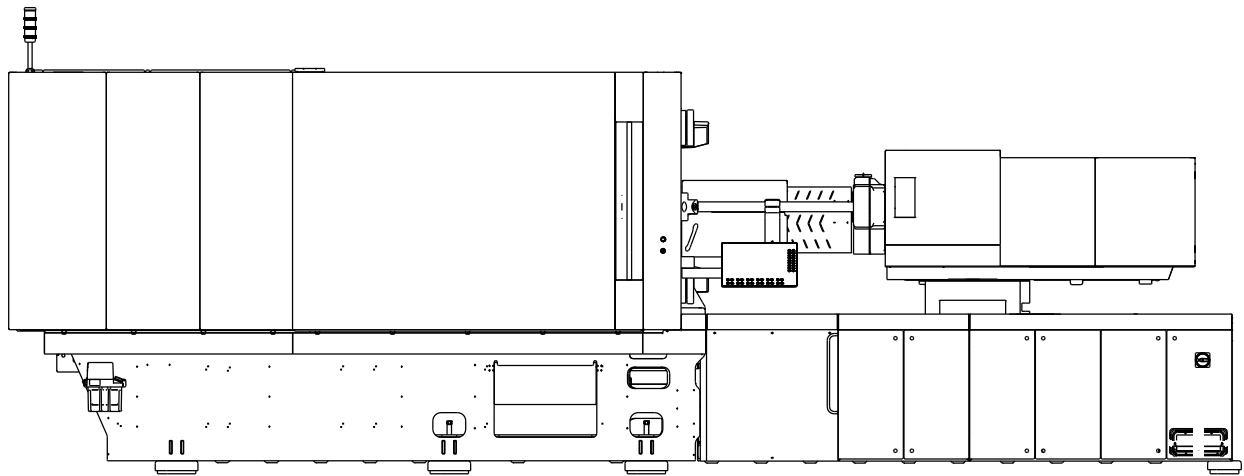




ALLROUNDER 820 A

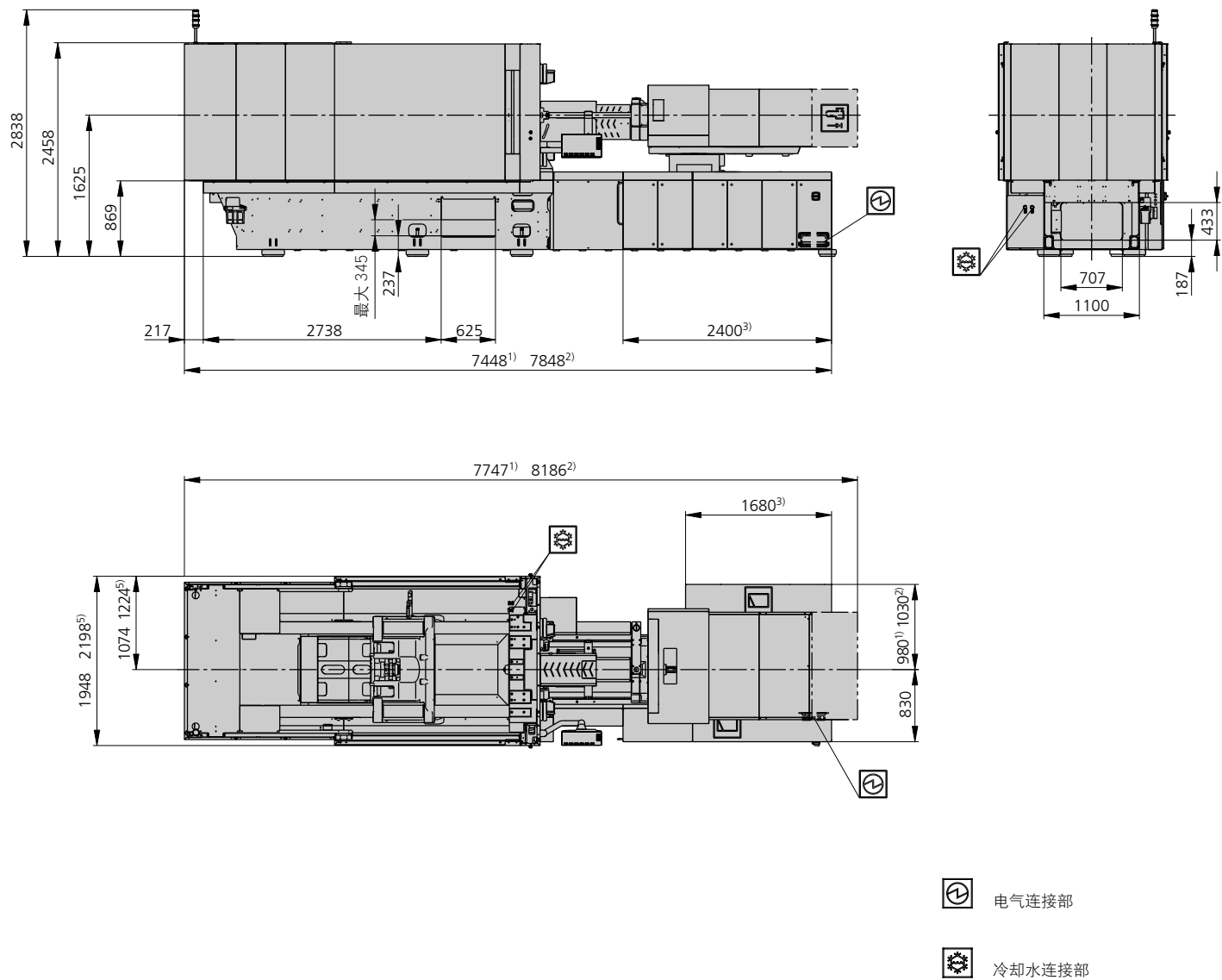
拉杆间距：820 x 820 mm

锁模力：4000 kN

注塑单元（依据 EUROMAP）：1300, 2100

ARBURG

安装尺寸 | 820 A



1) 注塑单元 1300
 2) 注塑单元 2100
 3) 取决于注射单元/合模单元的功率和装备
 4) 可选装扩展保护装备

技术参数 | 820 A

鎖模單元			820 A		
鎖模力	最多 kN		4000		
開模功率 開模行程	最多 kN mm		--- 750		
模具安裝高度 固定式 可變式	最少-最多 mm		--- 350-850		
固定板間距 固定 可變	最多 mm		--- 1100-1600		
寬闊的拉杆間距 (b x h)	mm		820 x 820		
模具固定板 (b x h)	最多 mm		1171 x 1171		
活動式半模重量	最多 kg		4000		
頂出器功率 行程	最多 kN mm		86 250		
幹式運行時間 EUROMAP	Comfort	最少 s - mm	2,3 - 574		
	Ultimate	最少 s - mm	1,8 - 574		

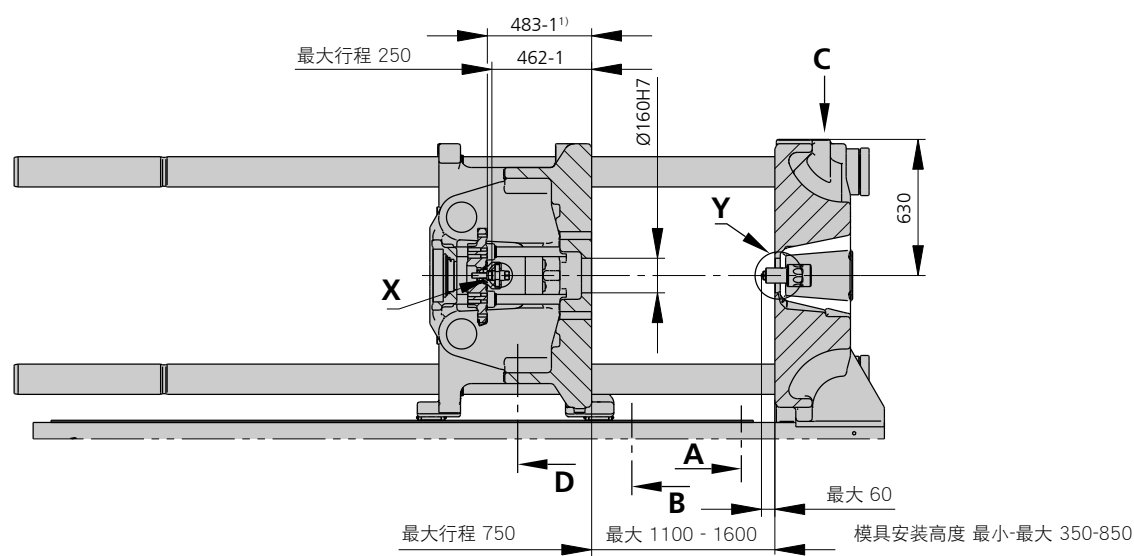
注塑單元			1300			2100				
注塑機螺杆直徑	mm		55	60	70	60	70	80		
有效螺杆長度	L/D		22	20	17	23	20	17,5		
螺杆行程	最多 mm		240			280				
計算容積	最多 cm³		570	678	923	792	1078	1407		
注射重量	最多 g PS		521	620	844	723	984	1286		
材料吞吐量	最多 kg/h PS		86	96	115	125	145	175		
	最多 kg/h PA6.6		43	48	58	62	74	88		
注射壓力	最多 bar		2380	2000	1470	2500	2000	1530		
保壓時間	最多 s - bar		300-1900	300-1600	300-1170	300-2180	300-1600	300-1220		
注射流 ²	Comfort [+]	最多 cm³/s	261 [356]	311 [424]	423 [577]	339 [452]	462 [616]	603 [804]		
	Ultimate [+]	最多 cm³/s	475	565	770	707	962	1257		
注射速度 ⁵	Comfort [+]	最多 mm/s	110 [150]			120 [160]				
	Ultimate [+]	最多 mm/s	200			250				
螺杆圓周速度	最多 m/min		55	60	70	51	60	69		
螺杆扭矩	最多 Nm		1510	1640	1920	2140	2500	2850		
噴嘴裝置功率 噴嘴起升行程	最多 kN mm		90 500			110 600				
加熱功率 加熱區域	kW		22,9 8			31,1 8				
供料料斗	l		---			---				

驅動與連接			Comfort		Ultimate			
注塑單元			1300	2100	1300	2100		
機器淨重	kg		22300	23500	22300	23500		
排放聲壓等級 不安全 ⁴	dB(A)		57 3		57 3			
電氣連接部 ³	kW		70	95	76	100		
	總計	A	148	---	142	---		
	機器	A	125	160	125	160		
	加熱裝置	A	40	50	40	50		
冷卻水連接部	最多 °C		30		30			
	最少 Δp bar		1,5 DN 25		1,5 DN 25			

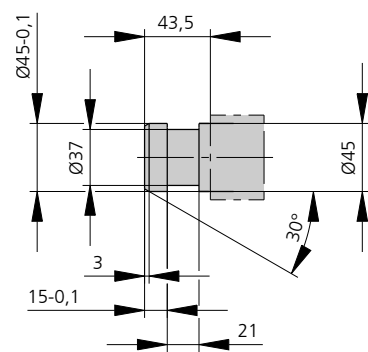
機器型號
EUROMAP 規格尺寸 ¹
820 A 4000-1300 2100

根据客户要求可提供：其他机器类型以及模具安装高度、螺杆、驱动功率等。
 所有数据基于机器的基本配置。根据机型以及工艺设置以及材料类型的不同，数据可能会存在差异。根据驱动不同，某些组合搭配可能无法实现。比如，最大注塑压力与最大注塑流量。
 1) 锁模力 (kN) - 注塑单元规格 = 最大容积 (cm3) x 最大注塑压力(千巴)
 2) 最大注射压力时的最大注射流数值。
 3) 数据基于 400V/50Hz。
 4) 操作手册中有更详细的说明。
 5) 1000 巴注射压力时的螺杆前进速度。
 [] 数据适用于备选配置。

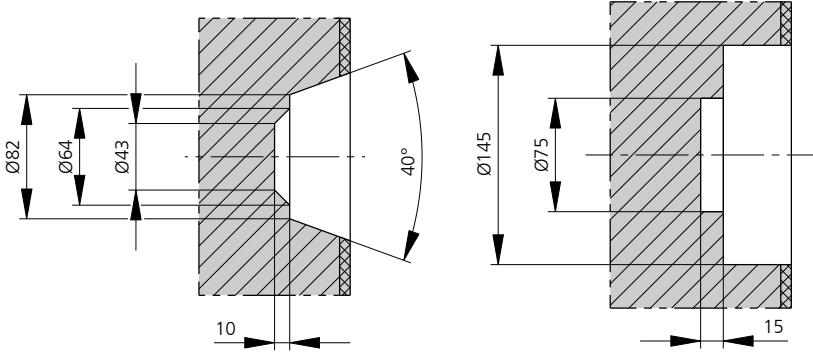
模具安装尺寸 | 820 A



顶针杆 | X

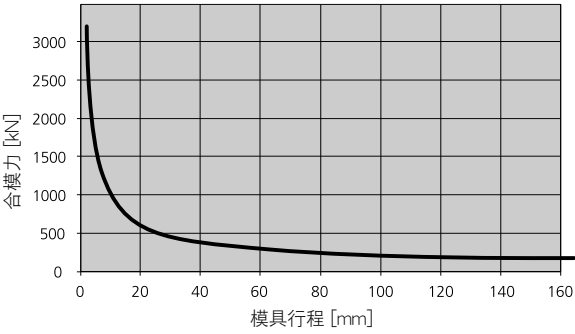


模具镗孔（需要时）| Y



可根据要求提供热固性处理 - 注射单元 2100

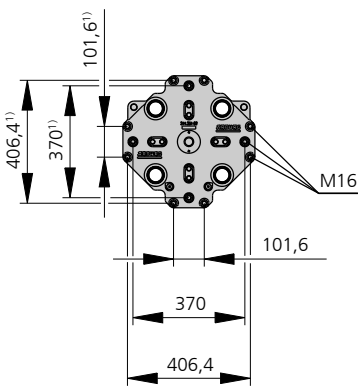
弹簧模具或者注塑挤压时的合模力*



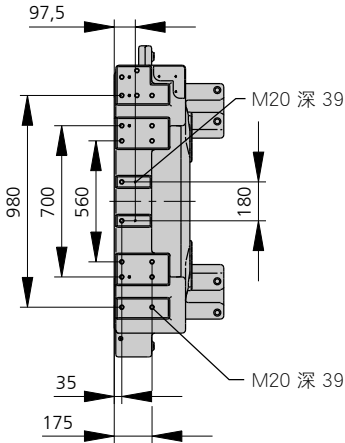
* 自动锁模力设置达 25 kN

1) 顶针板位置

顶针板 | D

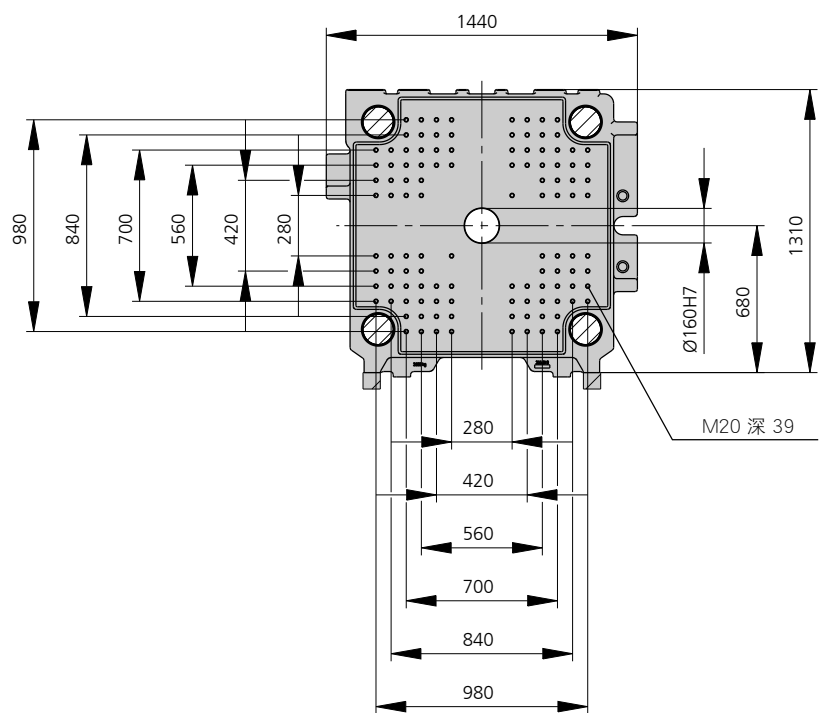


机械手系统的固定 | C

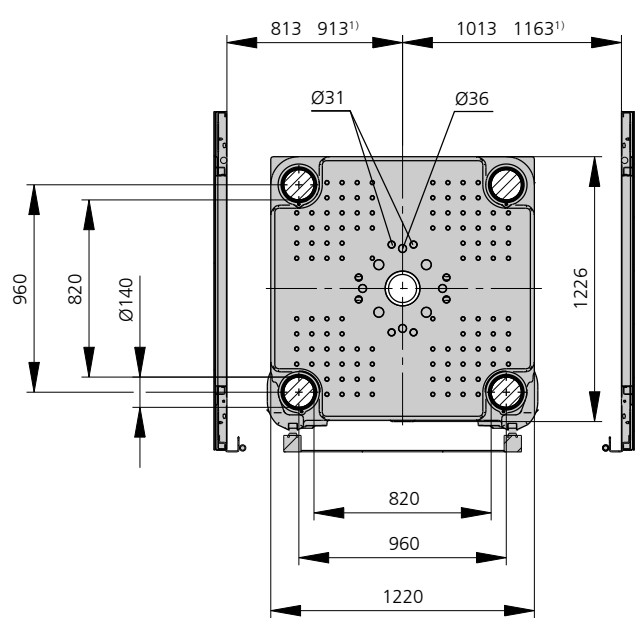


模具安装尺寸 | 820 A

定模板 | A



动模板 | B



1) 可选装扩展保护装备

注射重量 | 820 A

用于最重要注塑材料（单位：克）的最大理论注射重量

注射装置规格 (EUROMAP 标准)		1300			2100			
螺杆直径	mm	55	60	70	60	70	80	
聚苯乙烯	最大 g PS	521	620	844	723	984	1286	
聚苯乙烯共聚物	最大 g SB	509	606	824	707	962	1256	
	最大 g SAN, ABS ¹⁾	499	594	808	693	943	1231	
醋酸纤维素	最大 g CA ¹⁾	586	698	949	814	1108	1447	
醋酸丁酸纤维素	最大 g CAB ¹⁾	545	649	883	757	1030	1346	
聚甲基丙烯酸甲酯	最大 g PMMA	538	641	872	747	1017	1329	
聚苯醚，加强型	最大 g PPE	484	575	783	671	914	1194	
聚碳酸酯	最大 g PC	547	651	887	760	1034	1351	
Polysulfone	最大 g PSU	566	673	916	785	1069	1396	
尼龙	最大 g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	517	616	838	719	978	1278	
	最大 g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	473	575	783	671	914	1194	
聚甲醛	最大 g POM	643	765	1042	893	1215	1588	
聚脂	最大 g PET	620	738	1005	861	1172	1531	
聚乙烯	最大 g PE-LD	393	468	637	546	744	971	
	最大 g PE-HD	406	483	658	564	768	1003	
聚丙烯	最大 g PP	415	494	672	576	784	1025	
氟塑料	最大 g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	834	992	1350	1157	1575	2058	
	最大 g ETFE	731	870	1185	1015	1382	1805	
聚氯乙烯	最大 g PVC-U	629	749	1020	874	1190	1554	
	最大 g PVC-P ¹⁾	582	692	942	808	1099	1436	

1) 平均值

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