

ALLROUNDER 720 A

Clamp-Design

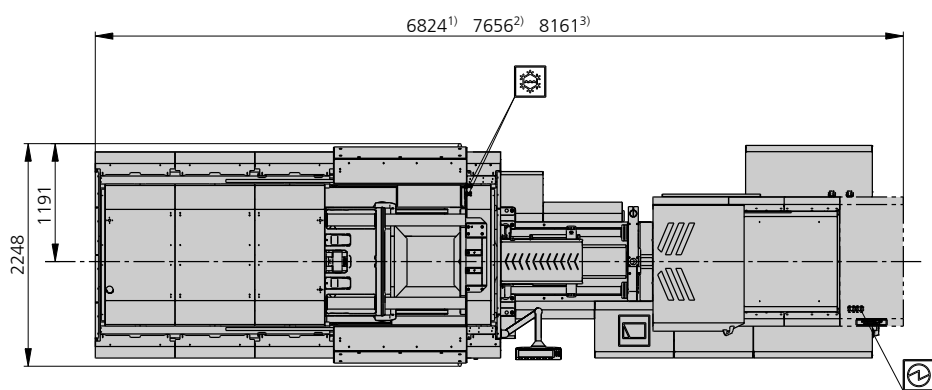
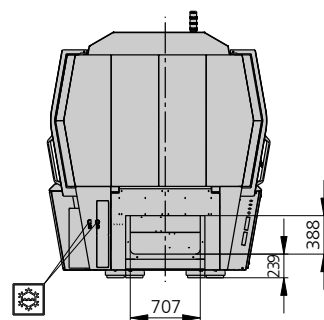
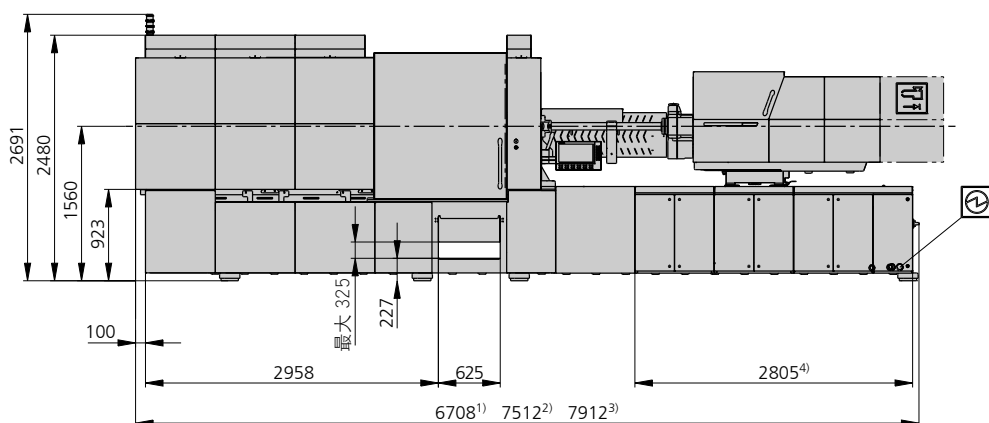
拉杆间距：720 x 720 mm

锁模力: 3200 kN


注塑单元 (依据 EUROMAP) : 800, 1300, 2100

ARBURG

安装尺寸 | 720 A



 电气连接

 冷却水连接

- 1) 注塑单元 800
- 2) 注塑单元 1300
- 3) 注塑单元 2100
- 4) 取决于注塑单元的功率和尺寸

技术资料 | 720 A

鎖模單元		720 A	
鎖模力	最多 kN	3200	
開模功率 開模行程	最多 kN mm	--- 600	
模具安裝高度 固定式 可變式	最少-最多 mm	--- 300-800	
固定板間距 固定 可變	最多 mm	--- 900-1400	
寬闊的拉桿間距 (b x h)	mm	720 x 720	
模具固定板 (b x h)	最多 mm	1040 x 1040	
活動式半模重量	最多 kg	2900	
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	
	Ultimate	最少 s - mm	

注塑單元		800			1300			2100			
注塑機螺桿直徑	mm	45	50	55	55	60	70	60	70	80	
有效螺桿長度	L/D	22	20	18	22	20	17	23	20	17,5	
螺桿行程	最多 mm	200			240			280			
計算容積	最多 cm ³	318	392	474	570	678	923	792	1078	1407	
注射重量	最多 g PS	291	359	434	521	620	844	723	984	1286	
材料吞吐量	最多 kg/h PS	46	53	59	86	96	115	125	145	175	
	最多 kg/h PA6.6	23	27	30	43	48	58	62	74	88	
注射壓力	最多 bar	2470	2000	1650	2380	2000	1470	2500	2000	1530	
保壓時間	最多 s - bar	300-1980	300-1600	300-1320	300-1900	300-1600	300-1170	300-2180	300-1600	300-1220	
注射流 ²	Comfort [+]	最多 cm ³ /s	175 [239]	216 [295]	261 [356]	261 [356]	311 [424]	423 [577]	339 [452]	462 [616]	603 [804]
	Ultimate [+]	最多 cm ³ /s	318 [477]	394 [591]	476 [714]	476	566	772	707 [919]	962 [1251]	1257 [1634]
注射速度 ⁵	Comfort [+]	最多 mm/s	150 [200]			110 [150]			120 [160]		
	Ultimate [+]	最多 mm/s	240 [300]			200			250 [325]		
螺桿圓周速度	最多 m/min	54	60	66	55	60	70	51	60	69	
螺桿扭矩	最多 Nm	900	1000	1100	1510	1640	1920	2140	2500	2850	
噴嘴裝置功率 噴嘴起升行程	最多 kN mm	70 400			90 500			110 600			
加熱功率 加熱區域	kW	19,9 8			22,9 8			31,2 8			
供料料斗	l	---			---			---			

驅動與連接		Comfort			Ultimate			
注塑單元		800	1300	2100	800	1300	2100	
機器淨重	kg	15950	17350	19050	16450	17850	19550	
排放聲壓等級 不安全 ⁴	dB(A)	60 3			60 3			
電氣連接部 ³	kW	52	68	93	58	74	98	
	總計	A	116	145	---	113	138	---
	機器	A	80	125	160	100	125	160
	加熱裝置	A	35	40	50	35	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			

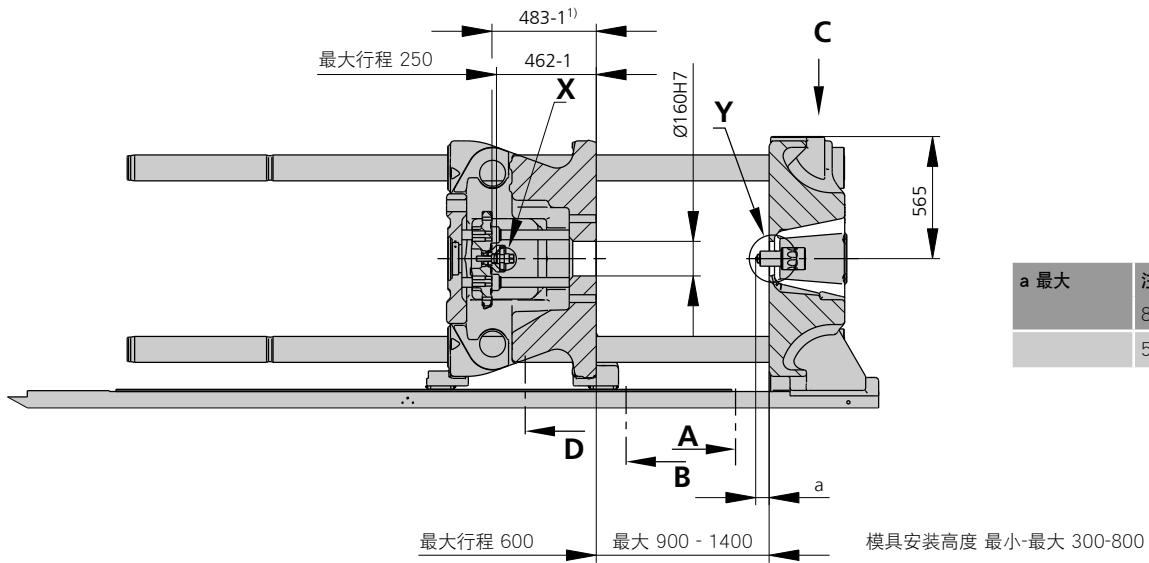
機器型號
EUROMAP 規格尺寸¹

720 A 3200-800 | 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。

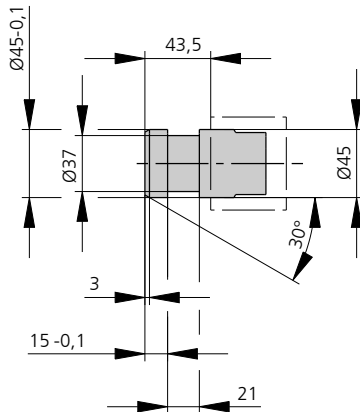
- 1) 锁模力 (kN) - 注塑单元规格 = 最大容积 (cm³) x 最大注塑压力(千巴)
 - 2) 最大注射压力时的最大注射流数值。
 - 3) 数据基于 400V/50Hz。
 - 4) 工作区排放声压等级。更详细的说明都在操作手册中。
 - 5) 1000 巴注射压力时的螺桿前进速度。
- [] 数据适用于备选配置。

模具安装尺寸 | 720 A

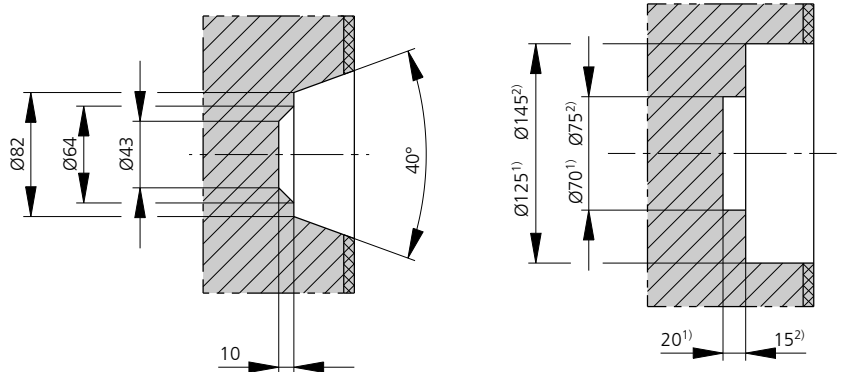


a 最大	注塑单元	
		800
	50	60

顶针杆 | X

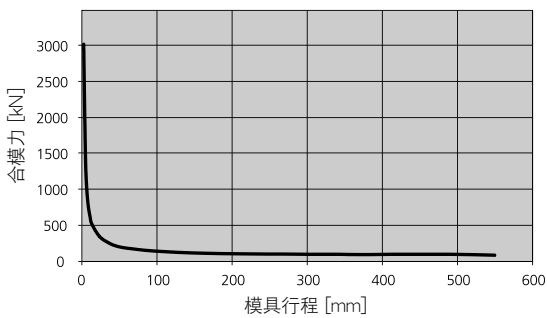


模具镗孔 (需要时) | Y



注塑单元 800¹⁾、1300²⁾
 可根据要求提供热固性处理 -
 应要求可配备注射单元 2100

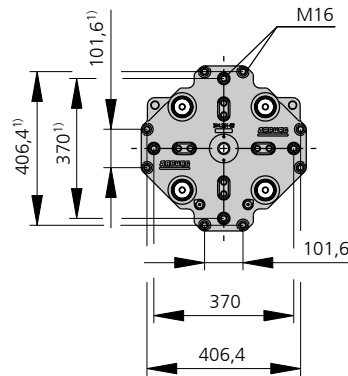
弹簧模具或者注塑挤压时的合模力*



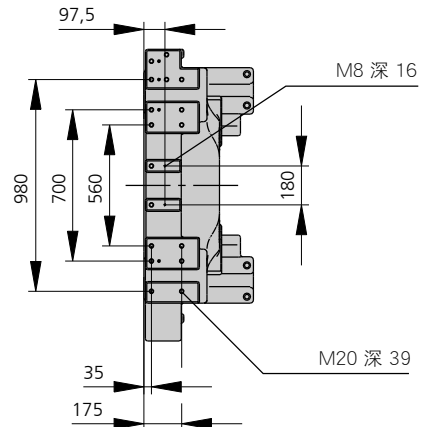
* 自动锁模力设置达 25 kN

1) 顶针板位置
 选装：加固型样本 (参见型号 3)

顶针板 | D

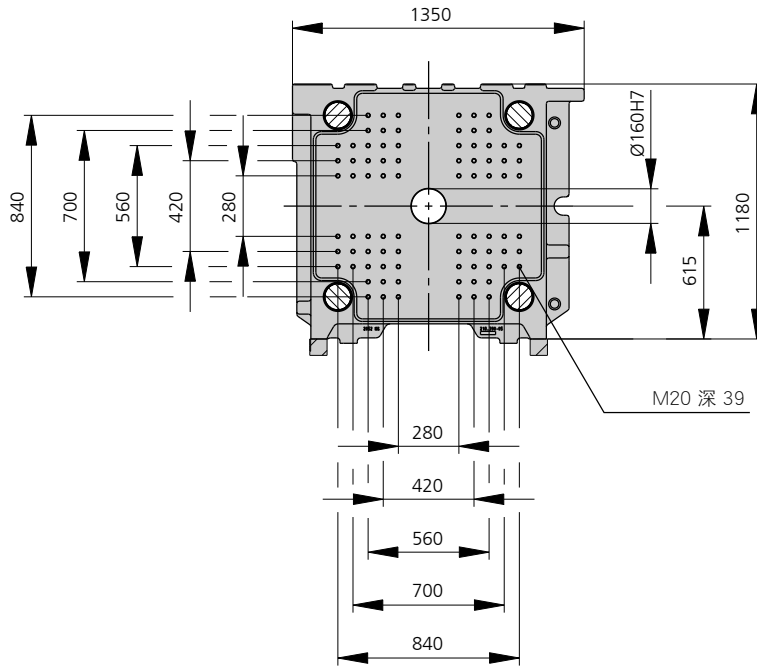


机械手系统的固定 | C

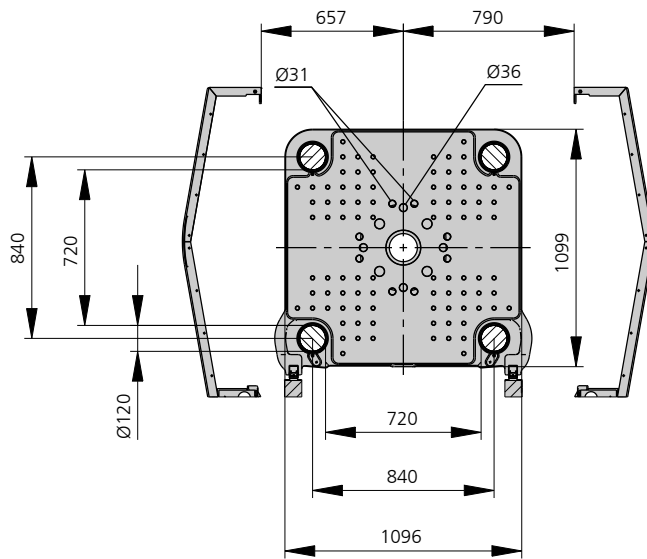


模具安装尺寸 | 720 A

定模板 | A



动模板 | B



注射重量 | 720 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)		800			1300			2100		
螺杆直径	mm	45	50	55	55	60	70	60	70	80
聚苯乙烯	最大 g PS	291	359	434	521	620	844	723	984	1286
聚苯乙烯共聚物	最大 g SB	284	350	424	509	606	824	707	962	1256
	最大 g SAN, ABS ¹⁾	278	344	416	499	594	808	693	943	1231
醋酸纤维素	最大 g CA ¹⁾	327	404	488	586	698	949	814	1108	1447
醋酸丁酸纤维素	最大 g CAB ¹⁾	304	375	454	545	649	883	757	1030	1346
聚甲基丙烯酸甲酯	最大 g PMMA	300	371	449	538	641	872	747	1017	1329
聚苯醚，加强型	最大 g PPE	270	333	403	484	575	783	671	914	1194
聚碳酸酯	最大 g PC	305	377	456	547	651	887	760	1034	1351
Polysulfone	最大 g PSU	316	390	471	566	673	916	785	1069	1396
尼龙	最大 g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	289	357	431	517	616	838	719	978	1278
	最大 g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	270	333	403	473	575	783	671	914	1194
聚甲醛	最大 g POM	359	443	536	643	765	1042	893	1215	1588
聚脂	最大 g PET	346	427	517	620	738	1005	861	1172	1531
聚乙烯	最大 g PE-LD	219	271	328	393	468	637	546	744	971
	最大 g PE-HD	227	280	339	406	483	658	564	768	1003
聚丙烯	最大 g PP	232	286	346	415	494	672	576	784	1025
氟塑料	最大 g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	465	574	695	834	992	1350	1157	1575	2058
	最大 g ETFE	408	504	609	731	870	1185	1015	1382	1805
聚氯乙烯	最大 g PVC-U	351	434	525	629	749	1020	874	1190	1554
	最大 g PVC-P ¹⁾	324	401	485	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