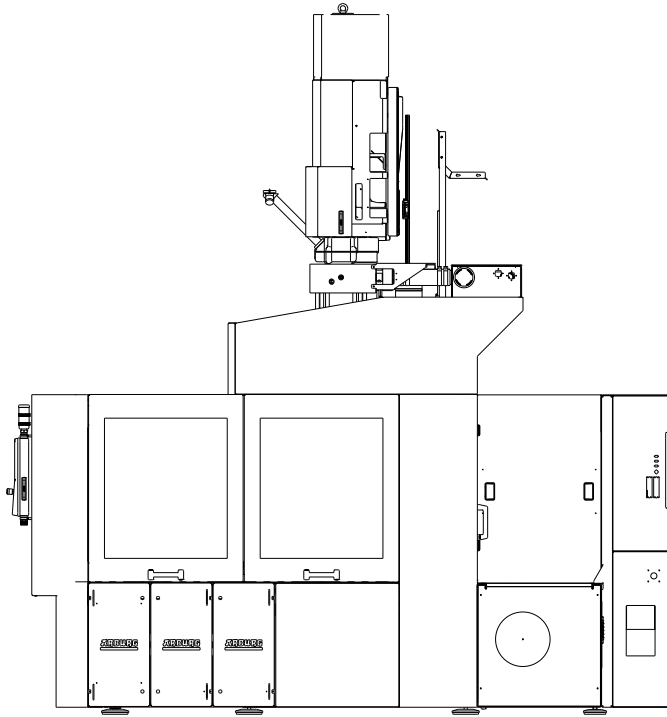




ALLROUNDER 2000 T

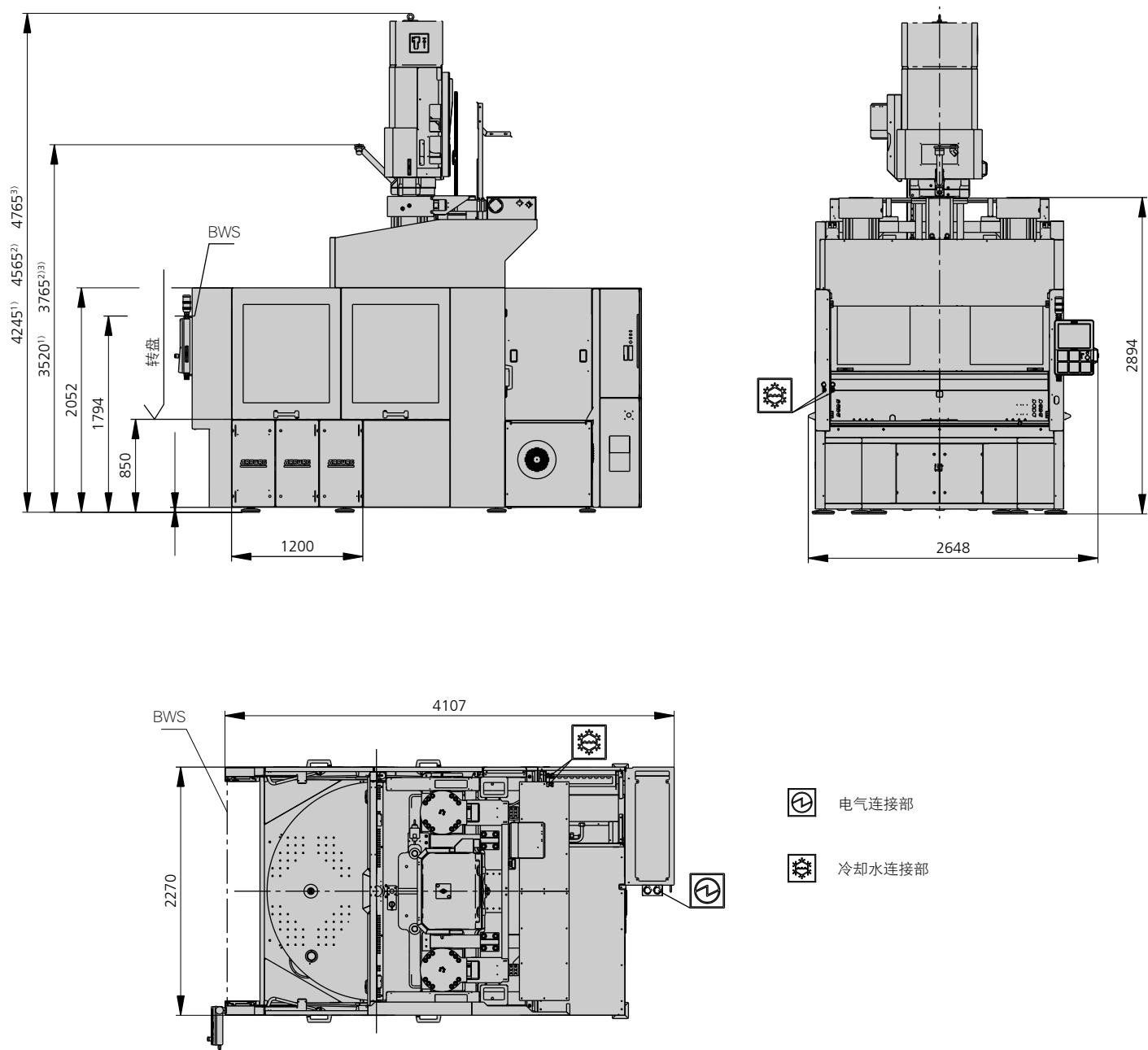
转盘直径：2000 mm

锁模力：2000 kN

注塑单元（依据 EUROMAP）：400, 800

ARBURG

安装尺寸 | 2000 T



1) 注塑单元 400
2) 注塑单元 800
3) 注射单元800带ARBURG（阿柏格）机电配量
BWS - 非接触 安全装置（光 尺）

技术参数 | 2000 T

锁模单元			2000 T	
锁模力	最多	kN	2000	
开模功率 开模行程	最多	kN mm	115 500	
模具安装高度 固定式 可变式	最少	mm	400 ---	
固定板间距 固定 可变	最多	mm	900 ---	
转盘直径		mm	2000	
左/右旋转角度			180°	
180° 的净旋转时间 ⁵	最少	s	3,8	
转盘承载重量	最多	kg	4000	
活动式半模重量	最多	kg	2000	
顶出器功率 行程	最多	kN mm	45 175	
干式运行时间 EUROMAP ²	2 个泵	最少 s - mm	5,5 - ---	
	存储器	最少 s - mm	---	

注塑单元			400			800			
注塑机螺杆直径		mm	35	40	45	45	50	55	
有效螺杆长度		L/D	23	20	18	22	20	18	
螺杆行程	最多	mm	160			200			
计算容积	最多	cm³	154	201	254	318	392	474	
注射重量	最多	g PS	141	184	232	291	359	434	
材料吞吐量	最多	kg/h PS	25	29	35	46	53	59	
	最多	kg/h PA6.6	12,5	15	17,5	23	27	30	
注射压力	最多	bar	2500	2000	1580	2470	2000	1650	
保压	最多	bar	2500	2000	1580	2470	2000	1650	
注射流 ²	2 个泵	最多 cm³ / s	128	168	212	174	214	260	
	存储器	最多 cm³ / s	492	642	814	530	656	792	
螺杆圆周速度 ²	2 个泵	最多 m/min	47	53	60	54	60	66	
	存储器	最多 m/min	16	19	21	15	17	19	
螺杆扭矩	最多	Nm	480	550	610	880			
喷嘴装置功率 喷嘴起升行程	最多	kN mm	60 400			70 400			
加热功率 加热区域		kW	9,7 5			19,9 8			

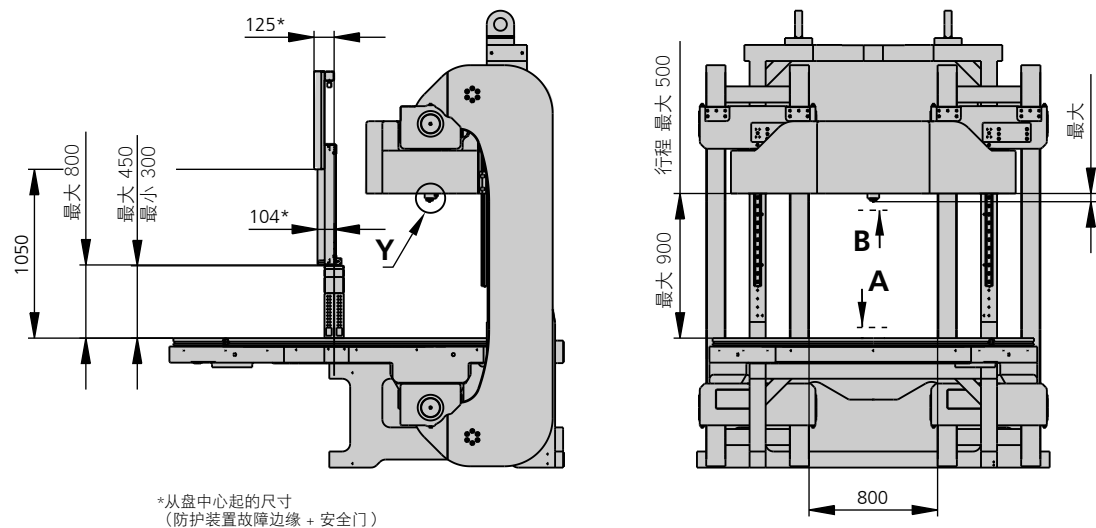
驱动与连接			2 个泵		存储器		
注塑单元			400	800	400	800	
机器净重		kg	21500		---		
排放声压等级 不安全 ⁴		dB(A)	65 3		65 3		
注油		l	320		320		
动力功率 ²	最多	kW	22	30	---		
电气连接部 ³		kW	36	55	---		
	总计	A	100	125	---		
	机器	A	---		---		
	加热装置	A	---		---		
冷却水连接部	最多	° C	30		30		
	最少	Δ p bar	1,5 DN 25		1,5 DN 25		

机器型号
EUROMAP 规格尺寸 ¹
2000 T 2000-400 800

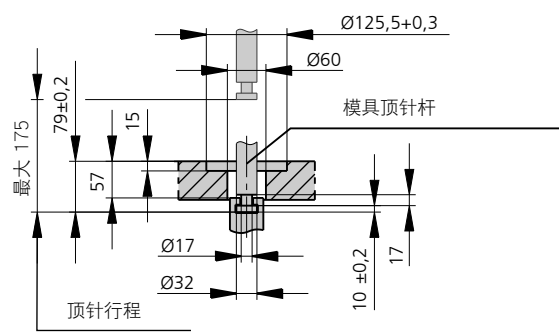
根据客户要求可提供：其他机器类型以及模具安装高度、螺杆、驱动功率等。
所有数据基于机器的基本配置。根据机型以及工艺设置以及材料类型的不同，数据可能会存在差异。根据驱动不同，某些组合搭配可能无法实现。比如，最大注塑压力与最大注塑流量。

1) 锁模力 (kN) - 注塑单元规格 = 最大容积 (cm³) x 最大注塑压力(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) 操作手册中有更详细的说明。
5) 最大允许的转盘负载规格。
[] 数据适用于备选配置。

模具安装尺寸 | 2000 T

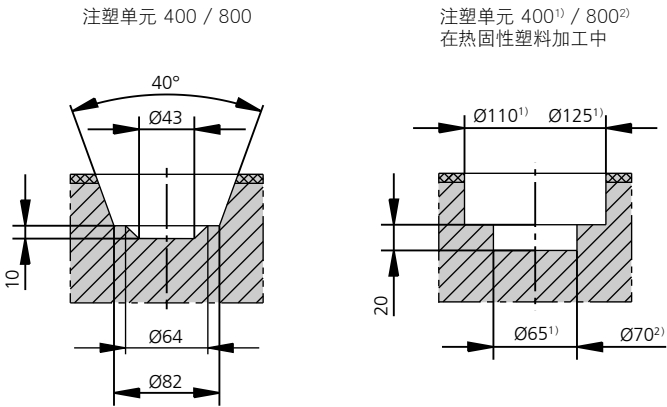


顶针杆



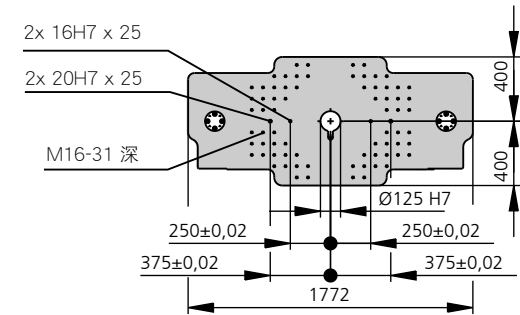
a 最大	注塑单元
	400 / 800
标准	50
热固性塑料	50

模具镗孔（需要时） | Y

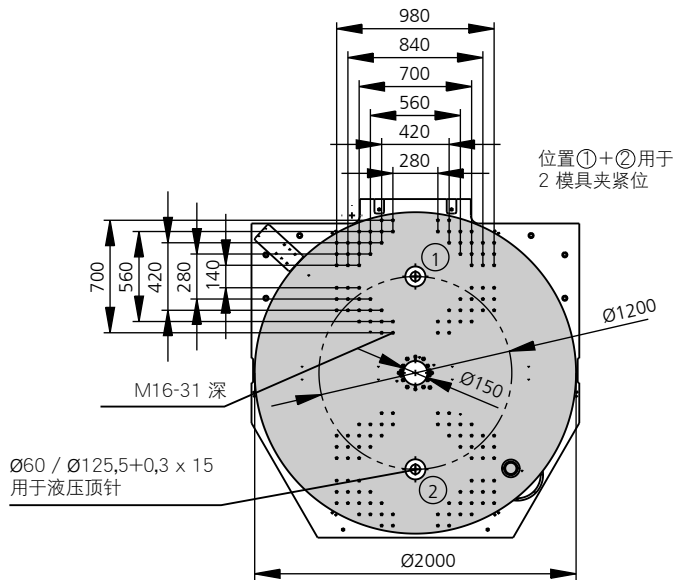


模具安装尺寸 | 2000 T

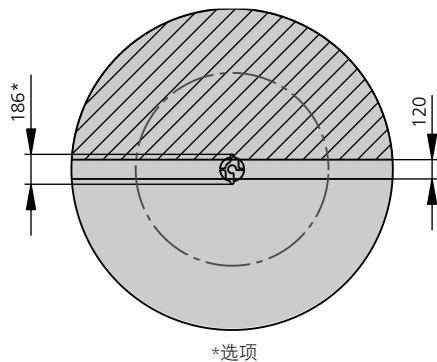
动模板 | B



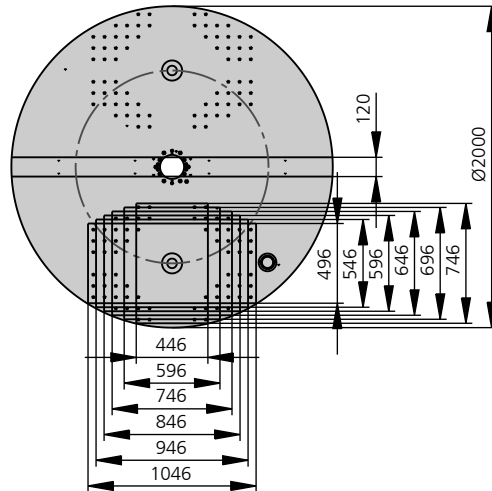
转盘 Ø2000 | A



可用模具安装表面



模具网格尺寸 2 工位模具



最大转盘承载 重量：4000 kg
动模板的最大承载重量：2000 kg
最大模具重量时的180° 转速约4.6 s

注射重量 | 2000 T

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)		400			800			
螺杆直径	mm	35	40	45	45	50	55	
聚苯乙烯	最大 g PS	141	184	232	291	359	434	
聚苯乙烯共聚物	最大 g SB	137	179	227	284	350	424	
	最大 g SAN, ABS ¹⁾	135	176	223	278	344	416	
醋酸纤维素	最大 g CA ¹⁾	158	207	262	327	404	488	
醋酸丁酸纤维素	最大 g CAB ¹⁾	147	192	243	304	375	454	
聚甲基丙烯酸甲酯	最大 g PMMA	145	190	240	300	371	449	
聚苯醚，加强型	最大 g PPE	131	171	216	270	333	403	
聚碳酸酯	最大 g PC	148	193	244	305	377	456	
Polysulfone	最大 g PSU	153	199	252	316	390	471	
尼龙	最大 g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	140	183	231	289	357	431	
	最大 g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	131	171	216	270	333	403	
聚甲醛	最大 g POM	174	227	287	359	443	536	
聚脂	最大 g PET	167	219	277	346	427	517	
聚乙烯	最大 g PE-LD	106	139	176	219	271	328	
	最大 g PE-HD	110	143	181	227	280	339	
聚丙烯	最大 g PP	112	146	185	232	286	346	
氟塑料	最大 g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	225	294	372	465	574	695	
	最大 g ETFE	196	256	324	408	504	609	
聚氯乙烯	最大 g PVC-U	170	222	281	351	434	525	
	最大 g PVC-P ¹⁾	157	205	260	324	401	485	

1) 平均值

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