

# ALLROUNDER 1120 H

Clamp-Design

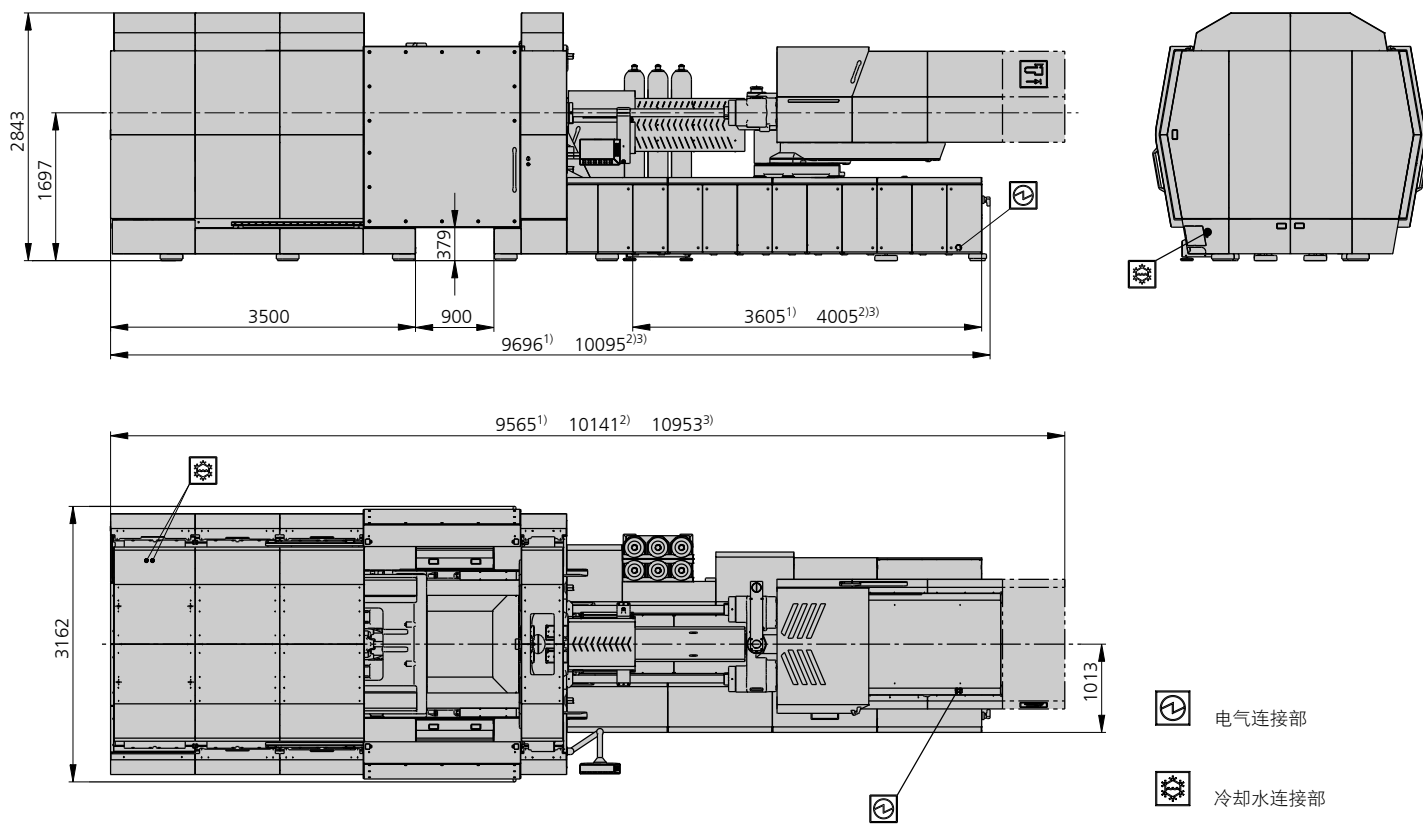
拉杆间距：1120 x 1120 mm

锁模力：6500 kN

注塑单元（依据 EUROMAP）：3200, 4600, 7000

**ARBURG**

# 安装尺寸 | 1120 H



1) 注塑单元 2100  
 2) 注塑单元 3200  
 3) 注塑单元 4600

# 技术参数 | 1120 H

锁模单元		1120 H	
锁模力	最多 kN	6500	
开模功率   开模行程	最多 kN   mm	---   1050	
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	---   1450-2100	
宽阔的拉杆间距 (b x h)	mm	1120 x 1120	
模具固定板 (b x h)	最多 mm	1470 x 1470	
活动式半模重量	最多 kg	9100	
顶出器功率   行程	最多 kN   mm	140   350	
干式运行时间 EUROMAP <sup>2</sup>	最少 s - mm	3,0 - 784	

注塑单元		3200			4600			7000		
注塑机螺杆直径	mm	70	80	90	80	90	100	90	100	115
有效螺杆长度	L/D	23	20	18	22,5	20	18	25,5	23	20
螺杆行程	最多 mm	320			360			450		
计算容积	最多 cm <sup>3</sup>	1232	1608	2036	1810	2290	2827	2863	3534	4674
注射重量	最多 g PS	1125	1469	1860	1653	2092	2583	2615	3229	4270
材料吞吐量	最多 kg/h PS	185	215	250	255	295	330	395	450	530
	最多 kg/h PA6.6	93	110	125	120	150	170	200	225	265
注射压力	最多 bar	2500	2000	1580	2500	2000	1620	2470	2000	1510
注射流	最多 bar	2500	2000	1580	2500	2000	1620	2470	2000	1510
注射流	最多 cm <sup>3</sup> /s	1155	1508	1909	1257	1590	1963	1590	1963	2597
螺杆扭矩 <sup>2</sup>	最多 m/min	53	60	68	53	60	66	54	60	69
螺杆扭矩 <sup>2</sup>	最多 Nm	3140	3590	4040	4400	4950	5500	6800	7600	8700
喷嘴装置功率   喷嘴起升行程	最多 kN   mm	110   600			110   600			130   600		
加热功率   加热区域	kW	38,6   8			51,4   9			68,6   12		

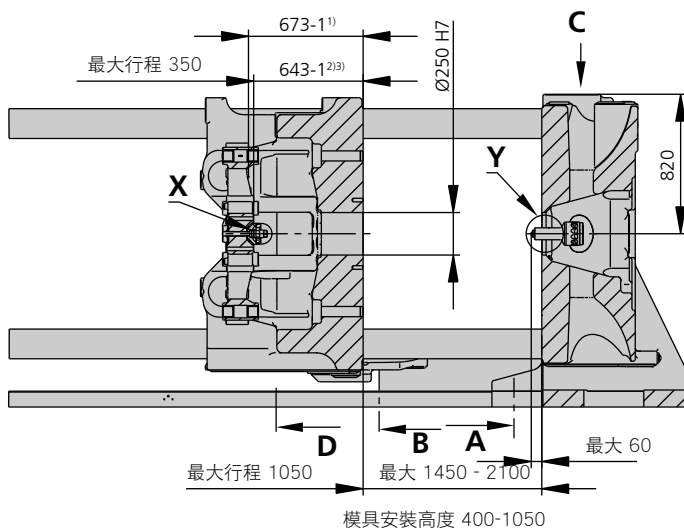
驱动与连接		3200		4600		7000	
注塑单元							
机器净重	kg	50000		51500		56000	
排放声压等级   不安全 <sup>4</sup>	dB(A)			62   3			
注油	l	420		570		650	
动力功率 <sup>2</sup>	最多 kW			---			
电气连接部 <sup>3</sup>	kW	150		201		263	
	总计	A		---			
	机器	A		225		300	
加热装置	A	63		80		100	
	加热装置	A					
冷却水连接部	最多 °C			30			
	最少 Δp bar			1,5   DN 25			

**机器型号**  
EUROMAP 规格尺寸 <sup>1</sup>  
1120 H 6500-3200 | 4600 | 7000

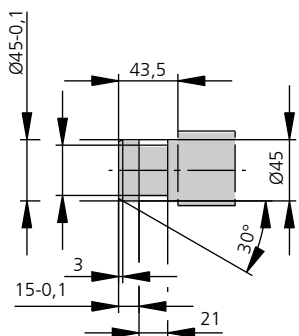
根据客户要求可提供：其他机器类型以及模具安装高度、螺杆、驱动功率等。  
所有数据基于机器的基本配置。根据机型以及工艺设置以及材料类型的不同，数据可能会存在差异。根据驱动不同，某些组合搭配可能无法实现。比如，最大注塑压力与最大注塑流量。

- 1) 锁模力 (kN) - 注塑单元规格 = 最大容积 (cm<sup>3</sup>) 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) 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。

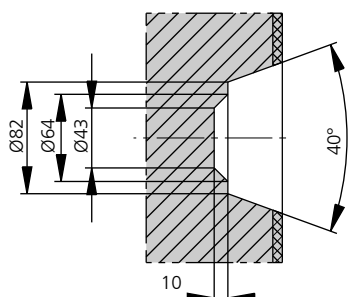
# 模具安装尺寸 | 1120 H



## 顶针杆 | X

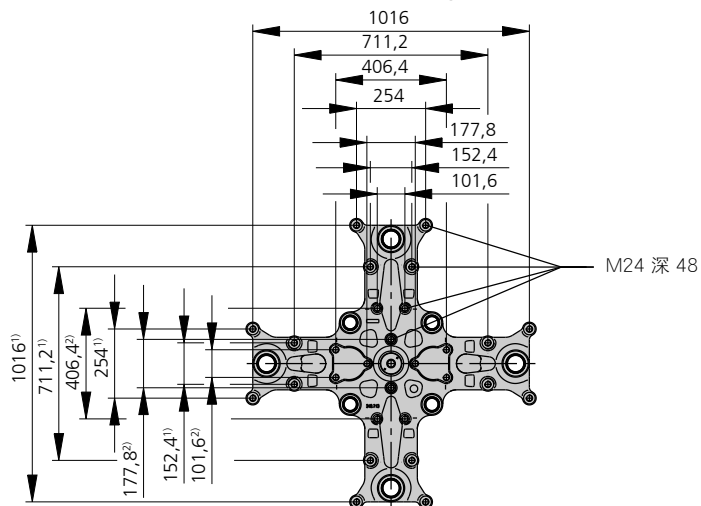


## 模具镗孔 (需要时) | Y

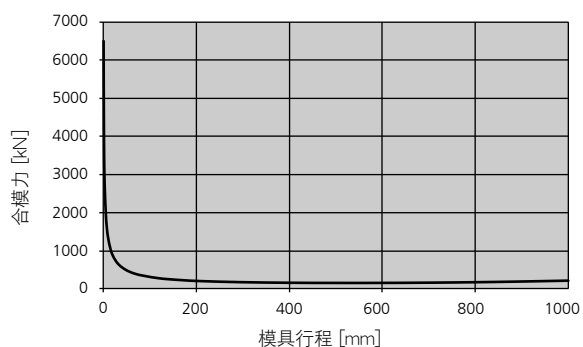


用于热固性塑料模具 (可选)

## 顶针板 | D

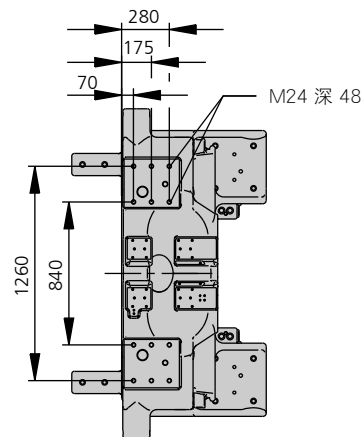


## 弹簧模具或者注塑挤压时的合模力\*



\* 自动锁模力设置达 50 kN

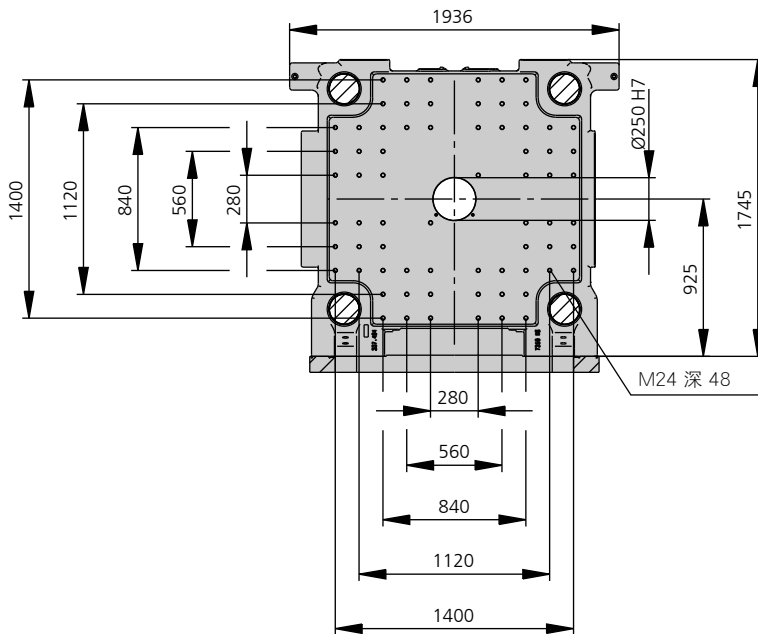
## 机械手系统的固定 | C



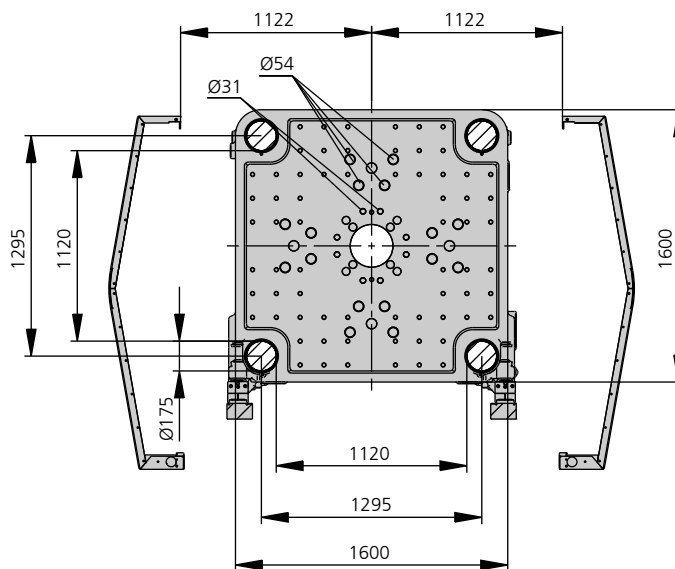
1)-2) 顶针板位置  
3) 也用于中央顶针

# 模具安装尺寸 | 1120 H

## 定模板 | A



## 动模板 | B



# 注射重量 | 1120 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)		3200			4600			7000		
螺杆直径	mm	70	80	90	80	90	100	90	100	115
聚苯乙烯	最大 g PS	1125	1469	1860	1653	2092	2583	2615	3229	4270
聚苯乙烯共聚物	最大 g SB	1099	1436	1817	1615	2044	2523	2555	3154	4172
	最大 g SAN, ABS <sup>1)</sup>	1077	1407	1781	1583	2003	2473	2504	3092	4089
醋酸纤维素	最大 g CA <sup>1)</sup>	1266	1654	2093	1860	2354	2907	2943	3633	4805
醋酸丁酸纤维素	最大 g CAB <sup>1)</sup>	1177	1538	1946	1730	2189	2703	2737	3379	4468
聚甲基丙烯酸甲酯	最大 g PMMA	1163	1518	1922	1708	2162	2669	2702	3336	4412
聚苯醚，加强型	最大 g PPE	1044	1364	1726	1535	1942	2398	2428	2997	3964
聚碳酸酯	最大 g PC	1182	1544	1954	1737	2199	2714	2748	3393	4487
Polysulfone	最大 g PSU	1222	1596	2019	1795	2272	2805	2840	3506	4637
尼龙	最大 g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	1118	1461	1848	1643	2080	2568	2611	3223	4263
	最大 g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	1044	1364	1726	1535	1942	2398	2473	3054	4038
聚甲醛	最大 g POM	1389	1814	2296	2041	2583	3189	3229	3987	5272
聚脂	最大 g PET	1340	1750	2215	1969	2492	3076	3115	3845	5085
聚乙烯	最大 g PE-LD	850	1110	1405	1249	1580	1951	1975	2439	3225
	最大 g PE-HD	877	1146	1450	1289	1632	2015	2040	2518	3330
聚丙烯	最大 g PP	897	1171	1482	1317	1667	2058	2084	2573	3403
氟塑料	最大 g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	1800	2352	2976	2646	3348	4134	4185	5167	6834
	最大 g ETFE	1579	2063	2611	2321	2937	3626	3672	4533	5995
聚氯乙烯	最大 g PVC-U	1360	1776	2247	1998	2528	3121	3161	3902	5160
	最大 g PVC-P <sup>1)</sup>	1256	1641	2076	1846	2336	2884	2920	3605	4768

1) 平均值

ARBURG GmbH + Co KG  
 Arthur-Hehl-Strasse  
 72290 Lossburg  
 Tel.: +49 7446 33-0  
[www.arburg.com](http://www.arburg.com)  
[contact@arburg.com](mailto:contact@arburg.com)