

ALLROUNDER 920 S

Clamp-Design
multicomponente

Distancia entre columnas: 920 x 920 mm

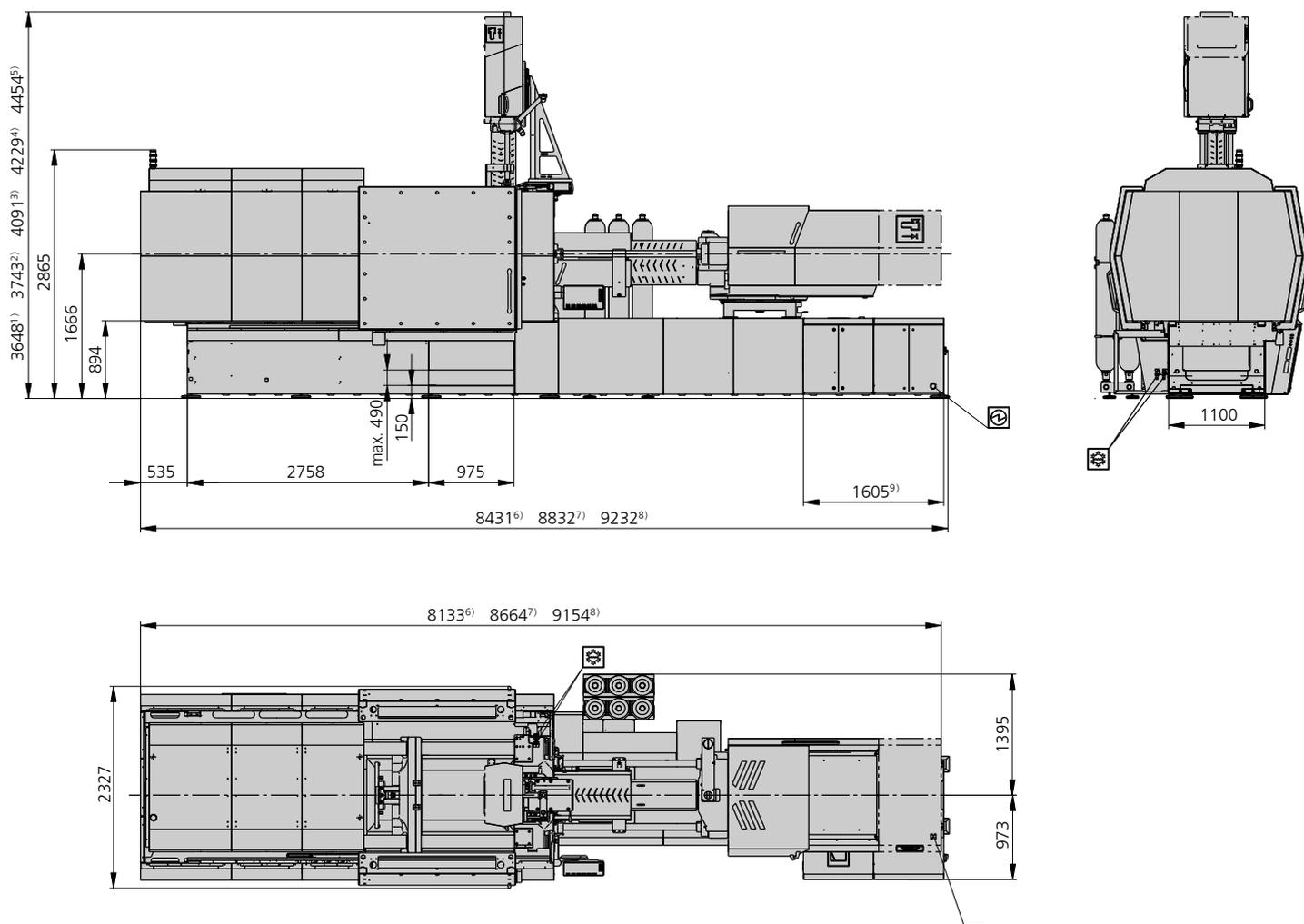
Fuerza de cierre: 5000 kN

Unidad de inyección: 2100, 3200, 4600 – horizontal

70, 100, 170, 290, 400 – vertical

ARBURG

DIMENSIONES | 920 S MULTICOMPONENTE



 Conexión eléctrica

 Conexión del agua de refrigeración

- 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 2100
- 7) Unidad de inyección 3200
- 8) Unidad de inyección 4600
- 9) En función de la potencia y del tamaño de la unidad de inyección

DATOS TÉCNICOS | 920 S MULTICOMPONENTE

Unidad de cierre		920 S	
con fuerza de cierre	Máx. kN	5000	
Fuerza carrera de apertura	Máx. kN mm	1000 900	
Altura montaje molde fija variable	Mín. mm	1050 [400-1050]	
Distancia entre platos fija variable	Máx. mm	1950 [1300-1950]	
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	920 x 920	
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	1280 x 1280	
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	8000	
Fuerza carrera del expulsor	Máx. kN mm	100 250	
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP ²	Mín. s - mm	3,2 - 644	

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 ³	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 ²	Máx. cm ³ /s	138	208	268	172	268	388	216	312	424
Velocidad tangencial del husillo ²	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 ⁶		
Potencia zonas de calefacción	kW	4,2 4			6,7 5			9 5		

Accionamiento y conexión		2100				
con unidad de inyección horizontal/vertical		70	100	170	290	400
Peso neto (máquina)	kg	26100	26100	26270	26260	26440
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴	dB(A)	69 3				
Capacidad de aceite	l	530				
Potencia motriz ²	Máx. kW	75				
Conexión eléctrica ³	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 ¹

920 S 5000-2100/70 | 2100/100 | 2100/170 | 2100/290 | 2100/400

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) 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 | 920 S MULTICOMPONENTE

Unidad de cierre		920 S
con fuerza de cierre	Máx. kN	5000
Fuerza carrera de apertura	Máx. kN mm	1000 900
Altura montaje molde fija variable	Mín. mm	1050 [400-1050]
Distancia entre platos fija variable	Máx. mm	1950 [1300-1950]
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	920 x 920
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	1280 x 1280
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	8000
Fuerza carrera del expulsor	Máx. kN mm	100 250
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP ²	Mín. s - mm	3,2 - 644

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 ³	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 ²	Máx. cm ³ /s	316	430	562	492	642	814
Velocidad tangencial del husillo ²	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 ⁶			60 400 300 ⁶		
Potencia zonas de calefacción	kW	7,7 5			9,7 5		

Accionamiento y conexión		3200				
con unidad de inyección horizontal/vertical		70	100	170	290	400
Peso neto (máquina)	kg	27600	27600	27770	27760	27940
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴	dB(A)	< 70				
Capacidad de aceite	l	610				
Potencia motriz ²	Máx. kW	75				
Conexión eléctrica ³	kW	120	123	125	124	126
	Total	A				
	Máquina	A				
	Calefacción	A				
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C	30				
	Mín. Δp bar	1,5 DN32				

Tipo de máquina

con denominación de tamaño EUROMAP ¹

920 S 5000-3200/70 | 3200/100 | 3200/170 | 3200/290 | 3200/400

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) 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 | 920 S MULTICOMPONENTE

Unidad de cierre		920 S
con fuerza de cierre	Máx. kN	5000
Fuerza carrera de apertura	Máx. kN mm	1000 900
Altura montaje molde fija variable	Mín. mm	1050 [400-1050]
Distancia entre platos fija variable	Máx. mm	1950 [1300-1950]
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	920 x 920
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	1280 x 1280
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	8000
Fuerza carrera del expulsor	Máx. kN mm	100 250
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP ²	Mín. s - mm	3,2 - 644

Unidad de inyección		2100			3200			4600		
con diámetro de husillo	mm	60	70	80	70	80	90	80	90	100
Longitud efectiva del husillo	L/D	23	20	17,5	23	20	18	22,5	20	18
Carrera del husillo	Máx. mm	280			320			360		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm ³	792	1078	1407	1232	1608	2036	1810	2290	2827
Peso por inyección	Máx. g PS	723	984	1286	1125	1469	1860	1653	2092	2583
Caudal de material	Máx. kg/h PS	125	145	175	185	215	250	255	295	330
	Máx. kg/h PA6.6	62	74	88	93	110	125	120	150	170
Presión de inyección	Máx. bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580	2500	2000	1620
Postpresión	Máx. bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580	2500	2000	1620
Flujo de inyección ²	Máx. cm ³ /s	1132	1540	2012	1188	1552	1964	1264	1600	1976
Velocidad tangencial del husillo ²	Máx. m/min	26	31	36	24	28	31	22	25	27
Par del husillo	Máx. Nm	2140	2500	2550	3140	3510	3510	4400	4950	5000
Fuerza apoyo boquilla carrera separación	Máx. kN mm	110 600			110 600			110 600		
Potencia zonas de calefacción	kW	31,1 8			38,4 8			51,2 9		

Accionamiento y conexión		4600				
con unidad de inyección horizontal/vertical		70	100	170	290	400
Peso neto (máquina)	kg	29700	29700	29870	29860	30040
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴	dB(A)	< 70				
Capacidad de aceite	l	670				
Potencia motriz ²	Máx. kW	75				
Conexión eléctrica ³	kW	210	213	215	214	216
	Total	A				
	Máquina	300				
	Calefacción	100				
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C	30				
	Mín. Δp bar	1,5 DN32				

Tipo de máquina

con denominación de tamaño EUROMAP ¹

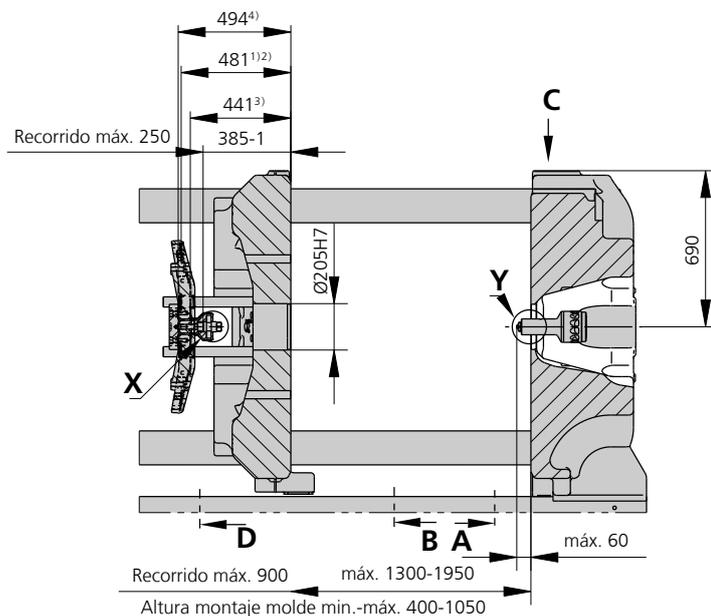
920 S 5000-4600/70 | 4600/100 | 4600/170 | 4600/290 | 4600/400

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

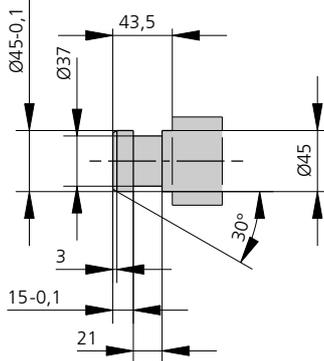
Todos los datos se refieren al modelo básico de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las variantes, de los ajustes del proceso y del tipo de material. Determinadas combinaciones pueden excluirse mutuamente dependiendo del accionamiento (p. ej., presión de inyección máxima y flujo de inyección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

- 1) Fuerza de cierre (kN) – Tamaño de la unidad de inyección = Capacidad de inyección máxima (cm³) x Presión de inyección máxima (kbar)
 - 2) 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.

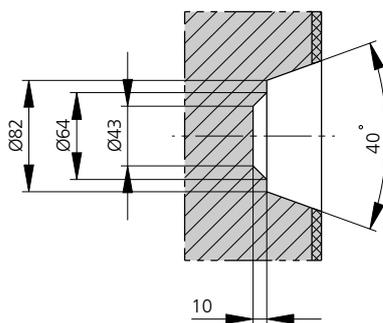
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 920 S MULTICOMPONENTE



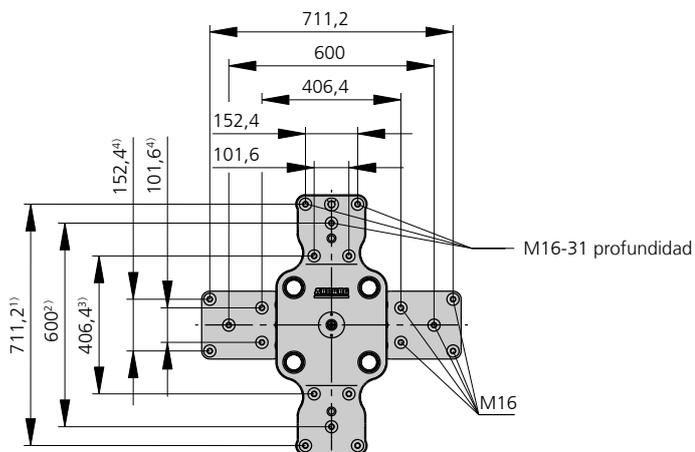
Bulón de expulsión | X



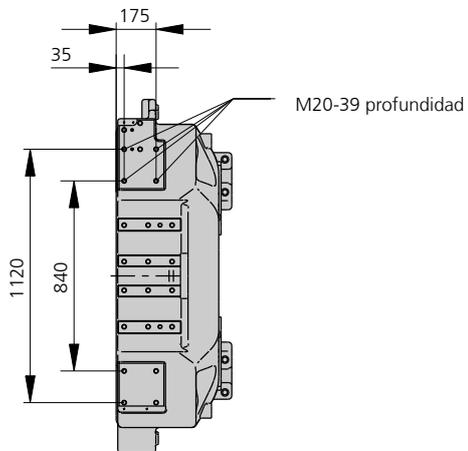
Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y



Placa expulsora | D



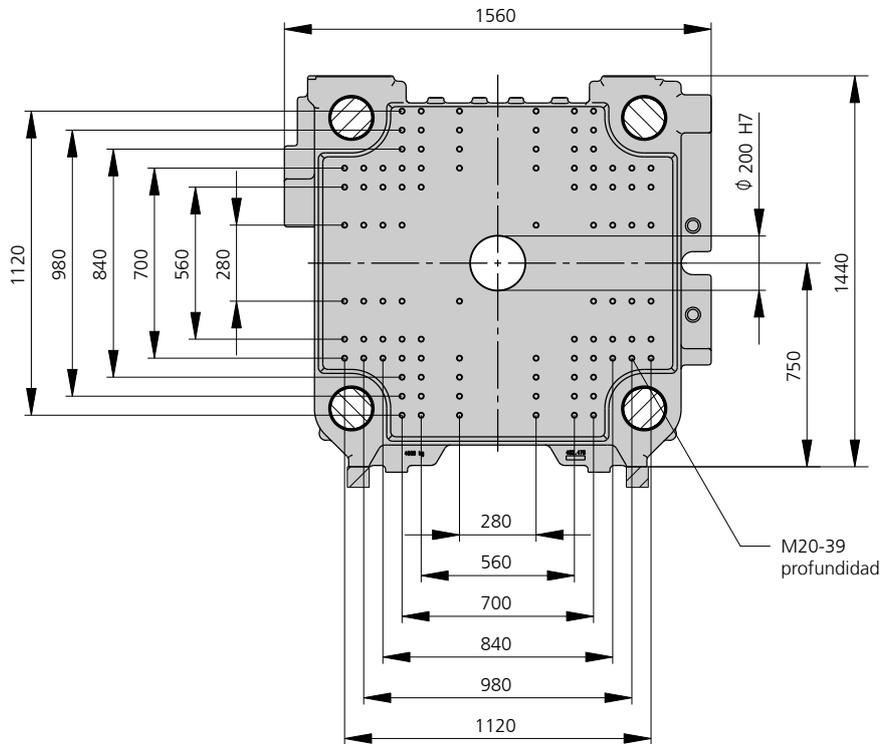
Fijación del sistema de robot | C



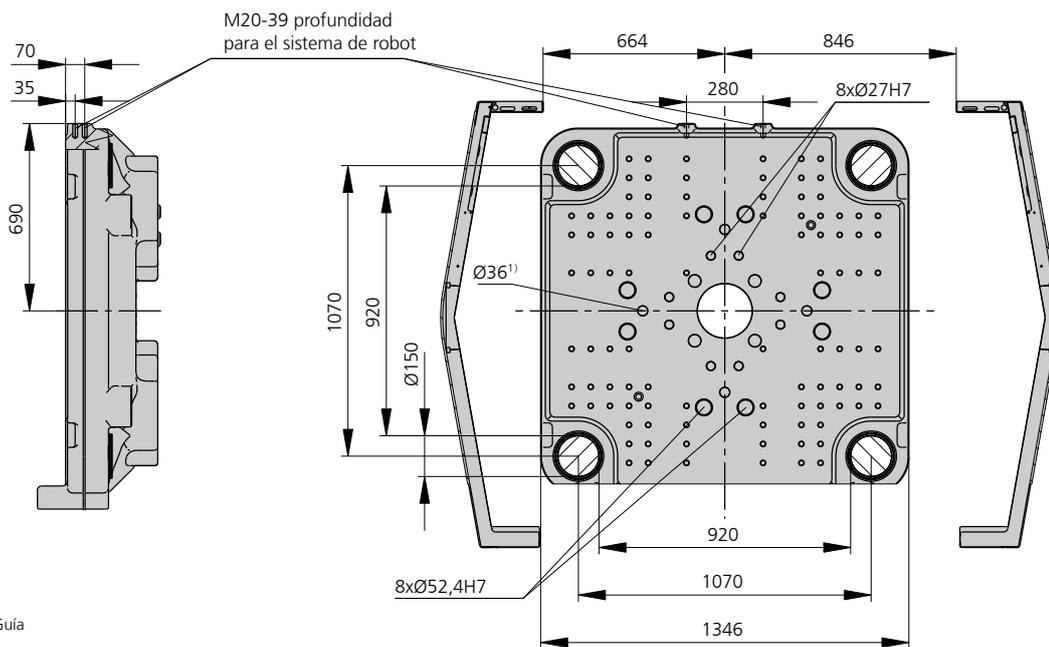
1)-4) Posiciones de la placa expulsora

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 920 S MULTICOMPONENTE

Plato fijo de sujeción del molde | A



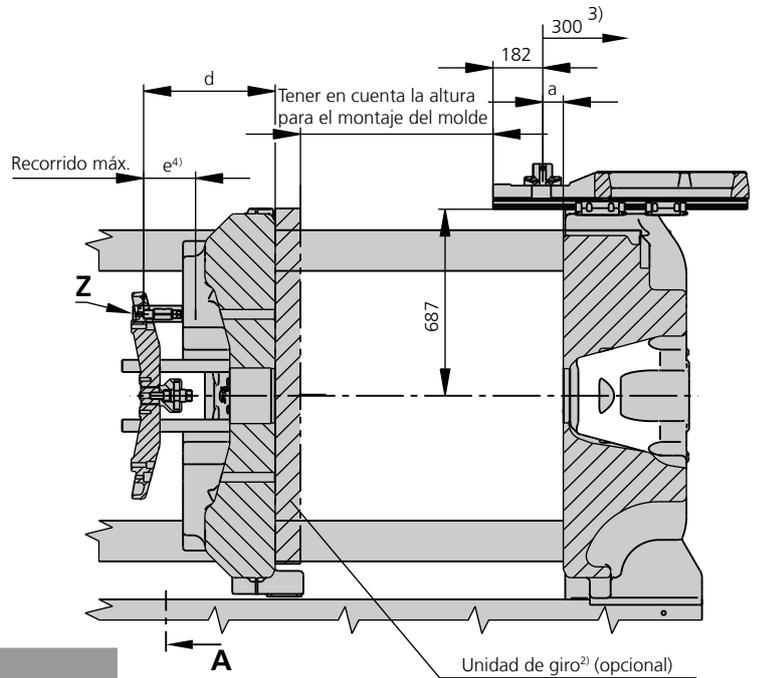
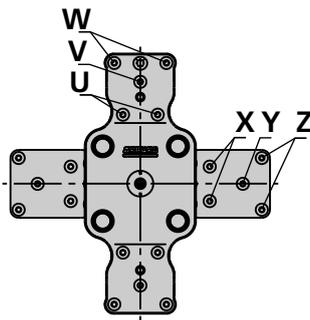
Plato móvil de sujeción del molde | B



DISPOSITIVO PARA LA INYECCIÓN EN LA LÍNEA DE UNIÓN | 920 S MULTICOMPONENTE

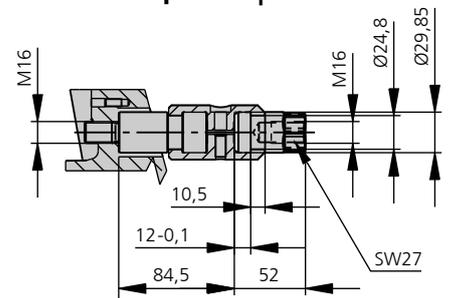
Alojamiento para unidad de inyección vertical sobre columnas

Placa expulsora | A

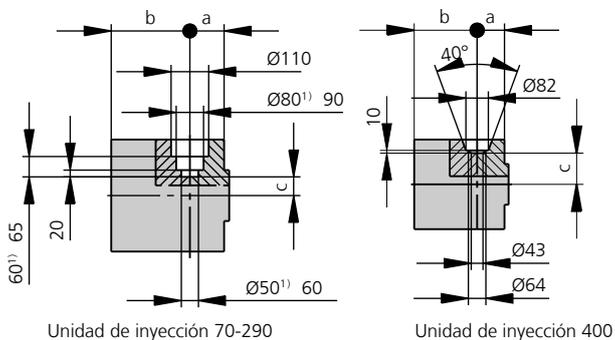


	Carrera máx. con acoplamiento del expulsor Z					
	Posición Z en Vista A	Posición Y en Vista A	Posición X en Vista A	Posición W en Vista A	Posición V en Vista A	Posición U en Vista A
d	494-1	494-1	494-1	481-1	481-1	441-1
e ⁴⁾	250	180	210	250	170	150

Acoplamiento expulsor | Z



Rebaje en el molde (en caso necesario)



	Posiciones de inyección para unidades de inyección ²⁾				
	70	100	170	290	400
a mín.	75	75	75	75	75
a máx.	250	250	250	250	250
b mín.	75	75	75	75	75
c mín.	450	425	425	425	425

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

PESOS POR INYECCIÓN | 920 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 ¹⁾	20	30	39	27	43	62	52	74	101
Acetato de celulosa	máx g CA ¹⁾	24	35	45	32	50	73	61	87	119
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB ¹⁾	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 ¹⁾	21	31	40	28	44	64	53	77	104
	máx g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	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 ¹⁾	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 ¹⁾	23	35	45	32	50	72	60	87	118

Unidad de inyección según EUROMAP		290			400			2100		
Diámetro del husillo	mm	30	35	40	35	40	45	60	70	80
Poliestireno	máx g PS	97	132	172	141	184	232	723	984	1286
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	95	129	168	137	179	227	707	962	1256
	máx g SAN, ABS ¹⁾	93	126	165	135	176	223	693	943	1231
Acetato de celulosa	máx g CA ¹⁾	109	148	194	158	207	262	814	1108	1447
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB ¹⁾	101	138	180	147	192	243	757	1030	1346
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	100	136	178	145	190	240	747	1017	1329
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	90	122	160	131	171	216	671	914	1194
Policarbonato	máx g PC	102	139	181	148	193	244	760	1034	1351
Polisulfón	máx g PSU	105	143	187	153	199	252	785	1069	1396
Poliamida	máx g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	96	131	171	140	183	231	719	978	1278
	máx g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	90	122	160	131	171	216	671	914	1194
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	120	163	213	174	227	287	893	1215	1588
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	115	157	205	167	219	277	861	1172	1531
Polyethylen	máx g PE - LD	73	100	130	106	139	176	546	744	971
	máx g PE - HD	76	103	134	110	143	181	564	768	1003
Polipropileno	máx g PP	77	105	137	112	146	185	576	784	1025
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	155	211	276	225	294	372	1157	1575	2058
	máx g ETFE	136	185	242	196	256	324	1015	1382	1805
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	117	159	208	170	222	281	874	1190	1554
	máx g PVC - P ¹⁾	108	147	192	157	205	260	808	1099	1436

1) valor medio

PESOS POR INYECCIÓN | 920 S MULTICOMPONENTE

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

Unidad de inyección según EUROMAP		3200			4600		
Diámetro del husillo	mm	70	80	90	80	90	100
Poliestireno	máx g PS	1125	1469	1860	1653	2092	2583
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	1099	1436	1817	1615	2044	2523
	máx g SAN, ABS ¹⁾	1077	1407	1781	1583	2003	2473
Acetato de celulosa	máx g CA ¹⁾	1266	1654	2093	1860	2354	2907
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB ¹⁾	1177	1538	1946	1730	2189	2703
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	1163	1518	1922	1708	2162	2669
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	1044	1364	1726	1535	1942	2398
Policarbonato	máx g PC	1182	1544	1954	1737	2199	2714
Polisulfón	máx g PSU	1222	1596	2019	1795	2272	2805
Poliamida	máx g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	1118	1461	1848	1643	2080	2568
	máx g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	1044	1364	1726	1535	1942	2398
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	1389	1814	2296	2041	2583	3189
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	1340	1750	2215	1969	2492	3076
Polyethylen	máx g PE - LD	850	1110	1405	1249	1580	1951
	máx g PE - HD	877	1146	1450	1289	1632	2015
Polipropileno	máx g PP	897	1171	1482	1317	1667	2058
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	1800	2352	2976	2646	3348	4134
	máx g ETFE	1579	2063	2611	2321	2937	3626
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	1360	1776	2247	1998	2528	3121
	máx g PVC - P ¹⁾	1256	1641	2076	1846	2336	2884

1) valor medio

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

© 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.