

ALLROUNDER 920 H

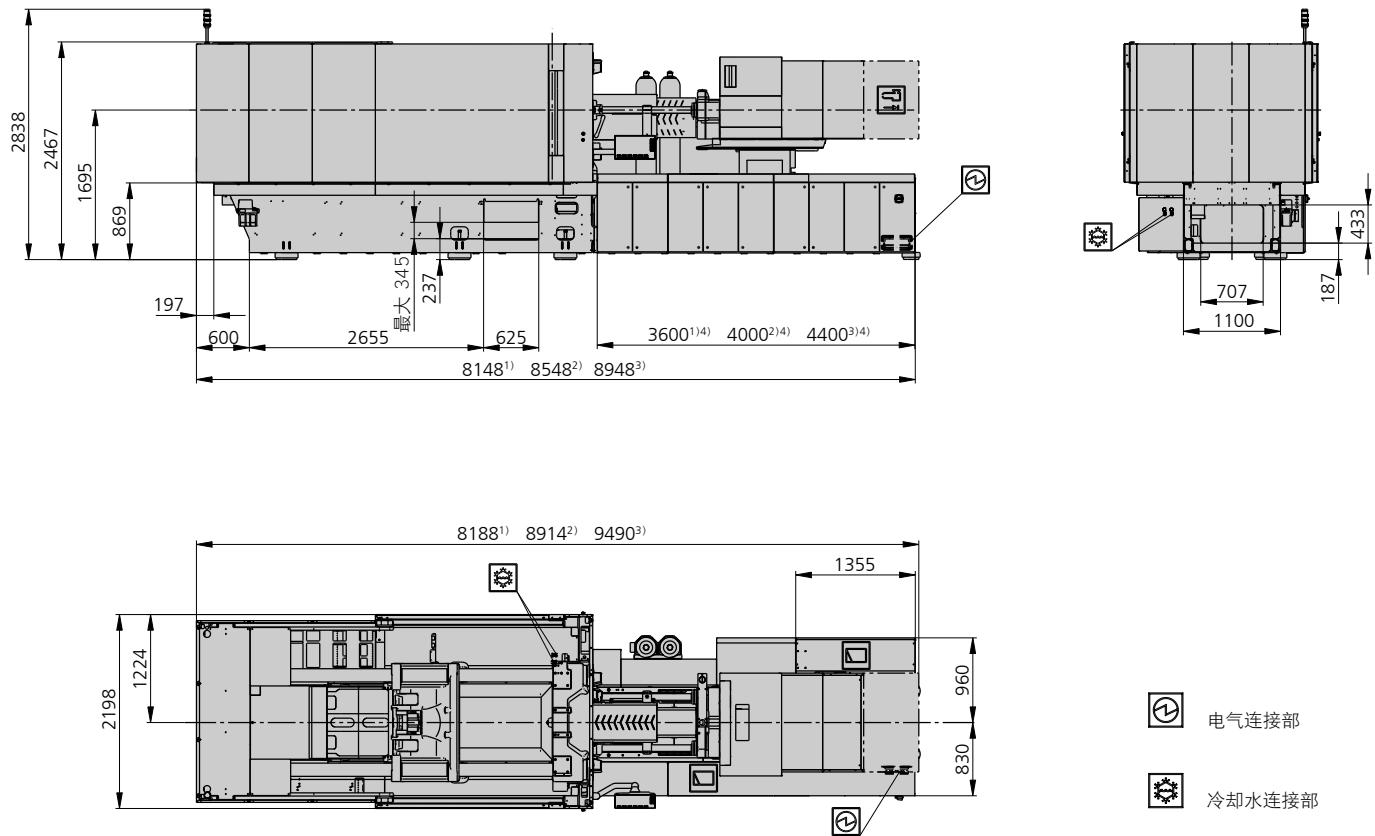
拉杆间距 : 920 × 920 mm

锁模力 : 5000 kN

注塑单元 (依据 EUROMAP) : 2100, 3200, 4600

ARBURG

安装尺寸 | 920 H



- 1) 注塑单元 2100
 2) 注塑单元 3200
 3) 注塑单元 4600
 4) 取决于注射单元/合模单元的功率和装备

技术参数 | 920 H

| 锁模单元 | | 920 H | |
|-----------------------------|------------|-------|-----------------|
| 锁模力 | 最多 kN | | 5000 |
| 开模功率 开模行程 | 最多 kN mm | | --- 900 |
| 模具安装高度 固定式 可变式 | 最少-最多 mm | | --- 400-1050 |
| 固定板间距 固定 可变 | 最多 mm | | --- 1300-1950 |
| 宽阔的拉杆间距 (b x h) | mm | | 920 x 920 |
| 模具固定板 (b x h) | 最多 mm | | 1280 x 1280 |
| 活动式半模重量 | 最多 kg | | 6000 |
| 顶出器功率 行程 | 最多 kN mm | | 86 250 |
| 干式运行时间 EUROMAP ² | 最少 s - mm | | 2,5 - 644 |

| 注塑单元 | | 2100 | | | 3200 | | | 4600 | | |
|---------------------|-----------------------|------|-----------|------|------|-----------|------|------|-----------|------|
| 注塑机螺杆直径 | mm | 60 | 70 | 80 | 70 | 80 | 90 | 80 | 90 | 100 |
| 有效螺杆长度 | L/D | 23 | 20 | 17,5 | 23 | 20 | 18 | 22,5 | 20 | 18 |
| 螺杆行程 | 最多 mm | | 280 | | | 320 | | | 360 | |
| 计算容积 | 最多 cm ³ | 792 | 1078 | 1407 | 1232 | 1608 | 2036 | 1810 | 2290 | 2827 |
| 注射重量 | 最多 g PS | 723 | 984 | 1286 | 1125 | 1469 | 1860 | 1653 | 2092 | 2583 |
| 材料吞吐量 | 最多 kg/h PS | 125 | 145 | 175 | 185 | 215 | 250 | 255 | 295 | 330 |
| | 最多 kg/h PA6.6 | 62 | 74 | 88 | 93 | 110 | 125 | 120 | 150 | 170 |
| 注射压力 | 最多 bar | 2500 | 2000 | 1530 | 2500 | 2000 | 1580 | 2500 | 2000 | 1620 |
| 保压 | 最多 bar | 2500 | 2000 | 1530 | 2500 | 2000 | 1580 | 2500 | 2000 | 1620 |
| 注射流 | 最多 cm ³ /s | 848 | 1155 | 1508 | 1155 | 1508 | 1909 | 1257 | 1590 | 1963 |
| 螺杆圆周速度 ² | 最多 m/min | 51 | 60 | 69 | 53 | 60 | 68 | 53 | 60 | 66 |
| 螺杆扭矩 ² | 最多 Nm | 2140 | 2500 | 2850 | 3140 | 3590 | 4040 | 4400 | 4950 | 5500 |
| 喷嘴装置功率 喷嘴起升行程 | 最多 kN mm | | 110 600 | | | 110 600 | | | 110 600 | |
| 加热功率 加热区域 | kW | | 31,2 8 | | | 38,4 8 | | | 51,2 9 | |

| 驱动与连接 | | 2100 | | 3200 | | 4600 | |
|---------------------------|-----------|------|--|-------|-------------|-------|--|
| 注塑单元 | | | | 2100 | 3200 | 4600 | |
| 机器净重 | kg | | | 28500 | 29250 | 30800 | |
| 排放声压等级 不安全 ⁴ | dB(A) | | | | 65 3 | | |
| 注油 | l | | | 410 | 530 | 570 | |
| 动力功率 ² | 最多 kW | | | | --- | | |
| 电气连接部 ³ | kW | | | 115 | 146 | 197 | |
| 总计 | A | | | | --- | | |
| 机器 | A | | | 160 | 200 | 300 | |
| 加热装置 | A | | | 50 | 63 | 80 | |
| 冷却水连接部 | 最多 ° C | | | | 30 | | |
| | 最少 Δp bar | | | | 1,5 DN 25 | | |

| 机器型号 |
|---------------------------|
| EUROMAP 规格尺寸 ¹ |

920 H 5000-2100 | 3200 | 4600

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) × 最大注塑压力(干巴)

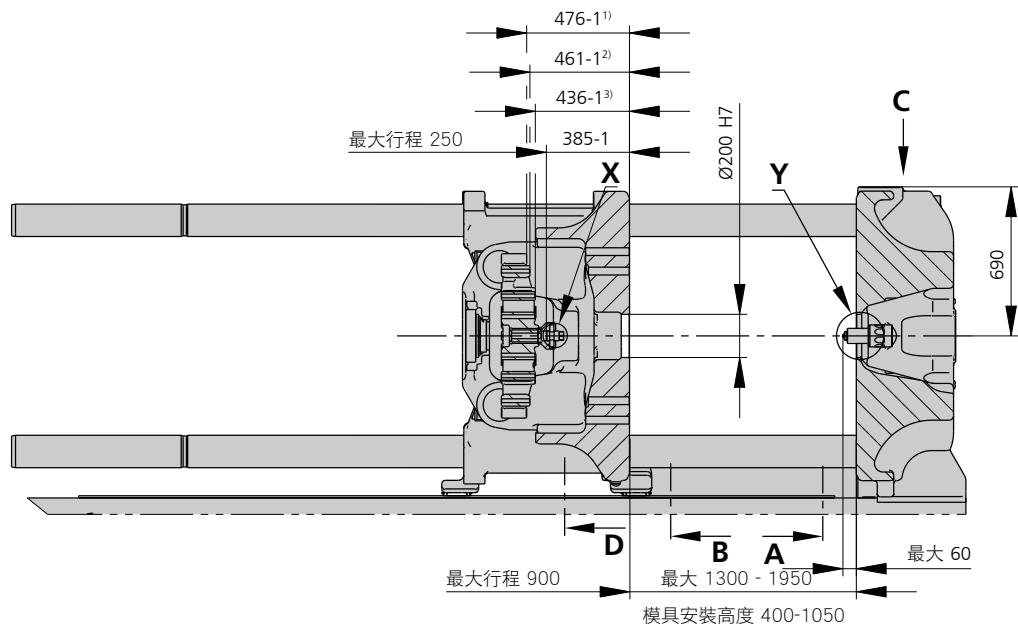
2) 数据根据驱动类型/驱动方式而有所不同。

3) 数据基于 400V/50Hz。

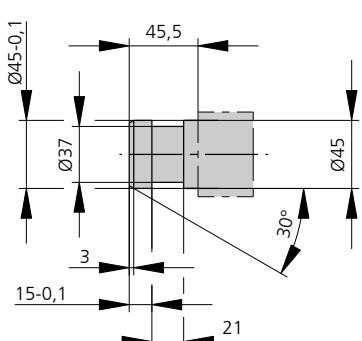
4) 工作区排放声压等级。更详尽的说明都在操作手册中。

[] 数据适用于备选配置。

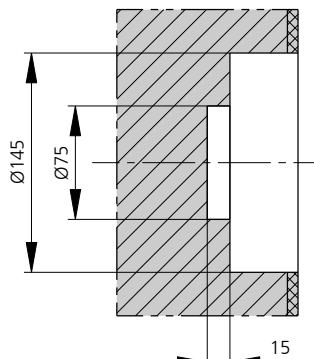
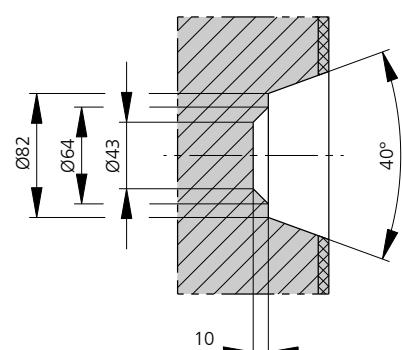
模具安装尺寸 | 920 H



顶针杆 | X

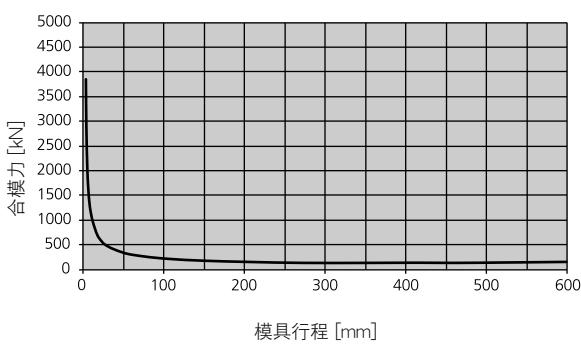


模具镗孔 (需要时) | Y



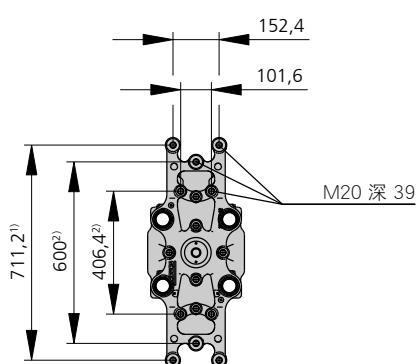
用于热固性塑料模具 (可选)

弹簧模具或者注塑挤压时的合模力*

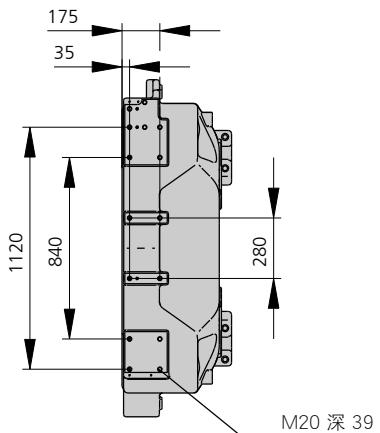


* 自动锁模力设置达 30 kN

顶针板 | D



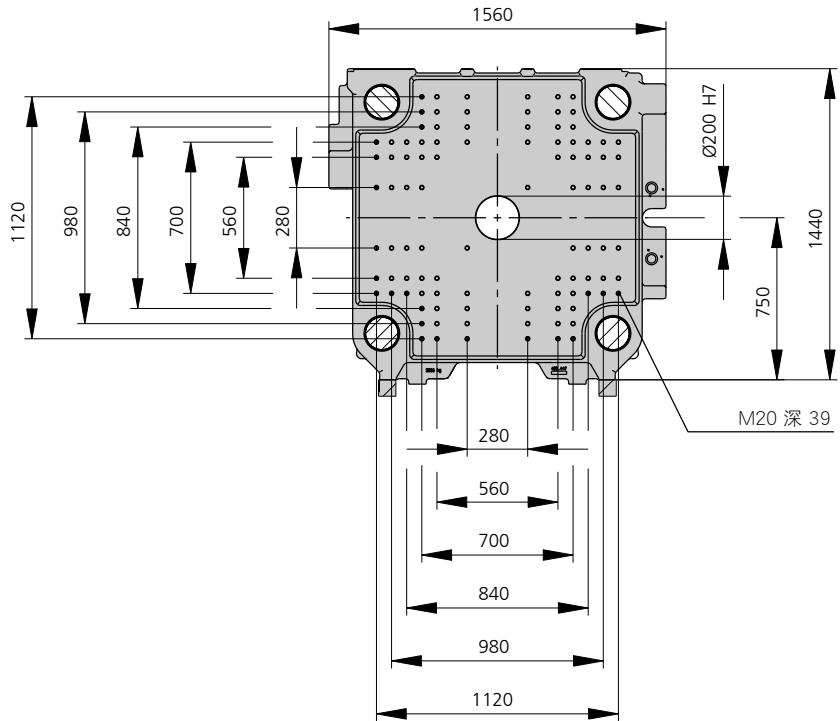
机械手系统的固定 | C



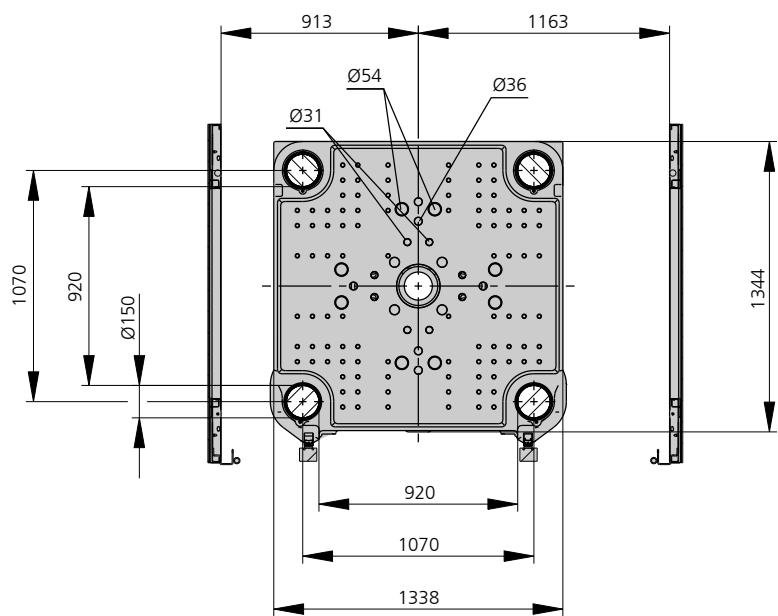
1)-3) 顶针板位置

模具安装尺寸 | 920 H

定模板 | A



动模板 | B



注射重量 | 920 H

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) 螺杆直径 mm | | 2100 | | | 3200 | | | 4600 | | |
|-----------------------------------|------------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | | 60 | 70 | 80 | 70 | 80 | 90 | 80 | 90 | 100 |
| 聚苯乙烯 | 最大 g PS | 723 | 984 | 1286 | 1125 | 1469 | 1860 | 1653 | 2092 | 2583 |
| 聚苯乙烯共聚物 | 最大 g SB | 707 | 962 | 1256 | 1099 | 1436 | 1817 | 1615 | 2044 | 2523 |
| | 最大 g SAN, ABS ¹⁾ | 693 | 943 | 1231 | 1077 | 1407 | 1781 | 1583 | 2003 | 2473 |
| 醋酸纤维素 | 最大 g CA ¹⁾ | 814 | 1108 | 1447 | 1266 | 1654 | 2093 | 1860 | 2354 | 2907 |
| 醋酸丁酸纤维素 | 最大 g CAB ¹⁾ | 757 | 1030 | 1346 | 1177 | 1538 | 1946 | 1730 | 2189 | 2703 |
| 聚甲基丙烯酸甲脂 | 最大 g PMMA | 747 | 1017 | 1329 | 1163 | 1518 | 1922 | 1708 | 2162 | 2669 |
| 聚苯醚，加强型 | 最大 g PPE | 671 | 914 | 1194 | 1044 | 1364 | 1726 | 1535 | 1942 | 2398 |
| 聚碳酸脂 | 最大 g PC | 760 | 1034 | 1351 | 1182 | 1544 | 1954 | 1737 | 2199 | 2714 |
| Polysulfone | 最大 g PSU | 785 | 1069 | 1396 | 1222 | 1596 | 2019 | 1795 | 2272 | 2805 |
| 尼龙 | 最大 g PA 6.6 PA 6 ¹⁾ | 719 | 978 | 1278 | 1118 | 1461 | 1848 | 1643 | 2080 | 2568 |
| | 最大 g PA 6.10 PA 11 ¹⁾ | 671 | 914 | 1194 | 1044 | 1364 | 1726 | 1535 | 1942 | 2398 |
| 聚甲醛 | 最大 g POM | 893 | 1215 | 1588 | 1389 | 1814 | 2296 | 2041 | 2583 | 3189 |
| 聚脂 | 最大 g PET | 861 | 1172 | 1531 | 1340 | 1750 | 2215 | 1969 | 2492 | 3076 |
| 聚乙烯 | 最大 g PE-LD | 546 | 744 | 971 | 850 | 1110 | 1405 | 1249 | 1580 | 1951 |
| | 最大 g PE-HD | 564 | 768 | 1003 | 877 | 1146 | 1450 | 1289 | 1632 | 2015 |
| 聚丙烯 | 最大 g PP | 576 | 784 | 1025 | 897 | 1171 | 1482 | 1317 | 1667 | 2058 |
| 氟塑料 | 最大 g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾ | 1157 | 1575 | 2058 | 1800 | 2352 | 2976 | 2646 | 3348 | 4134 |
| | 最大 g ETFE | 1015 | 1382 | 1805 | 1579 | 2063 | 2611 | 2321 | 2937 | 3626 |
| 聚氯乙稀 | 最大 g PVC-U | 874 | 1190 | 1554 | 1360 | 1776 | 2247 | 1998 | 2528 | 3121 |
| | 最大 g PVC-P ¹⁾ | 808 | 1099 | 1436 | 1256 | 1641 | 2076 | 1846 | 2336 | 2884 |

1) 平均值

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