

ALLROUNDER 175 V

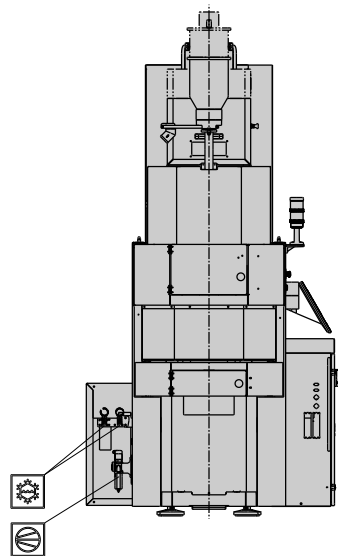
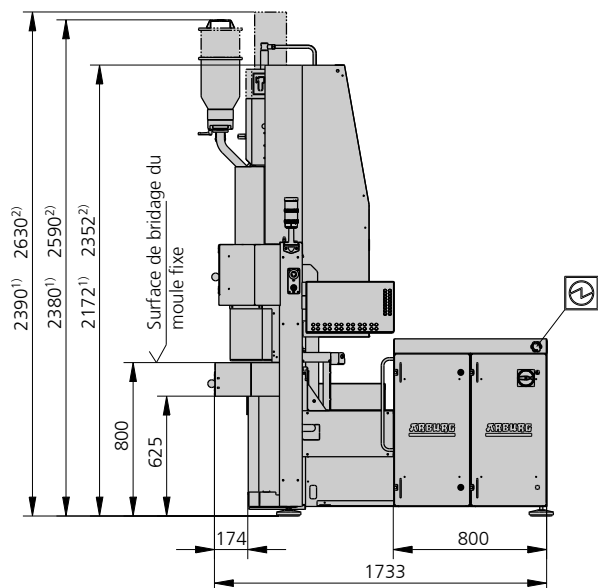
Système col de cygne vertical

Force de fermeture : 125 kN

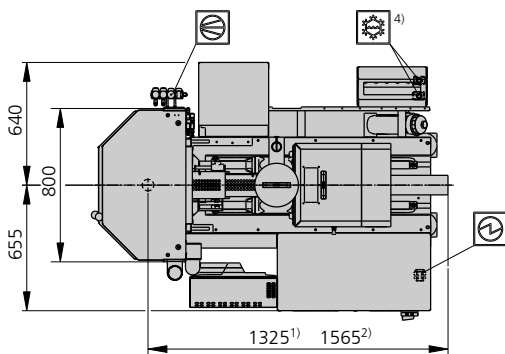
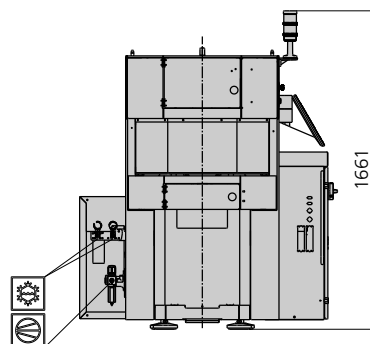
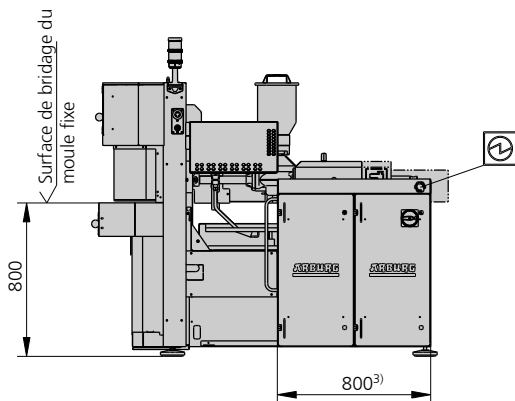
Unité d'injection (selon EUROMAP) : 30, 70




ARBURG

COTES D'ENCOMBREMENT | 175 V



Version horizontale



-  Branchement électrique
-  Raccordement d'eau de refroidissement
-  Raccordement pneumatique

- 1) Unité d'injection 30
- 2) Unité d'injection 70
- 3) Armoire électrique supplémentaire en fonction de la version
- 4) La position du répartiteur d'eau de refroidissement peut varier en fonction des options

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | 175 V

Unité de fermeture		175 V	
avec force de fermeture	max. kN	125	
Variante		Standard	Table rotative
Force course d'ouverture	max. kN mm	30 225	30 225
Épaisseur du moule fixe variable	min. mm	100 ---	77 ---
Distance plateau fixe variable	max. mm	325 ---	302 ---
Diamètre de table	mm	---	630
Course de table de transfert	mm	---	---
Angle de rotation gauche/droit		---	180°
Temps de rotation pour 180°	min. s	---	1,8
Poids sur la table rotative/de transfert	max. kg	---	60
Poids du demi-moule mobile	max. kg	---	36
Force course d'éjection	max. kN mm	16 40	16 40
Dry cycle time EUROMAP ²	min. s - mm	2,9 - 122	2,9 122

Unité d'injection		30		70		
avec diamètre de la vis	mm	15	18	18	22	25
Rapport de vis	L/D	17,7	14,5	24,5	20	17,5
Course de la vis	maxi mm	60		90		
Cylindrée unitaire	maxi cm ³	10,6	15,3	23	34	44
Poids injectable	maxi g PS	9,5	14	21	31	40
Débit de matière	maxi kg/h PS	1,7	2,3	4,1	5,5	6,5
	maxi kg/h PA6.6	0,8	1,2	2,1	2,8	3,3
Pression d'injection	maxi bar	2200	2000	2500	2000	1550
Pression de maintien	maxi bar	2200	2000	2500	2000	1550
Débit d'injection ²	maxi cm ³ /s	26	38	26	40	52
Vitesse circonférentielle de la vis ²	maxi m/min	13	15	15	19	22
Couple de rotation de la vis	maxi Nm	50	60	90	110	120
Force d'appui course de recul buse	maxi kN mm	40 120		50 150		
Puissance zones de chauffage	kW	2,3 4		4,1 4		
Trémie	l	8		8		

Entraînement et raccordement		Standard		Table rotative	
avec unité d'injection		30	70	30	70
Poids net de la machine	kg	1300	1315	1525	1600
Niv. press. acoust. d'émis. Incertitude ⁴	dB(A)	64 3		64 3	
Remplissage d'huile	l	45		45	
Puissance d'entraînement ²	maxi kW	5,5		5,5	
Branchement électrique ³	kW	10	12	10	12
	Total	A		40	
	Machine	A		---	
	Chauffage	A		---	
Raccordement d'eau de refroidissement	maxi °C	25		25	
	mini Δp bar	1,5 DN 25		1,5 DN 25	

Type de machine

avec désignation de taille EUROMAP¹

175 V 125-30 | 70

Sur demande : autres types de presses et épaisseurs du moule, vis, puissances d'entraînement, etc.

Toutes les informations se réfèrent à la version de base de la machine. Écarts possibles selon les variantes, les réglages du processus et le type de matière. Selon l'entraînement, certaines combinaisons peuvent être incompatibles, p. ex. pression d'injection maxi et débit d'injection maxi.

1) Force de fermeture (kN) - taille de l'unité d'injection = cylindrée maxi (cm³) x pression d'injection maxi (kbar)

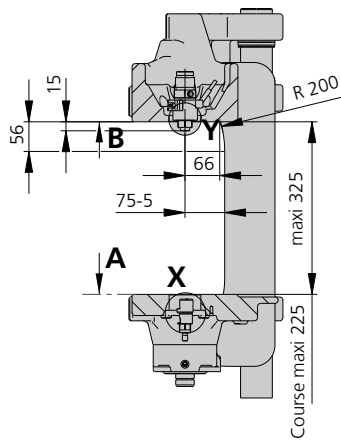
2) Indications fonction de la version d'entraînement / conception de l'entraînement.

3) Indications données pour une alimentation de 400 V/50 Hz.

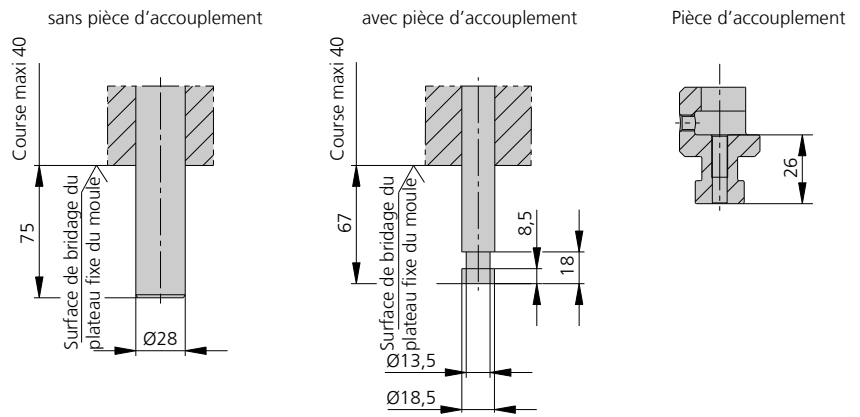
4) Plus d'infos dans le mode d'emploi.

[] Les indications s'appliquent à un équipement alternatif.

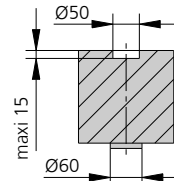
COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 175 V



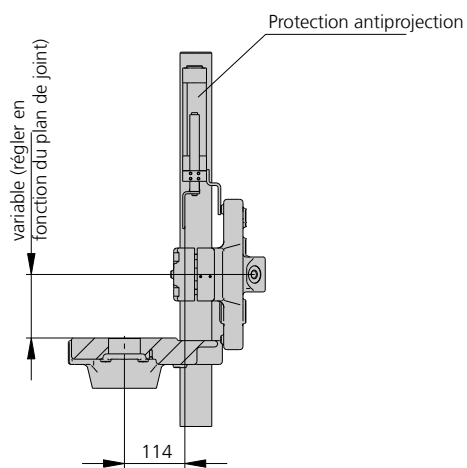
Tige d'éjection | X



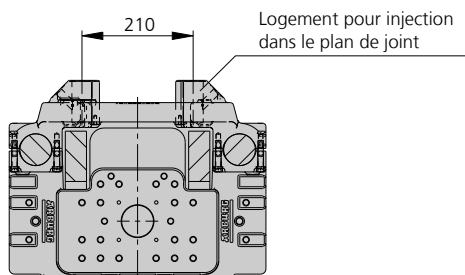
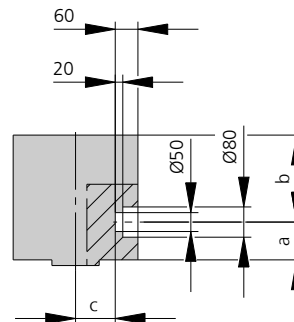
Alésage au tour dans moule (si besoin) | Y



Version horizontale



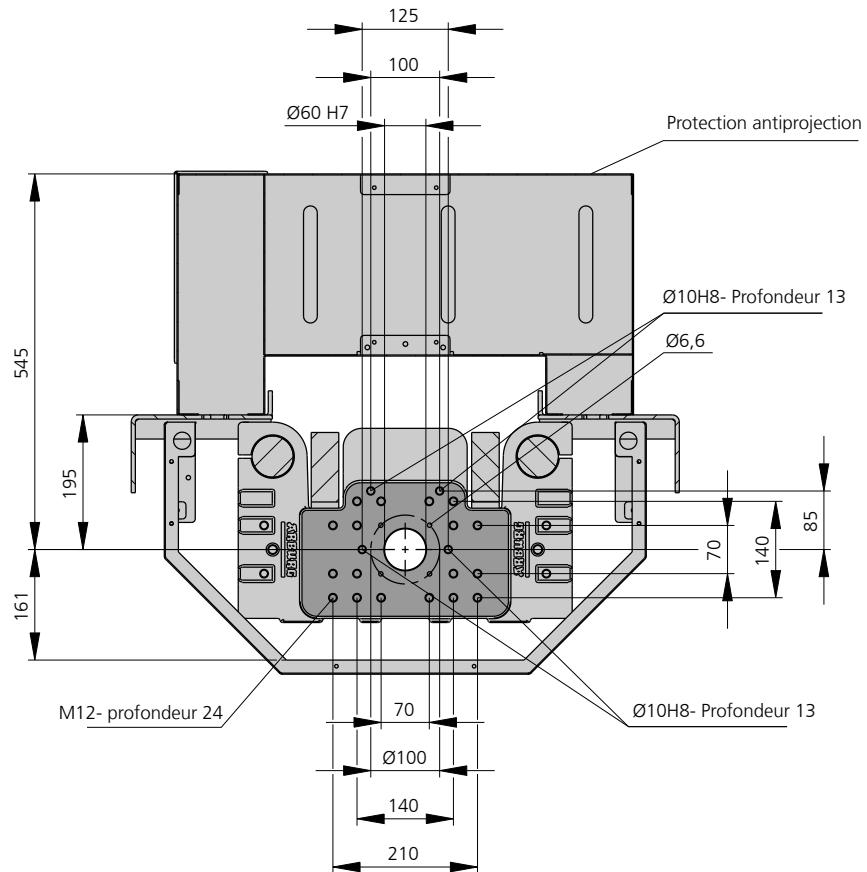
Alésage au tour dans moule (si besoin)



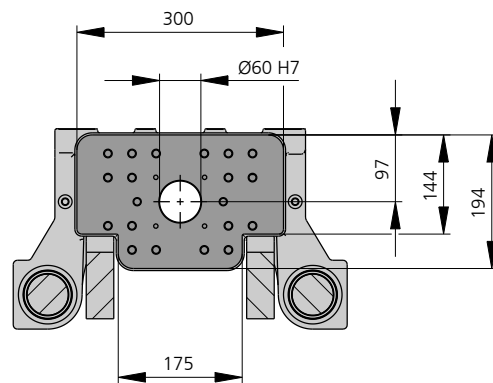
	Position d'injection		avec buse hydraulique	
	unités d'injection			
	30	70	30	70
a min.	60		80	
a max.	120		120	
b min.	50		50	
c min.	45		-	11

COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 175 V

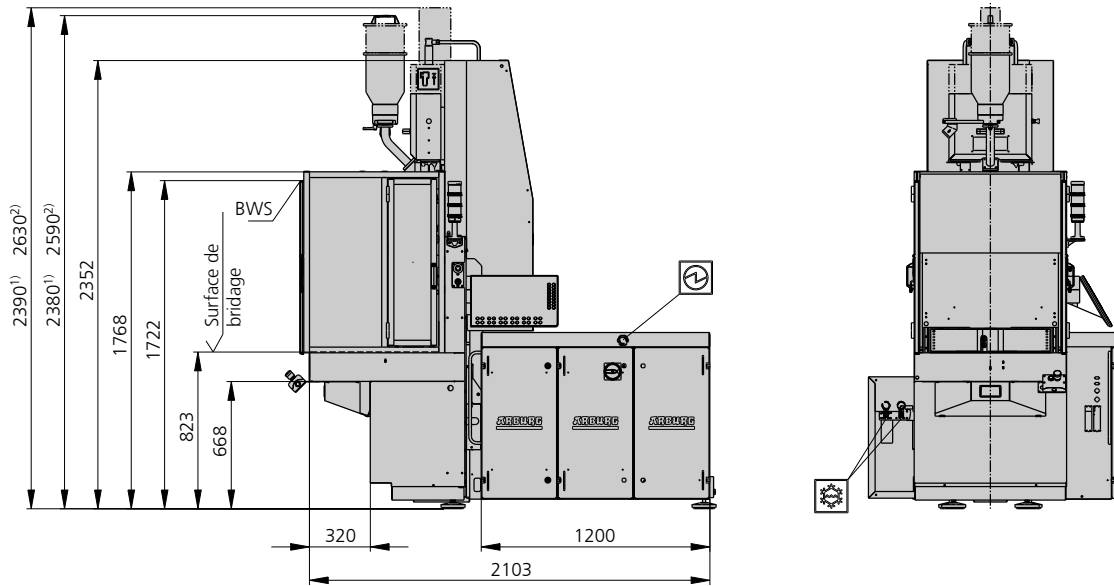
Plateau mobile de bridage du moule | A



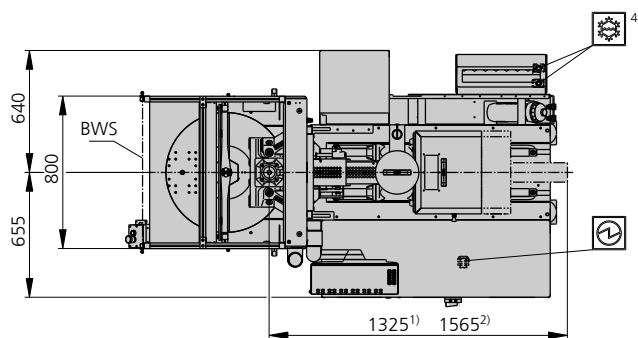
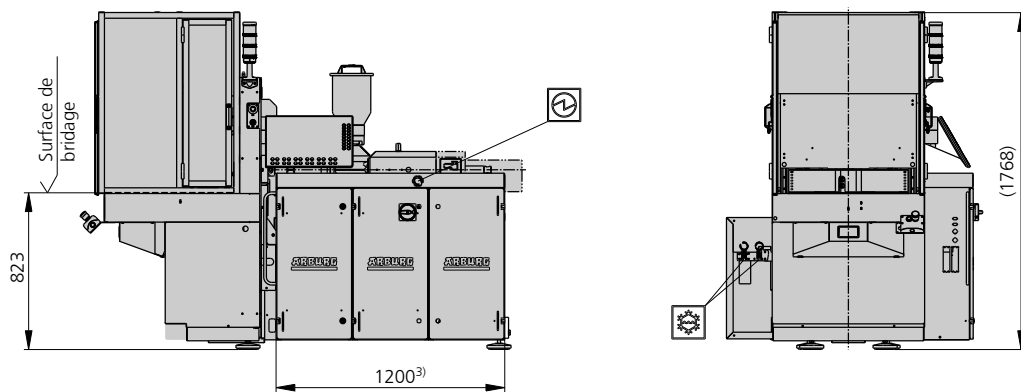
Plateau fixe de bridage du moule | B





COTE D'ENCOMBREMENT TABLE ROTATIVE | 175 V



Version horizontale



 Branchement électrique

 Raccordement d'eau de refroidissement

1) Unité d'injection 30

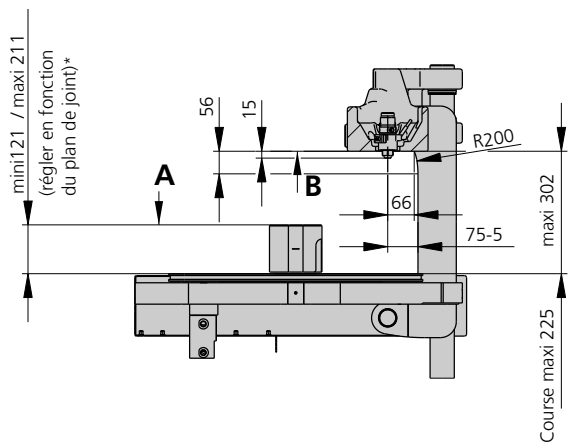
2) Unité d'injection 70

3) Armoire électrique supplémentaire en fonction de la version
en fonction des options

4) La position du répartiteur d'eau de refroidissement peut varier
en fonction des options

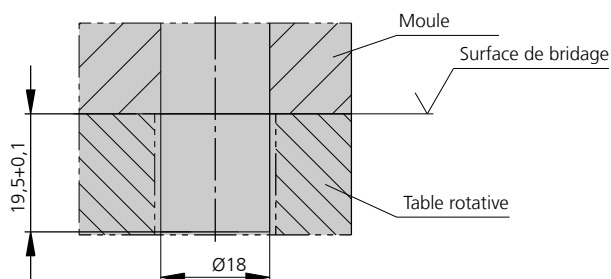
BWS - Dispositif de protection électrosensible (barrière lumineuse)

DIMENSIONS DU MOULE TABLE ROTATIVE | 175 V

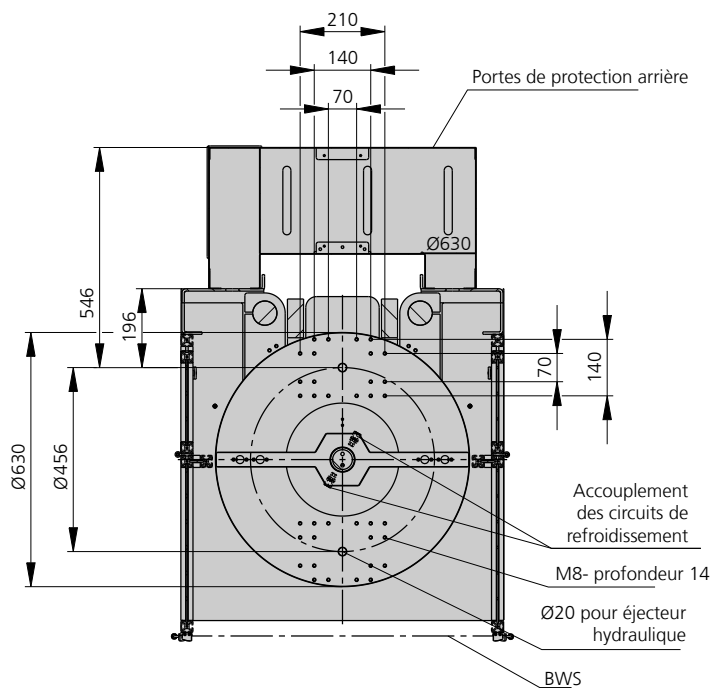


*) Hauteur maximale : Prendre en compte le plan de joint avec course de l'éjecteur et dans le cas d'une unité d'injection verticale, la hauteur de carotte

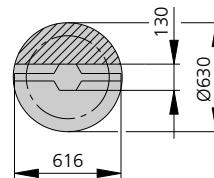
Tige d'éjection (pour une éjection poussée non accouplée)



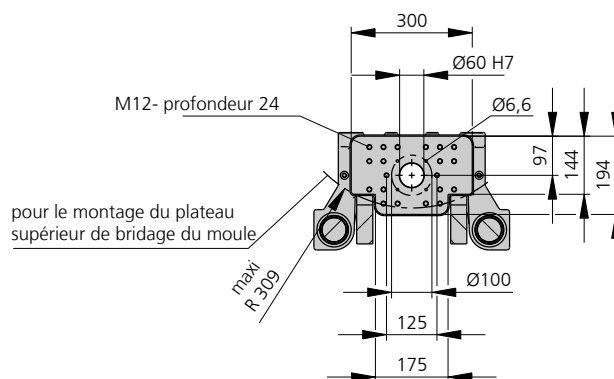
Plateau mobile de bridage du moule | A



Surface de bridage utile

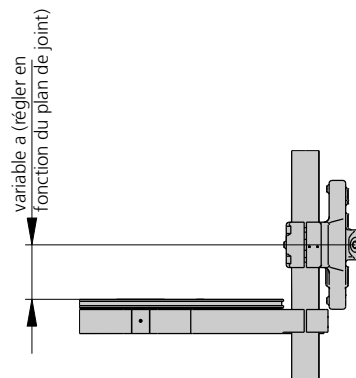
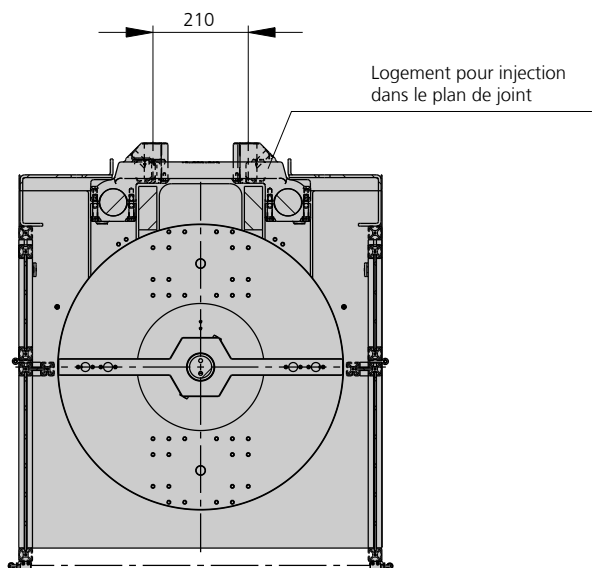


Plateau de bridage du moule de la table rotative | B

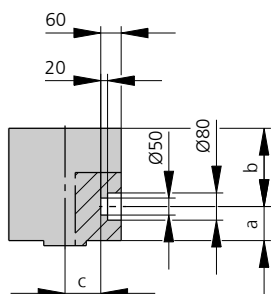


DIMENSIONS DU MOULE TABLE ROTATIVE | 175 V

Version horizontale



Tige d'éjection (pour une éjection poussée non accouplée)



	Position d'injection		avec buse hydraulique	
	unités d'injection			
	30	70	30	70
a min.	60		80	
a max.	120		120	
b min.	50		50	
c min.	45		-	11

POIDS INJECTÉS | 175 V

Poids injectés théoriques pour les matières plastiques les plus importantes

Unités d'injection selon EUROMAP		30		70		
Diamètre de vis	mm	15	18	18	22	25
Polystyrène	max. g PS	9,5	14,0	21	31	40
Polystyrène copolymère	max. g SB	9,5	13,5	20	31	39
	max. g SAN, ABS ¹⁾	9,5	13,5	20	30	39
Acétate de cellulose	max. g CA ¹⁾	11,0	15,5	24	35	45
Acétobutyrate de cellulose	max. g CAB ¹⁾	10,0	14,5	22	33	42
Polyméthacrylate de méthyle	max. g PMMA	10,0	14,5	22	32	42
Polyphénylène éther	max. g PPE modifié	9,0	13,0	19	29	37
Polycarbonate	max. g PC	10,0	14,5	22	33	42
Polysulphone	max. g PSU	10,5	15,0	23	34	44
Polyamides	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	9,5	14,0	21	31	40
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	9,0	13,0	19	29	37
Polyoxyméthylène (Polyacetal)	max. g POM	12,0	17,0	26	39	50
Polyéthylène téréphtalate	max. g PET	11,5	16,5	25	37	48
Polyéthylène	max. g PE - LD	7,5	10,5	16	24	30
	max. g PE - HD	7,5	11,0	16	24	31
Polypropylène	max. g PP	7,5	11,0	17	25	32
Fluoropolymères	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	15,5	22,5	33	50	65
	max. g ETFE	13,5	19,5	29	44	57
Polychlorure de vinyle	max. g PVC - U	11,5	17,0	25	38	49
	max. g PVC - P ¹⁾	11,0	15,5	23	35	45

1) valeur moyenne

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