

ALLROUNDER 820 A

Clamp-Design

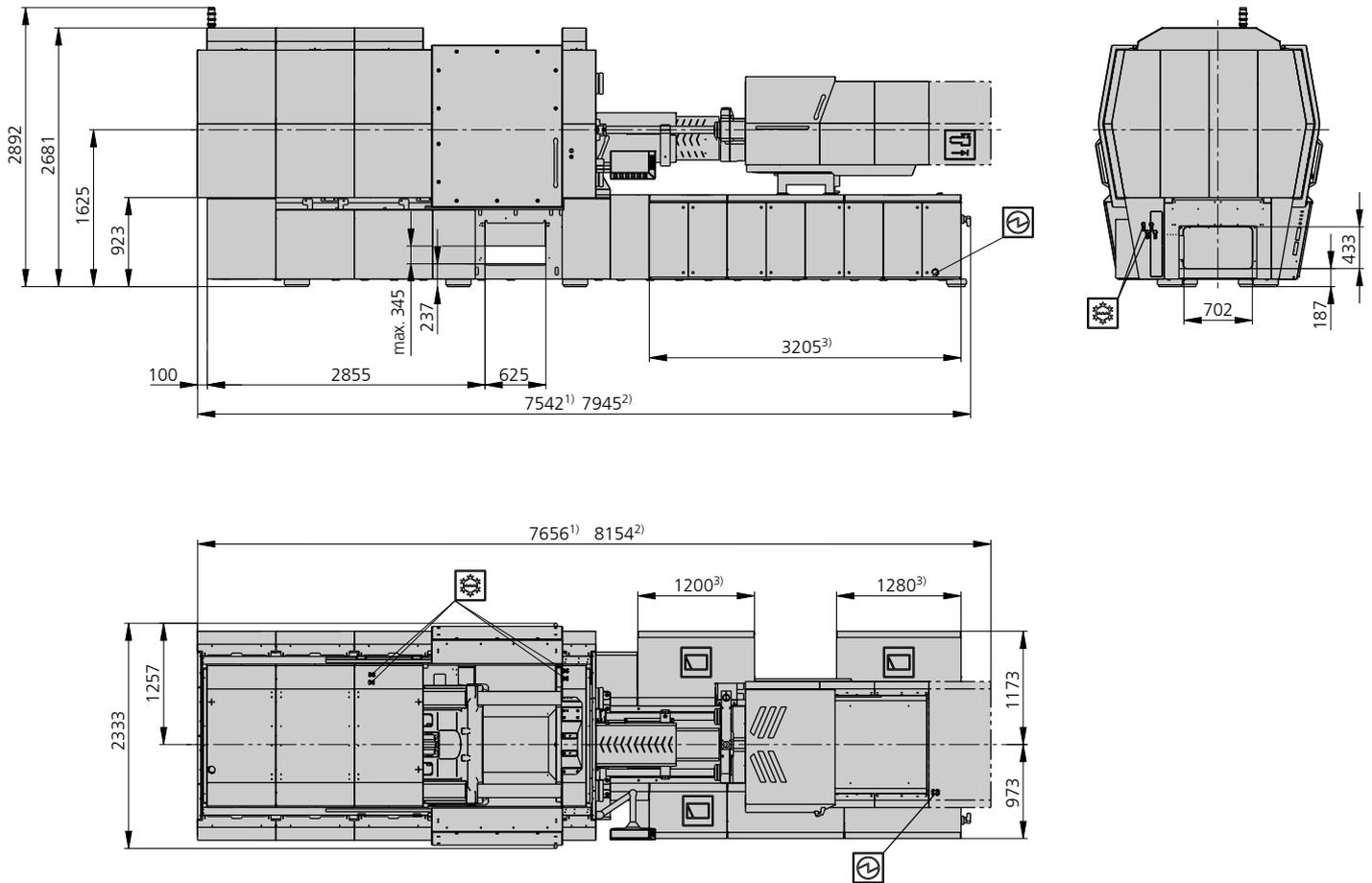
Passage entre colonnes : 820 x 820 mm

Force de fermeture : 4000 kN

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

ARBURG

COTES D'ENCOMBREMENT | 820 A



 Branchement électrique

 Raccordement d'eau de refroidissement

- 1) Unité d'injection 1300
- 2) Unité d'injection 2100
- 3) En fonction de la puissance et de la taille de l'unité d'injection

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | 820 A

Unité de fermeture			820 A
avec force de fermeture	maxi kN		4000
Force course d'ouverture	maxi kN mm		--- 750
Épaisseur du moule fixe variable	mini-maxi mm		--- 350-850
Distance plateau fixe variable	maxi mm		--- 1100-1600
Passage entre colonnes (l X h)	mm		820 x 820
Plateaux de bridage (l x h)	maxi mm		1171 x 1171
Poids du demi-moule mobile	maxi kg		4000
Force course d'éjection	maxi kN mm		86 250
Temps cycle à vide	Comfort mini s - mm		2,3 - 574
EUROMAP	Ultimate mini s - mm		1,8 - 574

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		240			280		
Cylindrée unitaire	maxi cm ³		570	678	923	792	1078	1407
Poids injectable	maxi g PS		521	620	844	723	984	1286
Débit de matière	maxi kg/h PS		86	96	115	125	145	175
	maxi kg/h PA6.6		43	48	58	62	74	88
Pression d'injection	maxi bar		2380	2000	1470	2500	2000	1530
Temps de pression de maintien	maxi s - bar		300-1900	300-1600	300-1170	300-2180	300-1600	300-1220
Débit d'injection ²	Comfort [+] maxi cm ³ /s		261 [356]	311 [424]	423 [577]	339 [452]	462 [616]	603 [804]
	Ultimate [+] maxi cm ³ /s		476	566	772	707 [919]	962 [1251]	1257 [1634]
Vitesse d'injection ⁵	Comfort [+] maxi mm/s		110 [150]			120 [160]		
	Ultimate [+] maxi mm/s		200			250 [325]		
Vitesse circonférentielle de la vis	maxi m/min		55	60	70	51	60	69
Couple de rotation de la vis	maxi Nm		1510	1640	1920	2140	2500	2850
Force d'appui course de recul buse	maxi kN mm		90 500			110 600		
Puissance zones de chauffage	kW		22,9 8			31,2 8		
Trémie	l		---			---		

Entraînement et raccordement			Comfort		Ultimate	
avec unité d'injection			1300	2100	1300	2100
Poids net de la machine	kg		22300	23500	22300	23500
Niv. press. acoust. d'émiss. Incertitude ⁴	dB(A)		57 3		57 3	
Branchement électrique ³	kW		70	95	76	100
	Total	A	148	---	142	---
	Machine	A	125	160	125	160
	Chauffage	A	40	50	40	50
Raccordement d'eau de refroidissement	maxi °C		30		30	
	mini Δp bar		1,5 DN 25		1,5 DN 25	

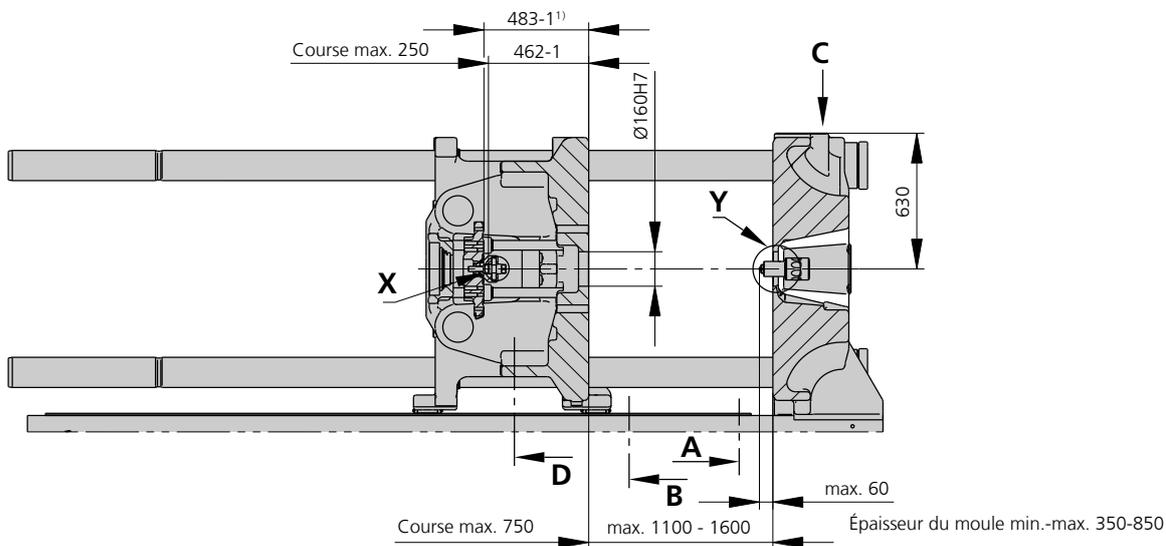
Type de machine
avec désignation de taille EUROMAP ¹
820 A 4000-1300 | 2100

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

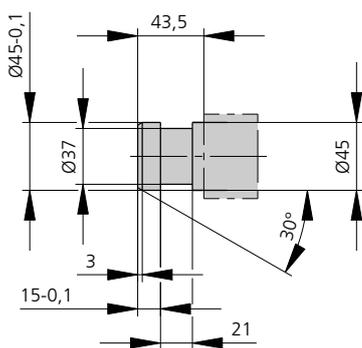
Toutes les informations se réfèrent à la version de base de la machine. Écarts possibles selon les variantes, les réglages de processus et le type de matière. Selon l'entraînement, certaines combinaisons peuvent être incompatibles, p. ex. la pression d'injection maxi et le débit d'injection maxi.

- 1) Force de fermeture (kN) - taille de l'unité d'injection = cylindrée maxi (cm³) x pression d'injection maxi (kbar)
 - 2) Données du débit d'injection maximal en cas de pression d'injection maximale.
 - 3) Indications données pour une alimentation de 400 V/50 Hz.
 - 4) Niveau de pression acoustique d'émission au poste de travail. Plus d'infos dans le mode d'emploi.
 - 5) Vitesse de départ de la vis pour 1000 bar de pression d'injection.
- [] Les indications s'appliquent à un équipement alternatif.

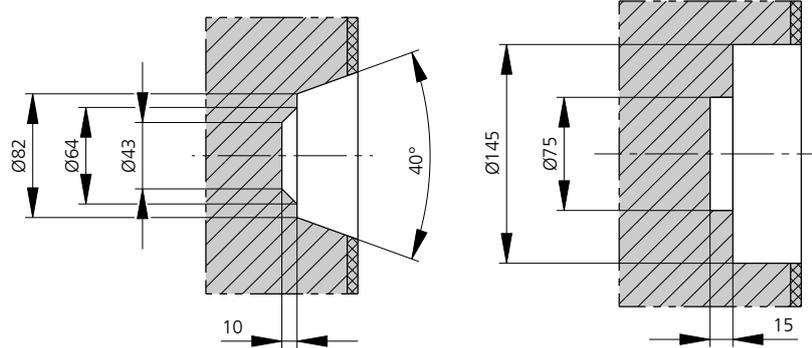
COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 820 A



Boulon d'éjection | X

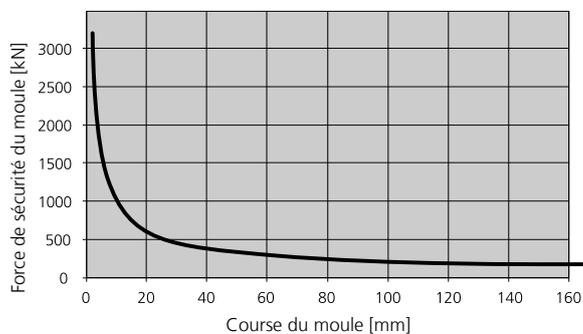


Alésage au tour dans moule (si besoin) | Y



Version thermodurcissable -
Unité d'injection 2100 sur demande

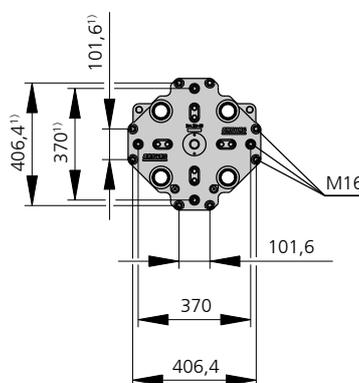
Force de sécurité pour les moules à ressort ou pour l'injection-compression*



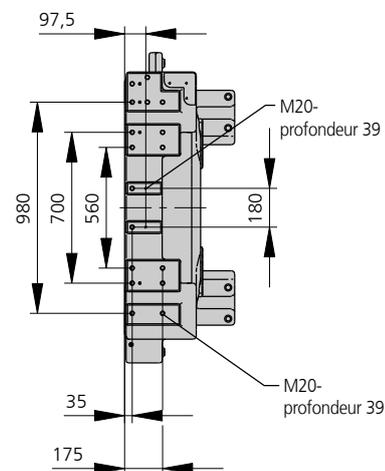
* Réglage automatique de la force de verrouillage du moule jusqu'à 25 kN

- 1) Position de la plaque d'éjection
En option : Plateau de bridage renforcé (voir variante 3)

Plateau d'éjection | D

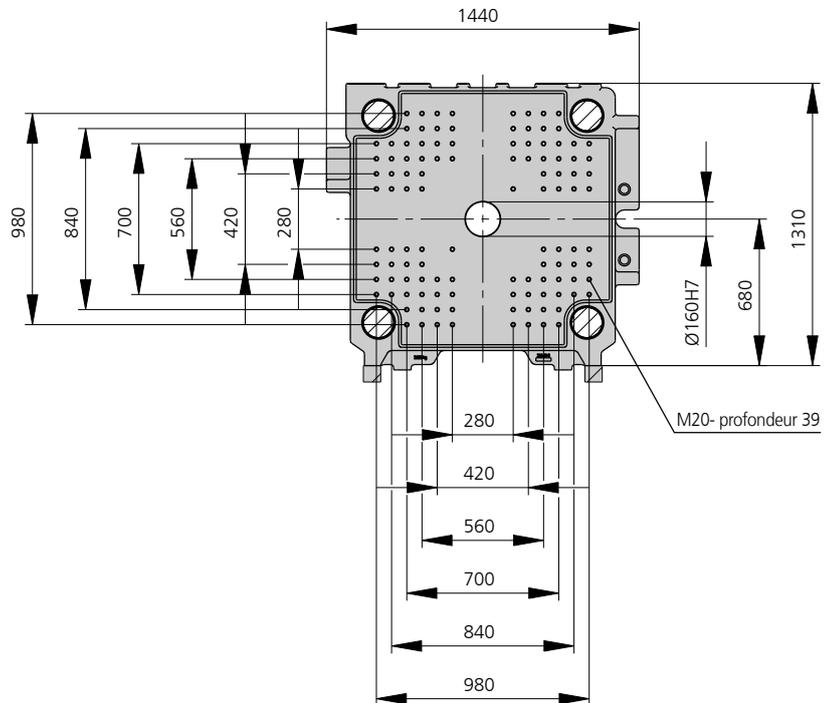


Fixation du système de robot | C

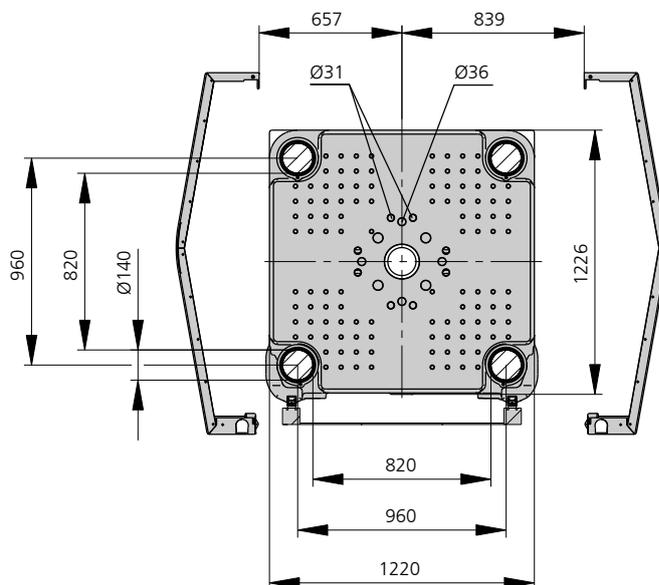


COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 820 A

Plateau de bridage fixe | A



Plateau de bridage mobile | B



POIDS INJECTÉS | 820 A

Poids injectés théoriques pour les matières plastiques les plus importantes

Unités d'injection selon EUROMAP		1300			2100			
Diamètre de vis	mm	55	60	70	60	70	80	
Polystyrène	max. g PS	521	620	844	723	984	1286	
Polystyrène copolymère	max. g SB	509	606	824	707	962	1256	
	max. g SAN, ABS ¹⁾	499	594	808	693	943	1231	
Acétate de cellulose	max. g CA ¹⁾	586	698	949	814	1108	1447	
Acétobutyrate de cellulose	max. g CAB ¹⁾	545	649	883	757	1030	1346	
Polyméthacrylate de méthyle	max. g PMMA	538	641	872	747	1017	1329	
Polyphénylène éther	max. g PPE modifié	484	575	783	671	914	1194	
Polycarbonate	max. g PC	547	651	887	760	1034	1351	
Polysulphone	max. g PSU	566	673	916	785	1069	1396	
Polyamides	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	517	616	838	719	978	1278	
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	473	575	783	671	914	1194	
Polyoxyméthylène (Polyacetal)	max. g POM	643	765	1042	893	1215	1588	
Polyéthylène téréphtalate	max. g PET	620	738	1005	861	1172	1531	
Polyéthylène	max. g PE - LD	393	468	637	546	744	971	
	max. g PE - HD	406	483	658	564	768	1003	
Polypropylène	max. g PP	415	494	672	576	784	1025	
Fluoropolymères	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	834	992	1350	1157	1575	2058	
	max. g ETFE	731	870	1185	1015	1382	1805	
Polychlorure de vinyle	max. g PVC - U	629	749	1020	874	1190	1554	
	max. g PVC - P ¹⁾	582	692	942	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