

ALLROUNDER 1120 H

Clamp-Design

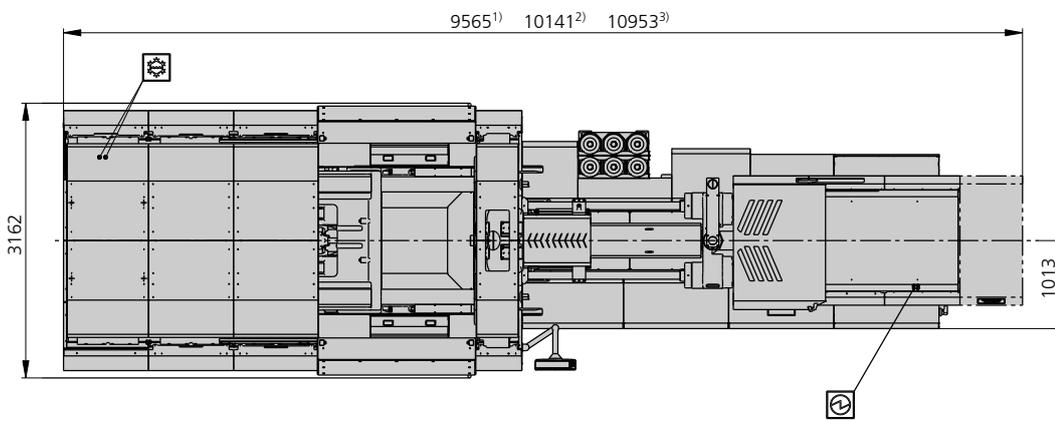
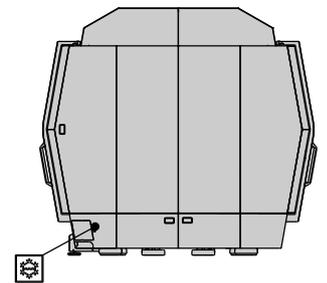
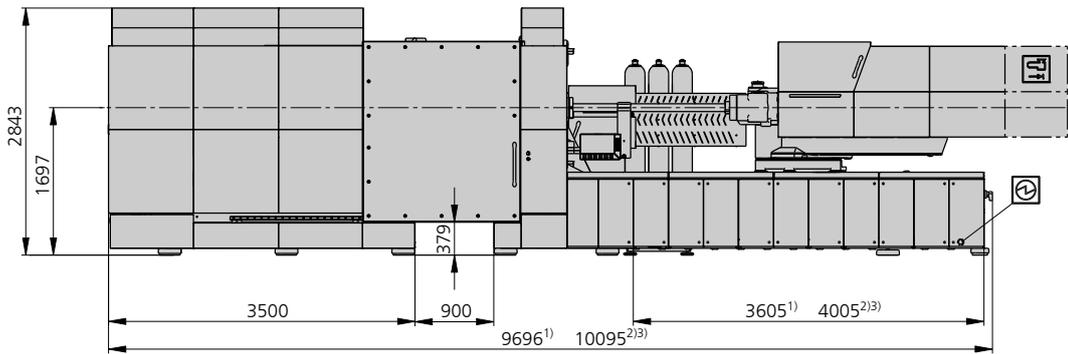
Passage entre colonnes : 1120 x 1120 mm

Force de fermeture : 6500 kN

Unité d'injection (selon EUROMAP) : 3200, 4600, 7000

ARBURG

COTES D'ENCOMBREMENT | 1120 H



-  Branchement électrique
-  Raccordement d'eau de refroidissement

1) Unité d'injection 3200
 2) Unité d'injection 4600
 3) Unité d'injection 7000

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | 1120 H

Unité de fermeture		1120 H
avec force de fermeture	maxi kN	6500
Force course d'ouverture	maxi kN mm	--- 1050
Épaisseur du moule fixe variable	mini-maxi mm	--- 400-1050
Distance plateau fixe variable	maxi mm	--- 1450-2100
Passage entre colonnes (l X h)	mm	1120 x 1120
Plateaux de bridage (l x h)	maxi mm	1470 x 1470
Poids du demi-moule mobile	maxi kg	9100
Force course d'éjection	maxi kN mm	140 350
Temps cycle à vide EUROMAP ²	mini s - mm	3,0 - 784

Unité d'injection		3200			4600			7000		
avec diamètre de la vis	mm	70	80	90	80	90	100	90	100	115
Rapport de vis	L/D	23	20	18	22,5	20	18	25,5	23	20
Course de la vis	maxi mm	320			360			450		
Cylindrée unitaire	maxi cm ³	1232	1608	2036	1810	2290	2827	2863	3534	4674
Poids injectable	maxi g PS	1125	1469	1860	1653	2092	2583	2615	3229	4270
Débit de matière	maxi kg/h PS	185	215	250	255	295	330	395	450	530
	maxi kg/h PA6.6	93	110	125	120	150	170	200	225	265
Pression d'injection	maxi bar	2500	2000	1580	2500	2000	1620	2470	2000	1510
Pression de maintien	maxi bar	2500	2000	1580	2500	2000	1620	2470	2000	1510
Débit d'injection	maxi cm ³ /s	1155	1508	1909	1257	1590	1963	1590	1963	2597
Vitesse circumférentielle de la vis ²	maxi m/min	53	60	68	53	60	66	54	60	69
Couple de rotation de la vis ²	maxi Nm	3140	3590	4040	4400	4950	5500	6800	7600	8700
Force d'appui course de recul buse	maxi kN mm	110 600			110 600			130 600		
Puissance zones de chauffage	kW	38,6 8			51,4 9			68,6 12		

Entraînement et raccordement		3200			4600			7000		
avec unité d'injection										
Poids net de la machine	kg	50000			51500			56000		
Niv. press. acoust. d'émis. Incertitude ⁴	dB(A)	62 3								
Remplissage d'huile	l	420			570			650		
Puissance d'entraînement ²	maxi kW	---			---			---		
Branchement électrique ³	kW	150			201			263		
	Total	A			---			---		
	Machine	A			225			300		
Chauffage	A	63			80			100		
Raccordement d'eau de refroidissement	maxi °C	30			30			30		
	mini Δp bar	1,5 DN 25			1,5 DN 25			1,5 DN 25		

Type de machine

avec désignation de taille EUROMAP ¹

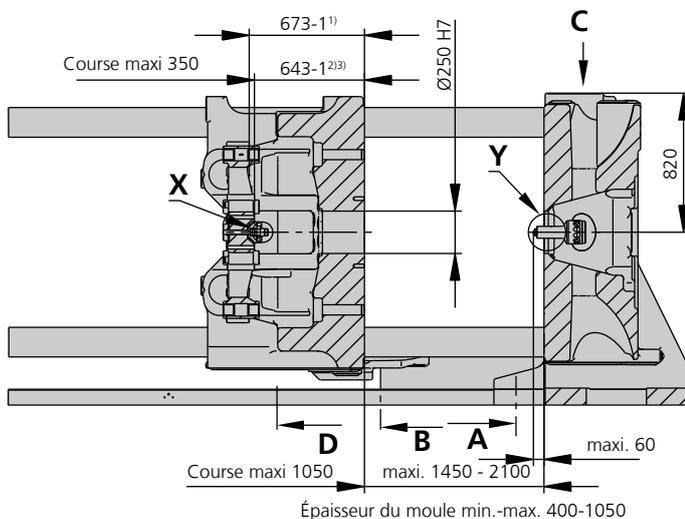
1120 H 6500-3200 | 4600 | 7000

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

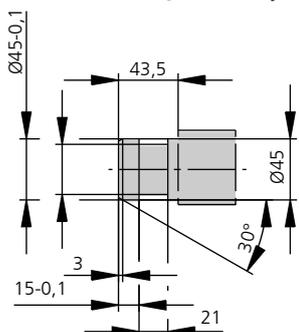
Toutes les informations se réfèrent à la version de base de la machine. Écarts possibles selon les variantes, les réglages de processus et le type de matière. Selon l'entraînement, certaines combinaisons peuvent être incompatibles, p. ex. la pression d'injection maxi et le débit d'injection maxi.

- 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) Niveau de pression acoustique d'émission au poste de travail. Plus d'infos dans le mode d'emploi.
- [] Les indications s'appliquent à un équipement alternatif.

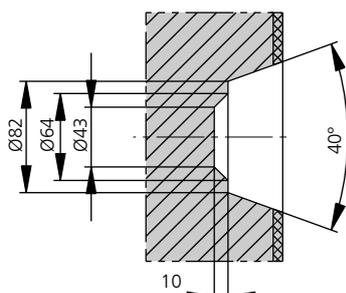
COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 1120 H



Boulon d'éjection | X

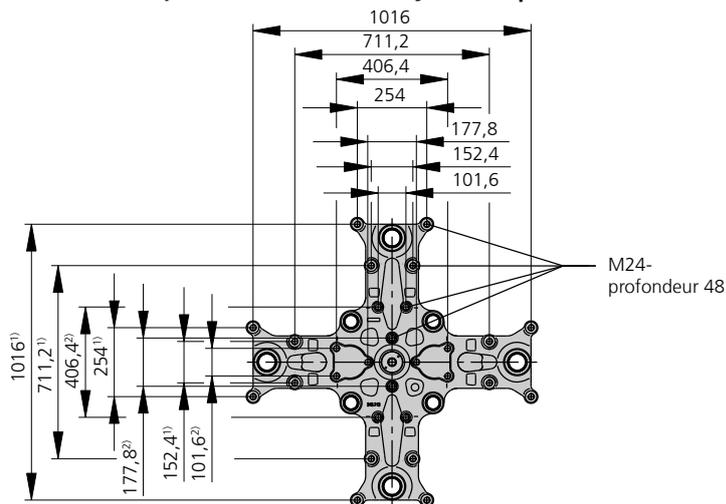


Alésage au tour dans moule (si besoin) | Y

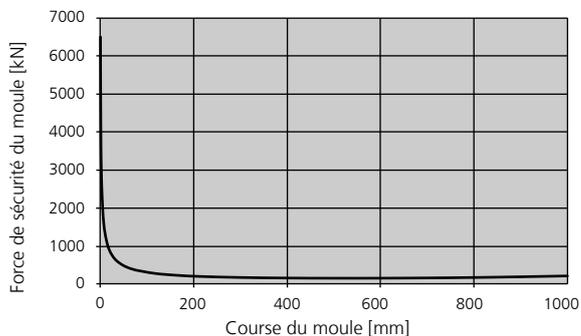


en exécution thermodurcissable sur demande

Plateau d'éjection | D

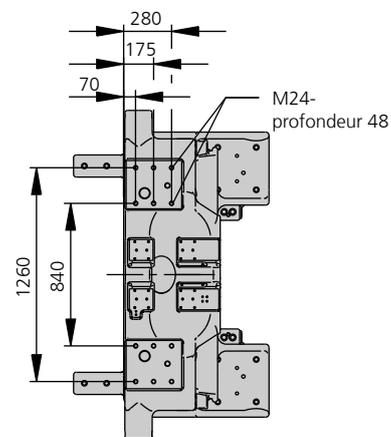


Force de sécurité sur moules à ressort ou pour l'injection-compression*



* Réglage automatique de la force de verrouillage du moule jusqu'à 50 kN

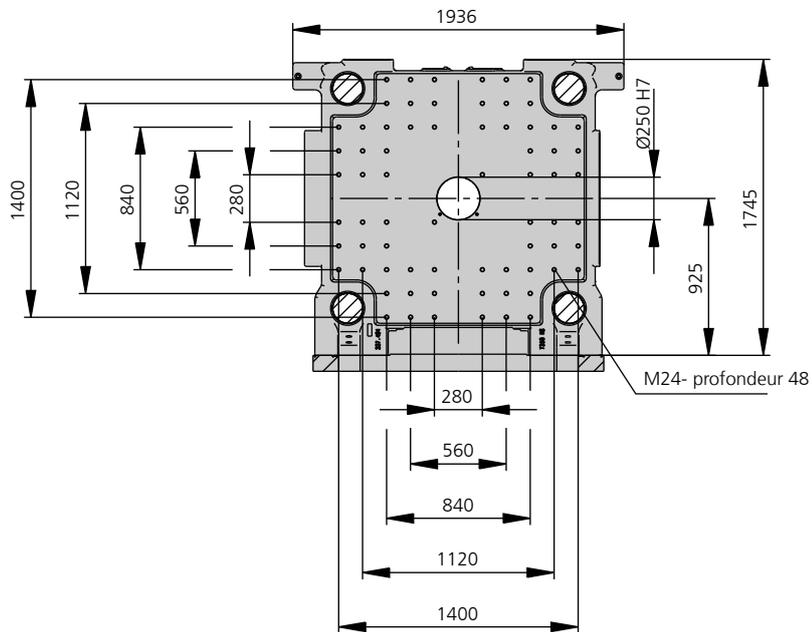
Fixation du système de robot | C



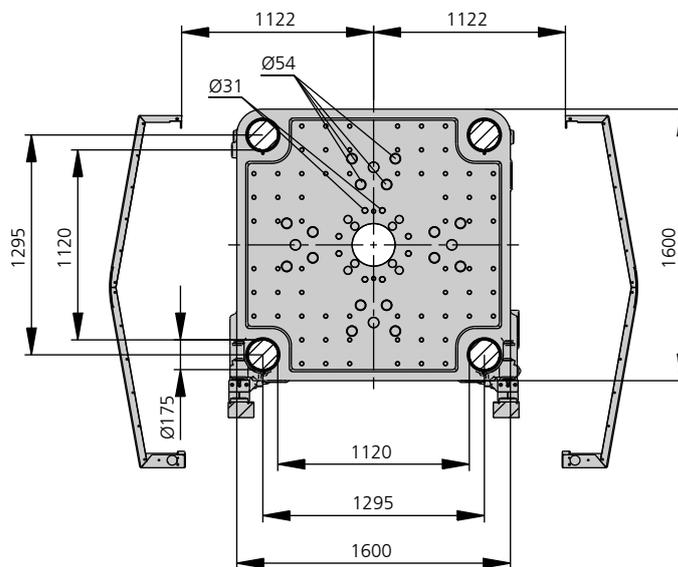
1)-2) Positions de la plaque d'éjection
3) Également pour éjecteur central

COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 1120 H

Plateau de bridage fixe | A



Plateau de bridage mobile | B



POIDS INJECTÉS | 1120 H

Poids injectés théoriques pour les matières plastiques les plus importantes

Unités d'injection selon EUROMAP		3200			4600			7000		
Diamètre de vis	mm	70	80	90	80	90	100	90	100	115
Polystyrène	max. g PS	1125	1469	1860	1653	2092	2583	2615	3229	4270
Polystyrène copolymère	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
Acétate de cellulose	max. g CA ¹⁾	1266	1654	2093	1860	2354	2907	2943	3633	4805
Acétobutyrate de cellulose	max. g CAB ¹⁾	1177	1538	1946	1730	2189	2703	2737	3379	4468
Polyméthacrylate de méthyle	max. g PMMA	1163	1518	1922	1708	2162	2669	2702	3336	4412
Polyphénylène éther	max. g PPE modifié	1044	1364	1726	1535	1942	2398	2428	2997	3964
Polycarbonate	max. g PC	1182	1544	1954	1737	2199	2714	2748	3393	4487
Polysulphone	max. g PSU	1222	1596	2019	1795	2272	2805	2840	3506	4637
Polyamides	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
Polyoxyméthylène (Polyacetal)	max. g POM	1389	1814	2296	2041	2583	3189	3229	3987	5272
Polyéthylène téréphtalate	max. g PET	1340	1750	2215	1969	2492	3076	3115	3845	5085
Polyéthylène	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
Polypropylène	max. g PP	897	1171	1482	1317	1667	2058	2084	2573	3403
Fluoropolymères	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
Polychlorure de vinyle	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) valeur moyenne

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