

## ALLROUNDER 920 H

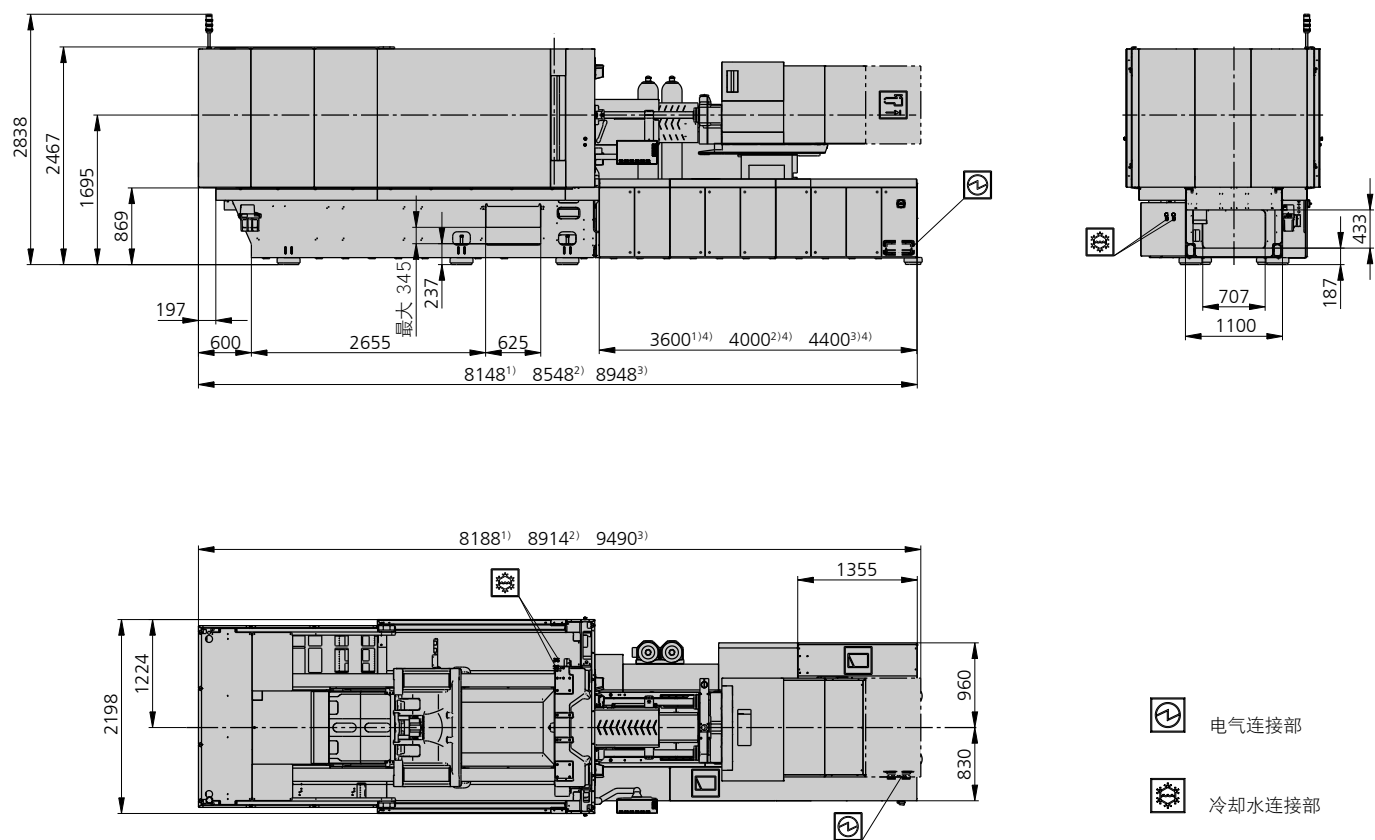
拉杆间距：920 x 920 mm

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 cm³	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 cm³/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							
注塑单元		2100			3200		
机器净重	kg	28500			29250		
排放声压等级   不安全 ⁴	dB(A)				65   3		
注油	l	410			530		
动力功率 ²	最多 kW				---		
电气连接部 ³	kW	115			146		
	总计 A				---		
	机器 A	160			200		
	加热装置 A	50			63		
冷却水连接部	最多 ° C				30		
	最少 Δp bar				1,5   DN 25		

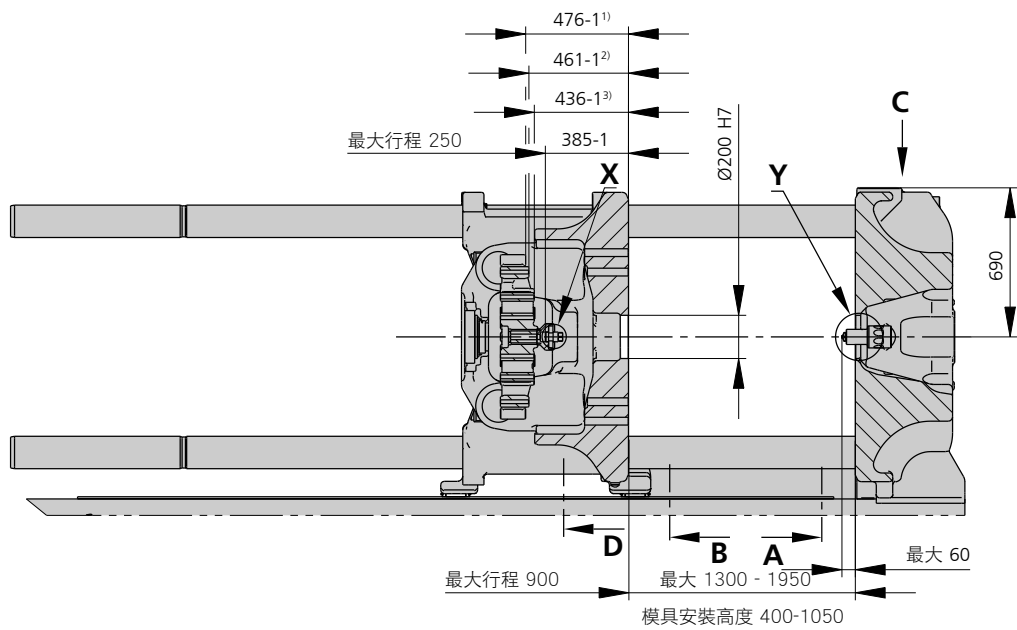
机器型号  
EUROMAP 规格尺寸 ¹

920 H 5000-2100 | 3200 | 4600

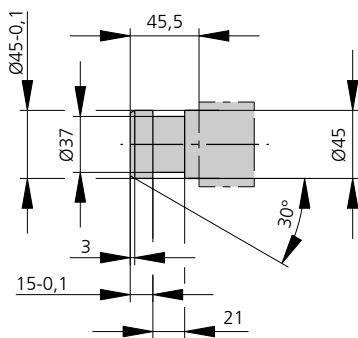
根据客户要求可提供：其他机器类型以及模具安装高度、螺杆、驱动功率等。  
所有数据基于机器的基本配置。根据机型以及工艺设置以及材料类型的不同，数据可能会存在差异。根据驱动不同，某些组合搭配可能无法实现。比如，最大注塑压力与最大注塑流量。

- 1) 锁模力 (kN) - 注塑单元规格 = 最大容积 (cm³) x 最大注塑压力(千巴)
- 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。

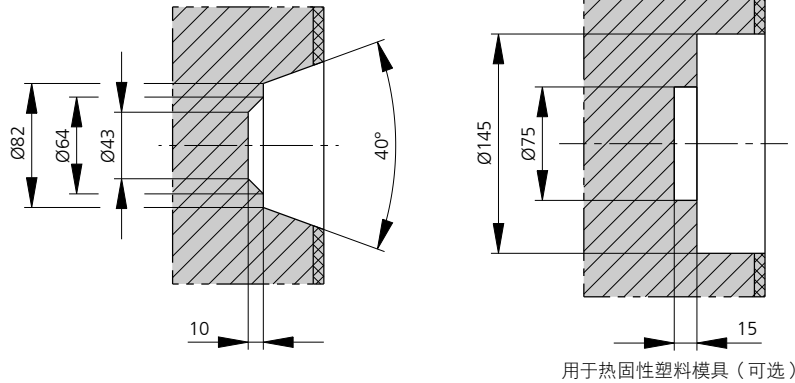
模具安装尺寸 | 920 H



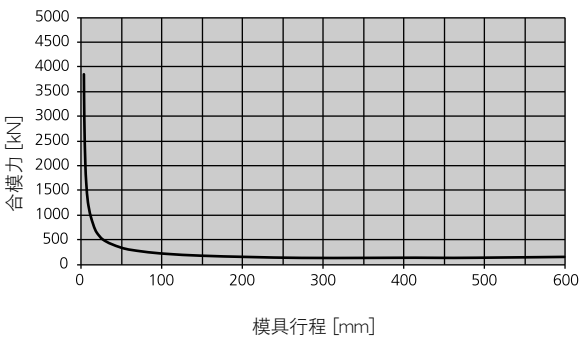
顶针杆 | X



模具镗孔（需要时） | Y

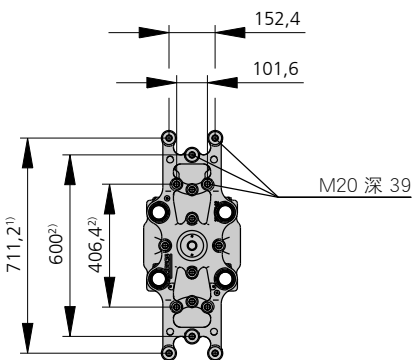


弹簧模具或者注塑挤压时的合模力\*

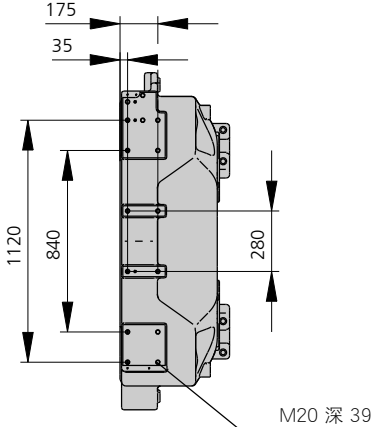


\* 自动锁模力设置达 30 kN

顶针板 | D



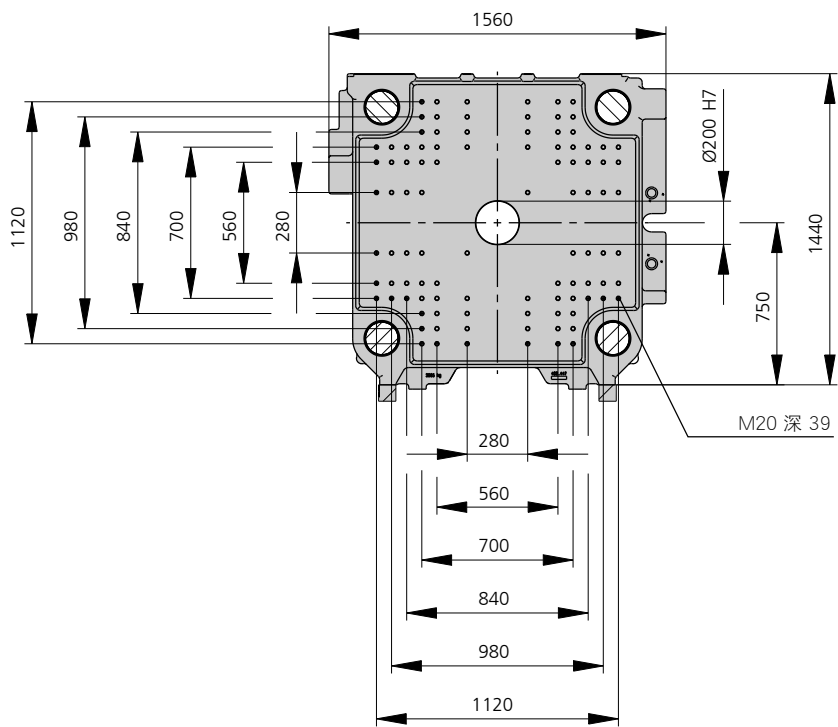
机械手系统的固定 | C



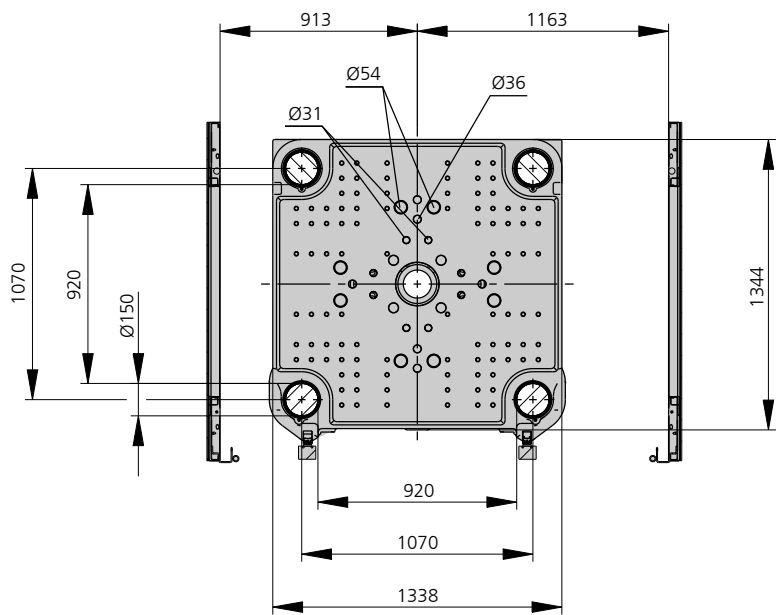
1)-3) 顶针板位置

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)		2100			3200			4600		
螺杆直径	mm	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 <sup>1)</sup>	693	943	1231	1077	1407	1781	1583	2003	2473
醋酸纤维素	最大 g CA <sup>1)</sup>	814	1108	1447	1266	1654	2093	1860	2354	2907
醋酸丁酸纤维素	最大 g CAB <sup>1)</sup>	757	1030	1346	1177	1538	1946	1730	2189	2703
聚甲基丙烯酸甲酯	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 <sup>1)</sup>	719	978	1278	1118	1461	1848	1643	2080	2568
	最大 g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	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 <sup>1)</sup>	1157	1575	2058	1800	2352	2976	2646	3348	4134
	最大 g ETFE	1015	1382	1805	1579	2063	2611	2321	2937	3626
聚氯乙烯	最大 g PVC-U	874	1190	1554	1360	1776	2247	1998	2528	3121
	最大 g PVC-P <sup>1)</sup>	808	1099	1436	1256	1641	2076	1846	2336	2884

1) 平均值

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