

## ALLROUNDER 1000 e TREND

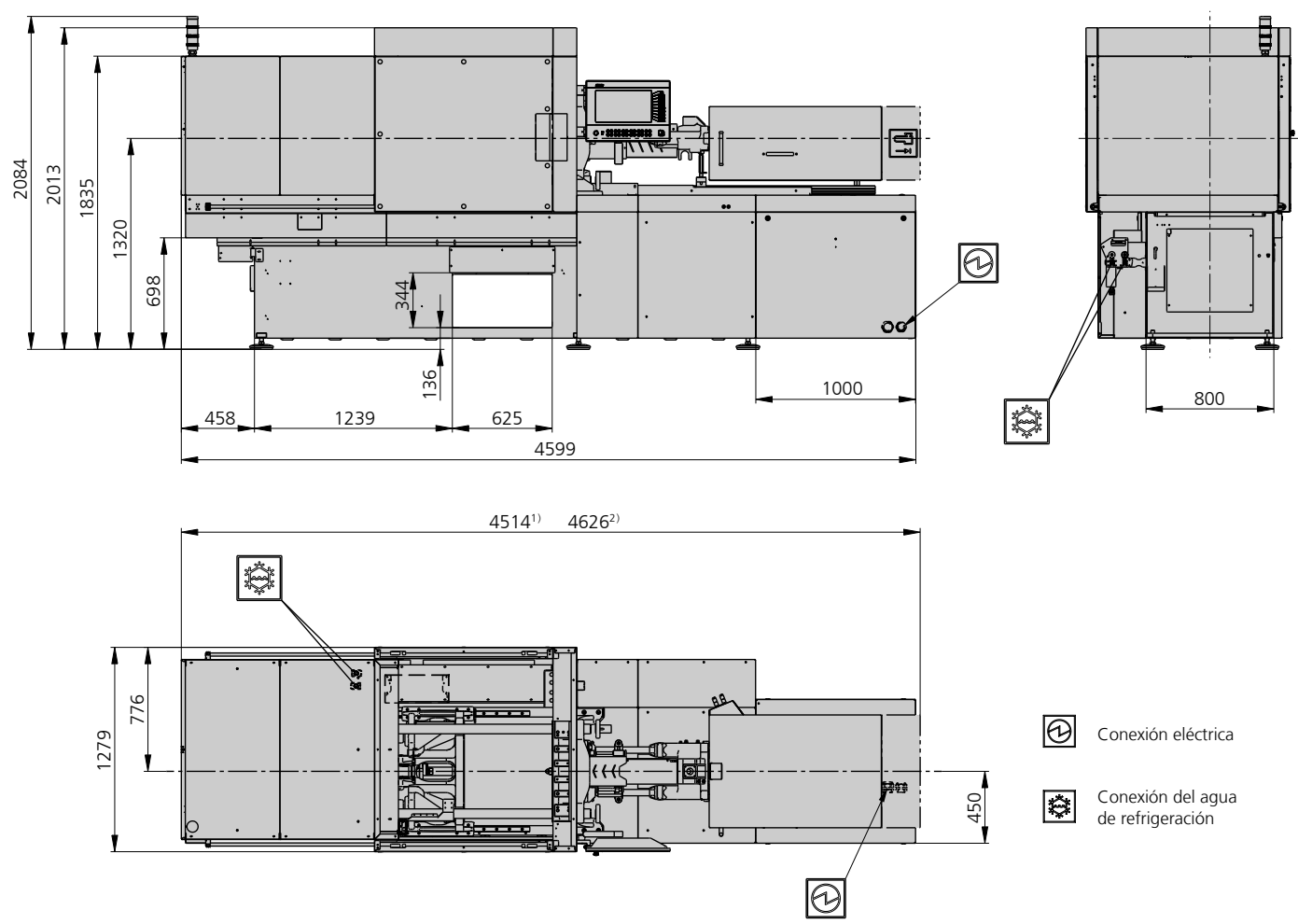
Distancia entre columnas: 470 x 470 mm

Fuerza de cierre: 1000 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 170 e, 290 e

**ARBURG**

DIMENSIONES | 1000 e TREND



1) Unidad de inyección 170 e

2) Unidad de inyección 290 e

# DATOS TÉCNICOS | 1000 e TREND

Unidad de cierre		1000 e TREND	
con fuerza de cierre	Máx. kN	1000	
Fuerza   carrera de apertura	Máx. kN   mm	---   400	
Altura montaje molde fija   variable	Mín.-Máx. mm	---   200-550	
Distancia entre platos fija   variable	Máx. mm	---   600-950	
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm	470 x 470	
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm	637 x 637	
Peso del semimolde móvil	Máx. kg	760	
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm	30   150	
Tiempo de ciclo en vacío EUROMAP	Mín. s - mm	1,7 - 329	

Unidad de inyección		170 e			290 e			
con diámetro de husillo	mm	25	30	35	30	35	40	
Longitud efectiva del husillo	L/D	24	20	17	23,3	20	17,5	
Carrera del husillo	Máx. mm	120			150			
Volumen de inyección calculado	Máx. cm³	59	85	115	106	144	188	
Peso por inyección	Máx. g PS	54	77	105	97	132	172	
Caudal de material	Máx. kg/h PS	10	13,5	16	17	20,5	24,5	
	Máx. kg/h PA6.6	5	7	8	8,5	10,5	12,5	
Presión de inyección	Máx. bar	2500	2000	1470	2500	2000	1530	
Tiempo de pospresión *	Máx. s - bar	45-2300	45-1600	45-1170	45-2180	45-1600	45-1220	
Flujo de inyección ²	Máx. cm³/s	98	141	192	141	192	251	
	Máx. cm³/s	[171]	[247]	[336]	[247]	[336]	[439]	
	Máx. cm³/s	[245]	[353]	[481]	[353]	[481]	[628]	
Velocidad de inyección ⁵	Máx. mm/s	200			200			
	Máx. mm/s	[350] [500]			[350] [500]			
Velocidad tangencial del husillo	Máx. m/min	25 [50]	30 [60]	35 [70]	26 [51]	30 [60]	34 [69]	
Par del husillo	Máx. Nm	210	250	290	320	380	430	
Fuerza apoyo boquilla   carrera separación	Máx. kN   mm	30 [50]   210			30 [50]   240			
Potencia   zonas de calefacción	kW	9   5			7,7   5			

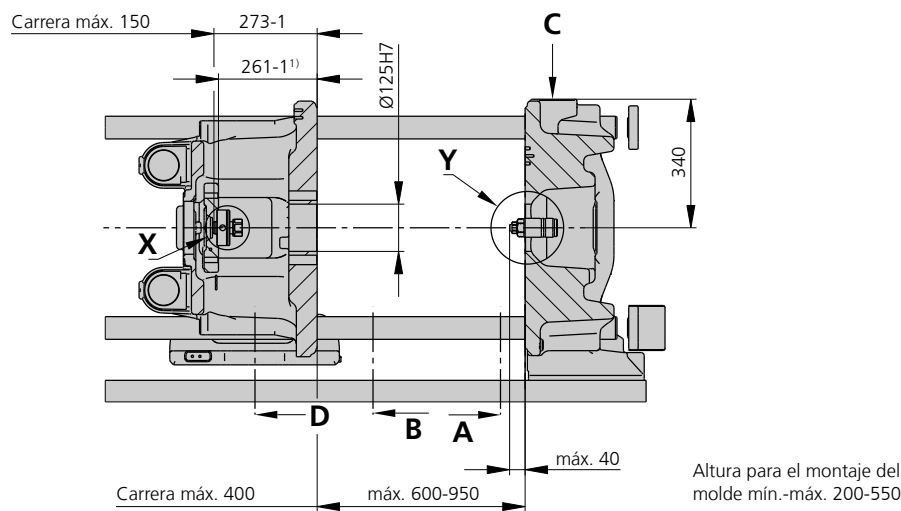
Accionamiento y conexión				
con unidad de inyección			170 e	290 e
Peso neto (máquina)	kg		3900	3900
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. ⁴	dB(A)		58   3	
Conexión eléctrica ³	kW		22 [24] [25]	23 [25] [26]
	Total	A	50 [63] [80]	50 [63] [80]
	Máquina	A	---	---
	Calefacción	A	---	---
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C		35	
	Mín. Δp bar		1,5   DN 25	

Tipo de máquina (según EUROMAP) ¹  
ALLROUNDER 1000 e TREND 170 e | 290 e

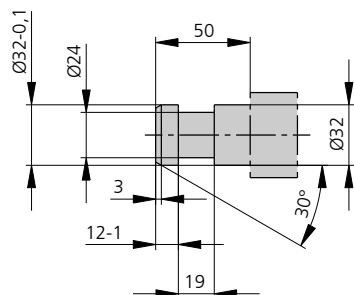
Bajo demanda: más tipos de máquina, así como alturas de montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.  
Todos los datos se refieren al modelo básico de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las variantes, de los ajustes del proceso y del tipo de material. Determinadas combinaciones 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.

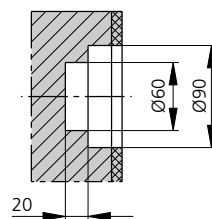
# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE | 1000 e TREND



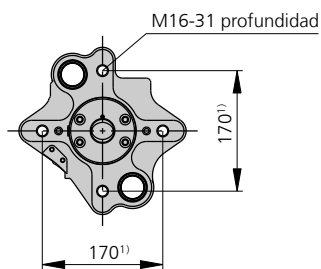
Bulón de expulsión | X



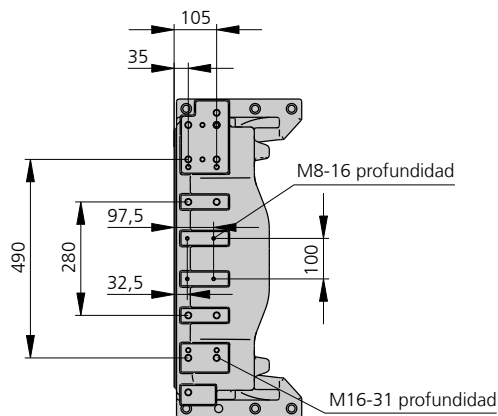
Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y



Placa del expulsor | D



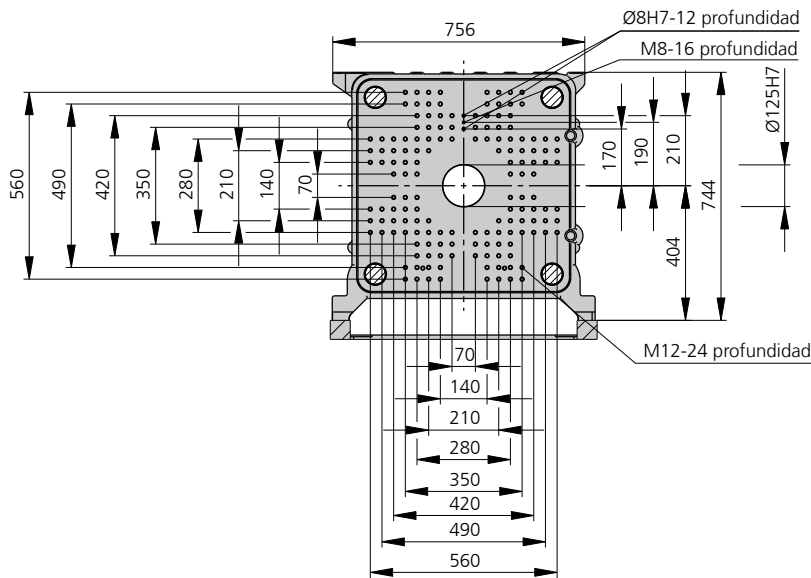
Fijación del sistema de robot | C



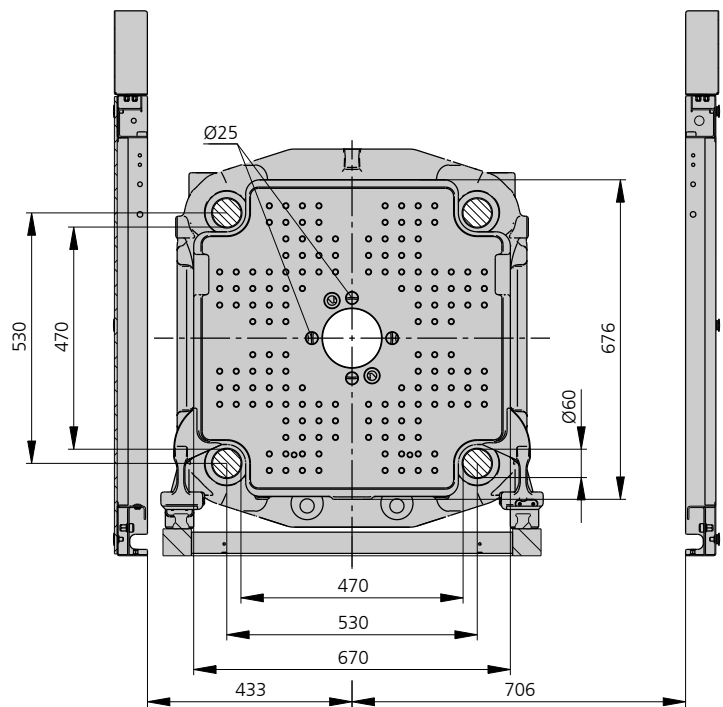
1) Posiciones de la placa expulsora

# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DEL MOLDE | 1000 e TREND

Plato fijo de sujeción del molde | A



Plato móvil de sujeción del molde | B



# PESOS POR INYECCIÓN | 1000 e TREND

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

Unidad de inyección según EUROMAP		170			290			
Diámetro del husillo	mm	25	30	35	30	35	40	
Poliestireno	máx g PS	54	77	105	97	132	172	
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	53	76	103	95	129	168	
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	52	74	101	93	126	165	
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	61	87	119	109	148	194	
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	56	81	110	101	138	180	
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	56	80	109	100	136	178	
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	50	72	98	90	122	160	
Policarbonato	máx g PC	57	81	111	102	139	181	
Polisulfón	máx g PSU	58	84	115	105	143	187	
Poliamida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	53	77	104	96	131	171	
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	50	72	98	90	122	160	
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	66	96	130	120	163	213	
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	64	92	126	115	157	205	
Polyethylen	máx g PE - LD	41	59	80	73	100	130	
	máx g PE - HD	42	60	82	76	103	134	
Polipropileno	máx g PP	43	62	84	77	105	137	
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	86	124	169	155	211	276	
	máx g ETFE	76	109	148	136	185	242	
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	65	94	127	117	159	208	
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	60	87	118	108	147	192	

1) valor medio

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