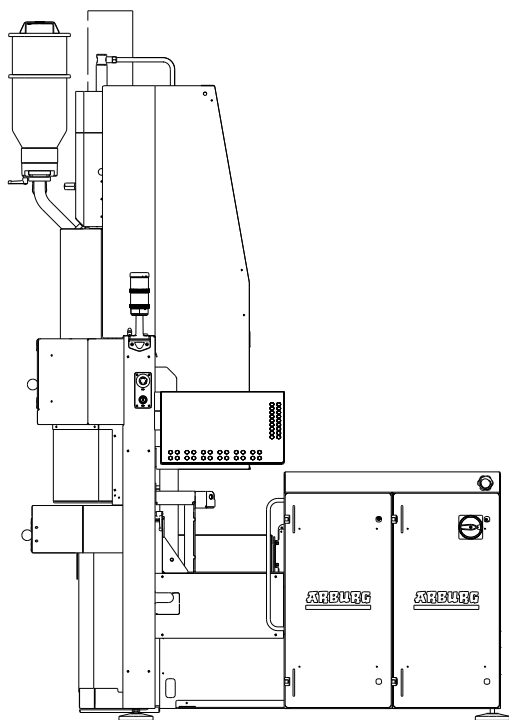




ALLROUNDER 175 V

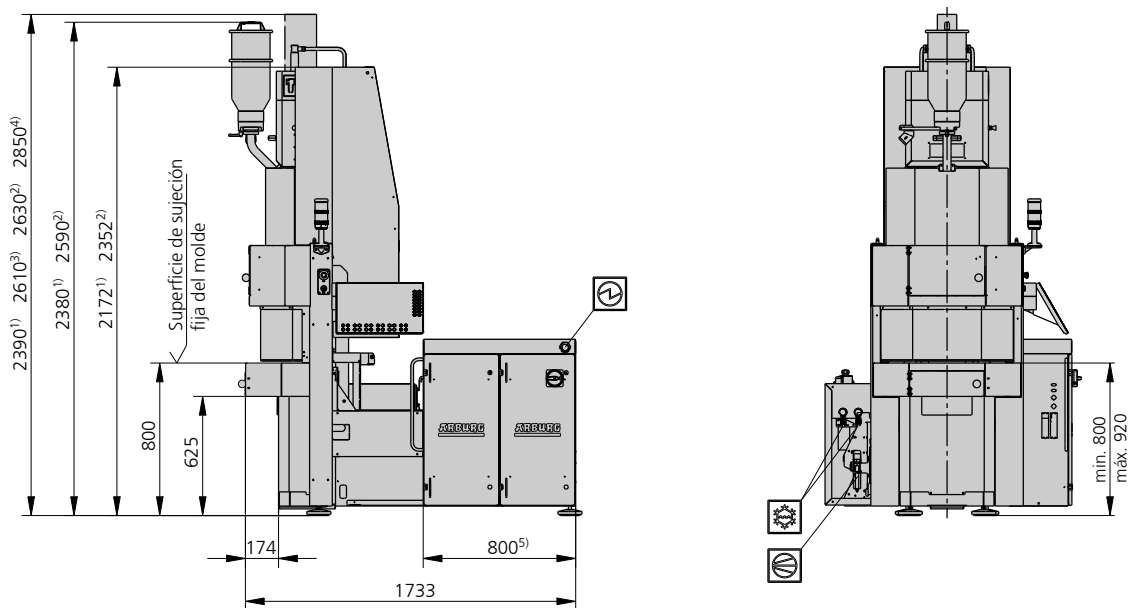
Sistema de "cuello de cisne" vertical

Fuerza de cierre: 125 kN

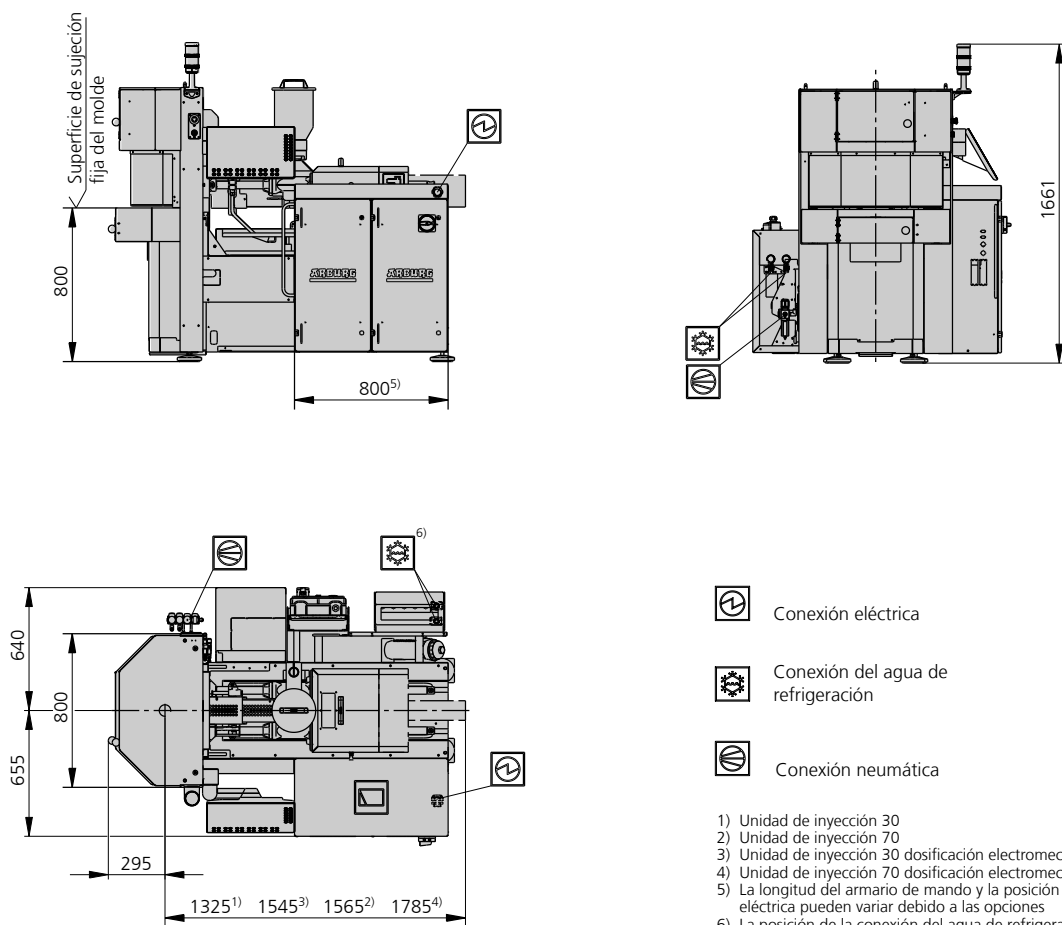
Unidad de inyección (según EUROMAP): 30, 70

ARBURG

MEDIDAS DE INSTALACIÓN ESTÁNDAR | 175 V



Ejecución horizontal



Conexión eléctrica

Conexión del agua de refrigeración

Conexión neumática

- 1) Unidad de inyección 30
- 2) Unidad de inyección 70
- 3) Unidad de inyección 30 dosificación electromecánica ARBURG (AED)
- 4) Unidad de inyección 70 dosificación electromecánica ARBURG (AED)
- 5) La longitud del armario de mando y la posición de la conexión eléctrica pueden variar debido a las opciones
- 6) La posición de la conexión del agua de refrigeración puede variar debido a las opciones

DATOS TÉCNICOS | 175 V

Unidad de cierre		175 V	
con fuerza de cierre		125	
Variante		Estándar	Mesa giratoria
Fuerza carrera de apertura	max. kN mm	30 225	30 225
Altura montaje molde fija variable	min.-max. mm	100 ---	77 ---
Distancia entre platos fija variable	max. mm	325 ---	302 ---
Diámetro de la mesa	mm	---	630
Carrera mesa corregida	mm	---	---
Ángulo de rotación izquierda/derecha		---	180°
Tiempo de giro para 180°	min. s	---	1,8
Peso en la mesa giratoria/corregida	max. kg	---	60
Peso del semimolde móvil	max. kg	---	36
Fuerza carrera del expulsor	max. kN mm	16 40	16 40
Dry cycle time EUROMAP 2	min. s - mm	2,9 - 122	2,9 122

Unidad de inyección		30		70			
con diámetro de husillo	mm	15	18	18	22	25	
Longitud efectiva del husillo	L/D	17,7	14,5	24,5	20	17,5	
Carrera del husillo	Máx. mm	60		90			
Volumen de inyección calculado	Máx. cm³	10,6	15,3	23	34	44	
Peso por inyección	Máx. g PS	9,5	14	21	31	40	
Caudal de material	Máx. kg/h PS	1,7	2,3	4,1	5,5	6,5	
	Máx. kg/h PA6.6	0,8	1,2	2,1	2,8	3,3	
Presión de inyección	Máx. bar	2200	2000	2500	2000	1550	
Postpresión	Máx. bar	2200	2000	2500	2000	1550	
Flujo de inyección 2	Máx. cm³/s	26	38	26	40	52	
Velocidad tangencial del husillo 2	Máx. m/min	13	15	15	19	22	
Par del husillo	Máx. Nm	50	60	90	110	120	
Fuerza apoyo boquilla carrera separación	Máx. kN mm	40 120		50 150			
Potencia zonas de calefacción	kW	2,9 4		4,2 4			
Tolva de granulado	l	8		8			

Accionamiento y conexión		Estándar		Mesa giratoria		
con unidad de inyección		30	70	30	70	
Peso neto (máquina)	kg	1300	1315	1525	1600	
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. 4	dB(A)	64 3		64 3		
Capacidad de aceite	l	45		45		
Potencia motriz 2	Máx. kW	5,5		5,5		
Conexión eléctrica 3	kW	10	12	10	12	
	Total A	40		40		
	Máquina A	---		---		
	Calefacción A	---		---		
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C	25		25		
	Mín. Δp bar	1,5 DN 25		1,5 DN 25		

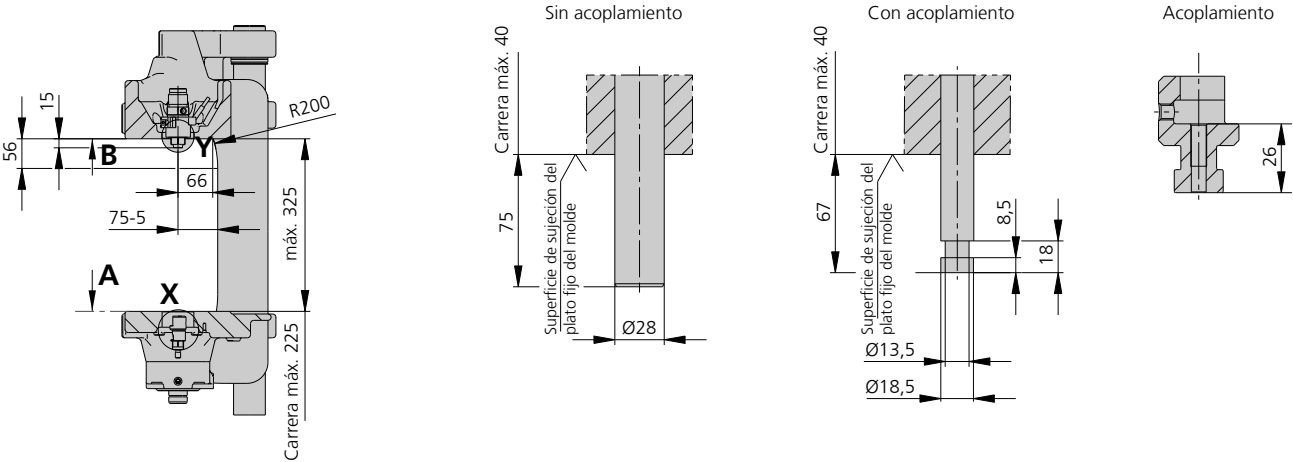
Tipo de máquina	
con denominación de tamaño EUROMAP 1	
175 V 125-30 70	

Bajo demanda: más tipos de máquina, así como alturas para el montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.
Todos los datos se refieren al modelo estándar 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).

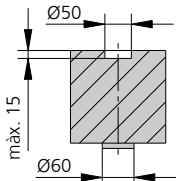
1) Fuerza de cierre (kN) - Tamaño unidad de inyección = Volumen de carrera máx. (cm³) x Presión de inyección máx. (kbar)
2) Los datos dependen de la variante o configuración del accionamiento.
3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.
4) Más información en instrucciones de uso.
[] Datos aplicables para equipo alternativo.

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE ESTÁNDAR | 175 V

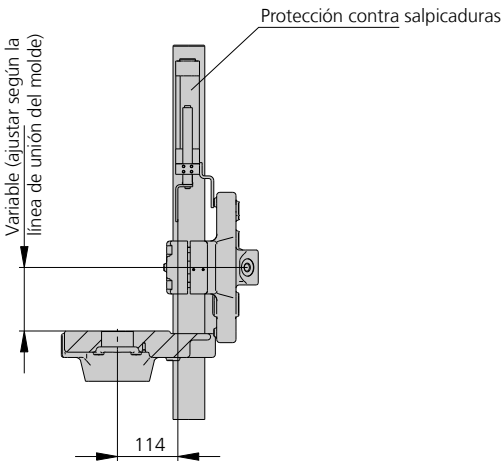
Bulón de expulsión | X



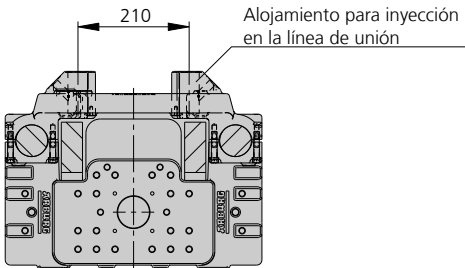
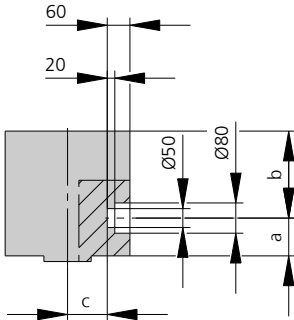
Mandrilado en el molde (en caso necesario) | Y



Ejecución horizontal

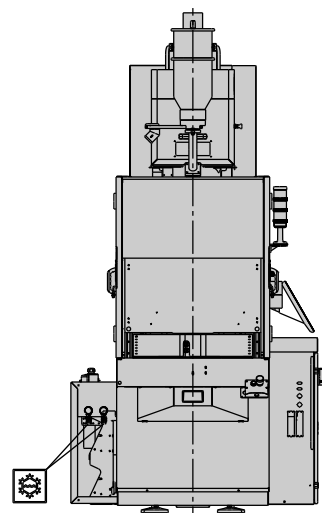
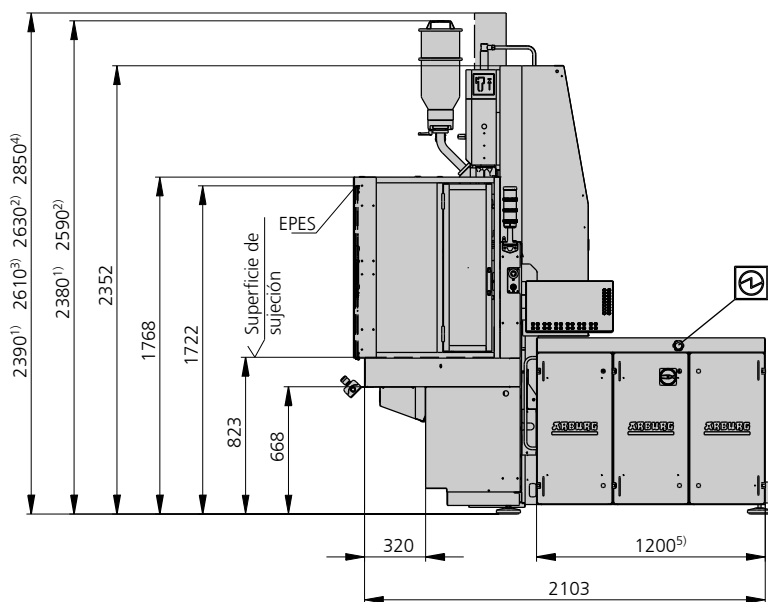


Mandrilado en el molde (en caso necesario)

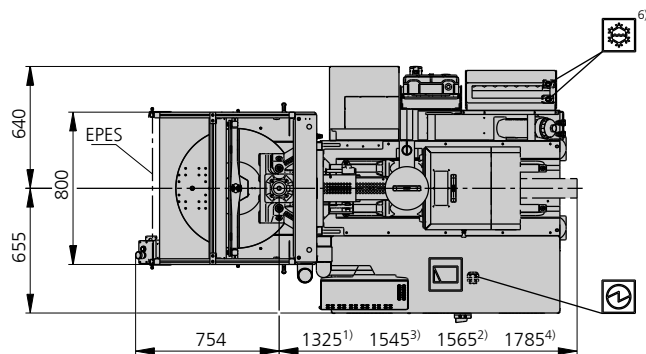
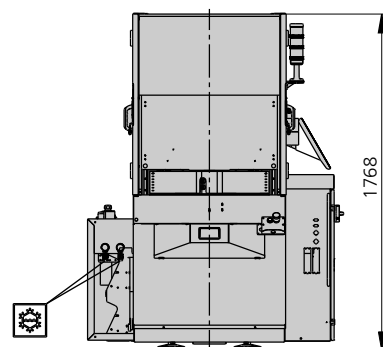
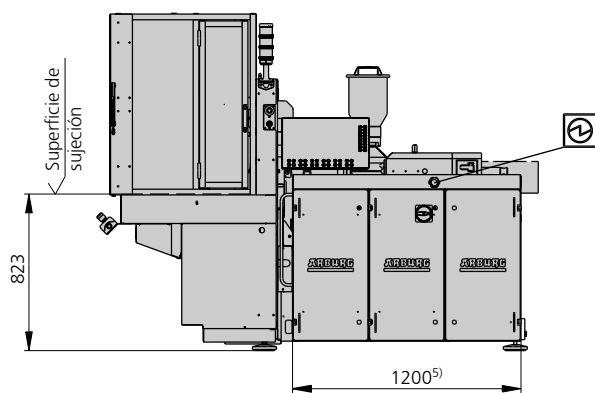


Posiciones de inyección			Con boquilla hidráulica	
	Unidad de inyección			
	30	70	30	70
a mín.	60		80	
a màx.	120		120	
b mín.	50		50	
c mín.	45		-	11

MEDIDAS DE INSTALACIÓN DE LA MESA GIRATORIA | 175 V



Ejecución horizontal



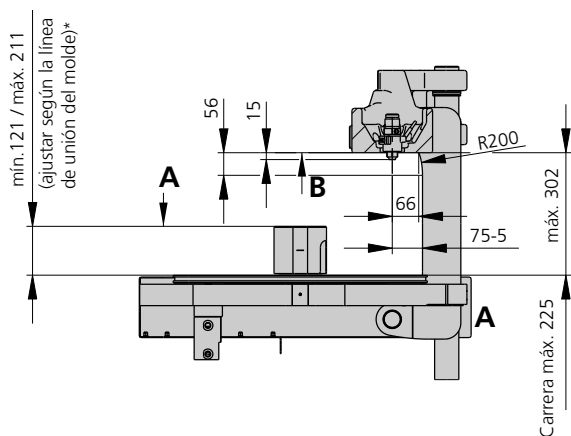
Conexión eléctrica

Conexión del agua de refrigeración

- 1) Unidad de inyección 30
- 2) Unidad de inyección 70
- 3) Unidad de inyección 30 dosificación electromecánica ARBURG (AED)
- 4) Unidad de inyección 70 dosificación electromecánica ARBURG (AED)
- 5) La longitud del armario de mando y la posición de la conexión eléctrica pueden variar debido a las opciones
- 6) La posición de la conexión del agua de refrigeración puede variar debido a las opciones

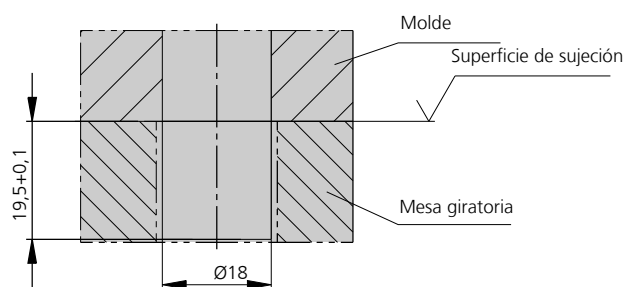
EPES - Equipo de protección eléctrico sensitivo (barrera fotoeléctrica)

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE MESA GIRATORIA | 175 V

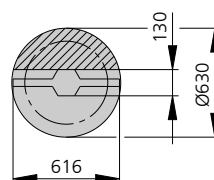


*) Altura máxima: tener en cuenta la línea de unión con carrera del expulsor o, en caso de unidad de inyección vertical, la altura de la colada

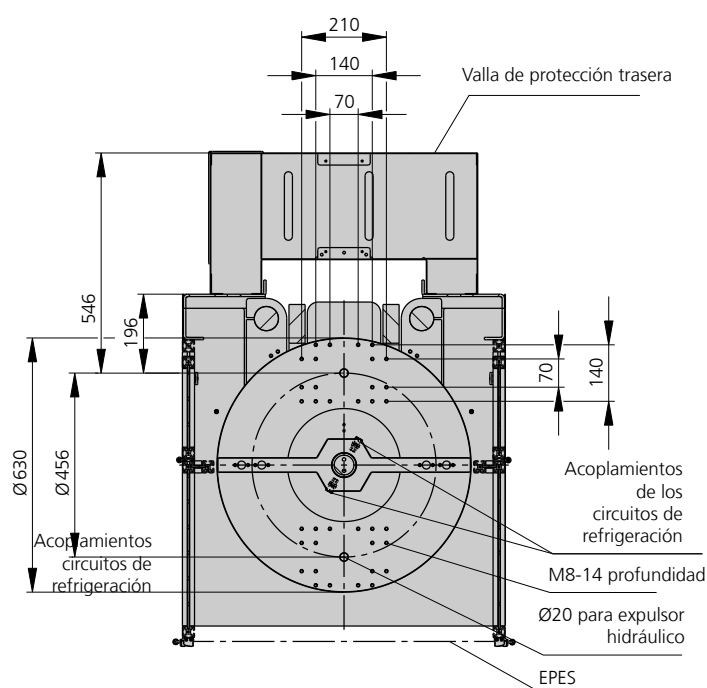
**Bulón de expulsión
(para expulsión con tope)**



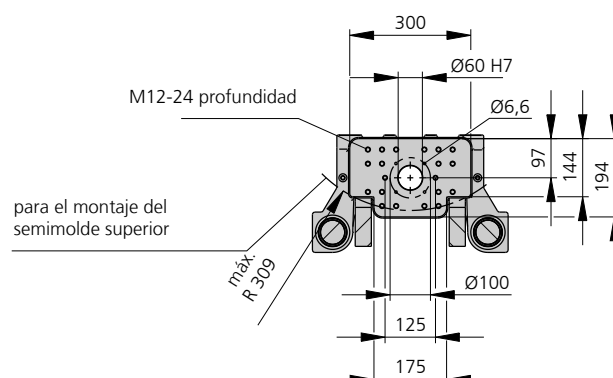
Superficie de sujeción útil



Plato móvil de sujeción del molde | A

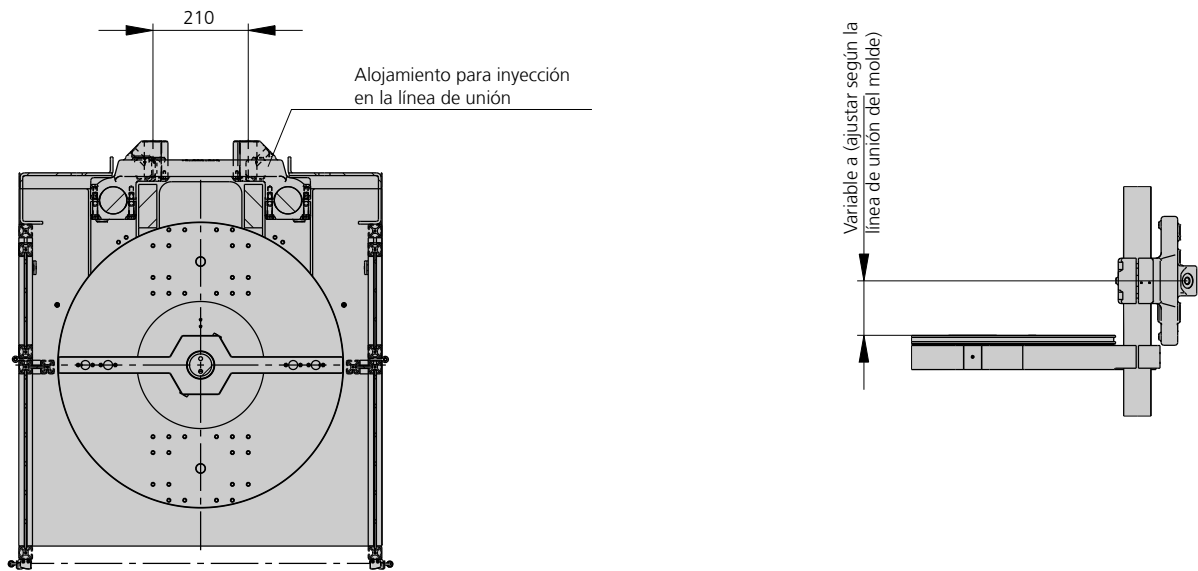


Plato de sujeción del molde mesa giratoria | B

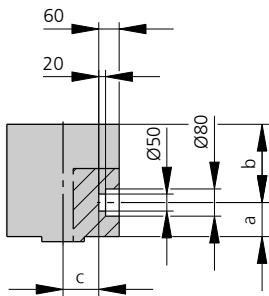


MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE MESA GIRATORIA | 175 V

Ejecución horizontal



Mandrilado en el molde (en caso necesario)



Posiciones de inyección			Con boquilla hidráulica	
	Unidad de inyección			
	30	70	30	70
a mín.	60		80	
a màx.	120		120	
b mín.	50		50	
c mín.	45		-	11

PESOS POR INYECCIÓN | 175 V

Poids injectés théoriques pour les matières plastiques les plus importantes

Unités d'injection selon EUROMAP		30		70			
Diamètre de vis	mm	15	18	18	22	25	
Polystyrène	max. g PS	9,5	14,0	21	31	40	
Polystyrène copolymère	max. g SB	9,5	13,5	20	31	39	
	max. g SAN, ABS ¹⁾	9,5	13,5	20	30	39	
Acétate de cellulose	max. g CA ¹⁾	11,0	15,5	24	35	45	
Acétobutrate de cellulose	max. g CAB ¹⁾	10,0	14,5	22	33	42	
Polyméthacrylate de méthyle	max. g PMMA	10,0	14,5	22	32	42	
Polyphénylène éther	max. g PPE modifié	9,0	13,0	19	29	37	
Polycarbonate	max. g PC	10,0	14,5	22	33	42	
Polysulphone	max. g PSU	10,5	15,0	23	34	44	
Polyamides	max. g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	9,5	14,0	21	31	40	
	max. g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	9,0	13,0	19	29	37	
Polyoxyméthylène (Polyacetal)	max. g POM	12,0	17,0	26	39	50	
Polyéthylène téréphtalate	max. g PET	11,5	16,5	25	37	48	
Polyéthylène	max. g PE - LD	7,5	10,5	16	24	30	
	max. g PE - HD	7,5	11,0	16	24	31	
Polypropylène	max. g PP	7,5	11,0	17	25	32	
Fluoropolymères	max. g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	15,5	22,5	33	50	65	
	max. g ETFE	13,5	19,5	29	44	57	
Polychlorure de vinyle	max. g PVC - U	11,5	17,0	25	38	49	
	max. g PVC - P ¹⁾	11,0	15,5	23	35	45	

1) valeur moyenne

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