

ALLROUNDER 820 A

Clamp-Design

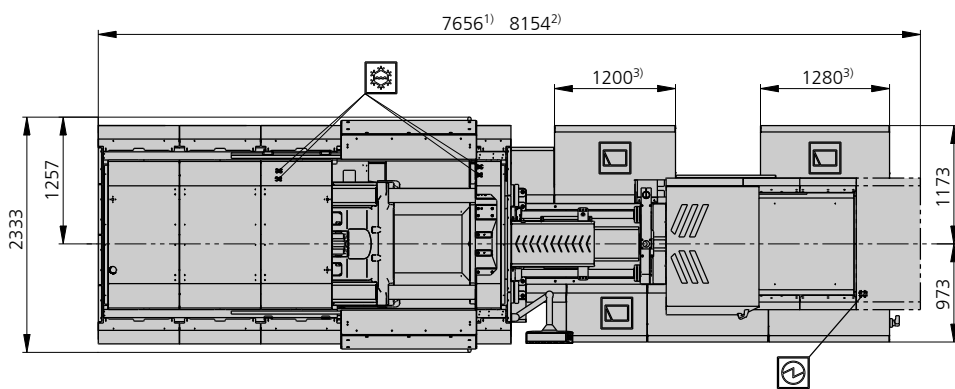
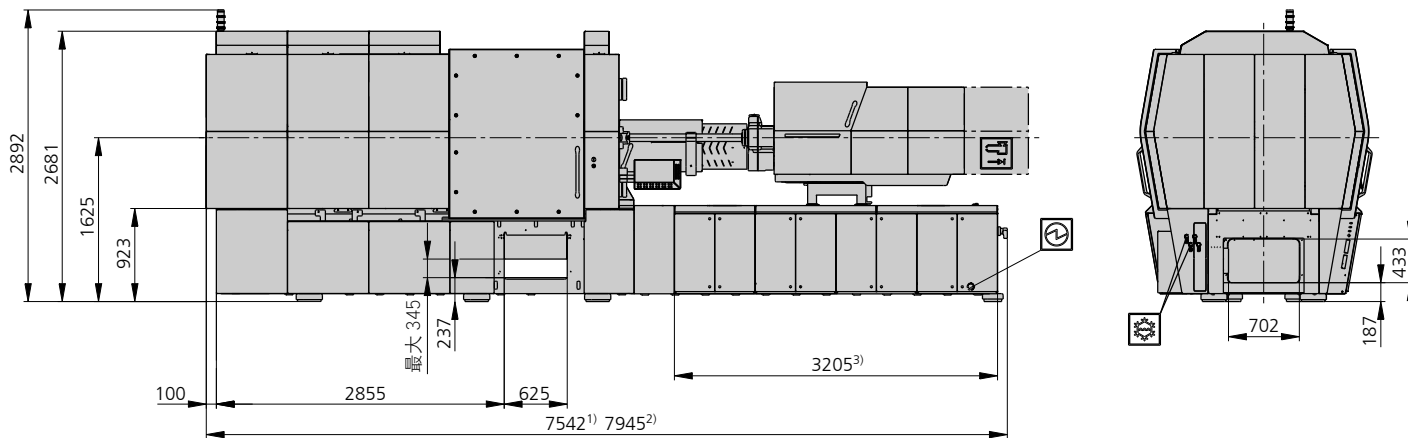
拉杆间距：820 x 820 mm

锁模力：4000 kN


注塑单元（依据 EUROMAP）：1300, 2100

ARBURG

安装尺寸 | 820 A



 电气连接部

 冷却水连接部

1) 注塑单元 1300
 2) 注塑单元 2100
 3) 取决于注射单元的功率及尺寸

技术参数 | 820 A

鎖模單元		820 A
鎖模力	最多 kN	4000
開模功率 開模行程	最多 kN mm	--- 750
模具安裝高度 固定式 可變式	最少-最多 mm	--- 350-850
固定板間距 固定 可變	最多 mm	--- 1100-1600
寬闊的拉杆間距 (b x h)	mm	820 x 820
模具固定板 (b x h)	最多 mm	1171 x 1171
活動式半模重量	最多 kg	4000
頂出器功率 行程	最多 kN mm	86 250
幹式運行時間 EUROMAP	Comfort 最少 s - mm	2,3 - 574
	Ultimate 最少 s - mm	1,8 - 574

注塑單元		1300			2100		
注塑機螺桿直徑	mm	55	60	70	60	70	80
有效螺桿長度	L/D	22	20	17	23	20	17,5
螺桿行程	最多 mm	240			280		
計算容積	最多 cm ³	570	678	923	792	1078	1407
注射重量	最多 g PS	521	620	844	723	984	1286
材料吞吐量	最多 kg/h PS	86	96	115	125	145	175
	最多 kg/h PA6.6	43	48	58	62	74	88
注射壓力	最多 bar	2380	2000	1470	2500	2000	1530
保壓時間	最多 s - bar	300-1900	300-1600	300-1170	300-2180	300-1600	300-1220
注射流 ²	Comfort [+] 最多 cm ³ /s	261 [356]	311 [424]	423 [577]	339 [452]	462 [616]	603 [804]
	Ultimate [+] 最多 cm ³ /s	476	566	772	707 [919]	962 [1251]	1257 [1634]
注射速度 ⁵	Comfort [+] 最多 mm/s	110 [150]			120 [160]		
	Ultimate [+] 最多 mm/s	200			250 [325]		
螺桿圓周速度	最多 m/min	55	60	70	51	60	69
螺桿扭矩	最多 Nm	1510	1640	1920	2140	2500	2850
噴嘴裝置功率 噴嘴起升行程	最多 kN mm	90 500			110 600		
加熱功率 加熱區域	kW	22,9 8			31,2 8		
供料料斗	l	---			---		

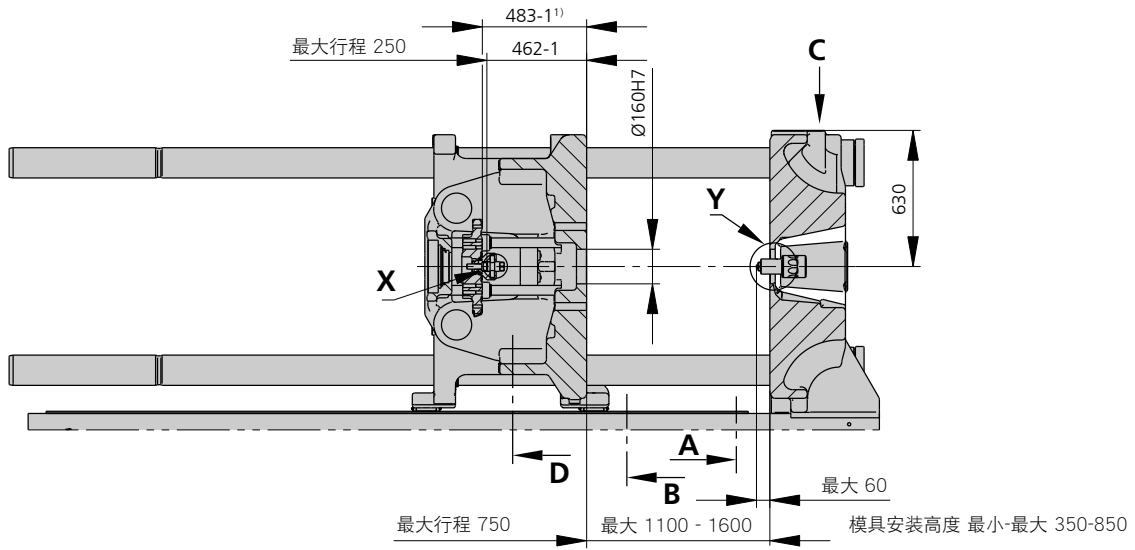
驅動與連接		Comfort		Ultimate	
注塑單元		1300	2100	1300	2100
機器淨重	kg	22300	23500	22300	23500
排放聲壓等級 不安全 ⁴	dB(A)	57 3		57 3	
電氣連接部 ³	kW	70	95	76	100
	總計 A	148	---	142	---
	機器 A	125	160	125	160
加熱裝置 A	40	50	40	50	
冷卻水連接部	最多 °C	30		30	
	最少 Δp bar	1,5 DN 25		1,5 DN 25	

機器型號
EUROMAP 規格尺寸¹
820 A 4000-1300 | 2100

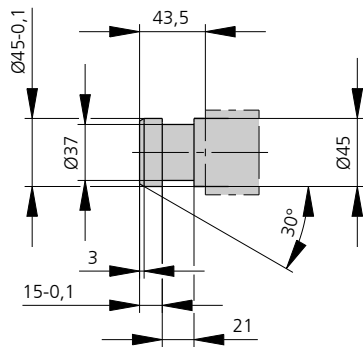
根据客户要求可提供：其他机器类型以及模具安装高度、螺桿、驱动功率等。
所有数据基于机器的基本配置。根据机型以及工艺设置以及材料类型的不同，数据可能会存在差异。根据驱动不同，某些组合搭配可能无法实现。比如，最大注塑压力与最大注塑流量。

- 1) 锁模力 (kN) - 注塑单元规格 = 最大容积 (cm³) x 最大注塑压力(千巴)
 - 2) 最大注射压力时的最大注射流数值。
 - 3) 数据基于 400V/50Hz。
 - 4) 操作手册中有更详细的说明。
 - 5) 1000 巴注射压力时的螺桿前进速度。
- [] 数据适用于备选配置。

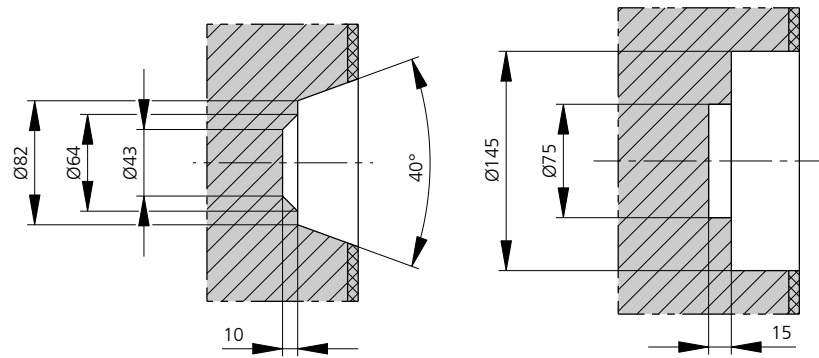
模具安装尺寸 | 820 A



顶针杆 | X

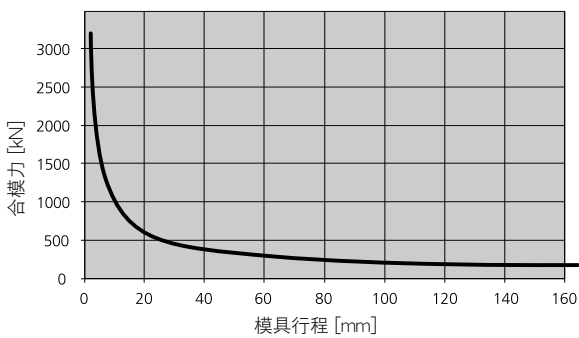


模具镗孔 (需要时) | Y



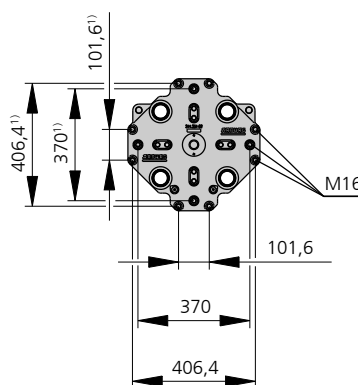
可根据要求提供热固性处理 - 注射单元 2100

弹簧模具或者注塑挤压时的合模力*

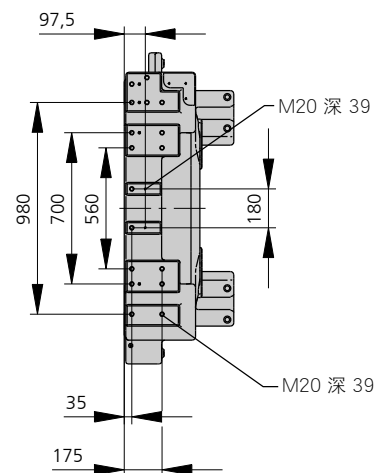


* 自动锁模力设置达 25 kN

顶针板 | D



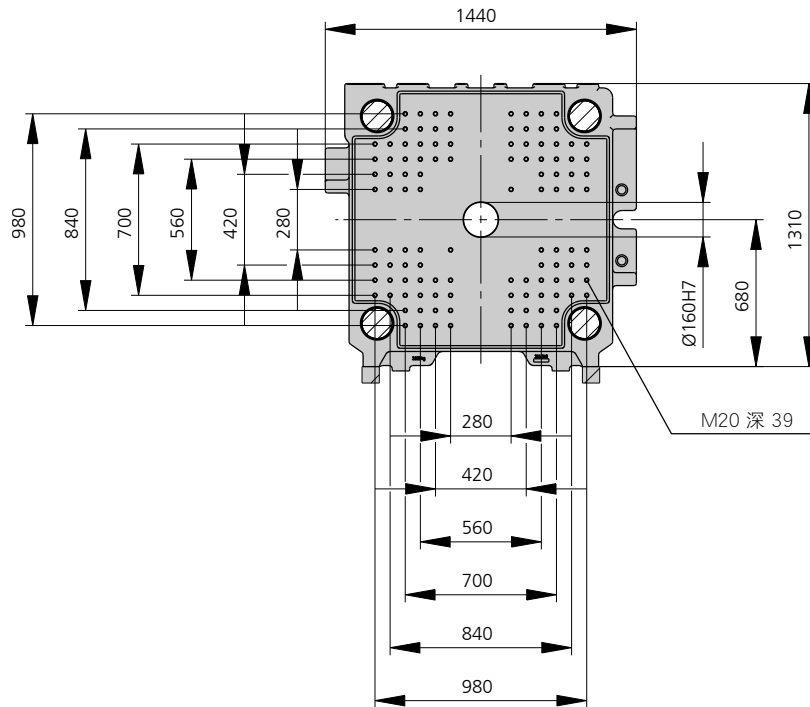
机械手系统的固定 | C



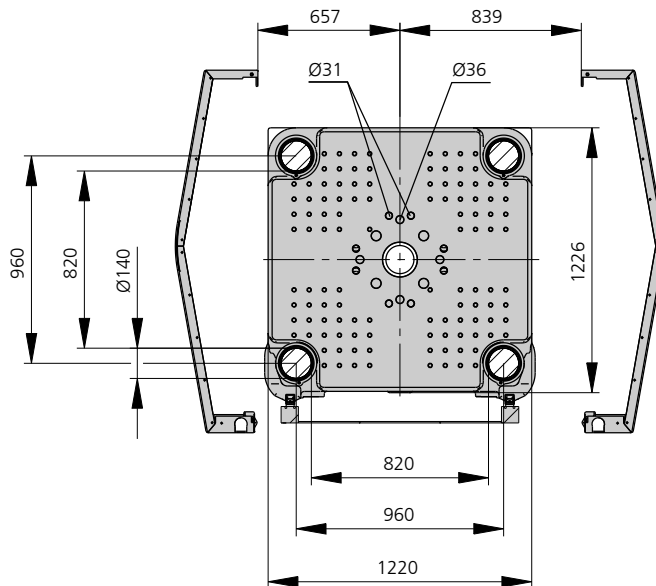
1) 顶针板位置
选装：加固型样本 (参见型号 3)

模具安装尺寸 | 820 A

定模板 | A



动模板 | B



注射重量 | 820 A

用于最重要注塑材料（单位：克）的最大理论注射重量

注射装置规格 (EUROMAP 标准)		1300			2100		
螺杆直径	mm	55	60	70	60	70	80
聚苯乙烯	最大 g PS	521	620	844	723	984	1286
聚苯乙烯共聚物	最大 g SB	509	606	824	707	962	1256
	最大 g SAN, ABS ¹⁾	499	594	808	693	943	1231
醋酸纤维素	最大 g CA ¹⁾	586	698	949	814	1108	1447
醋酸丁酸纤维素	最大 g CAB ¹⁾	545	649	883	757	1030	1346
聚甲基丙烯酸甲酯	最大 g PMMA	538	641	872	747	1017	1329
聚苯醚，加强型	最大 g PPE	484	575	783	671	914	1194
聚碳酸酯	最大 g PC	547	651	887	760	1034	1351
Polysulfone	最大 g PSU	566	673	916	785	1069	1396
尼龙	最大 g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	517	616	838	719	978	1278
	最大 g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	473	575	783	671	914	1194
聚甲醛	最大 g POM	643	765	1042	893	1215	1588
聚脂	最大 g PET	620	738	1005	861	1172	1531
聚乙烯	最大 g PE-LD	393	468	637	546	744	971
	最大 g PE-HD	406	483	658	564	768	1003
聚丙烯	最大 g PP	415	494	672	576	784	1025
氟塑料	最大 g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	834	992	1350	1157	1575	2058
	最大 g ETFE	731	870	1185	1015	1382	1805
聚氯乙烯	最大 g PVC-U	629	749	1020	874	1190	1554
	最大 g PVC-P ¹⁾	582	692	942	808	1099	1436

1) 平均值

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