

ALLROUNDER 1300 e TREND

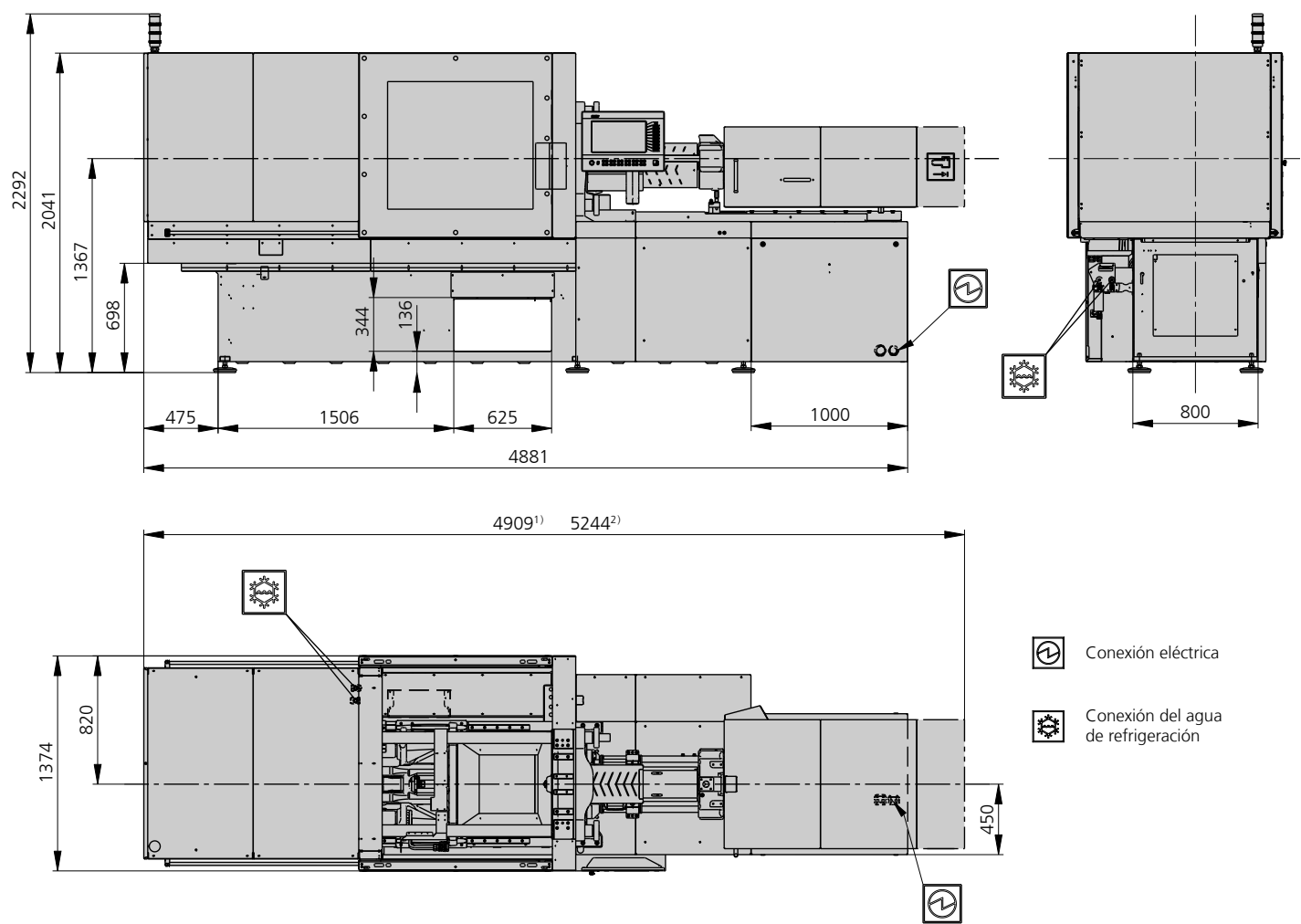
Distancia entre columnas: 520 x 520 mm

Fuerza de cierre: 1300 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 290 e, 400 e

ARBURG

DIMENSIONES | 1300 e TREND



1) Unidad de inyección 290 e

2) Unidad de inyección 400 e

DATOS TÉCNICOS | 1300 e TREND

Unidad de cierre		1300 e TREND	
con fuerza de cierre	Máx. kN	1300 [1500]	
Fuerza carrera de apertura	Máx. kN mm	--- 500	
Altura montaje molde fija variable	Mín.-Máx. mm	--- 200-600	
Distancia entre platos fija variable	Máx. mm	--- 700-1100	
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	520 x 520	
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	695 x 695	
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	910	
Fuerza carrera del expulsor	Máx. kN mm	35 150	
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP	Mín. s - mm	1,7 - 364	

Unidad de inyección		290 e			400 e			
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. cm³	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	
Tiempo de pospresión ⁶	Máx. s - bar	45-2180	45-1600	45-1220	45-2090	45-1600	45-1260	
Flujo de inyección ²	Máx. cm³/s	141	192	251	192	251	318	
	Máx. cm³/s	[247]	[336]	[439]	[336]	[439]	[556]	
	Máx. cm³/s	[353]	[481]	[628]	---	---	---	
Velocidad de inyección ⁵	Máx. mm/s	200			200			
	Máx. mm/s	[350] [500]			[350]			
Velocidad tangencial del husillo	Máx. m/min	26 [51]	30 [60]	34 [69]	26 [53]	30 [60]	34 [68]	
Par del husillo	Máx. Nm	320	380	430	480	550	610	
Fuerza apoyo boquilla carrera separación	Máx. kN mm	30 [50] 240			40 [60] 300			
Potencia zonas de calefacción	kW	7,7 5			9,8 5			

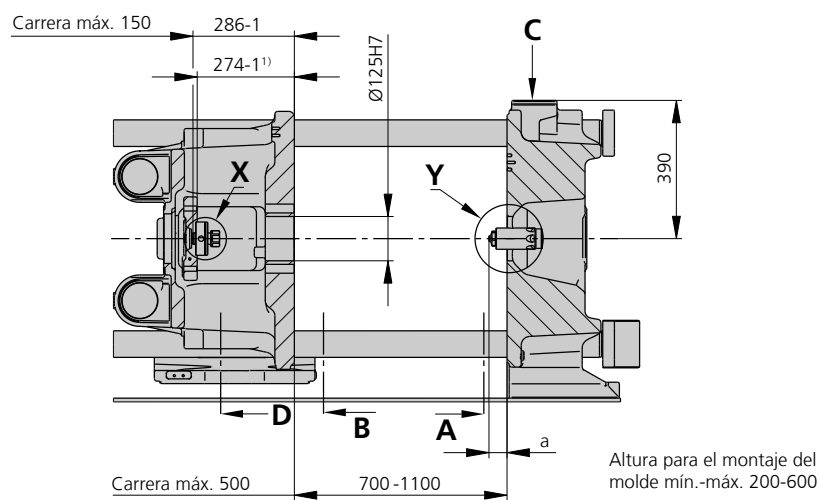
Accionamiento y conexión				
con unidad de inyección			290 e	400 e
Peso neto (máquina)	kg		5150	5200
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴	dB(A)		58 3	
Conexión eléctrica ³	kW		24 [26] [27]	29 [31]
	Total	A	50 [63] [80]	63 [80]
	Máquina	A	---	---
	Calefacción	A	---	---
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C		35	
	Mín. Δp bar		1,5 DN 25	

Tipo de máquina (según EUROMAP) ¹
ALLROUNDER 1300 e TREND 290 e | 400 e

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).

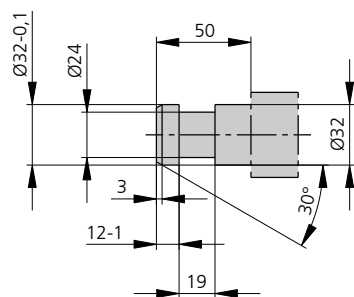
1) Fuerza de cierre (kN) – Tamaño de la unidad de inyección = Volumen de carrera máx. (cm³) x Presión de inyección máxima (kbar)
2) Indicación del flujo de inyección máximo a una presión de inyección de 1000 bar.
3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.
4) Niveles de presión acústica de emisión en el puesto de trabajo. Más información en las instrucciones de uso.
5) Velocidad de avance el husillo con presión de inyección de 1000 bar.
6) Tiempo de pospresión distinto a una velocidad de inyección de 500 mm/s
[] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE | 1300 e TREND

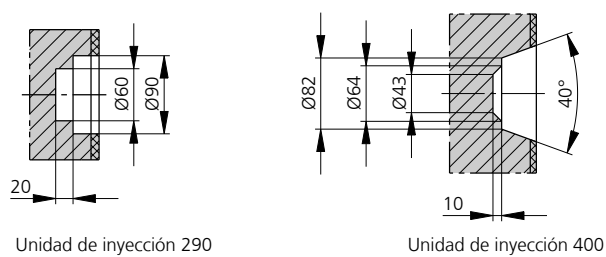


	Unidad de inyección	
	290	400
a máx.	40	50

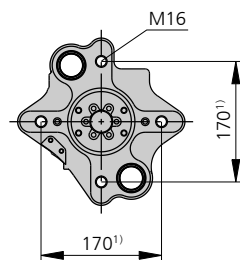
Bulón de expulsión | X



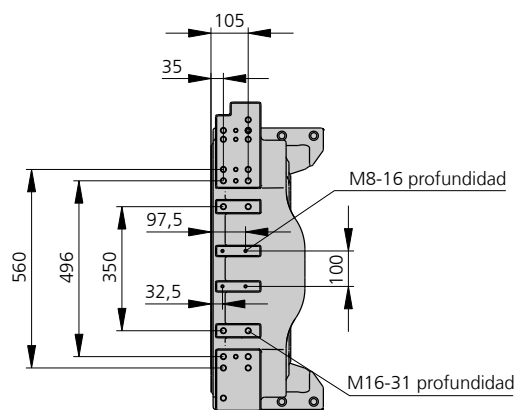
Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y



Placa del expulsor | D



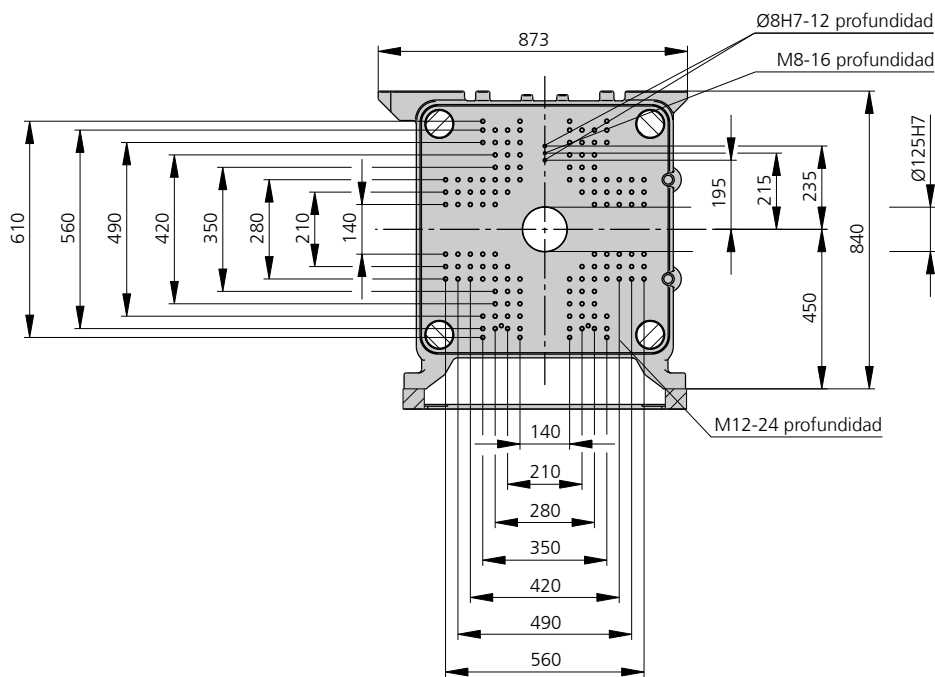
Fijación del sistema de robot | C



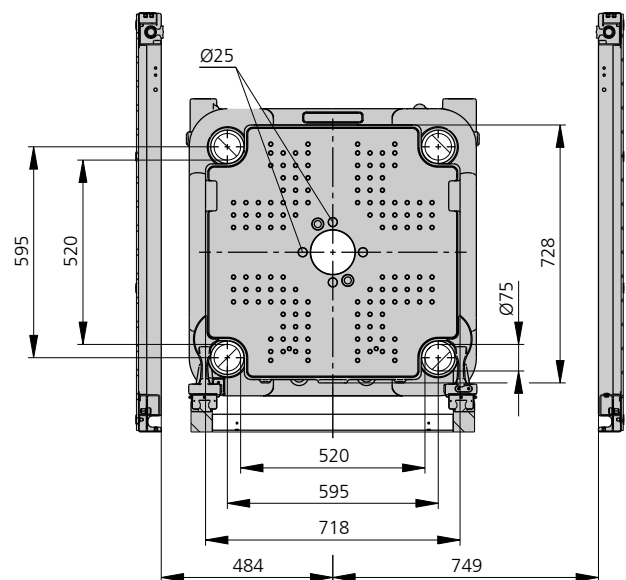
1) Posiciones de la placa expulsora

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE | 1300 e TREND

Plato fijo de sujeción del molde | A



Plato móvil de sujeción del molde | B



PESOS POR INYECCIÓN | 1300 e TREND

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

Unidad de inyección según EUROMAP		290			400			
Diámetro del husillo	mm	30	35	40	35	40	45	
Poliestireno	máx g PS	97	132	172	141	184	232	
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	95	129	168	137	179	227	
	máx g SAN, ABS ¹⁾	93	126	165	135	176	223	
Acetato de celulosa	máx g CA ¹⁾	109	148	194	158	207	262	
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB ¹⁾	101	138	180	147	192	243	
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	100	136	178	145	190	240	
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	90	122	160	131	171	216	
Policarbonato	máx g PC	102	139	181	148	193	244	
Polisulfón	máx g PSU	105	143	187	153	199	252	
Poliamida	máx g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	96	131	171	140	183	231	
	máx g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	90	122	160	131	171	216	
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	120	163	213	174	227	287	
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	115	157	205	167	219	277	
Polyethylen	máx g PE - LD	73	100	130	106	139	176	
	máx g PE - HD	76	103	134	110	143	181	
Polipropileno	máx g PP	77	105	137	112	146	185	
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	155	211	276	225	294	372	
	máx g ETFE	136	185	242	196	256	324	
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	117	159	208	170	222	281	
	máx g PVC - P ¹⁾	108	147	192	157	205	260	

1) valor medio

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