	30	22	34	49	41	59	80
	max. g PE-HD	16	24	31	22	35	50	42	60	82
Polypropylen	max. g PP	17	25	32	23	36	51	43	62	84
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE[1)]	33	50	65	46	72	103	86	124	169
	max. g ETFE	29	44	57	40	63	91	76	109	148
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	25	38	49	35	54	78	65	94	127
	max. g PVC-P[1)]	23	35	45	32	50	72	60	87	118

Spritzeinheit nach EUROMAP		**290**			**400**			**2100**		
Schneckendurchmesser	mm	30	35	40	35	40	45	60	70	80
Polystyrol	max. g PS	97	132	172	141	184	232	723	984	1286
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	95	129	168	137	179	227	707	962	1256
	max. g SAN, ABS[1)]	93	126	165	135	176	223	693	943	1231
Celluloseacetat	max. g CA[1)]	109	148	194	158	207	262	814	1108	1447
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB[1)]	101	138	180	147	192	243	757	1030	1346
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	100	136	178	145	190	240	747	1017	1329
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	90	122	160	131	171	216	671	914	1194
Polycarbonat	max. g PC	102	139	181	148	193	244	760	1034	1351
Polysulfon	max. g PSU	105	143	187	153	199	252	785	1069	1396
Polyamide	max. g PA 6.6 | PA 6[1)]	96	131	171	140	183	231	719	978	1278
	max. g PA 6.10 | PA 11[1)]	90	122	160	131	171	216	671	914	1194
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	120	163	213	174	227	287	893	1215	1588
Polyethylenterephthalat	max. g PET	115	157	205	167	219	277	861	1172	1531
Polyethylen	max. g PE-LD	73	100	130	106	139	176	546	744	971
	max. g PE-HD	76	103	134	110	143	181	564	768	1003
Polypropylen	max. g PP	77	105	137	112	146	185	576	784	1025
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE[1)]	155	211	276	225	294	372	1157	1575	2058
	max. g ETFE	136	185	242	196	256	324	1015	1382	1805
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	117	159	208	170	222	281	874	1190	1554
	max. g PVC-P[1)]	108	147	192	157	205	260	808	1099	1436

1) Mittelwert

SCHUSSGEWICHTE | 820 S MEHRKOMPONENTEN

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		**3200**			**4600**			
Schneckendurchmesser	mm	70	80	90	80	90	100	
Polystyrol	max. g PS	1125	1469	1860	1653	2092	2583	
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	1099	1436	1817	1615	2044	2523	
	max. g SAN, ABS[1)]	1077	1407	1781	1583	2003	2473	
Celluloseacetat	max. g CA[1)]	1266	1654	2093	1860	2354	2907	
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB[1)]	1177	1538	1946	1730	2189	2703	
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	1163	1518	1922	1708	2162	2669	
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	1044	1364	1726	1535	1942	2398	
Polycarbonat	max. g PC	1182	1544	1954	1737	2199	2714	
Polysulfon	max. g PSU	1222	1596	2019	1795	2272	2805	
Polyamide	max. g PA 6.6 | PA 6[1)]	1118	1461	1848	1643	2080	2568	
	max. g PA 6.10 | PA 11[1)]	1044	1364	1726	1535	1942	2398	
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	1389	1814	2296	2041	2583	3189	
Polyethylenterephthalat	max. g PET	1340	1750	2215	1969	2492	3076	
Polyethylen	max. g PE-LD	850	1110	1405	1249	1580	1951	
	max. g PE-HD	877	1146	1450	1289	1632	2015	
Polypropylen	max. g PP	897	1171	1482	1317	1667	2058	
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE[1)]	1800	2352	2976	2646	3348	4134	
	max. g ETFE	1579	2063	2611	2321	2937	3626	
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	1360	1776	2247	1998	2528	3121	
	max. g PVC-P[1)]	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

526484_DE_032024 Änderungen vorbehalten

© 2024 ARBURG GmbH + Co KG | Alle Angaben und technischen Informationen wurden mit größter Sorgfalt zusammengestellt, jedoch können wir keine Gewähr für die Richtigkeit übernehmen. Einzelne Abbildungen und Informationen können vom tatsächlichen Auslieferungszustand der Maschine abweichen. Maßgeblich für die Aufstellung und den Betrieb der Maschine ist die jeweils gültige Betriebsanleitung.