

ALLROUNDER 175 V

垂直无哥林柱系统

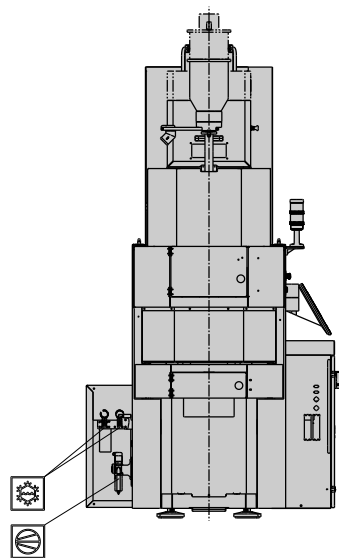
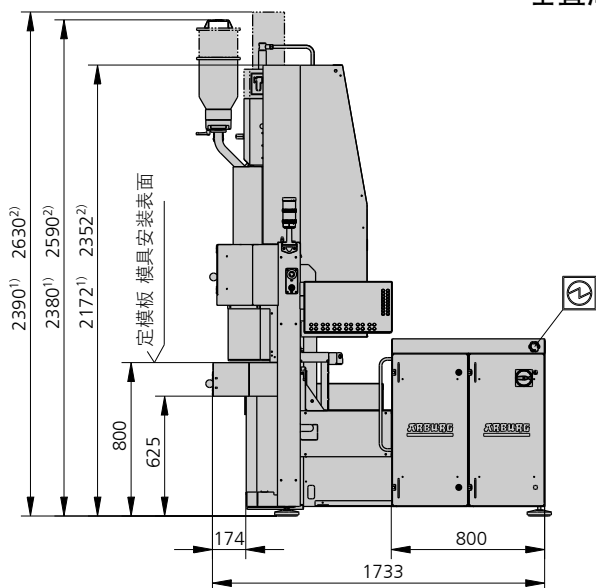
合模力：125 kN

注塑单元（依据 EUROMAP）：30, 70

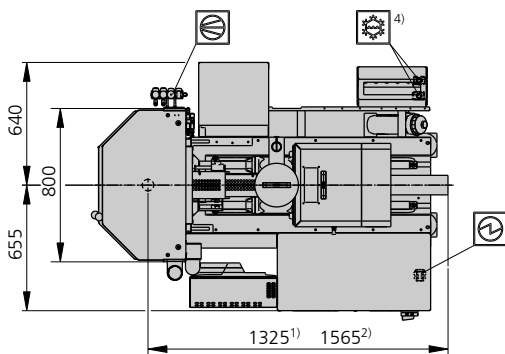
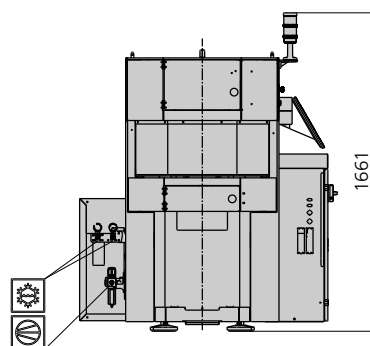
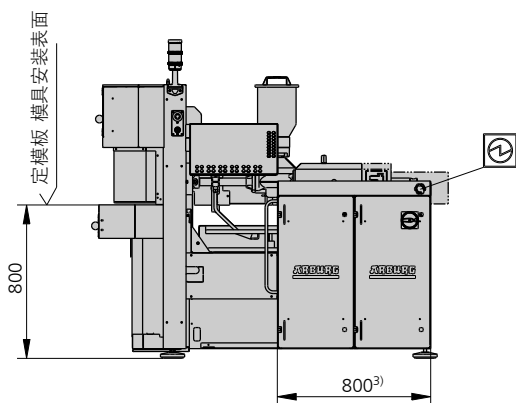
ARBURG

安装尺寸 | 175 V

垂直版本



水平版本



-  电气连接部
-  冷却水连接部

- 1) 注射单元 30
- 2) 注射单元 70
- 3) 附加电控柜取决于版本
- 4) 开关柜长度和电气介面位置因不同选配而异

技术数据 | 175 V

锁模单元		175 V	
锁模力	max. kN	125	
变化机型		標準	轉盤
开模功率 开模行程	max. kN mm	30 225	30 225
模具安装高度 固定式 可变式	min. mm	100 ---	77 ---
固定板间距 固定 可变	max. mm	325 ---	302 ---
转盘直径	mm	---	630
滑动工作台行程	mm	---	---
左/右旋转角度		---	180°
旋转 180° 的时间	min. s	---	1,8
转盘/往返工作台承载重量	max. kg	---	60
活动式半模重量	max. kg	---	36
顶出器功率 行程	max. kN mm	16 40	16 40
Dry cycle time EUROMAP ²	min. s - mm	2,9 - 122	2,9 122

注塑单元		30		70		
注塑机螺杆直径	mm	15	18	18	22	25
有效螺杆长度	L/D	17,7	14,5	24,5	20	17,5
螺杆行程	最多 mm	60		90		
计算容积	最多 cm ³	10,6	15,3	23	34	44
注射重量	最多 g PS	9,5	14	21	31	40
材料吞吐量	最多 kg/h PS	1,7	2,3	4,1	5,5	6,5
	最多 kg/h PA6.6	0,8	1,2	2,1	2,8	3,3
注射压力	最多 bar	2200	2000	2500	2000	1550
保压	最多 bar	2200	2000	2500	2000	1550
注射流 ²	最多 cm ³ /s	26	38	26	40	52
螺杆圆周速度 ²	最多 m/min	13	15	15	19	22
螺杆扭矩	最多 Nm	50	60	90	110	120
喷嘴装置功率 喷嘴起升行程	最多 kN mm	40 120		50 150		
加热功率 加热区域	kW	2,3 4		4,1 4		
供料料斗	l	8		8		

驱动与连接		标准		转盘	
注塑单元		30	70	30	70
机器净重	kg	1300	1315	1525	1600
排放声压等级 不安全 ⁴	dB(A)	64 3		64 3	
注油	l	45		45	
动力功率 ²	最多 kW	5,5		5,5	
电气连接部 ³	kW	10	12	10	12
	总计	A		40	
	机器	A		---	
冷却水连接部	加热装置	A		---	
	最多 °C	25		25	
	最少 Δp bar	1,5 DN 25		1,5 DN 25	

机器型号

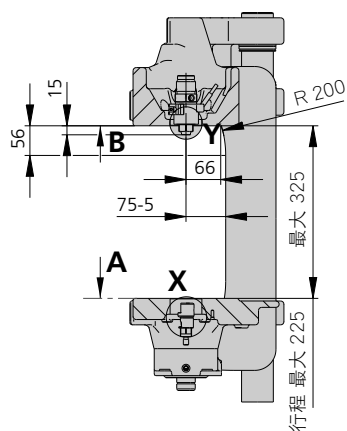
EUROMAP 规格尺寸¹

175 V 125-30 | 70

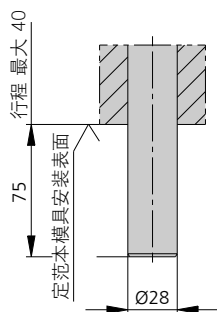
根据客户要求可提供：其他机器类型以及模具安装高度、螺杆、驱动功率等。
所有数据基于机器的基本配置。根据机型、流程设定以及材料类型的不同而存在偏差。根据驱动不同，有些组合搭配可能无法实现，比如最大注塑压力和最大注塑流量。

- 1) 锁模力 (kN) - 注塑单元规格 = 最大容积 (cm³) x 最大注塑压力(干巴)
 - 2) 数据取决于驱动类型/驱动方式。
 - 3) 数据基于 400V/50Hz。
 - 4) 操作手册中有更详细的说明。
- [] 数据适用于备选配置。

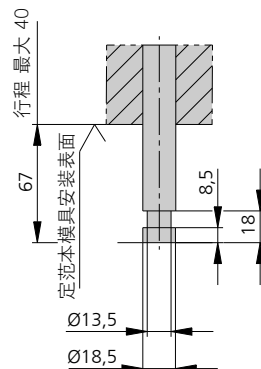
模具安装尺寸 | 175 V



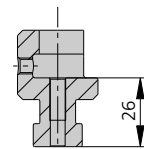
无 接头



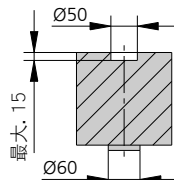
带 接头



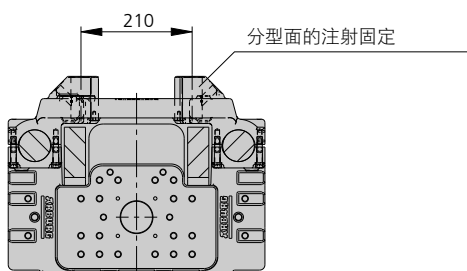
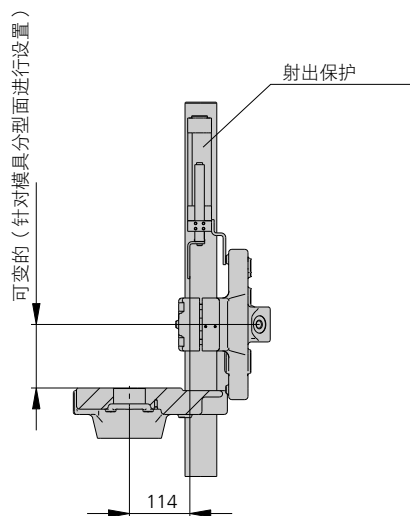
接头



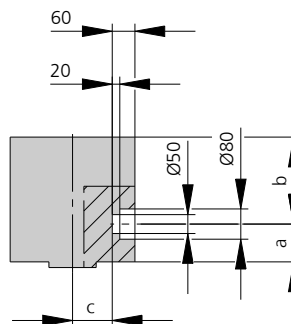
模具镗孔 (需要时) | Y



水平版本



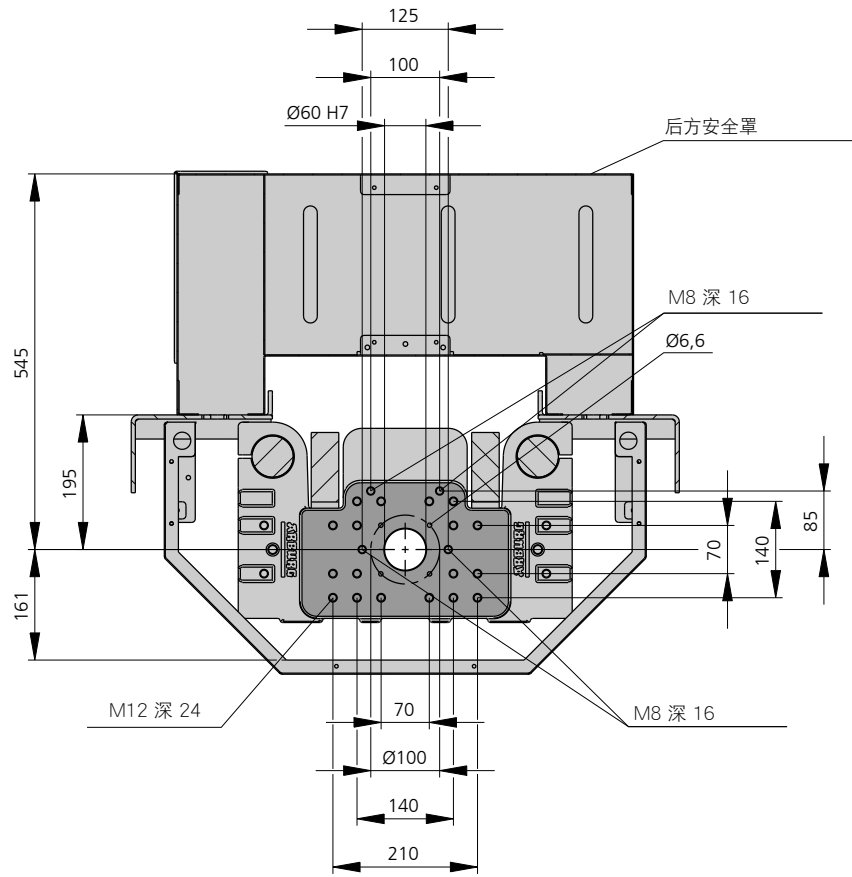
模具镗孔 (需要时)



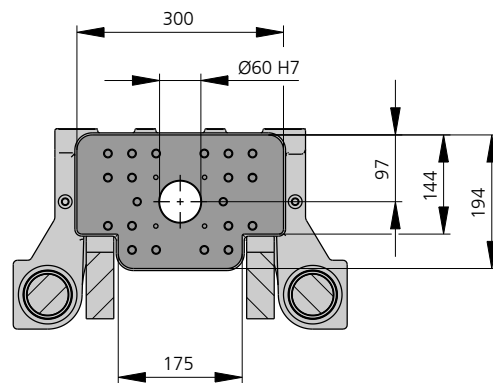
	注射位置		用液压喷嘴	
	注塑单元			
	30	70	30	70
a min.	60		80	
a max.	120		120	
b min.	50		50	
c min.	45		-	11

模具安装尺寸 | 175 V

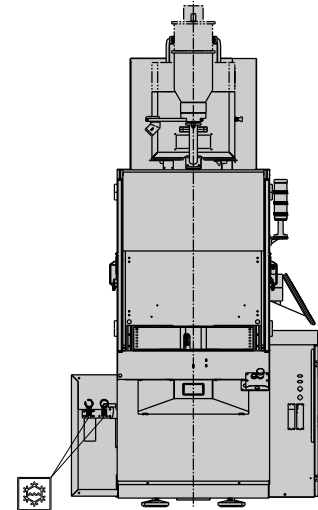
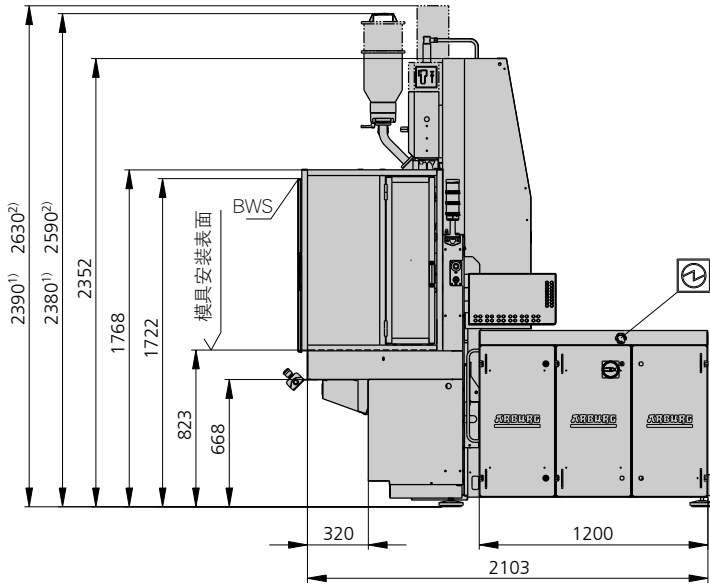
活动式模具固定板 | A



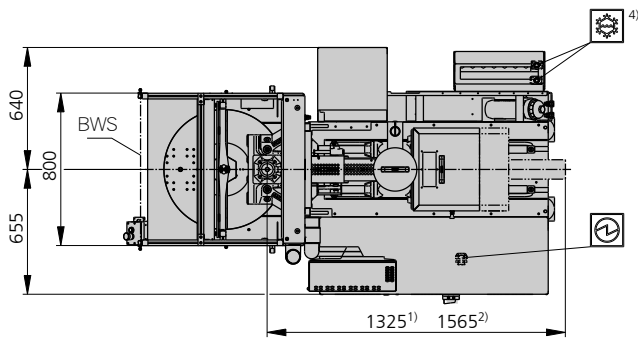
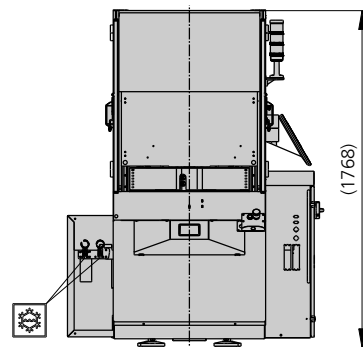
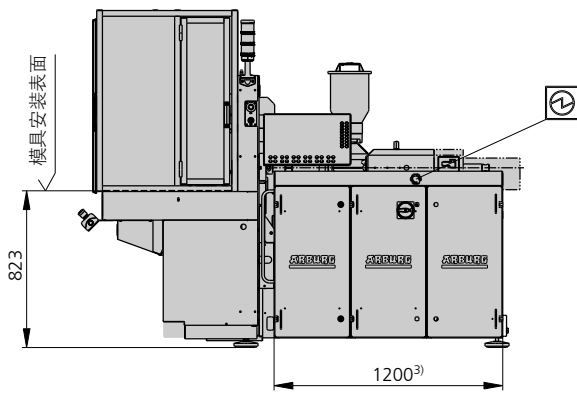
定模板 | B



转盘安装尺寸 | 175 V



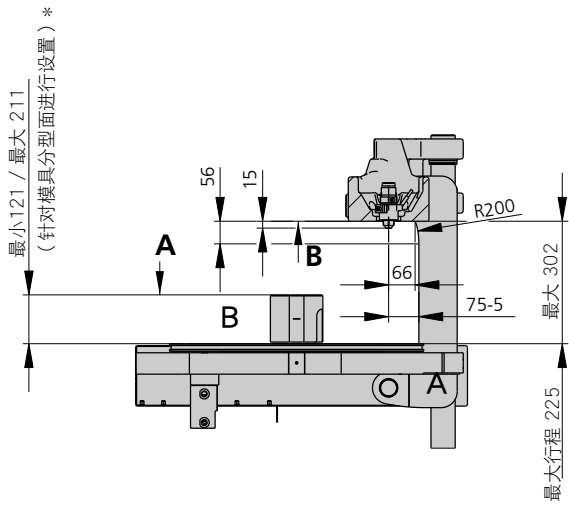
水平版本



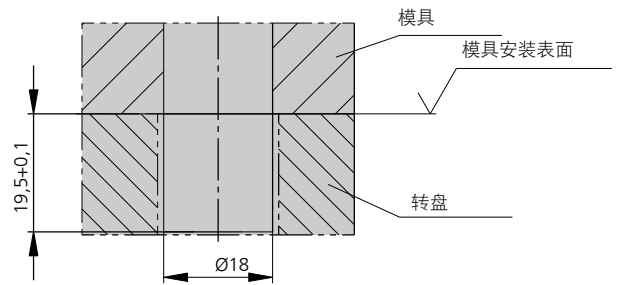
-  电气连接部
-  冷却水连接部

1) 注射单元 30
 2) 注射单元 70
 BWS - 非接触 安全装置 (光栅尺)

转盘模具安装尺寸 | 175 V

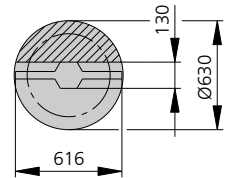


顶针杆
(用于不固定连接的顶出)

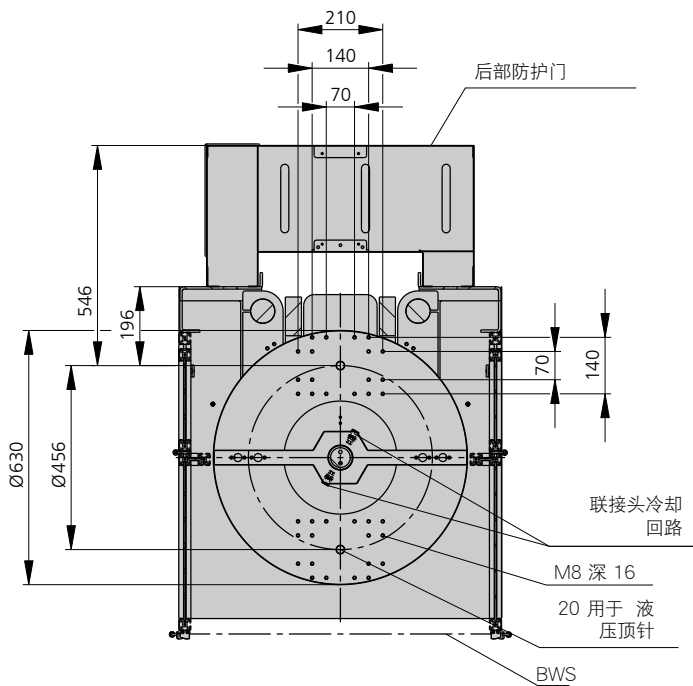


* 最大高度：通过顶针行程观察分型面。如果安装了垂直注射单元，则观察高度

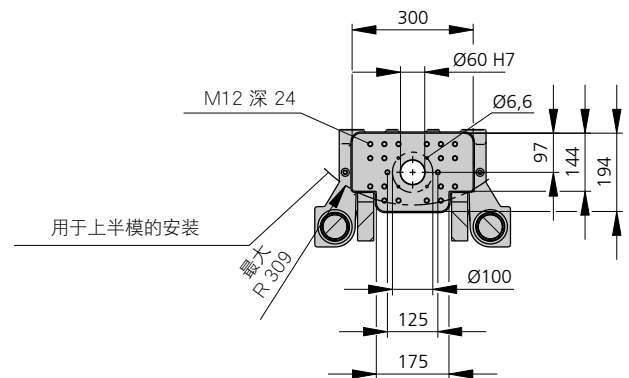
可用模具安装表面



活动式模具固定板 | A

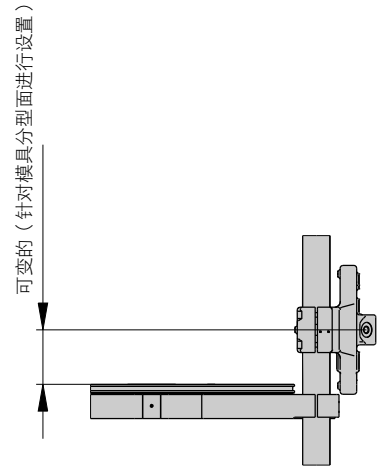
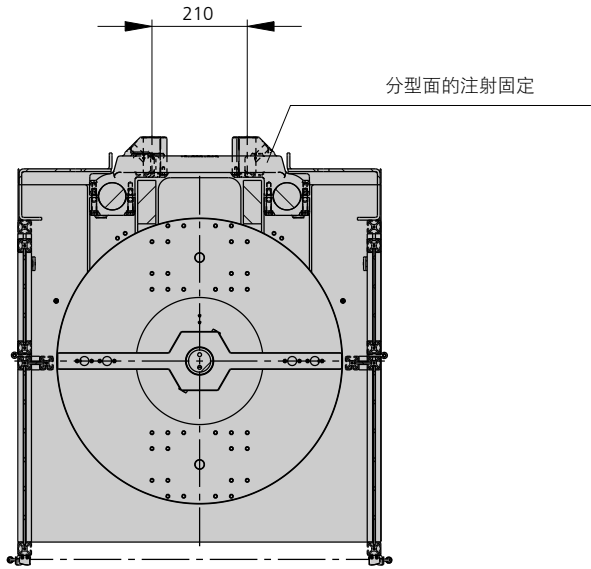


转盘模板 | B

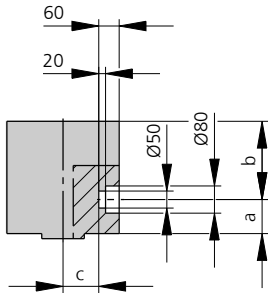


转盘模具安装尺寸 | 175 V

水平版本



模具镗孔 (需要时)



	注射位置		用液压喷嘴	
	注塑单元			
	30	70	30	70
a min.	60		80	
a max.	120		120	
b min.	50		50	
c min.	45		-	11

注射重量 || 175 V

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)		30		70		
螺杆直径	mm	15	18	18	22	25
聚苯乙烯	最大 g PS	9,5	14,0	21	31	40
聚苯乙烯共聚物	最大 g SB	9,5	13,5	20	31	39
	最大 g SAN, ABS ¹⁾	9,5	13,5	20	30	39
醋酸纤维素	最大 g CA ¹⁾	11,0	15,5	24	35	45
醋酸丁酸纤维素	最大 g CAB ¹⁾	10,0	14,5	22	33	42
聚甲基丙烯酸甲酯	最大 g PMMA	10,0	14,5	22	32	42
聚苯醚，加强型	最大 g PPE	9,0	13,0	19	29	37
聚碳酸酯	最大 g PC	10,0	14,5	22	33	42
Polysulfone	最大 g PSU	10,5	15,0	23	34	44
尼龙	最大 g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	9,5	14,0	21	31	40
	最大 g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	9,0	13,0	19	29	37
聚甲醛	最大 g POM	12,0	17,0	26	39	50
聚脂	最大 g PET	11,5	16,5	25	37	48
聚乙烯	最大 g PE-LD	7,5	10,5	16	24	30
	最大 g PE-HD	7,5	11,0	16	24	31
聚丙烯	最大 g PP	7,5	11,0	17	25	32
氟塑料	最大 g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	15,5	22,5	33	50	65
	最大 g ETFE	13,5	19,5	29	44	57
聚氯乙烯	最大 g PVC-U	11,5	17,0	25	38	49
	最大 g PVC-P ¹⁾	11,0	15,5	23	35	45

1) 平均值

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