

ALLROUNDER 1800 T

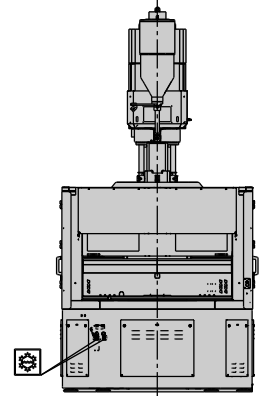
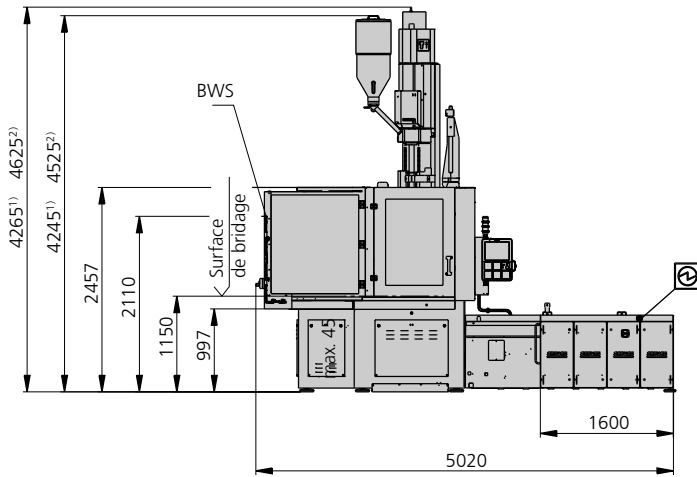
Diamètre de la table : 1800 mm

Force de fermeture : 2 000, 2 500, 3 200 kN

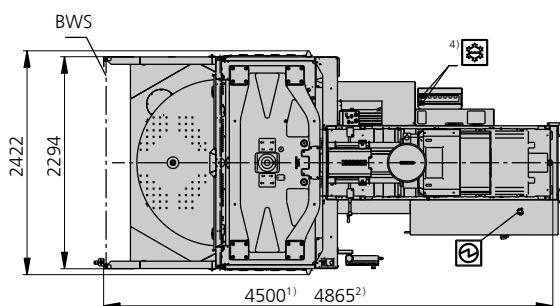
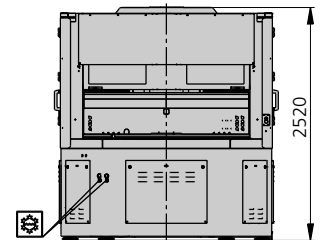
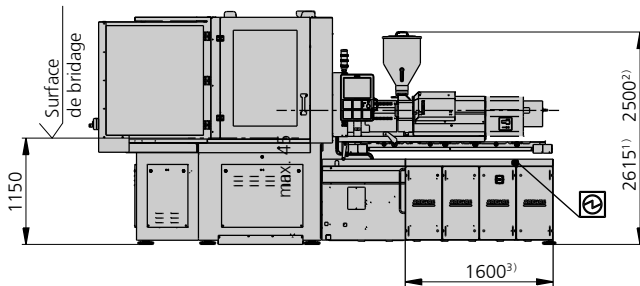
Unité d'injection (selon EUROMAP) : 400, 800, 1300, 2100

ARBURG

COTES D'ENCOMBREMENT JUSQU'À 2000 KN | 1800 T



Version horizontale



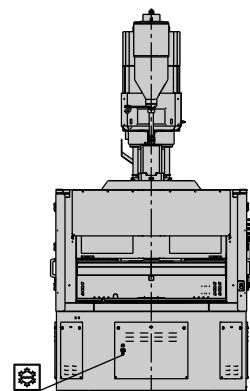
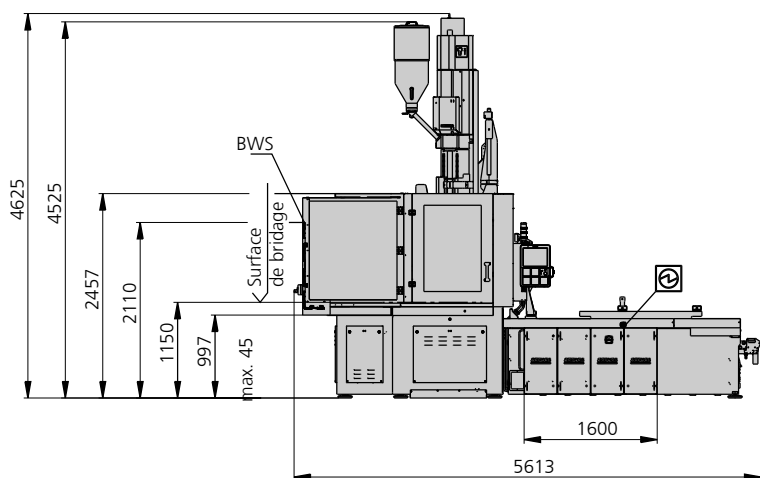
⚡ Branchement électrique

💧 Raccordement d'eau de refroidissement

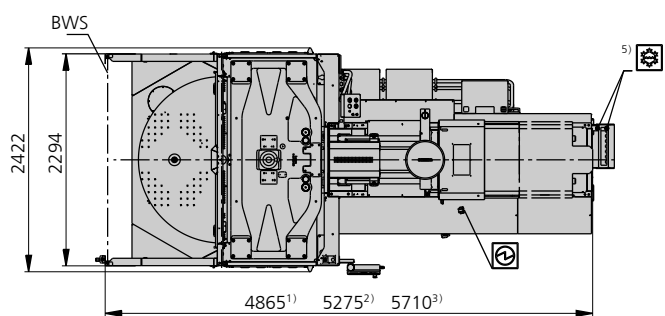
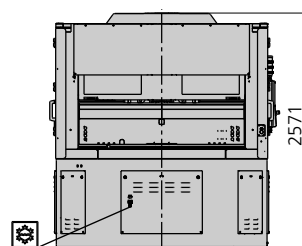
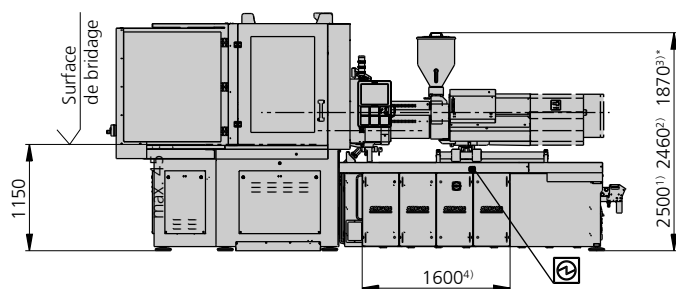
- 1) Unité d'injection 400
- 2) Unité d'injection 800
- 3) Armoire électrique supplémentaire en fonction de la version



BWS - Dispositif de protection électrosensible (barrière lumineuse)

COTES D'ENCOMBREMENT À PARTIR DE 2500 KN | 1800 T



Version horizontale



-  Branchement électrique
-  Raccordement d'eau de refroidissement

- 1) Unité d'injection 800
- 2) Unité d'injection 1300
- 3) Unité d'injection 2100
- 4) La longueur de l'armoire électrique et la position du raccordement électrique peuvent varier en fonction des options
- 5) La position des raccordements d'eau de refroidissement peut varier en fonction des options

BWS - Dispositif de protection électrosensible (barrière lumineuse)

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | 1800 T

| Unité de fermeture | | | 1800 T |
|------------------------------------|----------------------|--|-----------|
| avec force de fermeture | maxi kN | | 2000 |
| Force course d'ouverture | maxi kN mm | | 115 300 |
| Épaisseur du moule fixe variable | mini mm | | 400 --- |
| Distance plateau fixe variable | maxi mm | | 700 --- |
| Diamètre de table | mm | | 1800 |
| Angle de rotation gauche/droit | | | 180° |
| Temps de rotation pour 180° | mini s | | 3,2 |
| Poids sur la table rotative | maxi kg | | 1650 |
| Poids du demi-moule mobile | maxi kg | | 800 |
| Force course d'éjection | maxi kN mm | | 25 175 |
| Temps cycle à vide | 2 pompes mini s - mm | | 4,9 - 290 |
| EUROMAP 2 | Accu mini s - mm | | --- |

| Unité d'injection | | | 400 | | | 800 | | |
|---------------------------------------|----------------------------------|--|----------|------|------|----------|------|------|
| avec diamètre de la vis | mm | | 35 | 40 | 45 | 45 | 50 | 55 |
| Rapport de vis | L/D | | 23 | 20 | 18 | 22 | 20 | 18 |
| Course de la vis | maxi mm | | 160 | | | 200 | | |
| Cylindrée unitaire | maxi cm ³ | | 154 | 201 | 254 | 318 | 392 | 474 |
| Poids injectable | maxi g PS | | 141 | 184 | 232 | 291 | 359 | 434 |
| Débit de matière | maxi kg/h PS | | 25 | 29 | 35 | 46 | 53 | 59 |
| | maxi kg/h PA6.6 | | 12,5 | 15 | 17,5 | 23 | 27 | 30 |
| Pression d'injection | maxi bar | | 2500 | 2000 | 1580 | 2470 | 2000 | 1650 |
| Pression de maintien | maxi bar | | 2500 | 2000 | 1580 | 2470 | 2000 | 1650 |
| Débit d'injection 2 | 2 pompes maxi cm ³ /s | | 128 | 168 | 212 | 174 | 214 | 260 |
| | Accu maxi cm ³ /s | | 492 | 642 | 814 | 530 | 656 | 792 |
| Vitesse circonférentielle de la vis 2 | 2 pompes maxi m/min | | 47 | 53 | 60 | 54 | 60 | 66 |
| | Accu maxi m/min | | 16 | 19 | 21 | 15 | 17 | 19 |
| Couple de rotation de la vis | maxi Nm | | 480 | 550 | 610 | 880 | | |
| Force d'appui course de recul buse | maxi kN mm | | 60 400 | | | 70 400 | | |
| Puissance zones de chauffage | kW | | 9,4 5 | | | 19,9 8 | | |
| Trémie | l | | 50 | | | --- | | |

| Entraînement et raccordement | | | 2 pompes | | Accu | |
|---|-------------|--|-------------|-------|-------------|-----|
| avec unité d'injection | | | 400 | 800 | 400 | 800 |
| Poids net de la machine | kg | | 18200 | 18500 | --- | |
| Niv. press. acoust. d'émis. Incertitude 4 | dB(A) | | --- | | --- | |
| Remplissage d'huile | l | | 260 | | 260 | |
| Puissance d'entraînement 2 | maxi kW | | 22 | 30 | --- | |
| Branchement électrique 3 | kW | | 36 | 55 | --- | |
| | Total A | | 100 | 125 | --- | |
| | 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 EUROMAP 1

1800 T 2000-400 | 800

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 de processus et le type de matière. Selon l'entraînement, certaines combinaisons peuvent être incompatibles, p. ex. la pression d'injection maxi et le 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.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | 1800 T

| Unité de fermeture | | | 1800 T | |
|------------------------------------|----------|-------------|-----------|--|
| avec force de fermeture | maxi | kN | 2500 | |
| Force course d'ouverture | maxi | kN mm | 115 300 | |
| Épaisseur du moule fixe variable | mini | mm | 400 --- | |
| Distance plateau fixe variable | maxi | mm | 700 --- | |
| Diamètre de table | | mm | 1800 | |
| Angle de rotation gauche/droit | | | 180° | |
| Temps de rotation pour 180° | mini | s | 3,2 | |
| Poids sur la table rotative | maxi | kg | 1650 | |
| Poids du demi-moule mobile | maxi | kg | 800 | |
| Force course d'éjection | maxi | kN mm | 25 175 | |
| Temps cycle à vide | 2 pompes | mini s - mm | 4,9 - 290 | |
| EUROMAP 2 | Accu | mini s - mm | --- | |

| Unité d'injection | | | 800 | | | 1300 | | |
|---------------------------------------|----------|-----------------|----------|------|------|----------|------|------|
| avec diamètre de la vis | | mm | 45 | 50 | 55 | 55 | 60 | 70 |
| Rapport de vis | | L/D | 22 | 20 | 18 | 22 | 20 | 17 |
| Course de la vis | maxi | mm | 200 | | | 235 | | |
| Cylindrée unitaire | maxi | cm ³ | 318 | 392 | 474 | 558 | 664 | 904 |
| Poids injectable | maxi | g PS | 291 | 359 | 434 | 510 | 607 | 826 |
| Débit de matière | maxi | kg/h PS | 46 | 53 | 59 | 86 | 96 | 115 |
| | | kg/h PA6.6 | 23 | 27 | 30 | 43 | 48 | 58 |
| Pression d'injection | maxi | bar | 2470 | 2000 | 1650 | 2380 | 2000 | 1470 |
| Pression de maintien | maxi | bar | 2470 | 2000 | 1650 | 2380 | 2000 | 1470 |
| Débit d'injection 2 | 2 pompes | maxi | 242 | 300 | 364 | 238 | 284 | 388 |
| | Accu | maxi | 530 | 656 | 792 | 714 | 848 | 1156 |
| Vitesse circonférentielle de la vis 2 | 2 pompes | maxi | 54 | 60 | 66 | 40 | 43 | 51 |
| | Accu | maxi | 15 | 17 | 19 | 19 | 21 | 25 |
| Couple de rotation de la vis | maxi | Nm | 880 | | | 1510 | 1640 | 1920 |
| Force d'appui course de recul buse | maxi | kN mm | 70 400 | | | 90 550 | | |
| Puissance zones de chauffage | | kW | 19,9 8 | | | 22,9 8 | | |
| Trémie | | l | --- | | | --- | | |

| Entraînement et raccordement | | | 2 pompes | | Accu | |
|---|-----------|--------|-------------|-------|-------------|------|
| avec unité d'injection | | | 800 | 1300 | 800 | 1300 |
| Poids net de la machine | | kg | 21000 | 21500 | --- | |
| Niv. press. acoust. d'émis. Incertitude 4 | | dB(A) | --- | | --- | |
| Remplissage d'huile | | l | 300 | | 300 | |
| Puissance d'entraînement 2 | maxi | kW | 45 | 45 | --- | |
| Branchement électrique 3 | | kW | 68 | 71 | --- | |
| | Total | A | 160 | | --- | |
| | Machine | A | 100 | | --- | |
| | Chauffage | A | 35 | | --- | |
| 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 EUROMAP 1

1800 T 2500-800 | 1300

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 de processus et le type de matière. Selon l'entraînement, certaines combinaisons peuvent être incompatibles, p. ex. la pression d'injection maxi et le 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.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | 1800 T

| Unité de fermeture | | | 1800 T |
|------------------------------------|----------|-------------|-----------|
| avec force de fermeture | maxi | kN | 3200 |
| Force course d'ouverture | maxi | kN mm | 115 300 |
| Épaisseur du moule fixe variable | mini | mm | 400 --- |
| Distance plateau fixe variable | maxi | mm | 700 --- |
| Diamètre de table | | mm | 1800 |
| Angle de rotation gauche/droit | | | 180° |
| Temps de rotation pour 180° | mini | s | 3,2 |
| Poids sur la table rotative | maxi | kg | 1650 |
| Poids du demi-moule mobile | maxi | kg | 800 |
| Force course d'éjection | maxi | kN mm | 25 175 |
| Temps cycle à vide | 2 pompes | mini s - mm | 4,9 - 290 |
| EUROMAP 2 | Accu | mini s - mm | --- |

| Unité d'injection | | | 1300 | | | 2100 | | |
|---------------------------------------|----------|-----------------|----------|------|------|-----------|------|------|
| avec diamètre de la vis | | mm | 55 | 60 | 70 | 60 | 70 | 80 |
| Rapport de vis | | L/D | 22 | 20 | 17 | 23 | 20 | 17,5 |
| Course de la vis | maxi | mm | 235 | | | 280 | | |
| Cylindrée unitaire | maxi | cm ³ | 558 | 664 | 904 | 792 | 1078 | 1407 |
| Poids injectable | maxi | g PS | 510 | 607 | 826 | 723 | 984 | 1286 |
| Débit de matière | maxi | kg/h PS | 86 | 96 | 115 | 125 | 145 | 175 |
| | | kg/h PA6.6 | 43 | 48 | 58 | 62 | 74 | 88 |
| Pression d'injection | maxi | bar | 2380 | 2000 | 1470 | 2500 | 2000 | 1530 |
| Pression de maintien | maxi | bar | 2380 | 2000 | 1470 | 2500 | 2000 | 1530 |
| Débit d'injection 2 | 2 pompes | maxi | 238 | 284 | 388 | 224 | 306 | 400 |
| | Accu | maxi | 714 | 848 | 1156 | 1132 | 1540 | 2012 |
| Vitesse circonférentielle de la vis 2 | 2 pompes | maxi | 40 | 43 | 51 | 43 | 51 | 58 |
| | Accu | maxi | 19 | 21 | 25 | 21 | 25 | 28 |
| Couple de rotation de la vis | maxi | Nm | 1510 | 1640 | 1920 | 2140 | 2500 | 2550 |
| Force d'appui course de recul buse | maxi | kN mm | 90 550 | | | 110 600 | | |
| Puissance zones de chauffage | | kW | 22,9 8 | | | 31,4 8 | | |
| Trémie | | l | --- | | | --- | | |

| Entraînement et raccordement | | | 2 pompes | | Accu | |
|---|-----------|--------|-------------|-------|-------------|------|
| avec unité d'injection | | | 1300 | 2100 | 1300 | 2100 |
| Poids net de la machine | kg | | 21500 | 22000 | --- | |
| Niv. press. acoust. d'émis. Incertitude 4 | dB(A) | | --- | | --- | |
| Remplissage d'huile | l | | 300 | 400 | 400 | |
| Puissance d'entraînement 2 | maxi | kW | 45 | 55 | --- | |
| Branchement électrique 3 | | kW | 71 | 89 | --- | |
| | Total | A | 125 | --- | --- | |
| | Machine | A | 100 | 125 | --- | |
| | Chauffage | A | 35 | 50 | --- | |
| 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 EUROMAP 1

1800 T 3200-1300 | 2100

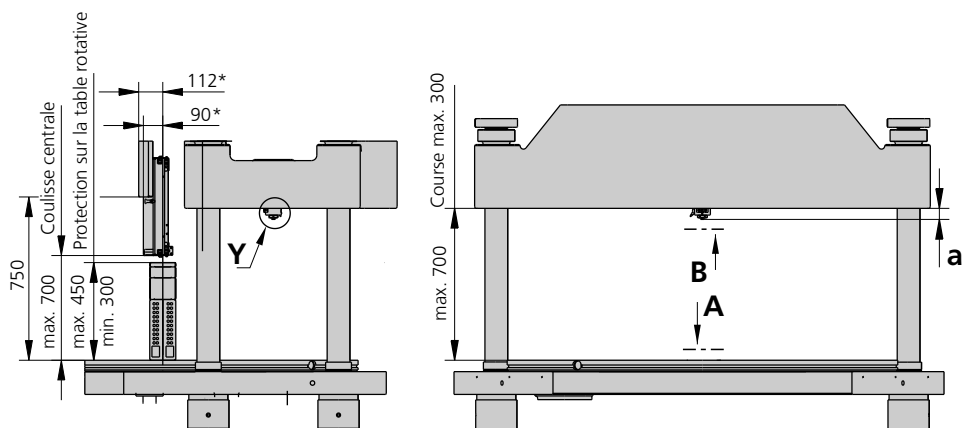
Sur demande : autres types de presses et épaisseurs du moule, vis, puissances d'entraînement, etc.

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

1800 T

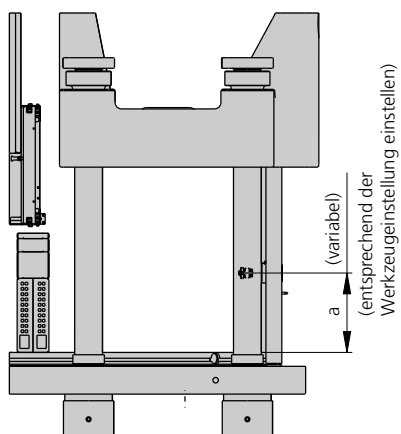
COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE JUSQU'À 2000 KN | 1800 T



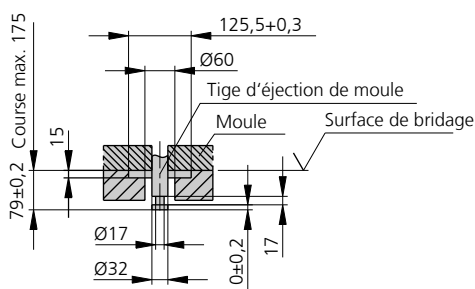
*Cotes à partir du milieu de la table
(arête saillante de protection + capot de protection)

| a max. | Unité d'injection |
|---------------------|-------------------|
| | 400 / 800 |
| Standard | 50 |
| Thermo-durcissables | 50 |

Unité de fermeture verticale



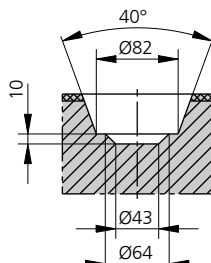
Boulon d'éjection



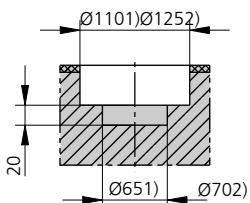
| | Unité d'injection | |
|--------|-------------------|-----|
| | 400 | 800 |
| a min. | 300 | 300 |
| a max. | 400 | 500 |
| b min. | 100 | 120 |
| c min. | 270 | 270 |

Alésage au tour dans moule (si besoin)

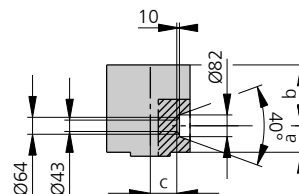
Unité d'injection 400 / 800



Unité d'injection 400¹⁾ / 800²⁾
en version therm durcissable



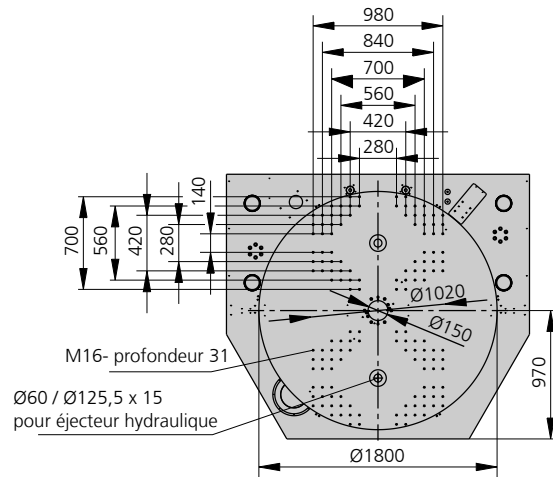
Alésage au tour dans moule (si besoin) | Y



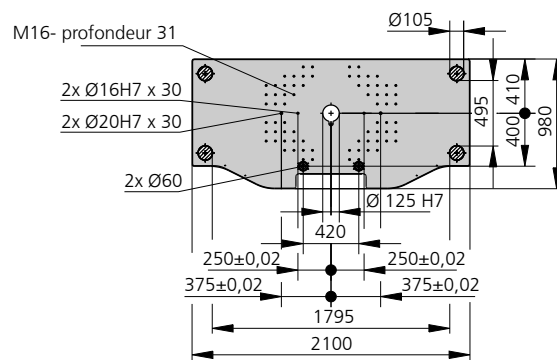
1) Unité d'injection 400
2) Unité d'injection 800

COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE JUSQU'À 2000 KN | 1800 T

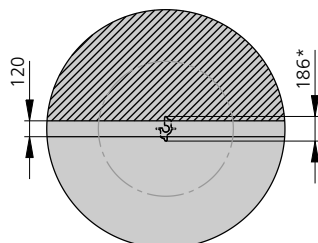
Plateau de bridage mobile | A



Plateau de bridage fixe (table rotative) | B

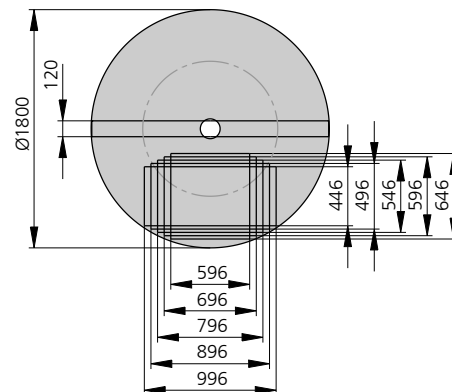


Surface de bridage utile

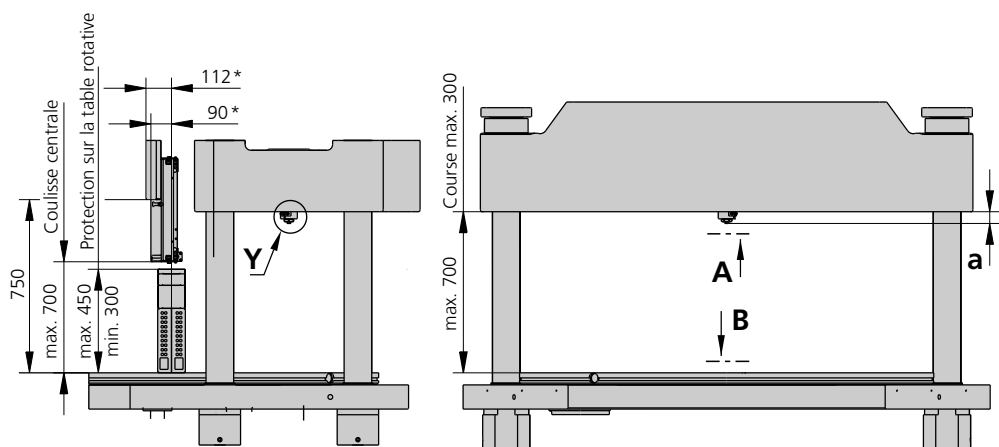


*Option de mise à température

Dimensions extérieures du moule Moule à deux stations



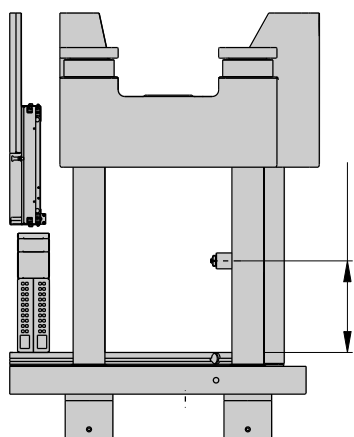
COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE À PARTIR DE 2500 KN | 1800 T



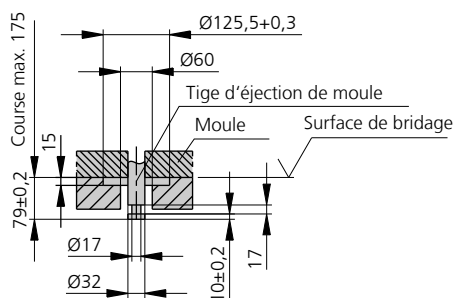
| a max. | Unité d'injection |
|---------------------|-------------------|
| | 400 / 800 |
| Standard | 50 |
| Thermo-durcissables | 50 |

*Cotes à partir du milieu de la table
(arête saillante de protection + capot de protection)

Unité de fermeture verticale

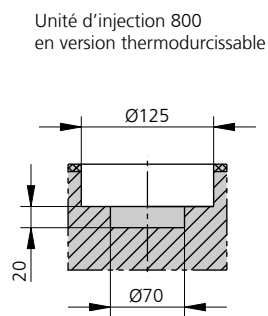
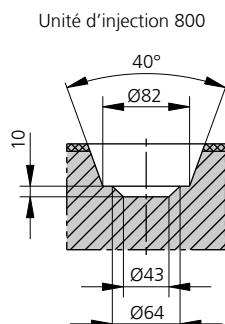


Boulon d'éjection

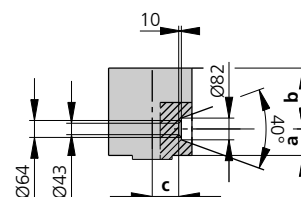


| | Unité d'injection | | |
|--------|-------------------|------|------|
| | 800 | 1300 | 2100 |
| a min. | 300 | 350 | 400 |
| a max. | 500 | 450 | 500 |
| b min. | 120 | 120 | 120 |
| c min. | 270 | 170 | 130 |

Alésage au tour dans moule (si besoin)

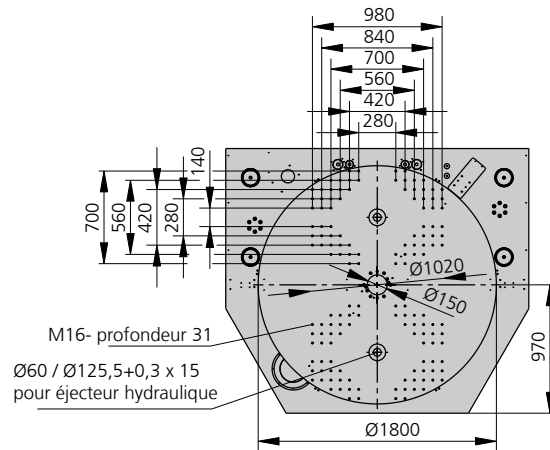


Alésage au tour dans moule (si besoin)

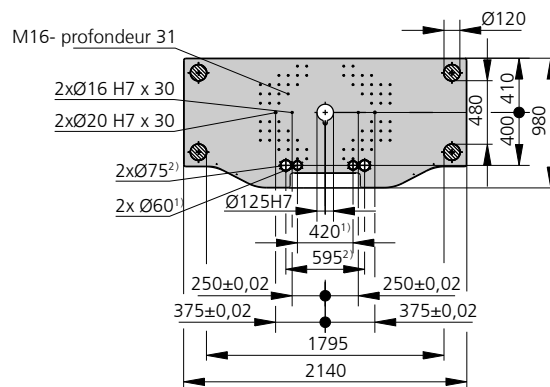


COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE À PARTIR DE 2500 KN | 1800 T

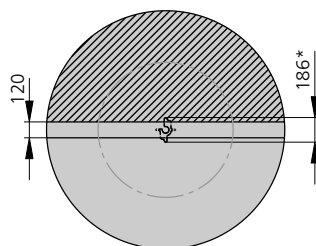
Plateau de bridage mobile | A



Plateau de bridage fixe (table rotative) | B

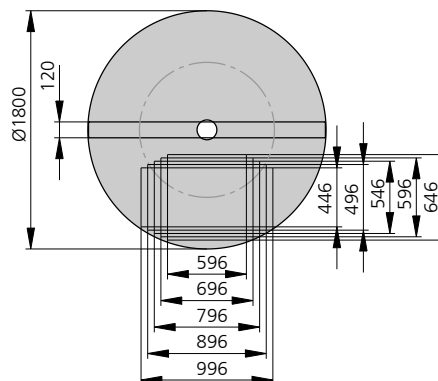


Surface de bridage utile



*Option de mise à température

Dimensions extérieures du moule Moule à deux stations



2) Unité d'injection 800
 3) Unité d'injection 1300 / Unité d'injection 2100

POIDS INJECTÉS | 1800 T

Poids injectés théoriques pour les matières plastiques les plus importantes

| Unités d'injection selon EUROMAP | | 400 | | | 800 | | | 1300 | | |
|----------------------------------|--------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|------|
| Diamètre de vis | mm | 35 | 40 | 45 | 45 | 50 | 55 | 55 | 60 | 70 |
| Polystyrène | max. g PS | 141 | 184 | 232 | 291 | 359 | 434 | 510 | 607 | 826 |
| Polystyrène copolymère | max. g SB | 137 | 179 | 227 | 284 | 350 | 424 | 498 | 593 | 807 |
| | max. g SAN, ABS ¹⁾ | 135 | 176 | 223 | 278 | 344 | 416 | 488 | 581 | 791 |
| Acétate de cellulose | max. g CA ¹⁾ | 158 | 207 | 262 | 327 | 404 | 488 | 574 | 683 | 930 |
| Acétobutyrate de cellulose | max. g CAB ¹⁾ | 147 | 192 | 243 | 304 | 375 | 454 | 534 | 635 | 865 |
| Polyméthacrylate de méthyle | max. g PMMA | 145 | 190 | 240 | 300 | 371 | 449 | 527 | 627 | 854 |
| Polyphénylène éther | max. g PPE modifié | 131 | 171 | 216 | 270 | 333 | 403 | 473 | 563 | 767 |
| Polycarbonate | max. g PC | 148 | 193 | 244 | 305 | 377 | 456 | 536 | 638 | 868 |
| Polysulphone | max. g PSU | 153 | 199 | 252 | 316 | 390 | 471 | 554 | 659 | 897 |
| Polyamides | max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾ | 140 | 183 | 231 | 289 | 357 | 431 | 507 | 603 | 821 |
| | max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾ | 131 | 171 | 216 | 270 | 333 | 403 | 473 | 563 | 767 |
| Polyoxyméthylène (Polyacetal) | max. g POM | 174 | 227 | 287 | 359 | 443 | 536 | 630 | 749 | 1020 |
| Polyéthylène téréphtalate | max. g PET | 167 | 219 | 277 | 346 | 427 | 517 | 607 | 723 | 984 |
| Polyéthylène | max. g PE - LD | 106 | 139 | 176 | 219 | 271 | 328 | 385 | 458 | 624 |
| | max. g PE - HD | 110 | 143 | 181 | 227 | 280 | 339 | 398 | 473 | 644 |
| Polypropylène | max. g PP | 112 | 146 | 185 | 232 | 286 | 346 | 406 | 484 | 658 |
| Fluoropolymères | max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾ | 225 | 294 | 372 | 465 | 574 | 695 | 816 | 971 | 1322 |
| | max. g ETFE | 196 | 256 | 324 | 408 | 504 | 609 | 716 | 852 | 1160 |
| Polychlorure de vinyle | max. g PVC - U | 170 | 222 | 281 | 351 | 434 | 525 | 616 | 734 | 998 |
| | max. g PVC - P ¹⁾ | 157 | 205 | 260 | 324 | 401 | 485 | 569 | 678 | 922 |

| Unités d'injection selon EUROMAP | | 2100 | | |
|----------------------------------|--------------------------------------|------|------|------|
| Diamètre de vis | mm | 60 | 70 | 80 |
| Polystyrène | max. g PS | 723 | 984 | 1286 |
| Polystyrène copolymère | max. g SB | 707 | 962 | 1256 |
| | max. g SAN, ABS ¹⁾ | 693 | 943 | 1231 |
| Acétate de cellulose | max. g CA ¹⁾ | 814 | 1108 | 1447 |
| Acétobutyrate de cellulose | max. g CAB ¹⁾ | 757 | 1030 | 1346 |
| Polyméthacrylate de méthyle | max. g PMMA | 747 | 1017 | 1329 |
| Polyphénylène éther | max. g PPE modifié | 671 | 914 | 1194 |
| Polycarbonate | max. g PC | 760 | 1034 | 1351 |
| Polysulphone | max. g PSU | 785 | 1069 | 1396 |
| Polyamides | max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾ | 719 | 978 | 1278 |
| | max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾ | 671 | 914 | 1194 |
| Polyoxyméthylène (Polyacetal) | max. g POM | 893 | 1215 | 1588 |
| Polyéthylène téréphtalate | max. g PET | 861 | 1172 | 1531 |
| Polyéthylène | max. g PE - LD | 546 | 744 | 971 |
| | max. g PE - HD | 564 | 768 | 1003 |
| Polypropylène | max. g PP | 576 | 784 | 1025 |
| Fluoropolymères | max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾ | 1157 | 1575 | 2058 |
| | max. g ETFE | 1015 | 1382 | 1805 |
| Polychlorure de vinyle | max. g PVC - U | 874 | 1190 | 1554 |
| | max. g PVC - P ¹⁾ | 808 | 1099 | 1436 |

1) valeur moyenne

ARBURG GmbH + Co KG

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