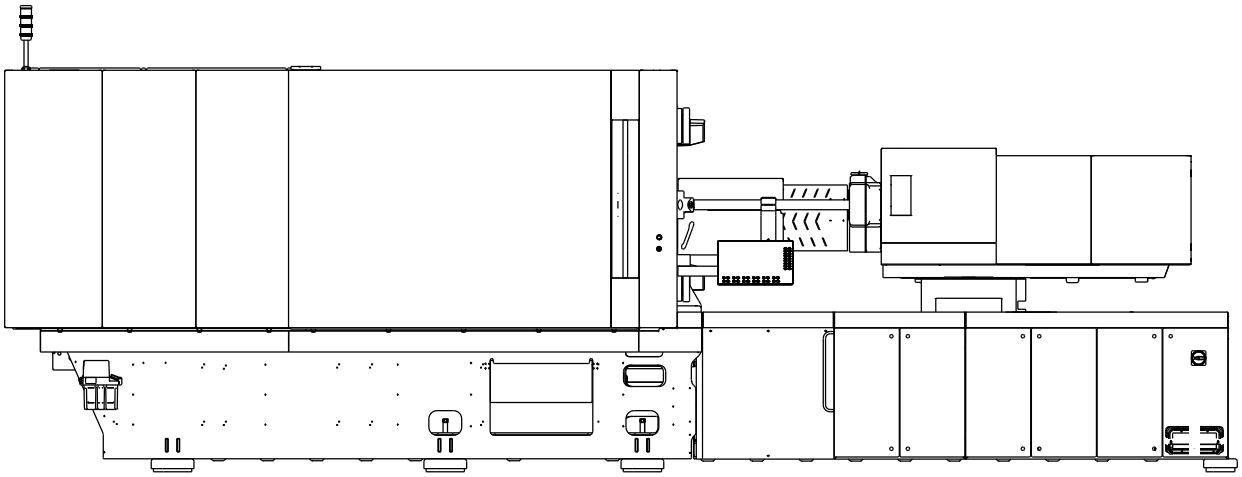
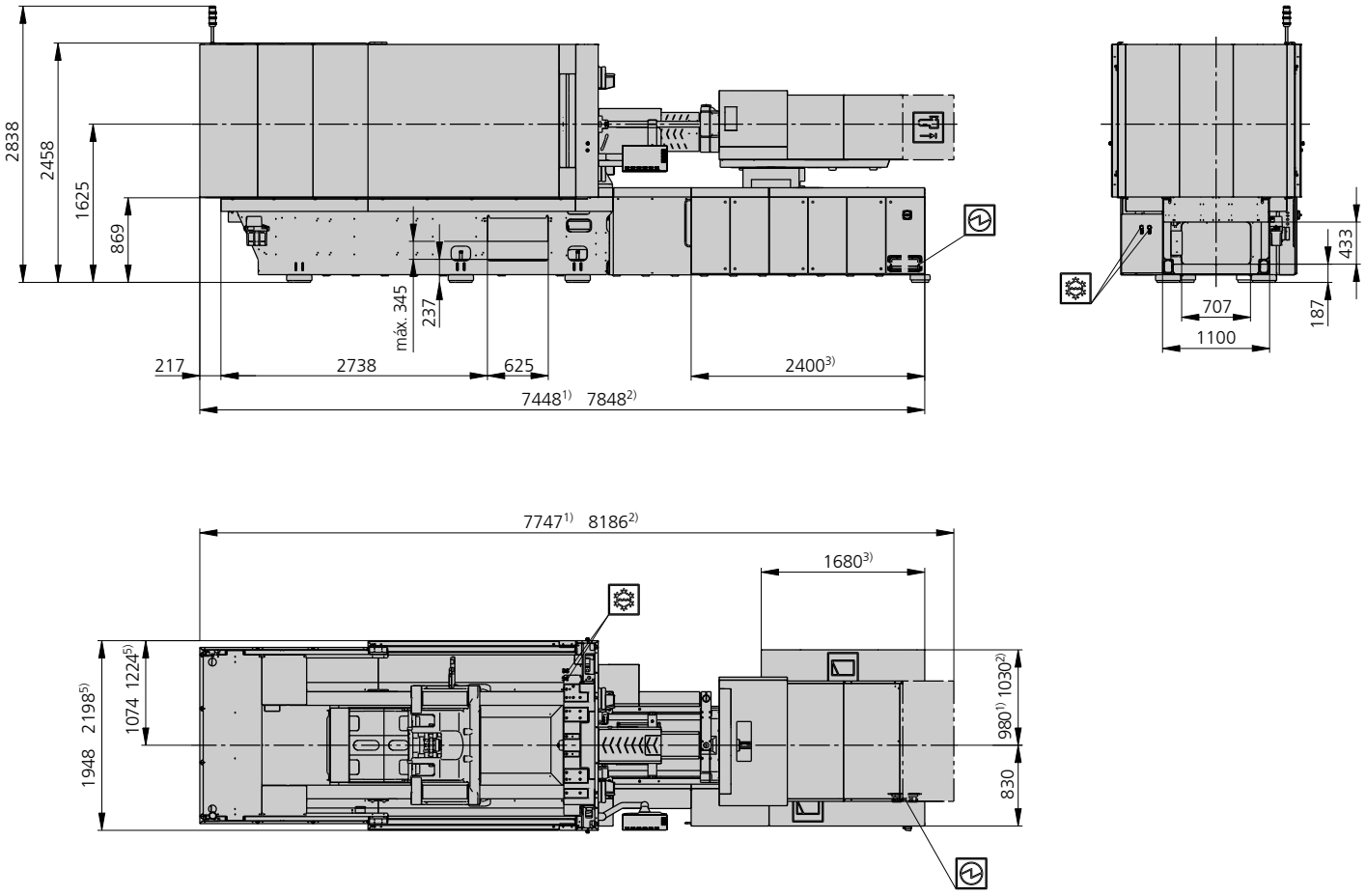


ALLROUNDER 820 A

Distancia entre columnas: 820 x 820 mm
Fuerza de cierre: 4000 kN
Unidad de inyección (según EUROMAP): 1300, 2100

ARBURG

DIMENSIONES | 820 A



Conexión eléctrica

Conexión del agua de refrigeración

1) Unidad de inyección 1300
2) Unidad de inyección 2100
3) En dependencia del rendimiento y del equipo de las unidades de inyección/unidad de cierre
4) Opción de equipo de protección ampliado

DATOS TÉCNICOS | 820 A

Unidad de cierre			**820 A**
con fuerza de cierre		Máx. kN	4000
Fuerza | carrera de apertura		Máx. kN | mm	--- | 750
Altura montaje molde fija | variable		Mín.-Máx. mm	--- | 350-850
Distancia entre platos fija | variable		Máx. mm	--- | 1100-1600
Distancia entre columnas (ancho x alto)		mm	820 x 820
Platos sujeción molde (ancho x alto)		Máx. mm	1171 x 1171
Peso del semimolde móvil		Máx. kg	4000
Fuerza | carrera del expulsor		Máx. kN | mm	86 | 250
Tiempo de ciclo en vacío	Comfort	Mín. s - mm	2,3 - 574
EUROMAP	Ultimate	Mín. s - mm	1,8 - 574

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. cm³	570	678	923	792	1078	1407	
Peso por inyección		Máx. g PS	521	620	844	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	
Tiempo de pospresión		Máx. s - bar	300-1900	300-1600	300-1170	300-2180	300-1600	300-1220	
Flujo de inyección ²	Comfort [+]	Máx. cm³/s	261 [356]	311 [424]	423 [577]	339 [452]	462 [616]	603 [804]	
	Ultimate [+]	Máx. cm³/s	475	565	770	707	962	1257	
Velocidad de inyección5	Comfort [+]	Máx. mm/s		110 [150]			120 [160]		
	Ultimate [+]	Máx. mm/s		200			250		
Velocidad tangencial del husillo		Máx. m/min	55	60	70	51	60	69	
Par del husillo		Máx. Nm	1510	1640	1920	2140	2500	2850	
Fuerza apoyo boquilla | carrera separación		Máx. kN | mm		90 | 500			110 | 600	
Potencia | zonas de calefacción		kW		22,9 | 8			31,1 | 8	
Tolva de granulado		l		---			---		

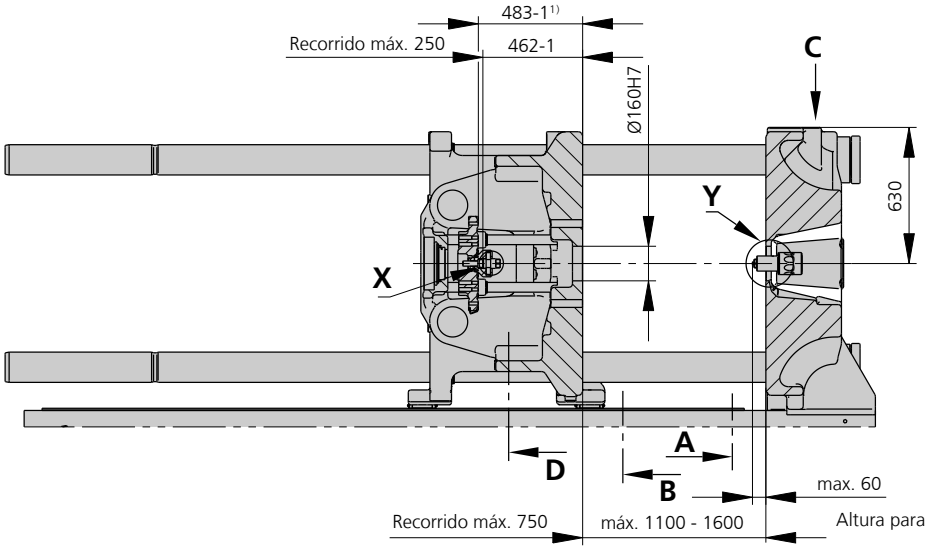
Accionamiento y conexión			**Comfort**		**Ultimate**	
con unidad de inyección			1300	2100	1300	2100
Peso neto (máquina)		kg	22300	23500	22300	23500
Nivel presión acúst. emit. | Falta de seg. ⁴		dB(A)		57 | 3		57 | 3
Conexión eléctrica ³		kW	70	95	76	100
	Total	A	148	---	142	---
	Máquina	A	125	160	125	160
	Calefacción	A	40	50	40	50
Conexión del agua de refrigeración		Máx. °C		30		30
		Mín. Δp bar		1,5 | DN 25		1,5 | DN 25

Tipo de máquina
con denominación de tamaño EUROMAP ¹
820 A 4000-1300 | 2100

Bajo demanda: más tipos 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).

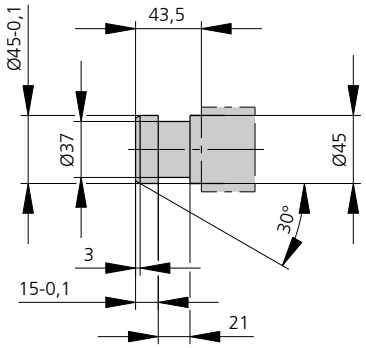
1) Fuerza de cierre (kN) – Tamaño de la unidad de inyección = Capacidad de inyección máxima (cm³) x Presión de inyección máxima (kbar)
2) Indicación del flujo de inyección máximo con la presión de inyección máxima.
3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.
4) Niveles de presión acústica de emisión en el puesto de trabajo. Más información en las instrucciones de uso.
5) Velocidad de avance el husillo con presión de inyección de 1000 bar.
[ ] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE | 820 A

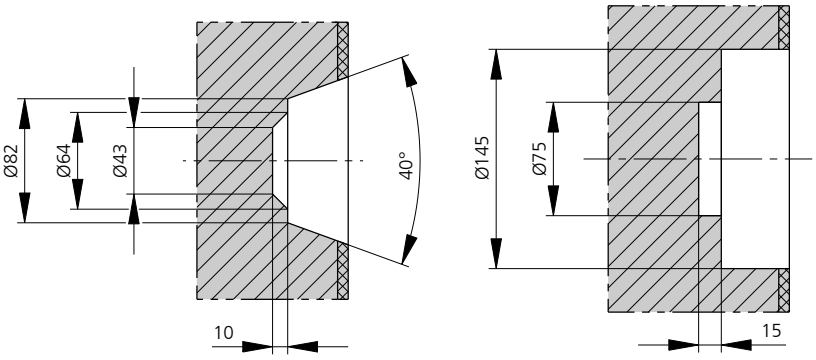


Altura para el montaje del molde mín.-máx. 350-850

Bulón de expulsión | X

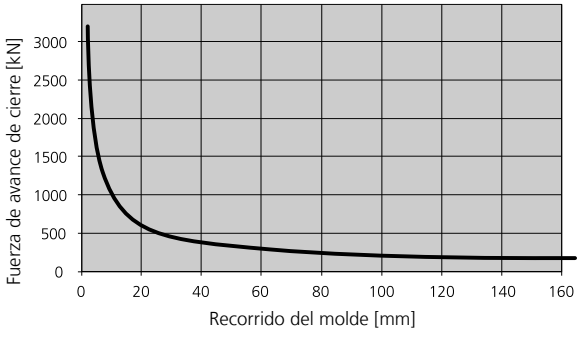


Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y



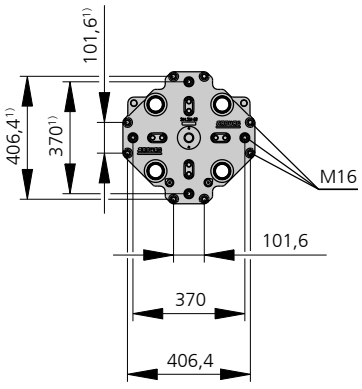
variante termoestable -
unidad de inyección 2100 bajo demanda

Fuerza de avance del cierre en moldes con muelle o en inyección por compresión*

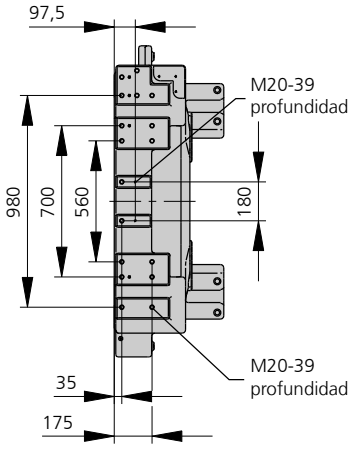


* ajuste automático de la fuerza de cierre hasta 25 kN

Placa expulsora | D



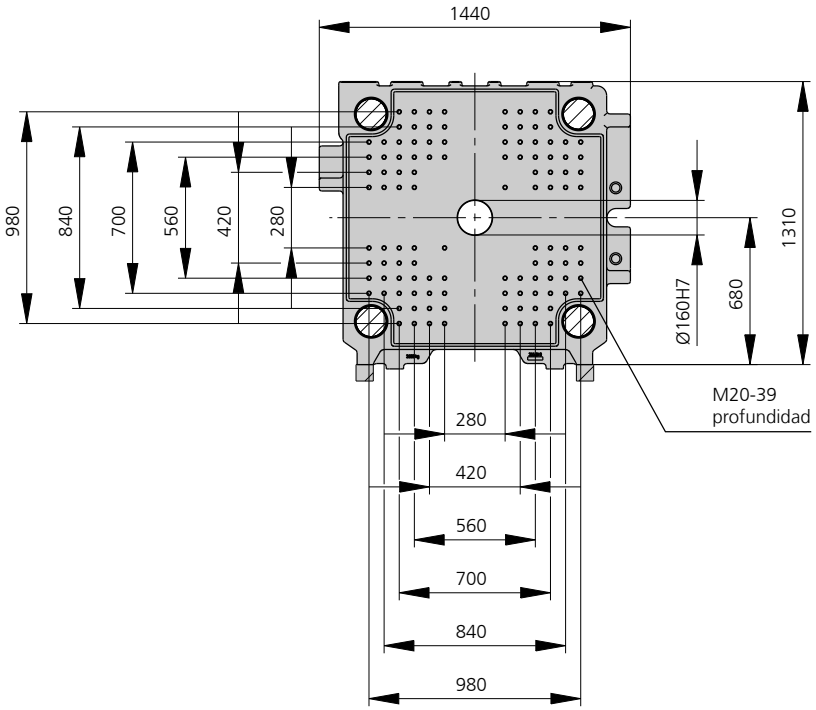
Fijación del sistema de robot | C



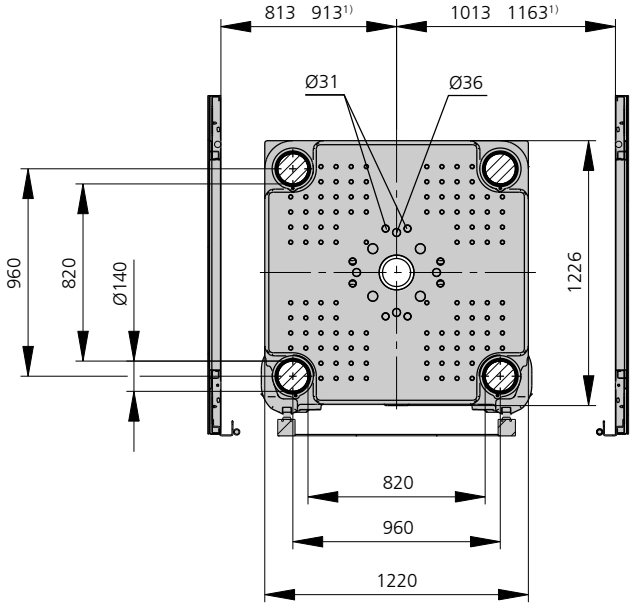
1) Posición de la placa expulsora

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE | 820 A

Plato fijo de sujeción del molde | A



Plato móvil de sujeción del molde | B



1) Opción de equipo de protección ampliado

PESOS POR INYECCIÓN | 820 A

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	521	620	844	723	984	1286	
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g	SB	509	606	824	707	962	1256	
	máx g	SAN, ABS[1)]	499	594	808	693	943	1231	
Acetato de celulosa	máx g	CA[1)]	586	698	949	814	1108	1447	
Acetobutirato de celulosa	máx g	CAB[1)]	545	649	883	757	1030	1346	
Polimetil metacrilato	máx g	PMMA	538	641	872	747	1017	1329	
Oxido de polifenileno modificado	máx g	PPO	484	575	783	671	914	1194	
Policarbonato	máx g	PC	547	651	887	760	1034	1351	
Polisulfón	máx g	PSU	566	673	916	785	1069	1396	
Poliamida	máx g	PA 6.6 | PA 6[1)]	517	616	838	719	978	1278	
	máx g	PA 6.10 | PA 11[1)]	473	575	783	671	914	1194	
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g	POM	643	765	1042	893	1215	1588	
Polietilenotereftalato	máx g	PET	620	738	1005	861	1172	1531	
Polyethylen	máx g	PE - LD	393	468	637	546	744	971	
	máx g	PE - HD	406	483	658	564	768	1003	
Polipropileno	máx g	PP	415	494	672	576	784	1025	
Polifluorolefina	máx g	FEP, PFA, PCTFE[1)]	834	992	1350	1157	1575	2058	
	máx g	ETFE	731	870	1185	1015	1382	1805	
Cloruro de polivinilo	máx g	PVC - U	629	749	1020	874	1190	1554	
	máx g	PVC - P[1)]	582	692	942	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

682641_ES_092024 · Salvo modificacion

© 2024 ARBURG GmbH + Co KG | Todos los datos, así como la información técnica se han compilado con el esmero debido. Sin embargo, no ofrecemos ninguna garantía sobre la exactitud de los mismos. Las ilustraciones y la información pueden diferir del estado de la máquina en el momento de la entrega. En lo que a la instalación y al funcionamiento de la máquina se refiere, solamente será determinante el manual de servicio del modelo correspondiente.