

# **ALLROUNDER 630 S**

## **Clamp-Design multicomponente**

Distancia entre columnas: 630 x 630 mm

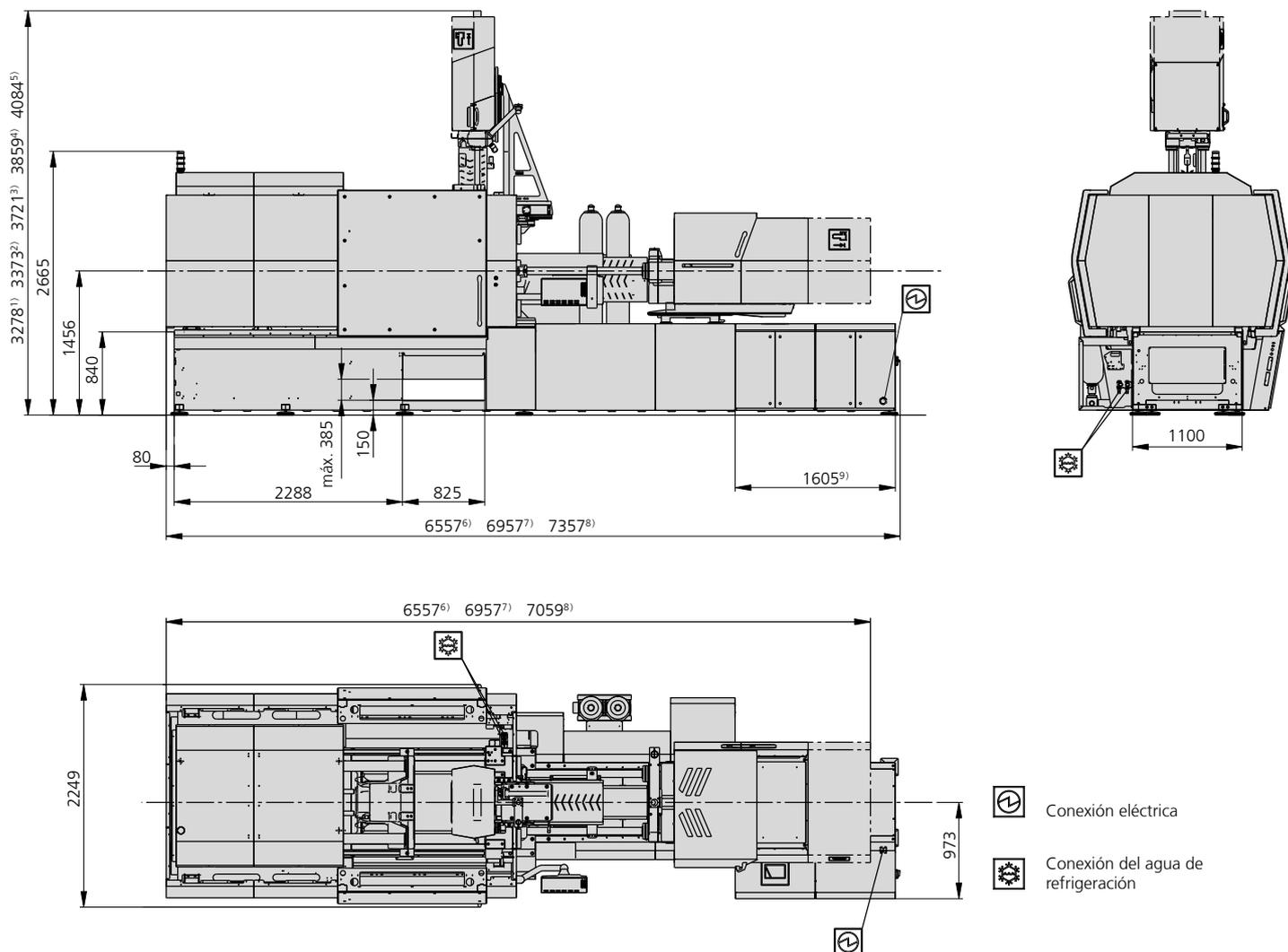
Fuerza de cierre: 2500 kN

Unidad de inyección: 800, 1300, 2100 – horizontal

70, 100, 170, 290, 400 – vertical

# **ARBURG**

# DIMENSIONES | 630 S MULTICOMPONENTE



- 1) Unidad de inyección 70
- 2) Unidad de inyección 100
- 3) Unidad de inyección 170
- 4) Unidad de inyección 290
- 5) Unidad de inyección 400
- 6) Unidad de inyección 800
- 7) Unidad de inyección 1300
- 8) Unidad de inyección 2100
- 9) En función de la potencia y del tamaño de la unidad de inyección

## DATOS TÉCNICOS | 630 S MULTICOMPONENTE

Unidad de cierre		630 S
con fuerza de cierre	Máx. kN	2500
Fuerza   carrera de apertura	Máx. kN   mm	725   600
Altura montaje molde fija   variable	Mín. mm	700   [300-700]
Distancia entre platos fija   variable	Máx. mm	1300   [900-1300]
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	630 x 630
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	900 x 900
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	2500
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm	90   225
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP <sup>2</sup>	Mín. s - mm	1,7 - 441

Unidad de inyección		70			100			170		
con diámetro de husillo	mm	18	22	25	20	25	30	25	30	35
Longitud efectiva del husillo	L/D	24,5	20	17,5	25	20	16,7	24	20	17
Carrera del husillo	Máx. mm	90			100			120		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm <sup>3</sup>	23	34	44	31	49	71	59	85	115
Peso por inyección	Máx. g PS	21	31	40	29	45	65	54	77	105
Caudal de material	Máx. kg/h PS	4,1	5,5	6,5	5,5	8	9,5	10	13,5	16
	Máx. kg/h PA6.6	2,1	2,8	3,3	2,8	4	4,9	5	7	8
Presión de inyección	Máx. bar	2500	2000	1550	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Postpresión	Máx. bar	2500	2000	1550	2500	2000	1390	2500	2000	1470
Flujo de inyección <sup>2</sup>	Máx. cm <sup>3</sup> /s	138	208	268	172	268	388	216	312	424
Velocidad tangencial del husillo <sup>2</sup>	Máx. m/min	49	60	68	34	43	51	43	52	60
Par del husillo	Máx. Nm	90	110	120	120	150	180	210	250	290
Fuerza apoyo boquilla   carrera separación	Máx. kN   mm	50   150			50   180			50   210 300 <sup>6</sup>		
Potencia   zonas de calefacción	kW	4,2   4			6,7   5			9   5		

Accionamiento y conexión		800				
con unidad de inyección horizontal/vertical		70	100	170	290	400
Peso neto (máquina)	kg	13850	13850	14020	14010	14190
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. <sup>4</sup>	dB(A)	< 70				
Capacidad de aceite	l	360				
Potencia motriz <sup>2</sup>	Máx. kW	75				
Conexión eléctrica <sup>3</sup>	kW	102	104	107	105	107
	Total	A				
	Máquina	160	160	160	160	160
	Calefacción	40	50	50	50	63
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C	30				
	Mín. Δp bar	1,5   DN32				

### Tipo de máquina

con denominación de tamaño EUROMAP <sup>1</sup>

630 S 2500-800/70 | 800/100 | 800/170 | 800/290 | 800/400

### Bajo demanda: más modelos de máquina, así como alturas de montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.

Todos los datos se refieren al modelo básico de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las variantes, de los ajustes del proceso y del tipo de material. Determinadas combinaciones pueden excluirse mutuamente dependiendo del accionamiento (p. ej., presión de inyección máxima y flujo de inyección máxima).

- 1) Fuerza de cierre (kN) – Unidad de inyección grande = Capacidad de inyección máxima (cm<sup>3</sup>) x Presión de inyección máxima (kbar)
  - 2) Los datos dependen de la variante o configuración del accionamiento.
  - 3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.
  - 4) Niveles de presión acústica de emisión en el puesto de trabajo. Más información en las instrucciones de uso.
  - 6) Segundo valor válido para disposición vertical de la unidad de inyección.
- [ ] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

## DATOS TÉCNICOS | 630 S MULTICOMPONENTE

Unidad de cierre		630 S
con fuerza de cierre	Máx. kN	2500
Fuerza   carrera de apertura	Máx. kN   mm	725   600
Altura montaje molde fija   variable	Mín. mm	700   [300-700]
Distancia entre platos fija   variable	Máx. mm	1300   [900-1300]
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	630 x 630
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	900 x 900
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	2500
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm	90   225
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP <sup>2</sup>	Mín. s - mm	1,7 - 441

Unidad de inyección		290			400			800		
con diámetro de husillo	mm	30	35	40	35	40	45	45	50	55
Longitud efectiva del husillo	L/D	23,3	20	17,5	23	20	18	22	20	18
Carrera del husillo	Máx. mm	150			160			200		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm <sup>3</sup>	106	144	188	154	201	254	318	392	474
Peso por inyección	Máx. g PS	97	132	172	141	184	232	291	359	434
Caudal de material	Máx. kg/h PS	17	20,5	24,5	25	29	35	46	53	59
	Máx. kg/h PA6.6	8,5	10,5	12,5	12,5	15	17,5	23	27	30
Presión de inyección	Máx. bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Postpresión	Máx. bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580	2470	2000	1650
Flujo de inyección <sup>2</sup>	Máx. cm <sup>3</sup> /s	316	430	562	492	642	814	530	656	792
Velocidad tangencial del husillo <sup>2</sup>	Máx. m/min	41	48	54	29	34	38	51	57	62
Par del husillo	Máx. Nm	320	380	430	480	550	610	880		
Fuerza apoyo boquilla   carrera separación	Máx. kN   mm	60   240 300 <sup>6</sup>			60   400 300 <sup>6</sup>			70   300		
Potencia   zonas de calefacción	kW	7,7   5			9,7   5			19,9   8		

Accionamiento y conexión		1300				
con unidad de inyección horizontal/vertical		70	100	170	290	400
Peso neto (máquina)	kg	14460	14460	14630	14620	141300
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. <sup>4</sup>	dB(A)	< 70				
Capacidad de aceite	l	460				
Potencia motriz <sup>2</sup>	Máx. kW	75				
Conexión eléctrica <sup>3</sup>	kW	105	107	110	108	110
	Total	---				
	Máquina	160	160	160	160	160
	Calefacción	50	50	63	63	63
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C	30				
	Mín. Δp bar	1,5   DN32				

### Tipo de máquina

con denominación de tamaño EUROMAP <sup>1</sup>

630 S 2500-1300/70 | 1300/100 | 1300/170 | 1300/290 | 1300/400

### Bajo demanda: más modelos de máquina, así como alturas de montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.

Todos los datos se refieren al modelo básico de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las variantes, de los ajustes del proceso y del tipo de material. Determinadas combinaciones pueden excluirse mutuamente dependiendo del accionamiento (p. ej., presión de inyección máxima y flujo de inyección máxima).

- 1) Fuerza de cierre (kN) – Unidad de inyección grande = Capacidad de inyección máxima (cm<sup>3</sup>) x Presión de inyección máxima (kbar)
  - 2) Los datos dependen de la variante o configuración del accionamiento.
  - 3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.
  - 4) Niveles de presión acústica de emisión en el puesto de trabajo. Más información en las instrucciones de uso.
  - 6) Segundo valor válido para disposición vertical de la unidad de inyección.
- [ ] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

## DATOS TÉCNICOS | 630 S MULTICOMPONENTE

Unidad de cierre		630 S	
con fuerza de cierre	Máx. kN	2500	
Fuerza   carrera de apertura	Máx. kN   mm	725   600	
Altura montaje molde fija   variable	Mín. mm	700   [300-700]	
Distancia entre platos fija   variable	Máx. mm	1300   [900-1300]	
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	630 x 630	
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	900 x 900	
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	2500	
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm	90   225	
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP <sup>2</sup>	Mín. s - mm	1,7 - 441	

Unidad de inyección		1300			2100		
con diámetro de husillo	mm	55	60	70	60	70	80
Longitud efectiva del husillo	L/D	22	20	17	23	20	17,5
Carrera del husillo	Máx. mm	240			280		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm <sup>3</sup>	558	664	904	792	1078	1407
Peso por inyección	Máx. g PS	510	607	826	723	984	1286
Caudal de material	Máx. kg/h PS	86	96	115	125	145	175
	Máx. kg/h PA6.6	43	48	58	62	74	88
Presión de inyección	Máx. bar	2380	2000	1470	2500	2000	1530
Postpresión	Máx. bar	2380	2000	1470	2500	2000	1530
Flujo de inyección <sup>2</sup>	Máx. cm <sup>3</sup> /s	714	848	1156	1132	1540	2012
Velocidad tangencial del husillo <sup>2</sup>	Máx. m/min	41	48	54	29	34	38
Par del husillo	Máx. Nm	1510	1640	1920	2140	2500	2550
Fuerza apoyo boquilla   carrera separación	Máx. kN   mm	90   550			110   600		
Potencia   zonas de calefacción	kW	22,9   8			31,1   8		

Accionamiento y conexión		2100				
con unidad de inyección horizontal/vertical		70	100	170	290	400
Peso neto (máquina)	kg	14560	14560	14730	14720	14900
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. <sup>4</sup>	dB(A)	< 70				
Capacidad de aceite	l	530				
Potencia motriz <sup>2</sup>	Máx. kW	75				
Conexión eléctrica <sup>3</sup>	kW	113	116	118	117	119
	Total	A				
	Máquina	160	160	160	160	160
	Calefacción	63	63	80	63	80
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C	30				
	Mín. Δp bar	1,5   DN32				

### Tipo de máquina

con denominación de tamaño EUROMAP <sup>1</sup>

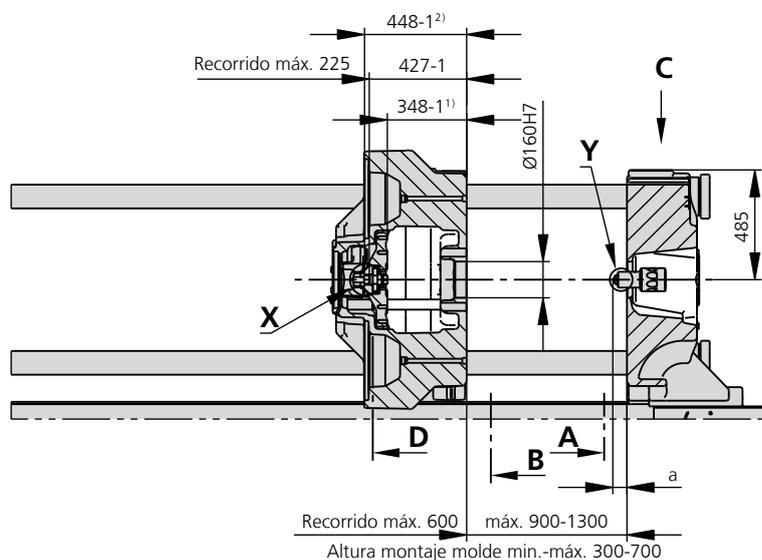
630 S 2500-2100/70 | 2100/100 | 2100/170 | 2100/290 | 2100/400

### Bajo demanda: más modelos de máquina, así como alturas de montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.

Todos los datos se refieren al modelo básico de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las variantes, de los ajustes del proceso y del tipo de material. Determinadas combinaciones pueden excluirse mutuamente dependiendo del accionamiento (p. ej., presión de inyección máxima y flujo de inyección máxima).

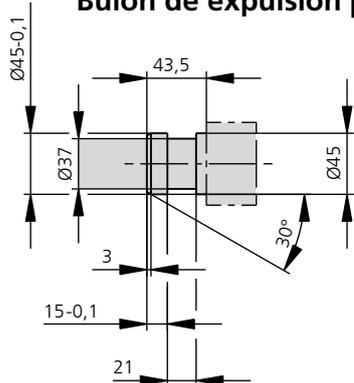
- 1) Fuerza de cierre (kN) – Unidad de inyección grande = Capacidad de inyección máxima (cm<sup>3</sup>) x Presión de inyección máxima (kbar)
  - 2) Los datos dependen de la variante o configuración del accionamiento.
  - 3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.
  - 4) Niveles de presión acústica de emisión en el puesto de trabajo. Más información en las instrucciones de uso.
  - 6) Segundo valor válido para disposición vertical de la unidad de inyección.
- [ ] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 630 S MULTICOMPONENTE

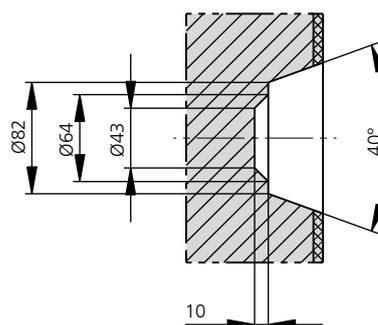


a máx.	Unidad de inyección	
	800	1300/2100
	50	60

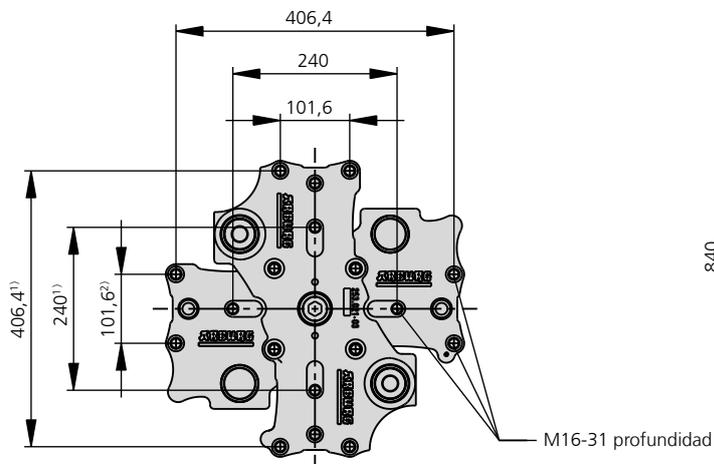
**Bulón de expulsión | X**



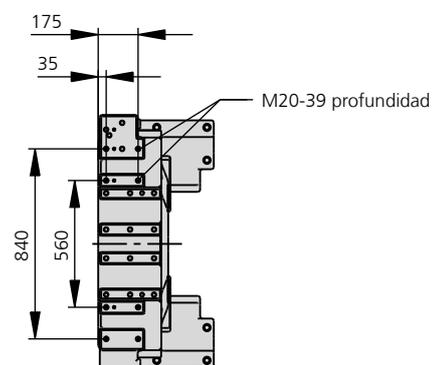
**Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y**



**Placa expulsora | D**



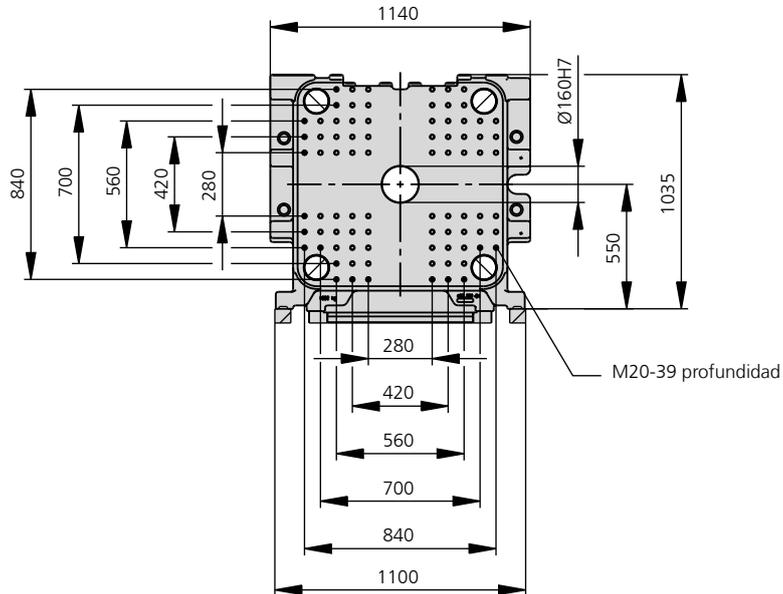
**Fijación del sistema de robot | C**



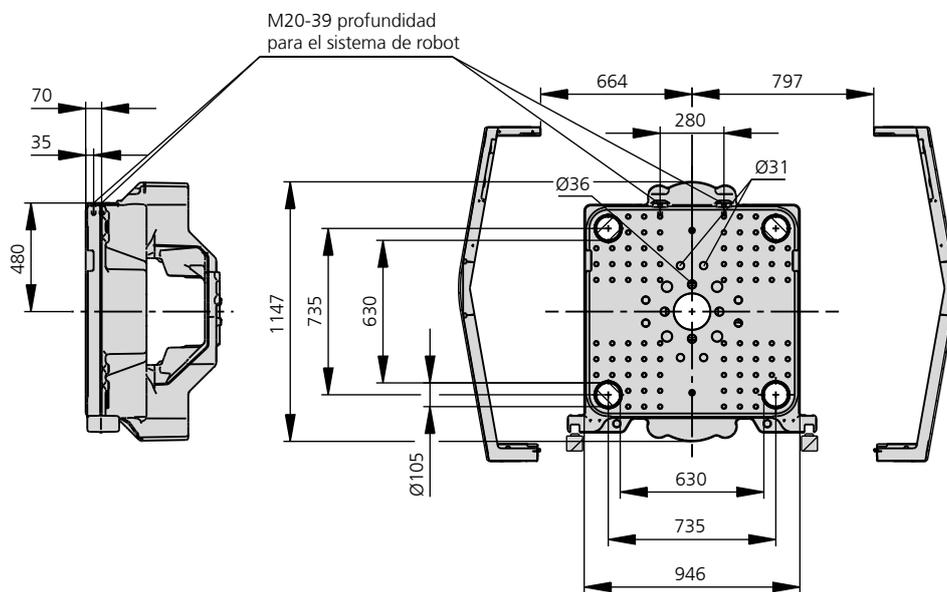
1) Posición de la placa expulsora

# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 630 S MULTICOMPONENTE

## Plato fijo de sujeción del molde | A

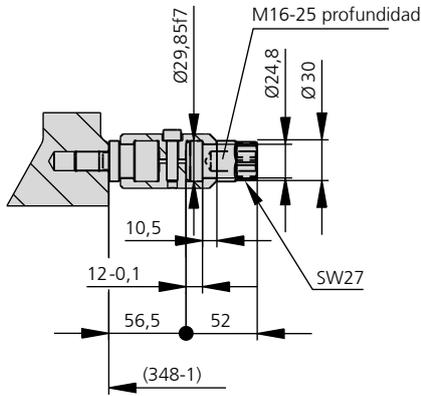


## Plato móvil de sujeción del molde | B

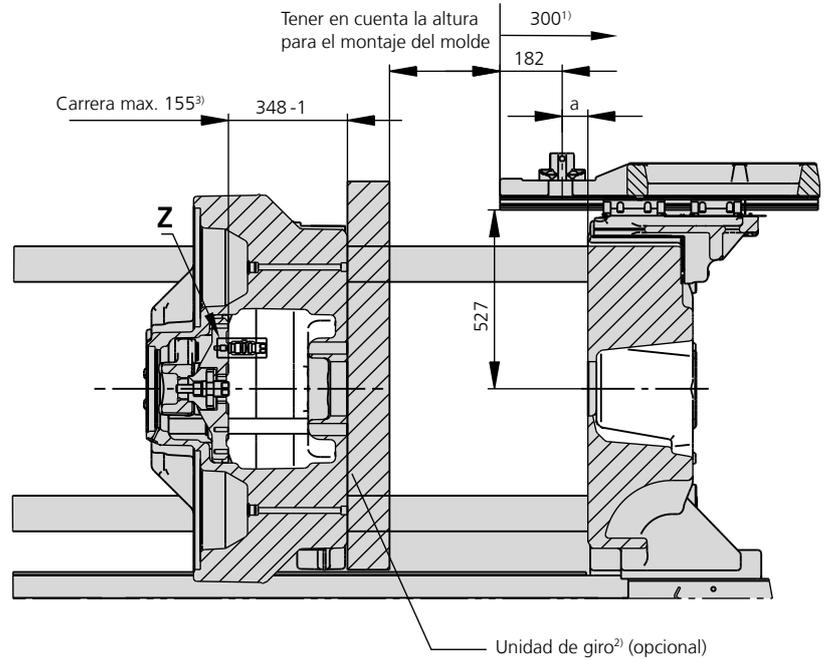


# DISPOSITIVO PARA LA INYECCIÓN EN LA LÍNEA DE UNIÓN | 630 S MULTICOMPONENTE

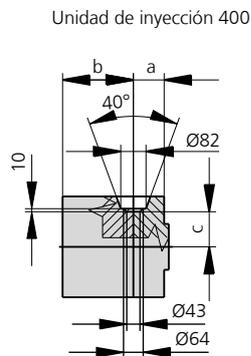
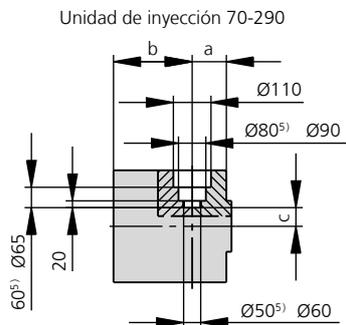
## Acoplamiento expulsor | Z



## Alojamiento para unidad de inyección vertical sobre soporte



## Rebaje en el molde (en caso necesario)



	Posiciones de inyección para unidades de inyección		
	70 / 100	170 / 290	400
a mín.	75	75	75
a máx.	250	250	250
b mín.	75 / 80 <sup>4)</sup>	75 / 80 <sup>4)</sup>	75 / 80 <sup>4)</sup>
c mín.	290 <sup>5)</sup> 265	265	265

- 1) Recorrido de la posición de inyección (a mín.) a la posición de cambio de molde
- 2) Véanse los datos y cifras por separado
- 3) Medida para expulsión descentrada con acoplamiento expulsor vertical
- 4) Medida en combinación con boquilla hidráulica
- 5) Unidad de inyección 70

# PESOS POR INYECCIÓN | 630 S MULTICOMPONENTE

Pesos por inyección teóricos, para los materiales de moldeo por inyección más importantes.

Unidad de inyección según EUROMAP		70			100			170		
Diámetro del husillo	mm	18	22	25	20	25	30	25	30	35
Poliestireno	máx g PS	21	31	40	29	45	65	54	77	105
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	20	31	39	28	44	63	53	76	103
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	20	30	39	27	43	62	52	74	101
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	24	35	45	32	50	73	61	87	119
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	22	33	42	30	47	68	56	81	110
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	22	32	42	30	46	67	56	80	109
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	19	29	37	27	42	60	50	72	98
Policarbonato	máx g PC	22	33	42	30	47	68	57	81	111
Polisulfón	máx g PSU	23	34	44	31	49	70	58	84	115
Poliamida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	21	31	40	28	44	64	53	77	104
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	19	29	37	26	41	60	50	72	98
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	26	39	50	35	55	80	66	96	130
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	25	37	48	34	53	77	64	92	126
Polyethylen	máx g PE - LD	16	24	30	22	34	49	41	59	80
	máx g PE - HD	16	24	31	22	35	50	42	60	82
Polipropileno	máx g PP	17	25	32	23	36	51	43	62	84
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	33	50	65	46	72	103	86	124	169
	máx g ETFE	29	44	57	40	63	91	76	109	148
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	25	38	49	35	54	78	65	94	127
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	23	35	45	32	50	72	60	87	118

Unidad de inyección según EUROMAP		290			400			800		
Diámetro del husillo	mm	30	35	40	35	40	45	45	50	55
Poliestireno	máx g PS	97	132	172	141	184	232	291	359	434
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	95	129	168	137	179	227	284	350	424
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	93	126	165	135	176	223	278	344	416
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	109	148	194	158	207	262	327	404	488
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	101	138	180	147	192	243	304	375	454
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	100	136	178	145	190	240	300	371	449
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	90	122	160	131	171	216	270	333	403
Policarbonato	máx g PC	102	139	181	148	193	244	305	377	456
Polisulfón	máx g PSU	105	143	187	153	199	252	316	390	471
Poliamida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	96	131	171	140	183	231	289	357	431
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	90	122	160	131	171	216	270	333	403
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	120	163	213	174	227	287	359	443	536
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	115	157	205	167	219	277	346	427	517
Polyethylen	máx g PE - LD	73	100	130	106	139	176	219	271	328
	máx g PE - HD	76	103	134	110	143	181	227	280	339
Polipropileno	máx g PP	77	105	137	112	146	185	232	286	346
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	155	211	276	225	294	372	465	574	695
	máx g ETFE	136	185	242	196	256	324	408	504	609
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	117	159	208	170	222	281	351	434	525
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	108	147	192	157	205	260	324	401	485

1) valor medio

# PESOS POR INYECCIÓN | 630 S MULTICOMPONENTE

Pesos por inyección teóricos, para los materiales de moldeo por inyección más importantes.

Unidad de inyección según EUROMAP		1300			2100		
Diámetro del husillo	mm	55	60	70	60	70	80
Poliestireno	máx g PS	510	607	826	723	984	1286
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	498	593	807	707	962	1256
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	488	581	791	693	943	1231
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	574	683	930	814	1108	1447
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	534	635	865	757	1030	1346
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	527	627	854	747	1017	1329
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	473	563	767	671	914	1194
Policarbonato	máx g PC	536	638	868	760	1034	1351
Polisulfón	máx g PSU	554	659	897	785	1069	1396
Poliamida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	507	603	821	719	978	1278
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	473	563	767	671	914	1194
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	630	749	1020	893	1215	1588
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	607	723	984	861	1172	1531
Polyethylen	máx g PE - LD	385	458	624	546	744	971
	máx g PE - HD	398	473	644	564	768	1003
Polipropileno	máx g PP	406	484	658	576	784	1025
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	816	971	1322	1157	1575	2058
	máx g ETFE	716	852	1160	1015	1382	1805
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	616	734	998	874	1190	1554
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	569	678	922	808	1099	1436

1) valor medio

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