

# **ALLROUNDER 720 S**

## **Clamp-Design multicomponente**

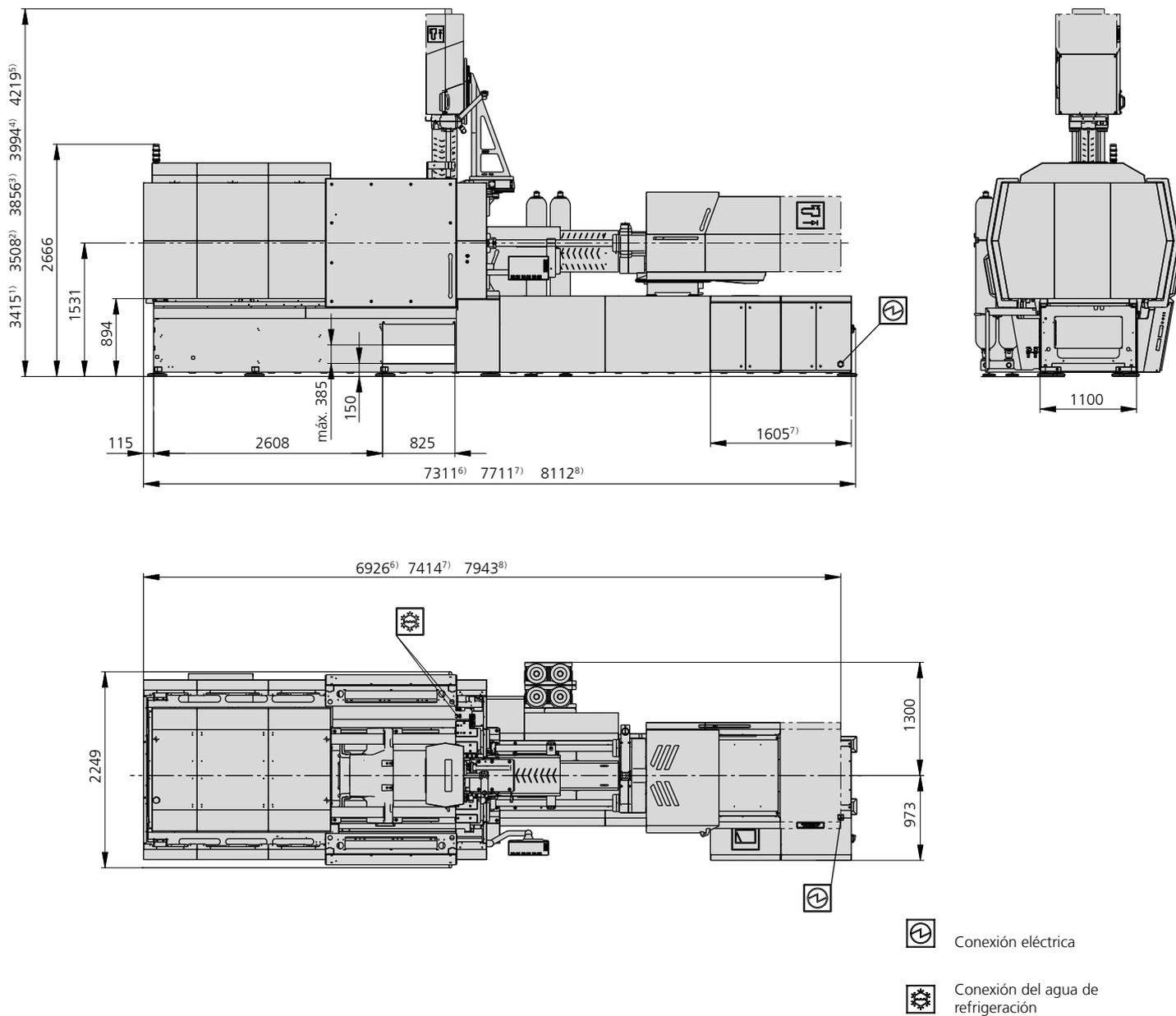
Distancia entre columnas: 720 x 720 mm

Fuerza de cierre: 3200 kN

Unidad de inyección: 1300, 2100, 3200 – horizontal  
70, 100, 170, 290, 400 – vertical

# **ARBURG**

# DIMENSIONES | 720 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 1300
- 7) Unidad de inyección 2100
- 8) Unidad de inyección 3200
- 9) En función de la potencia y del tamaño de la unidad de inyección

## DATOS TÉCNICOS | 720 S MULTICOMPONENTE

Unidad de cierre		720 S
con fuerza de cierre	Máx. kN	3200
Fuerza   carrera de apertura	Máx. kN   mm	800   700
Altura montaje molde fija   variable	Mín. mm	700   [300-700]
Distancia entre platos fija   variable	Máx. mm	1400   [1000-1400]
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	720 x 720
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	1040 x 1040
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	3600
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm	100   250
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP <sup>2</sup>	Mín. s - mm	2,1 - 504

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		1300				
con unidad de inyección horizontal/vertical		70	100	170	290	400
Peso neto (máquina)	kg	18200	18200	18370	18360	18540
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>

720 S 3200-1300/70 | 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 | 720 S MULTICOMPONENTE

Unidad de cierre		720 S
con fuerza de cierre	Máx. kN	3200
Fuerza   carrera de apertura	Máx. kN   mm	800   700
Altura montaje molde fija   variable	Mín. mm	700   [300-700]
Distancia entre platos fija   variable	Máx. mm	1400   [1000-1400]
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	720 x 720
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	1040 x 1040
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	3600
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm	100   250
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP <sup>2</sup>	Mín. s - mm	2,1 - 504

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

Accionamiento y conexión		2100				
con unidad de inyección horizontal/vertical		70	100	170	290	400
Peso neto (máquina)	kg	18900	18900	19070	19060	19240
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	---				
	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>

720 S 3200-2100/70 | 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.

## DATOS TÉCNICOS | 720 S MULTICOMPONENTE

Unidad de cierre		720 S
con fuerza de cierre	Máx. kN	3200
Fuerza   carrera de apertura	Máx. kN   mm	800   700
Altura montaje molde fija   variable	Mín. mm	700   [300-700]
Distancia entre platos fija   variable	Máx. mm	1400   [1000-1400]
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	720 x 720
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	1040 x 1040
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	3600
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm	100   250
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP <sup>2</sup>	Mín. s - mm	2,1 - 504

Unidad de inyección		1300			2100			3200		
con diámetro de husillo	mm	55	60	70	60	70	80	70	80	90
Longitud efectiva del husillo	L/D	22	20	17	23	20	17,5	23	20	18
Carrera del husillo	Máx. mm	240			280			320		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm <sup>3</sup>	558	664	904	792	1078	1407	1232	1608	2036
Peso por inyección	Máx. g PS	510	607	826	723	984	1286	1125	1469	1860
Caudal de material	Máx. kg/h PS	86	96	115	125	145	175	185	215	250
	Máx. kg/h PA6.6	43	48	58	62	74	88	93	110	125
Presión de inyección	Máx. bar	2380	2000	1470	2500	2000	1530	2500	2000	1580
Postpresión	Máx. bar	2380	2000	1470	2500	2000	1530	2500	2000	1580
Flujo de inyección <sup>2</sup>	Máx. cm <sup>3</sup> /s	714	848	1156	1132	1540	2012	1188	1552	1964
Velocidad tangencial del husillo <sup>2</sup>	Máx. m/min	24	27	31	26	31	35	19	22	24
Par del husillo	Máx. Nm	1510	1640	1920	2140	2500	2550	3140	3510	3510
Fuerza apoyo boquilla   carrera separación	Máx. kN   mm	90   550			110   600			110   600		
Potencia   zonas de calefacción	kW	22,9   8			31,1   8			38,4   8		

Accionamiento y conexión		3200				
con unidad de inyección horizontal/vertical		70	100	170	290	400
Peso neto (máquina)	kg	23700	23700	23870	23860	24040
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. <sup>4</sup>	dB(A)	< 70				
Capacidad de aceite	l	610				
Potencia motriz <sup>2</sup>	Máx. kW	75				
Conexión eléctrica <sup>3</sup>	kW	120	123	125	124	126
	Total	---				
	Máquina	160	160	160	160	160
	Calefacción	80	80	80	80	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>

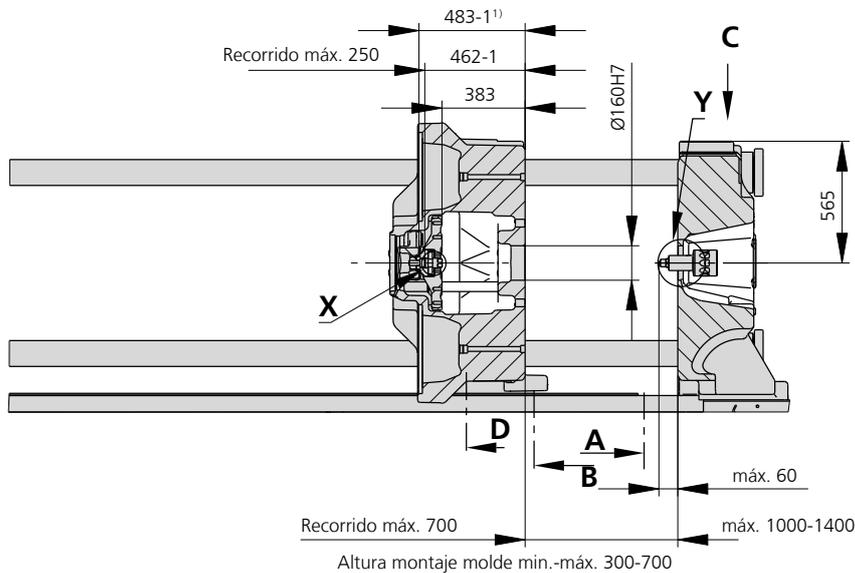
720 S 3200-3200/70 | 3200/100 | 3200/170 | 3200/290 | 3200/400

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

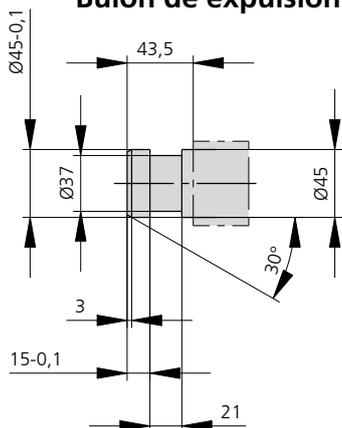
Todos los datos se refieren al modelo básico de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las variantes, de los ajustes del proceso y del tipo de material. Determinadas combinaciones pueden excluirse mutuamente dependiendo del accionamiento (p. ej., presión de inyección máxima y flujo de inyección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

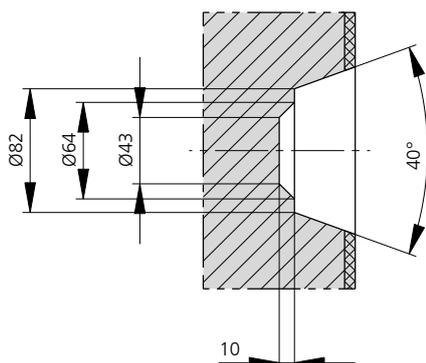
# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 720 S MULTICOMPONENTE



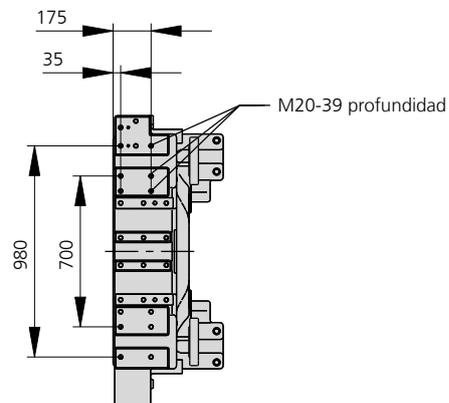
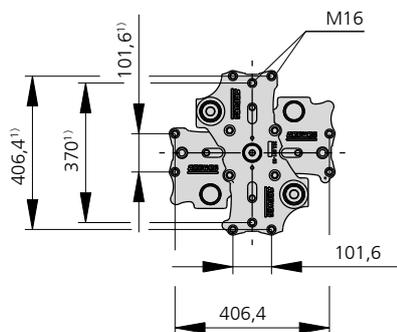
**Bulón de expulsión | X**



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



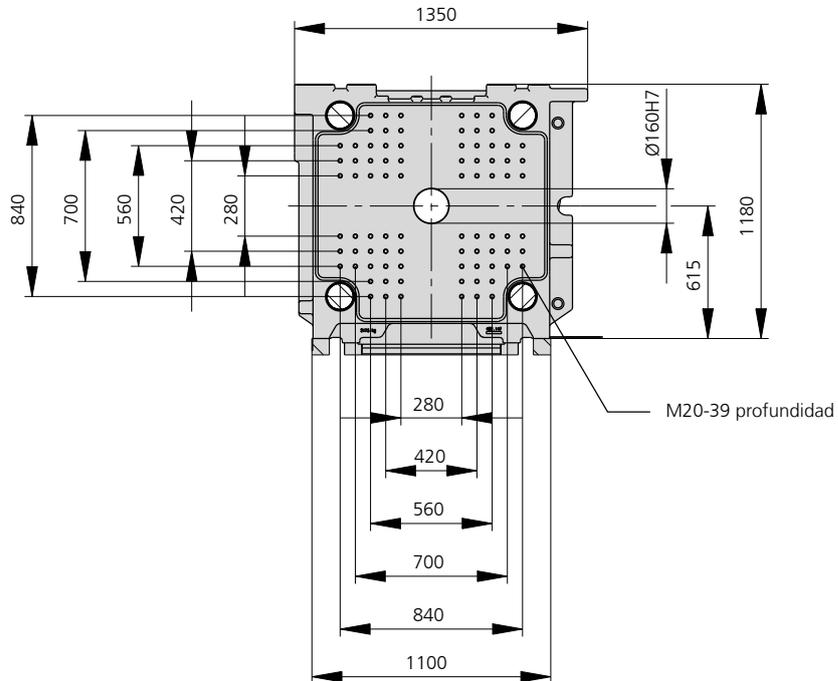
**Fijación del sistema de robot | C**



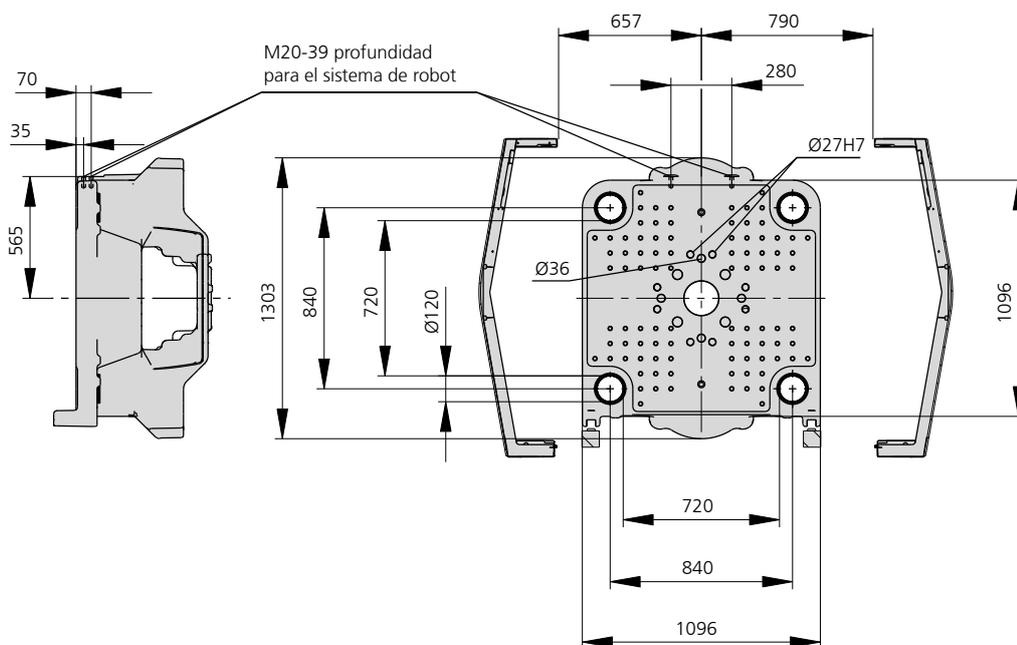
1) Posiciones de la placa expulsora

# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 720 S MULTICOMPONENTE

## Plato fijo de sujeción del molde | A

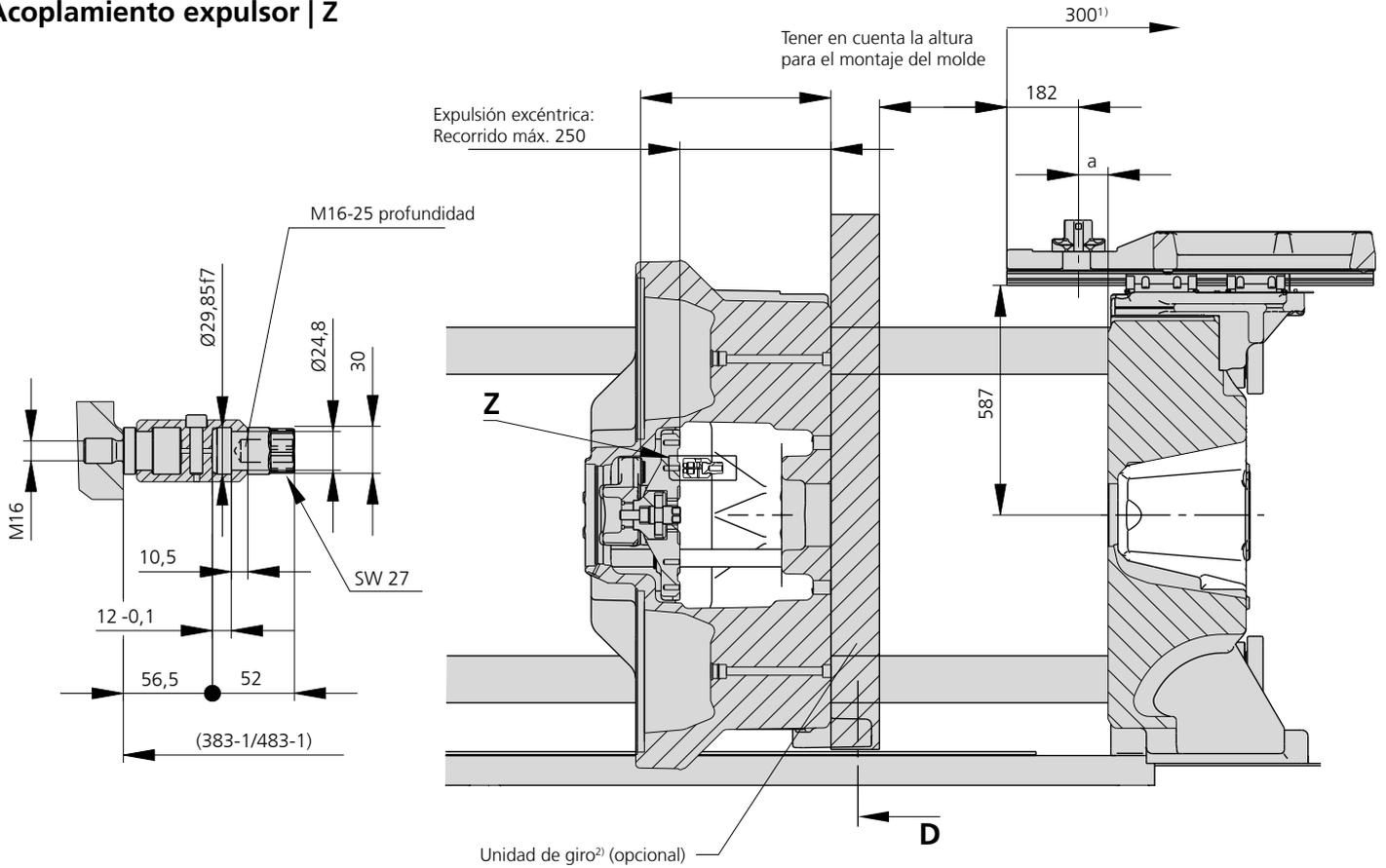


## Plato móvil de sujeción del molde | B

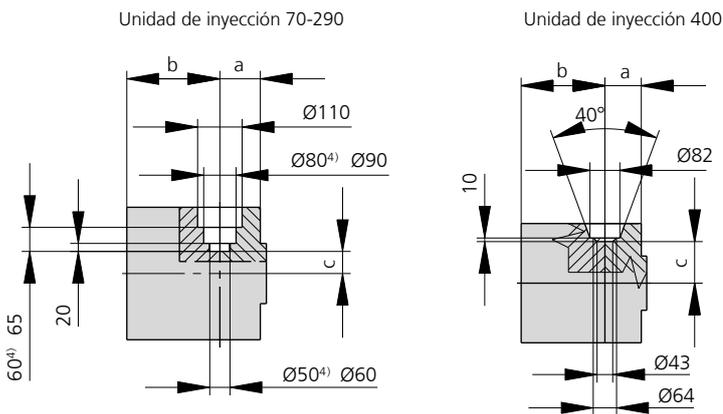


# DISPOSITIVO PARA LA INYECCIÓN EN LA LÍNEA DE UNIÓN | 720 S MULTICOMPONENTE

## Acoplamiento expulsor | Z



## Rebaje en el molde (en caso necesario)



	Posiciones de inyección para unidades de inyección <sup>3)</sup>		
	70	100	170/290/400
a min.	75	75	75
a máx.	250	250	250
b min.	75 / 80 <sup>3)</sup>	75 / 80 <sup>3)</sup>	75 / 80 <sup>3)</sup>
c min.	350	325	325

- 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 en combinación con boquilla hidráulica
- 4) Unidad de inyección 70

# PESOS POR INYECCIÓN | 720 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			1300		
Diámetro del husillo	mm	30	35	40	35	40	45	55	60	70
Poliestireno	máx g PS	97	132	172	141	184	232	510	607	826
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	95	129	168	137	179	227	498	593	807
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	93	126	165	135	176	223	488	581	791
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	109	148	194	158	207	262	574	683	930
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	101	138	180	147	192	243	534	635	865
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	100	136	178	145	190	240	527	627	854
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	90	122	160	131	171	216	473	563	767
Policarbonato	máx g PC	102	139	181	148	193	244	536	638	868
Polisulfón	máx g PSU	105	143	187	153	199	252	554	659	897
Poliamida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	96	131	171	140	183	231	507	603	821
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	90	122	160	131	171	216	473	563	767
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	120	163	213	174	227	287	630	749	1020
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	115	157	205	167	219	277	607	723	984
Polyethylen	máx g PE - LD	73	100	130	106	139	176	385	458	624
	máx g PE - HD	76	103	134	110	143	181	398	473	644
Polipropileno	máx g PP	77	105	137	112	146	185	406	484	658
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	155	211	276	225	294	372	816	971	1322
	máx g ETFE	136	185	242	196	256	324	716	852	1160
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	117	159	208	170	222	281	616	734	998
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	108	147	192	157	205	260	569	678	922

1) valor medio

# PESOS POR INYECCIÓN | 720 S MULTICOMPONENTE

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

Unidad de inyección según EUROMAP		2100			3200		
Diámetro del husillo	mm	60	70	80	70	80	90
Poliestireno	máx g PS	723	984	1286	1125	1469	1860
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	707	962	1256	1099	1436	1817
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	693	943	1231	1077	1407	1781
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	814	1108	1447	1266	1654	2093
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	757	1030	1346	1177	1538	1946
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	747	1017	1329	1163	1518	1922
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	671	914	1194	1044	1364	1726
Policarbonato	máx g PC	760	1034	1351	1182	1544	1954
Polisulfón	máx g PSU	785	1069	1396	1222	1596	2019
Poliamida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	719	978	1278	1118	1461	1848
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	671	914	1194	1044	1364	1726
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	893	1215	1588	1389	1814	2296
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	861	1172	1531	1340	1750	2215
Polyethylen	máx g PE - LD	546	744	971	850	1110	1405
	máx g PE - HD	564	768	1003	877	1146	1450
Polipropileno	máx g PP	576	784	1025	897	1171	1482
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	1157	1575	2058	1800	2352	2976
	máx g ETFE	1015	1382	1805	1579	2063	2611
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	874	1190	1554	1360	1776	2247
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	808	1099	1436	1256	1641	2076

1) valor medio

**ARBURG GmbH + Co KG**  
 Arthur-Hehl-Strasse  
 72290 Lossburg  
 Tel.: +49 7446 33-0  
[www.arburg.com](http://www.arburg.com)  
[contact@arburg.com](mailto:contact@arburg.com)