

ALLROUNDER 2000 T

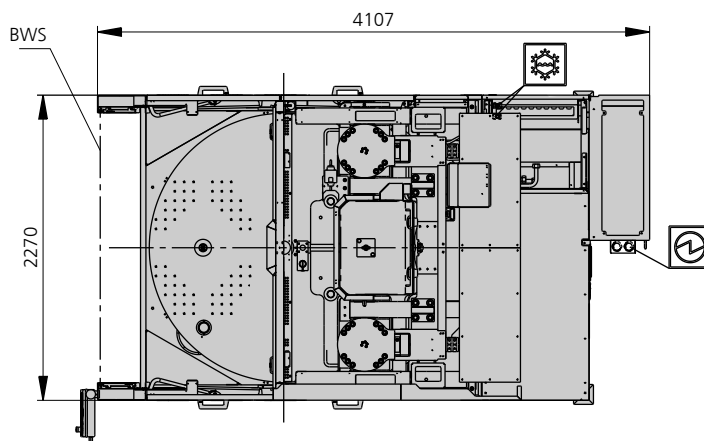
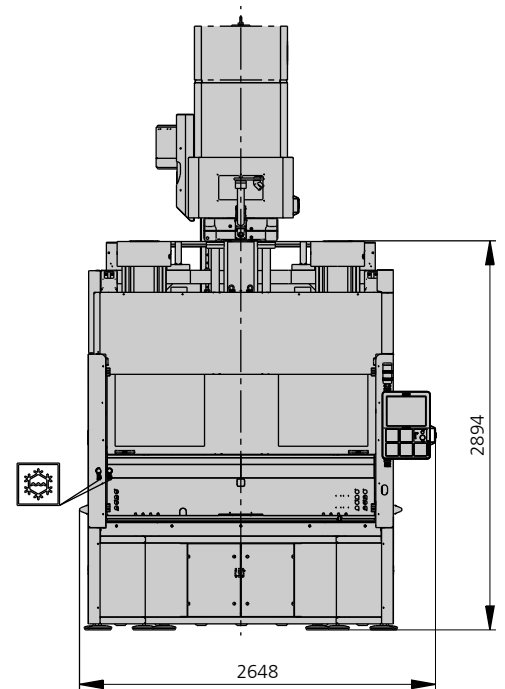
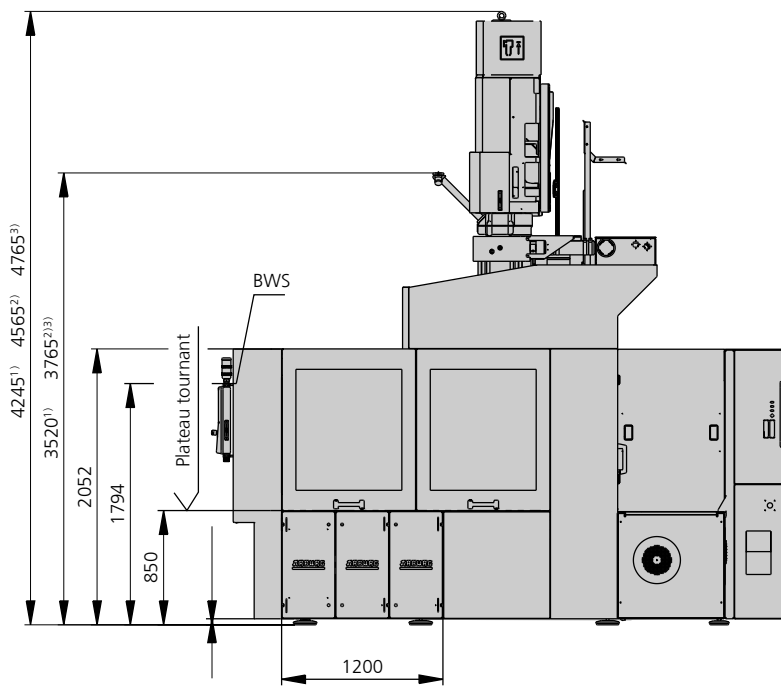
Diamètre de la table : 2 000 mm

Force de fermeture : 2 000

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

ARBURG

COTES D'ENCOMBREMENT | 2000 T



Branchement électrique



Raccordement d'eau de refroidissement

- 1) Unité d'injection 400
- 2) Unité d'injection 800
- 3) Unité d'injection 800 avec dosage électromécanique ARBURG
- BWS - Dispositif de protection électrosensible (barrière lumineuse)

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | 2000 T

Unité de fermeture			2000 T	
avec force de fermeture	maxi kN		2000	
Force course d'ouverture	maxi kN mm		115 500	
Épaisseur du moule fixe variable	mini mm		400 ---	
Distance plateau fixe variable	maxi mm		900 ---	
Diamètre de table	mm		2000	
Angle de rotation gauche/droit			180°	
Temps de rotation pour 180°	mini s		4,6	
Poids sur la table rotative	maxi kg		4000	
Poids du demi-moule mobile	maxi kg		2000	
Force course d'éjection	maxi kN mm		45 175	
Temps cycle à vide	2 pompes mini s - mm		---	
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		21500		---	
Niv. press. acoust. d'émis. Incertitude 4	dB(A)		65 3		65 3	
Remplissage d'huile	l		320		320	
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		30		30	
	mini Δp bar		1,5 DN 25		1,5 DN 25	

Type de machine

avec désignation de taille EUROMAP 1

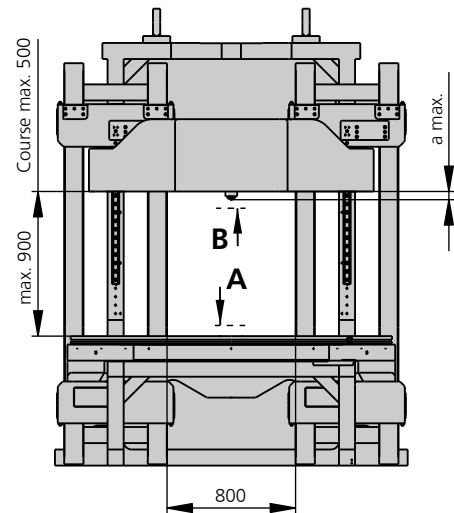
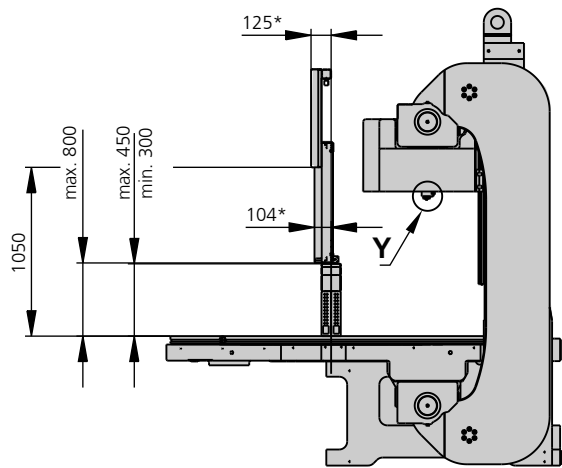
2000 T 2000-400 | 800

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.

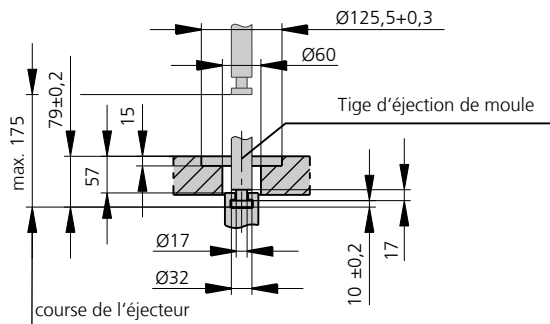
- 1) Force de fermeture (kN) - taille de l'unité d'injection = cylindrée maxi (cm³) x pression d'injection maxi (kbar)
 - 2) Indications fonction de la version d'entraînement / conception de l'entraînement.
 - 3) Indications données pour une alimentation de 400 V/50 Hz.
 - 4) Plus d'infos dans le mode d'emploi.
- [] Les indications s'appliquent à un équipement alternatif.

COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 2000 T



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

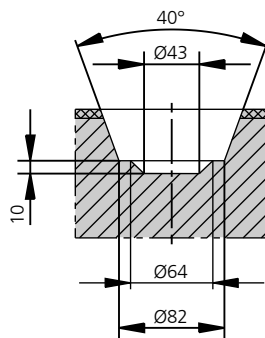
Boulon d'éjection



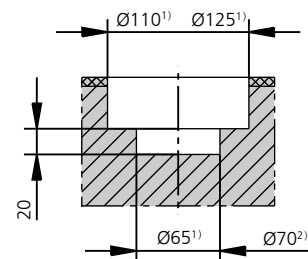
a max.	Unité d'injection
	400 / 800
Standard	50
Thermo-durcissables	50

Alésage au tour dans moule (si besoin) | Y

Unité d'injection 400 / 800



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



POIDS INJECTÉS | 2000 T

Poids injectés théoriques pour les matières plastiques les plus importantes

Unités d'injection selon EUROMAP		400			800		
Diamètre de vis	mm	35	40	45	45	50	55
Polystyrène	max. g PS	141	184	232	291	359	434
Polystyrène copolymère	max. g SB	137	179	227	284	350	424
	max. g SAN, ABS ¹⁾	135	176	223	278	344	416
Acétate de cellulose	max. g CA ¹⁾	158	207	262	327	404	488
Acétobutyrate de cellulose	max. g CAB ¹⁾	147	192	243	304	375	454
Polyméthacrylate de méthyle	max. g PMMA	145	190	240	300	371	449
Polyphénylène éther	max. g PPE modifié	131	171	216	270	333	403
Polycarbonate	max. g PC	148	193	244	305	377	456
Polysulphone	max. g PSU	153	199	252	316	390	471
Polyamides	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	140	183	231	289	357	431
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	131	171	216	270	333	403
Polyoxyméthylène (Polyacetal)	max. g POM	174	227	287	359	443	536
Polyéthylène téréphtalate	max. g PET	167	219	277	346	427	517
Polyéthylène	max. g PE - LD	106	139	176	219	271	328
	max. g PE - HD	110	143	181	227	280	339
Polypropylène	max. g PP	112	146	185	232	286	346
Fluoropolymères	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	225	294	372	465	574	695
	max. g ETFE	196	256	324	408	504	609
Polychlorure de vinyle	max. g PVC - U	170	222	281	351	434	525
	max. g PVC - P ¹⁾	157	205	260	324	401	485

1) valeur moyenne

ARBURG GmbH + Co KG

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