

ALLROUNDER 1120 H

Clamp-Design

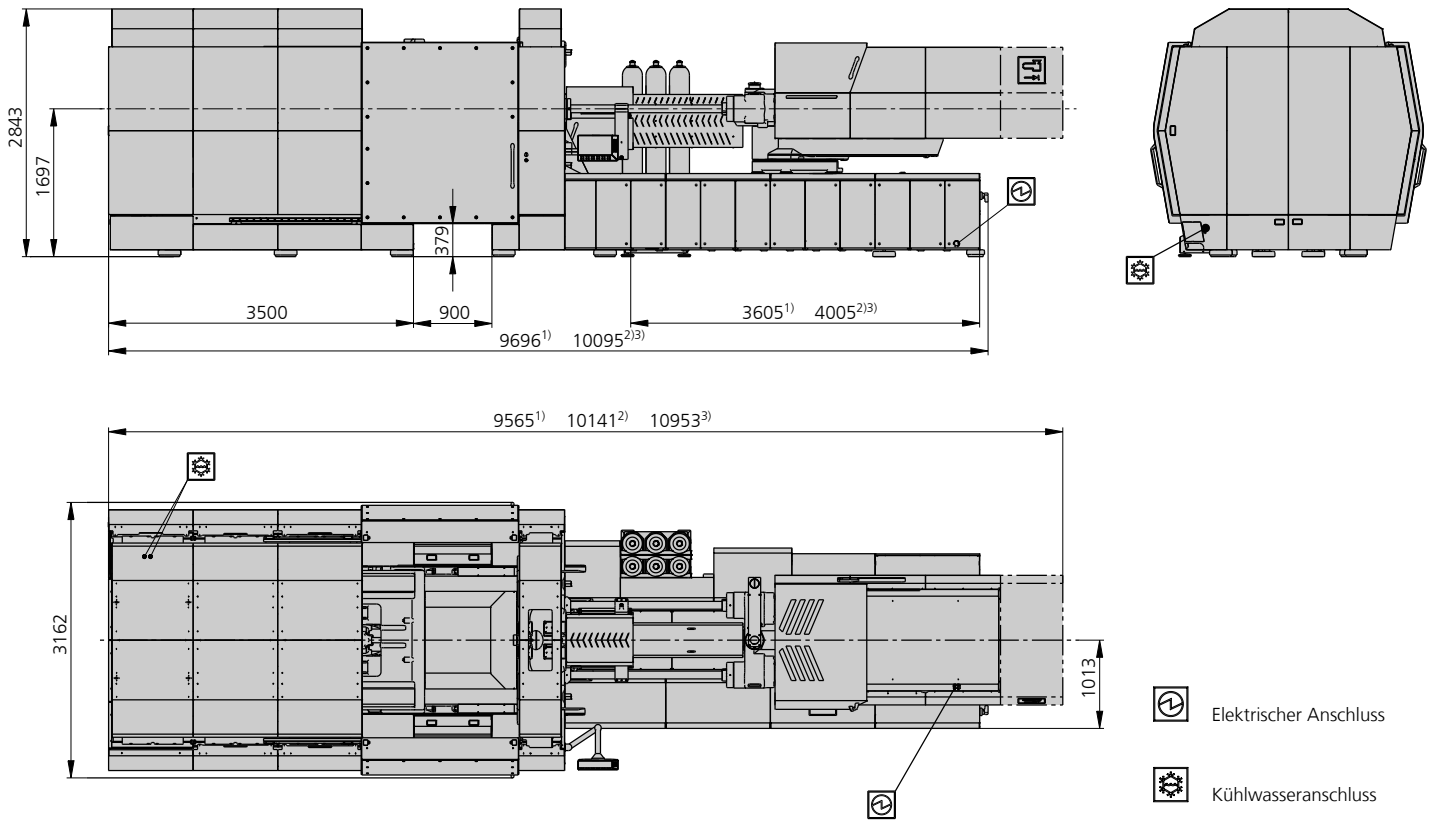
Säulenabstand: 1120 x 1120 mm

Schließkraft: 6500 kN

Spritzeinheit (nach EUROMAP): 3200, 4600, 7000

ARBURG

AUFSTELLMASSE | 1120 H



- 1) Spritzeinheit 3200
- 2) Spritzeinheit 4600
- 3) Spritzeinheit 7000

TECHNISCHE DATEN | 1120 H

Schließeinheit		1120 H	
mit Schließkraft	max. kN	6500	
Öffnungskraft -weg	max. kN mm	--- 1050	
Werkzeugeinbauhöhe fest variabel	min.-max. mm	--- 400-1050	
Plattenabstand fest variabel	max. mm	--- 1450-2100	
Lichter Säulenabstand (b x h)	mm	1120 x 1120	
Werkzeugaufspannplatten (b x h)	max. mm	1470 x 1470	
Gewicht bewegliche Werkzeughälfte	max. kg	9100	
Auswerferkraft -weg	max. kN mm	140 350	
Trockenlaufzeit EUROMAP ²	min. s - mm	3,0 - 784	

Spritzeinheit		3200			4600			7000		
mit Schneckendurchmesser	mm	70	80	90	80	90	100	90	100	115
Wirksame Schneckenlänge	L/D	23	20	18	22,5	20	18	25,5	23	20
Schneckenweg	max. mm	320			360			450		
Rechnerisches Hubvolumen	max. cm ³	1232	1608	2036	1810	2290	2827	2863	3534	4674
Schussgewicht	max. g PS	1125	1469	1860	1653	2092	2583	2615	3229	4270
Materialdurchsatz	max. kg/h PS	185	215	250	255	295	330	395	450	530
	max. kg/h PA6.6	93	110	125	120	150	170	200	225	265
Spritzdruck	max. bar	2500	2000	1580	2500	2000	1620	2470	2000	1510
Nachdruck	max. bar	2500	2000	1580	2500	2000	1620	2470	2000	1510
Einspritzstrom	max. cm ³ /s	1155	1508	1909	1257	1590	1963	1590	1963	2597
Schneckenumfangsgeschwindigkeit ²	max. m/min	53	60	68	53	60	66	54	60	69
Schneckendrehmoment ²	max. Nm	3140	3590	4040	4400	4950	5500	6800	7600	8700
Düsenanlagekraft -abhebeweg	max. kN mm	110 600			110 600			130 600		
Heizleistung -zonen	kW	38,6 8			51,4 9			68,6 12		

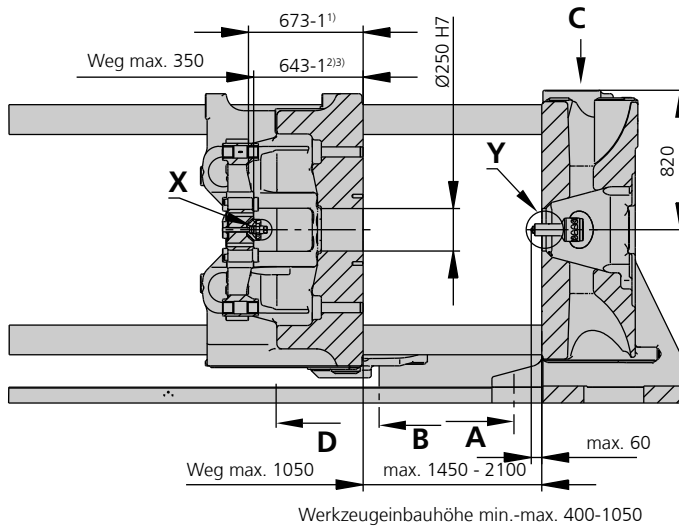
Antrieb und Anschluss		3200			4600			7000		
mit Spritzeinheit										
Nettogewicht Maschine	kg	50000			51500			56000		
Schalldruckpegel Unsicherheit ⁴	dB(A)	62 3								
Ölfüllung	l	420			570			650		
Antriebsleistung ²	max. kW	---			---			---		
Elektrischer Anschluss ³	kW	150			201			263		
	Gesamt	A			---					
	Maschine	A			225			300		
Heizung	A	63			80			100		
Kühlwasseranschluss	max. °C	30			30					
	min. Δp bar	1,5 DN 25			1,5 DN 25					

Maschinentyp
mit EUROMAP Größenbezeichnung¹
1120 H 6500-3200 | 4600 | 7000

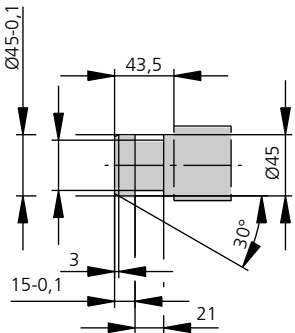
Auf Anfrage: weitere Maschinentypen sowie Werkzeugeinbauhöhen, Schnecken, Antriebsleistungen usw.
Alle Angaben beziehen sich auf die Grundausführung der Maschine. Abweichungen je nach Varianten sowie Prozesseinstellungen und Materialtyp sind möglich. Abhängig vom Antrieb können sich bestimmte Kombinationen gegenseitig ausschließen, wie z. B. max. Spritzdruck und max. Einspritzstrom.

- 1) Schließkraft (kN) - Größe Spritzeinheit = max. Hubvolumen (cm³) x max. Spritzdruck (kbar)
 - 2) Angaben sind abhängig von der Antriebsvariante / Auslegung des Antriebs.
 - 3) Angaben beziehen sich auf 400V/50Hz.
 - 4) Emissions-Schalldruckpegel am Arbeitsplatz. Nähere Angaben in der Betriebsanleitung.
- [] Angaben gelten für alternative Ausstattung.

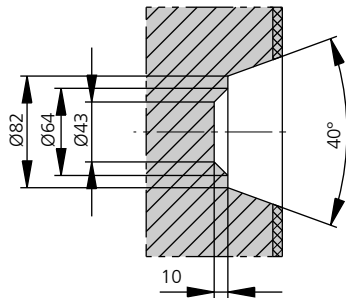
WERKZEUGEINBAUMASSE | 1120 H



Auswerferbolzen | X

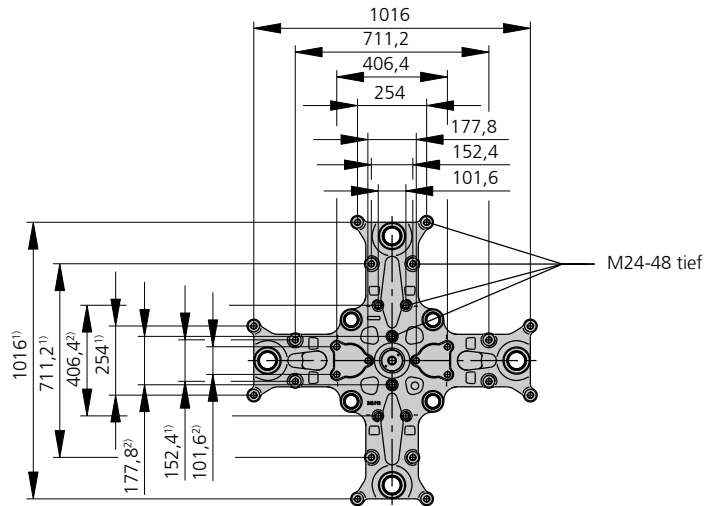


Ausdrehung im Werkzeug (bei Bedarf) | Y

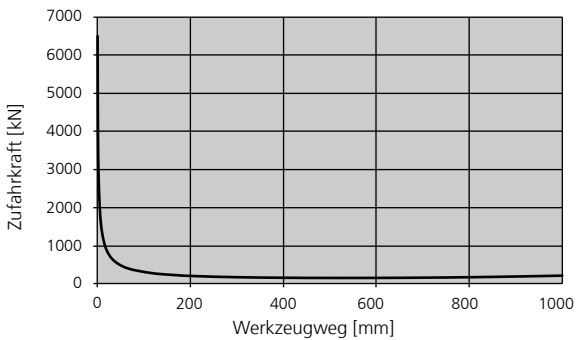


in Duromerausführung auf Anfrage

Auswerferplatte | D

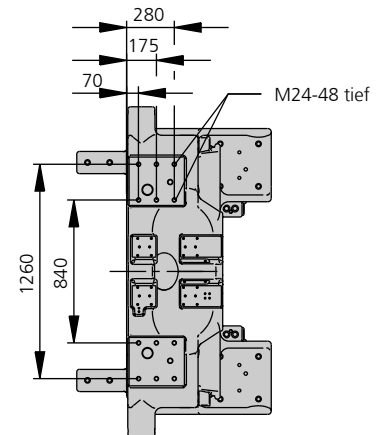


Zufuhrkraft bei Federwerkzeugen bzw. beim Spritzprägen*



* automatische Zuhaltkräfteeinstellung bis 50 kN

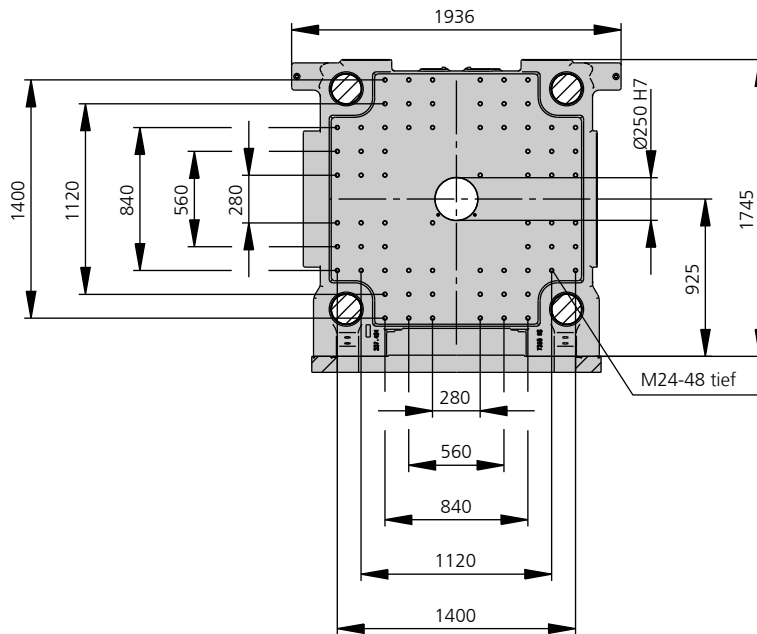
Befestigung Robot-System | C



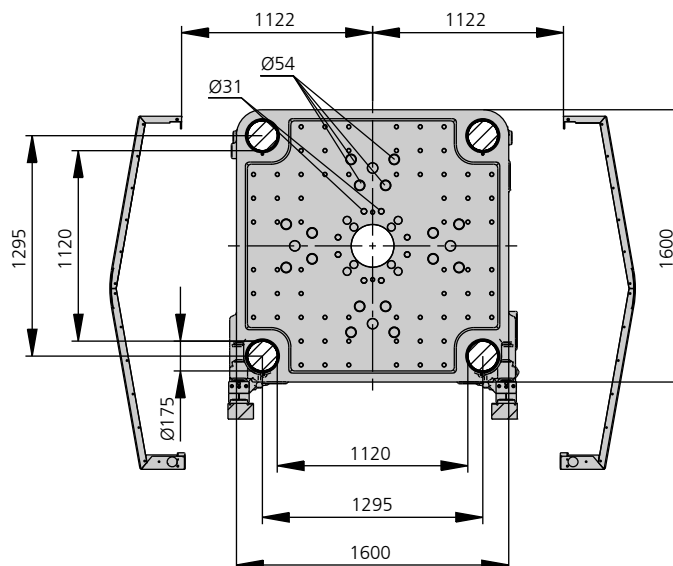
1) - 2) Positionen Auswerferplatte
3) auch für zentrale Auswerfer

WERKZEUGEINBAUMASSE | 1120 H

Feste Werkzeugaufspanplatte | A



Bewegliche Werkzeugaufspanplatte | B



SCHUSSGEWICHTE | 1120 H

Theoretische Schussgewichte für die wichtigsten Spritzgießmassen

Spritzeinheit nach EUROMAP		3200			4600			7000		
Schneckendurchmesser	mm	70	80	90	80	90	100	90	100	115
Polystyrol	max. g PS	1125	1469	1860	1653	2092	2583	2615	3229	4270
Styrol-Mischpolymerisate	max. g SB	1099	1436	1817	1615	2044	2523	2555	3154	4172
	max. g SAN, ABS ¹⁾	1077	1407	1781	1583	2003	2473	2504	3092	4089
Celluloseacetat	max. g CA ¹⁾	1266	1654	2093	1860	2354	2907	2943	3633	4805
Celluloseacetobutyrat	max. g CAB ¹⁾	1177	1538	1946	1730	2189	2703	2737	3379	4468
Polymethylmethacrylat	max. g PMMA	1163	1518	1922	1708	2162	2669	2702	3336	4412
Polyphenylenether, mod.	max. g PPE	1044	1364	1726	1535	1942	2398	2428	2997	3964
Polycarbonat	max. g PC	1182	1544	1954	1737	2199	2714	2748	3393	4487
Polysulfon	max. g PSU	1222	1596	2019	1795	2272	2805	2840	3506	4637
Polyamide	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	1118	1461	1848	1643	2080	2568	2611	3223	4263
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	1044	1364	1726	1535	1942	2398	2473	3054	4038
Polyoxymethylen (Polyacetal)	max. g POM	1389	1814	2296	2041	2583	3189	3229	3987	5272
Polyethylenterephthalat	max. g PET	1340	1750	2215	1969	2492	3076	3115	3845	5085
Polyethylen	max. g PE-LD	850	1110	1405	1249	1580	1951	1975	2439	3225
	max. g PE-HD	877	1146	1450	1289	1632	2015	2040	2518	3330
Polypropylen	max. g PP	897	1171	1482	1317	1667	2058	2084	2573	3403
Fluorpolymere	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	1800	2352	2976	2646	3348	4134	4185	5167	6834
	max. g ETFE	1579	2063	2611	2321	2937	3626	3672	4533	5995
Polyvinylchlorid	max. g PVC-U	1360	1776	2247	1998	2528	3121	3161	3902	5160
	max. g PVC-P ¹⁾	1256	1641	2076	1846	2336	2884	2920	3605	4768

1) Mittelwert

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