

# ALLROUNDER 1800 T

转盘直径：1800 mm

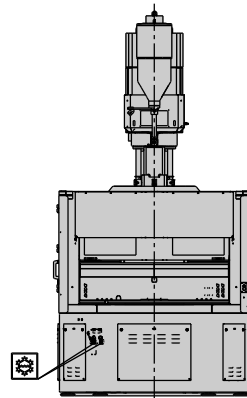
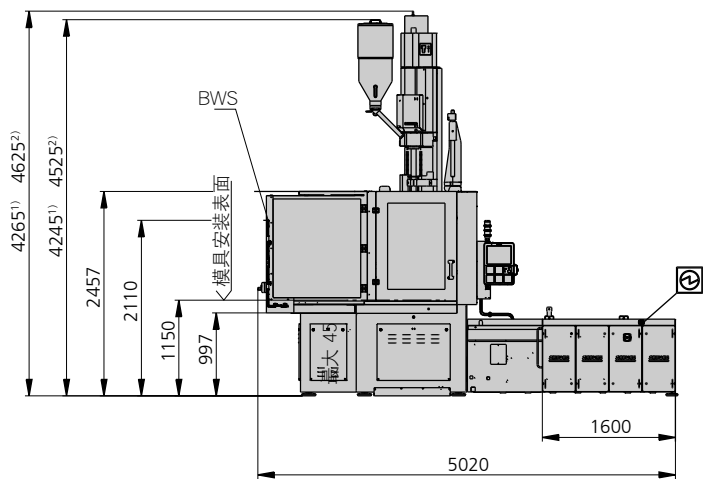
锁模力：2000, 2500, 3200 kN

注塑单元（依据 EUROMAP）：400, 800, 1300, 2100

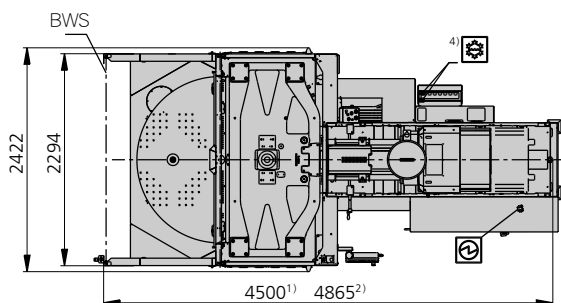
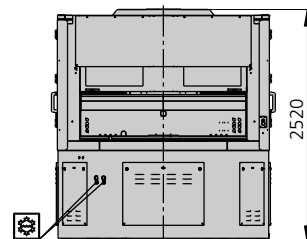
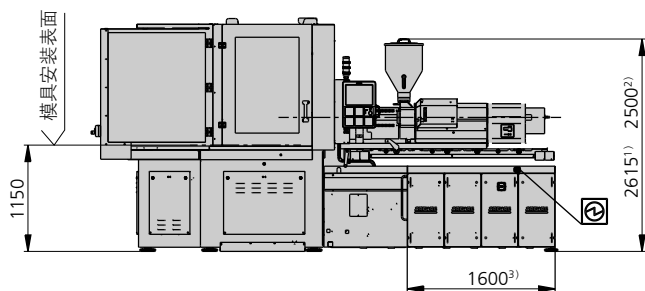
**ARBURG**

# 安装尺寸，锁模力到 2000 KN为止 | 1800 T

## 垂直版本



## 水平版本



电气连接部

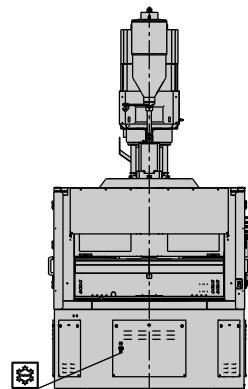
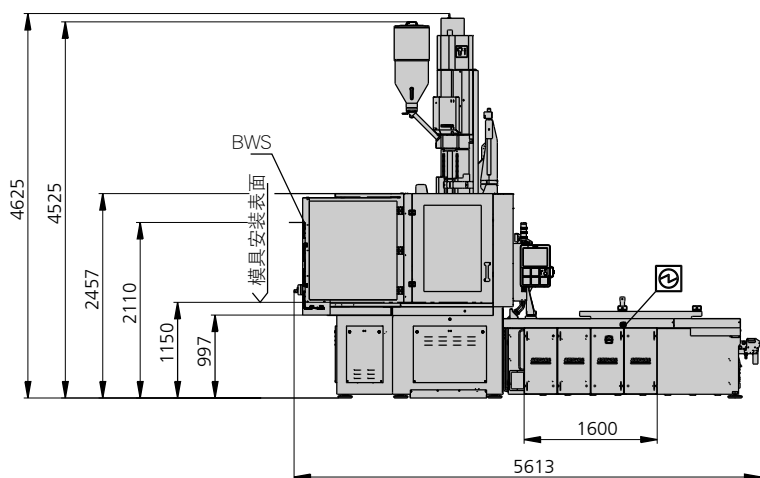


冷却水连接部

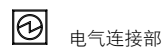
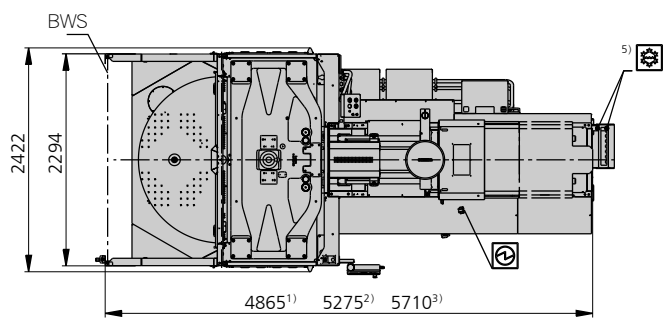
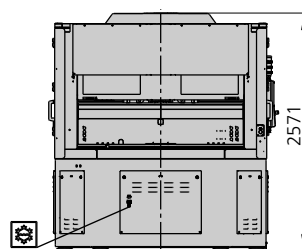
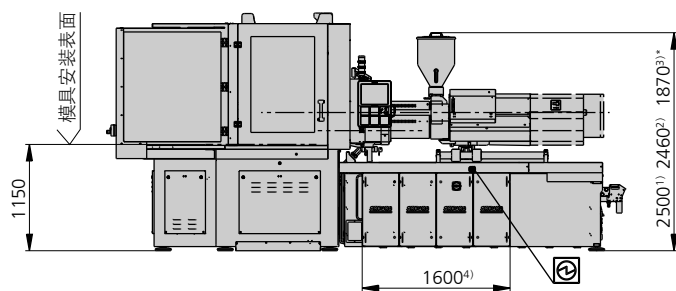
- 1) 注塑单元 400
- 2) 注塑单元 800
- 3) 附加电控柜取决于版本
- BWS - 非接触 安全装置 (光栅尺)

# 安装尺寸，锁模力从 2500 KN 起 | 1800 T

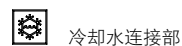
## 垂直版本



## 水平版本



电气连接部



冷却水连接部

- 1) 注塑单元 400
  - 2) 注塑单元 800
  - 3) 注塑单元 1300
  - 4) 注塑单元 2100
  - 5) 附加电控柜取决于版本
- BWS - 非接触 安全装置 (光栅尺)

# 技术参数 | 1800 T

锁模单元			1800 T	
锁模力	最多	kN	2000	
开模功率   开模行程	最多	kN   mm	115   300	
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	700   ---	
转盘直径		mm	1800	
左/右旋转角度			180°	
旋转 180° 的时间	最少	s	3,2	
转盘承载重量	最多	kg	1650	
活动式半模重量	最多	kg	800	
顶出器功率   行程	最多	kN   mm	25   175	
干式运行时间 EUROMAP <sup>2</sup>	2 个泵	最少 s - mm	4,9 - 290	
	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	cm <sup>3</sup>	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 <sup>2</sup>	2 个泵	最多 cm <sup>3</sup> /s	128	168	212	174	214	260
	存储器	最多 cm <sup>3</sup> /s	492	642	814	530	656	792
螺杆圆周速度 <sup>2</sup>	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	9,4   5			19,9   8		
供料料斗		l	50			---		

驱动与连接			2 个泵		存储器	
注塑单元			400	800	400	800
机器净重		kg	18200	18500	---	
排放声压等级   不安全 <sup>4</sup>		dB(A)	---		---	
注油		l	260		260	
动力功率 <sup>2</sup>	最多	kW	22	30	---	
电气连接部 <sup>3</sup>		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	25		25	
	最少	Δp bar	1,5   DN 25		1,5   DN 25	

**机器型号**  
EUROMAP 规格尺寸 <sup>1</sup>  
1800 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 (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) 操作手册中有更详细的说明。
- [ ] 数据适用于备选配置。

# 技术参数 | 1800 T

锁模单元			1800 T	
锁模力	最多	kN	2500	
开模功率   开模行程	最多	kN   mm	115   300	
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	700   ---	
转盘直径		mm	1800	
左/右旋转角度			180°	
旋转 180° 的时间	最少	s	3,2	
转盘承载重量	最多	kg	1650	
活动式半模重量	最多	kg	800	
顶出器功率   行程	最多	kN   mm	25   175	
干式运行时间 EUROMAP <sup>2</sup>	2 个泵	最少 s - mm	4,9 - 290	
	存储器	最少 s - mm	---	

注塑单元			800			1300		
注塑机螺杆直径		mm	45	50	55	55	60	70
有效螺杆长度		L/D	22	20	18	22	20	17
螺杆行程	最多	mm	200			235		
计算容积	最多	cm <sup>3</sup>	318	392	474	558	664	904
注射重量	最多	g PS	291	359	434	510	607	826
材料吞吐量	最多	kg/h PS	46	53	59	86	96	115
	最多	kg/h PA6.6	23	27	30	43	48	58
注射压力	最多	bar	2470	2000	1650	2380	2000	1470
保压	最多	bar	2470	2000	1650	2380	2000	1470
注射流 <sup>2</sup>	2 个泵	最多 cm <sup>3</sup> /s	242	300	364	238	284	388
	存储器	最多 cm <sup>3</sup> /s	530	656	792	714	848	1156
螺杆圆周速度 <sup>2</sup>	2 个泵	最多 m/min	54	60	66	40	43	51
	存储器	最多 m/min	15	17	19	19	21	25
螺杆扭矩	最多	Nm	880			1510	1640	1920
喷嘴装置功率   喷嘴起升行程	最多	kN   mm	70   400			90   550		
加热功率   加热区域		kW	19,9   8			22,9   8		
供料料斗		l	---			---		

驱动与连接			2 个泵		存储器	
注塑单元			800	1300	800	1300
机器净重		kg	21000	21500	---	
排放声压等级   不安全 <sup>4</sup>		dB(A)	---		---	
注油		l	300		300	
动力功率 <sup>2</sup>	最多	kW	45	45	---	
电气连接部 <sup>3</sup>		kW	68	71	---	
	总计	A	160		---	
	机器	A	100		---	
	加热装置	A	35		---	
冷却水连接部	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<sup>1</sup>  
1800 T 2500-800 | 1300

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) 操作手册中有更详细的说明。
- [ ] 数据适用于备选配置。

# 技术参数 | 1800 T

锁模单元			1800 T	
锁模力	最多	kN	3200	
开模功率   开模行程	最多	kN   mm	115   300	
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	700   ---	
转盘直径		mm	1800	
左/右旋转角度			180°	
旋转 180° 的时间	最少	s	3,2	
转盘承载重量	最多	kg	1650	
活动式半模重量	最多	kg	800	
顶出器功率   行程	最多	kN   mm	25   175	
干式运行时间 EUROMAP <sup>2</sup>	2 个泵	最少 s - mm	4,9 - 290	
	存储器	最少 s - mm	---	

注塑单元			1300			2100		
注塑机螺杆直径		mm	55	60	70	60	70	80
有效螺杆长度		L/D	22	20	17	23	20	17,5
螺杆行程	最多	mm	235			280		
计算容积	最多	cm <sup>3</sup>	558	664	904	792	1078	1407
注射重量	最多	g PS	510	607	826	723	984	1286
材料吞吐量	最多	kg/h PS	86	96	115	125	145	175
	最多	kg/h PA6.6	43	48	58	62	74	88
注射压力	最多	bar	2380	2000	1470	2500	2000	1530
保压	最多	bar	2380	2000	1470	2500	2000	1530
注射流 <sup>2</sup>	2 个泵	最多 cm <sup>3</sup> /s	238	284	388	224	306	400
	存储器	最多 cm <sup>3</sup> /s	714	848	1156	1132	1540	2012
螺杆圆周速度 <sup>2</sup>	2 个泵	最多 m/min	40	43	51	43	51	58
	存储器	最多 m/min	19	21	25	21	25	28
螺杆扭矩	最多	Nm	1510	1640	1920	2140	2500	2550
喷嘴装置功率   喷嘴起升行程	最多	kN   mm	90   550			110   600		
加热功率   加热区域		kW	22,9   8			31,4   8		
供料料斗		l	---			---		

驱动与连接			2 个泵		存储器	
注塑单元			1300	2100	1300	2100
机器净重		kg	21500	22000	---	
排放声压等级   不安全 <sup>4</sup>		dB(A)	---		---	
注油		l	300	400	400	
动力功率 <sup>2</sup>	最多	kW	45	55	---	
电气连接部 <sup>3</sup>		kW	71	89	---	
	总计	A	125	---	---	
	机器	A	100	125	---	
	加热装置	A	35	50	---	
冷却水连接部	最多	° C	25		25	
	最少	Δp bar	1,5   DN 25		1,5   DN 25	

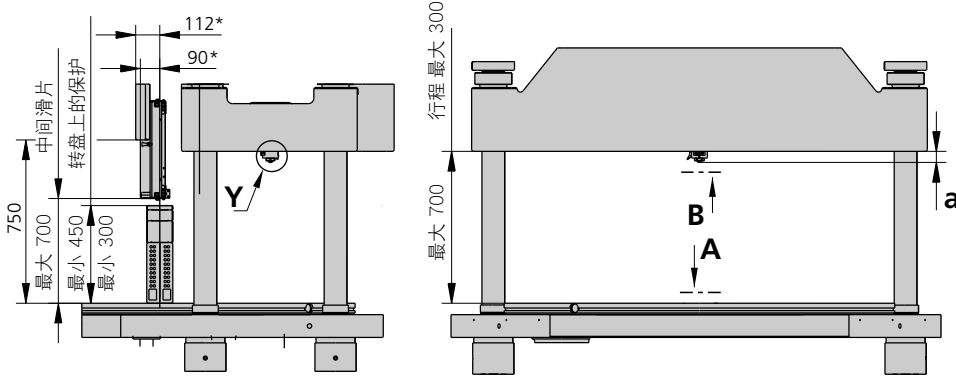
**机器型号**  
EUROMAP 规格尺寸 <sup>1</sup>  
1800 T 3200-1300 | 2100

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) 操作手册中有更详细的说明。
- [ ] 数据适用于备选配置。

1800 T

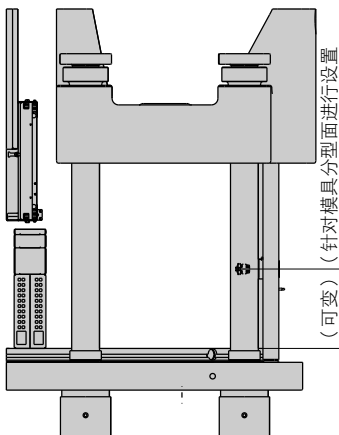
# 模具安装尺寸，锁模力到 2000 KN为止 | 1800 T



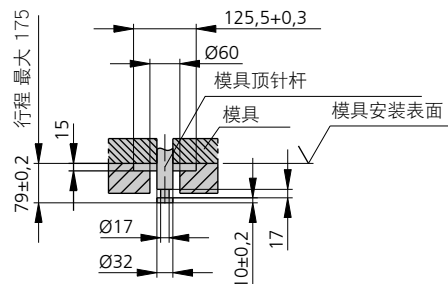
\*从盘中心起的尺寸 (防护装置故障边缘 + 安全门)

a 最大	注塑单元
	400 / 800
标准	50
热固性塑料	50

## 垂直锁模单元



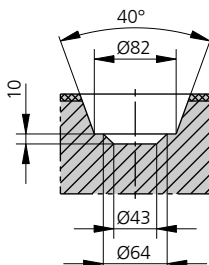
## 顶针杆



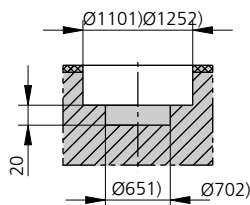
	注塑单元	
	400	800
a 最小	300	300
a 最大	400	500
b 最小	100	120
c 最小	270	270

## 模具镗孔 (需要时) | Y

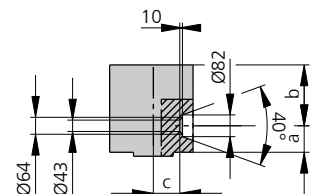
注塑单元 400 / 800



注塑单元 400<sup>1)</sup> / 800<sup>2)</sup>  
在热固性塑料加工中



## 模具镗孔 (需要时)

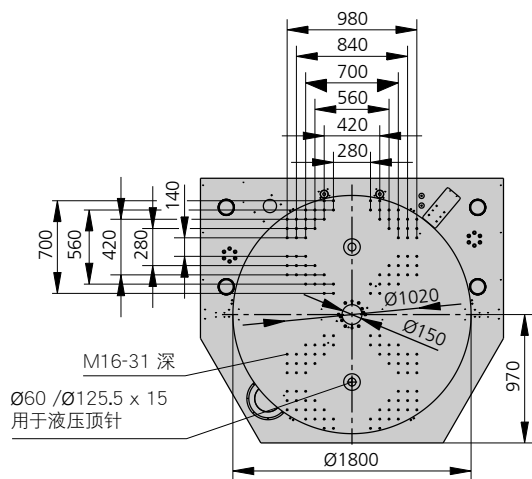


1) 注塑单元 400  
2) 注塑单元 800

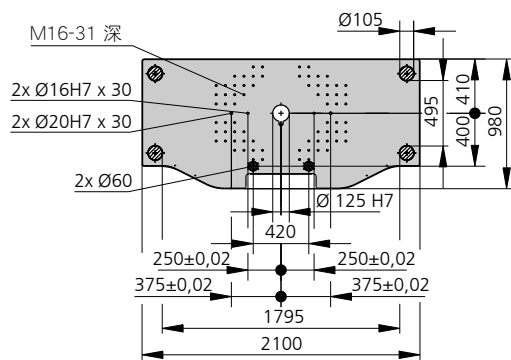


# 模具安装尺寸，锁模力到 2000 KN为止 | 1800 T

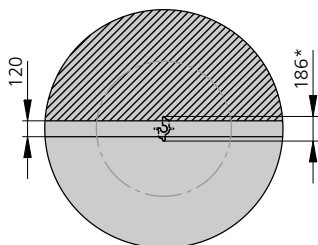
## 动模板 | A



## 定模板 (转盘) | B

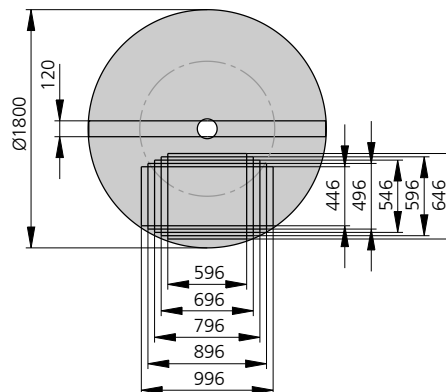


## 可用模具安装表面

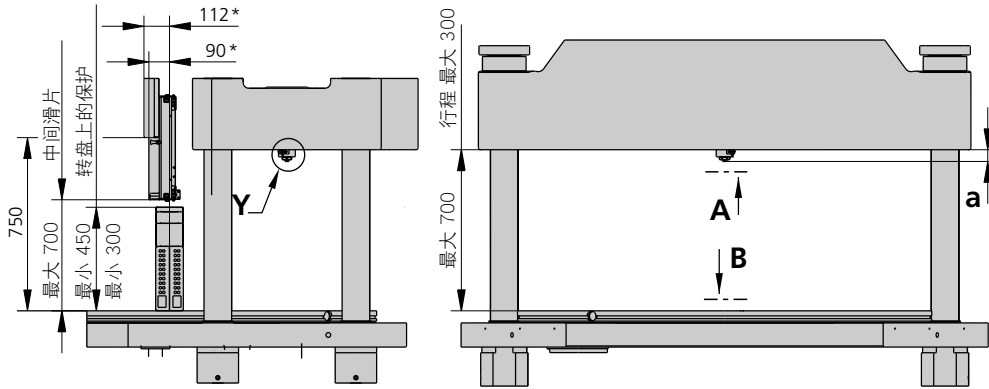


\*选项

## 模具网格尺寸 2 工位模具



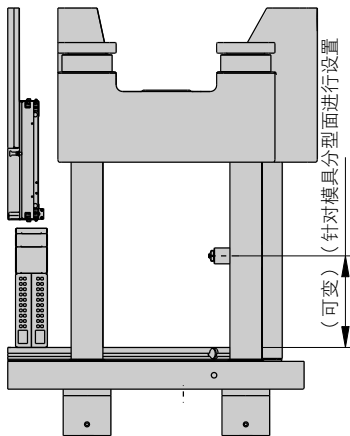
# 模具安装尺寸，锁模力从 2500 KN 起 | 1800 T



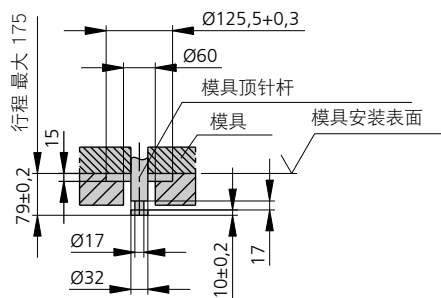
\*从盘中心起的尺寸 (防护装置故障边缘 + 安全门)

a 最大	注塑单元 400 / 800
标准	50
热固性塑料	50

## 垂直锁模单元

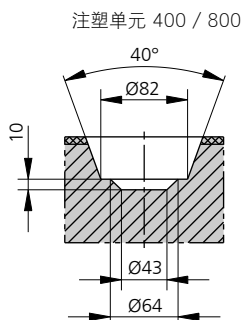


## 顶针杆

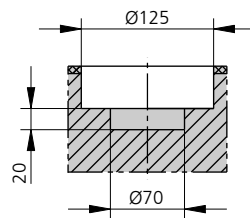


	Spritzeinheit		
	800	1300	2100
a 最小.	300	350	400
a 最大.	500	450	500
b 最小.	120	120	120
c 最小.	270	170	130

## 模具镗孔 (需要时) | Y

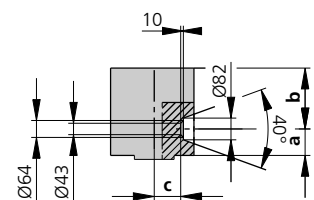


注塑单元 400<sup>1)</sup> / 800<sup>2)</sup>  
在热固性塑料加工中



## 模具镗孔 (需要时)

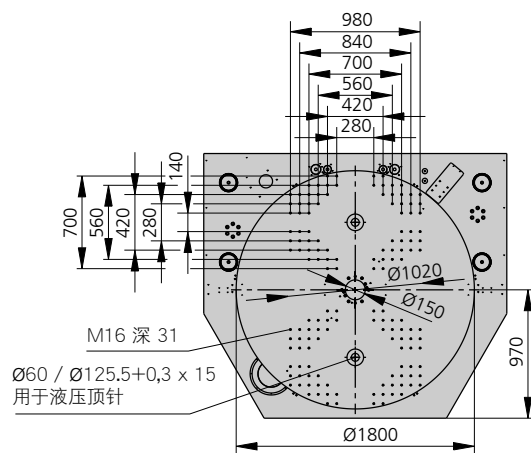
注塑单元 800 / 1300 / 2100



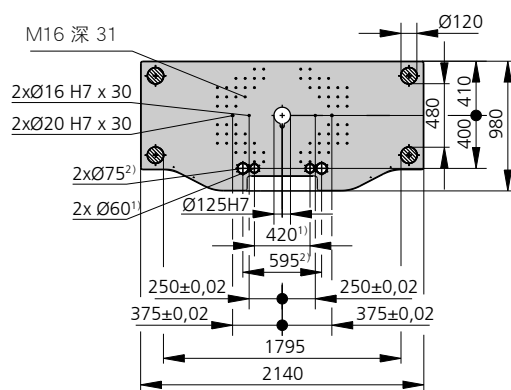
- 1) 注塑单元 400
- 2) 注塑单元 800
- 3) 注塑单元 1300
- 4) 注塑单元 2100

# 模具安装尺寸，锁模力从 2500 KN 起 | 1800 T

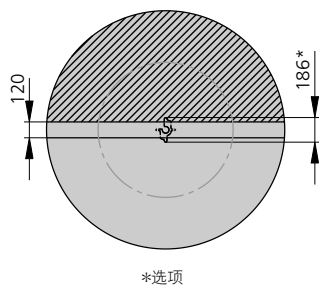
## 动模板 | A



## 定模板 (转盘) | B

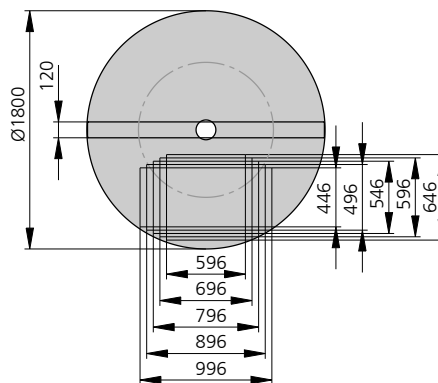


## 可用模具安装表面



\*选项

## 模具网格尺寸 2 工位模具



1) 注塑单元 800  
2) 注塑单元 1300 / 注塑单元 2100

# 注射重量 | 1800 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			1300		
螺杆直径	mm	35	40	45	45	50	55	55	60	70
聚苯乙烯	最大 g PS	141	184	232	291	359	434	510	607	826
聚苯乙烯共聚物	最大 g SB	137	179	227	284	350	424	498	593	807
	最大 g SAN, ABS <sup>1)</sup>	135	176	223	278	344	416	488	581	791
醋酸纤维素	最大 g CA <sup>1)</sup>	158	207	262	327	404	488	574	683	930
醋酸丁酸纤维素	最大 g CAB <sup>1)</sup>	147	192	243	304	375	454	534	635	865
聚甲基丙烯酸甲酯	最大 g PMMA	145	190	240	300	371	449	527	627	854
聚苯醚，加强型	最大 g PPE	131	171	216	270	333	403	473	563	767
聚碳酸酯	最大 g PC	148	193	244	305	377	456	536	638	868
Polysulfone	最大 g PSU	153	199	252	316	390	471	554	659	897
尼龙	最大 g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	140	183	231	289	357	431	507	603	821
	最大 g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	131	171	216	270	333	403	473	563	767
聚甲醛	最大 g POM	174	227	287	359	443	536	630	749	1020
聚脂	最大 g PET	167	219	277	346	427	517	607	723	984
聚乙烯	最大 g PE-LD	106	139	176	219	271	328	385	458	624
	最大 g PE-HD	110	143	181	227	280	339	398	473	644
聚丙烯	最大 g PP	112	146	185	232	286	346	406	484	658
氟塑料	最大 g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	225	294	372	465	574	695	816	971	1322
	最大 g ETFE	196	256	324	408	504	609	716	852	1160
聚氯乙烯	最大 g PVC-U	170	222	281	351	434	525	616	734	998
	最大 g PVC-P <sup>1)</sup>	157	205	260	324	401	485	569	678	922

注射装置规格 (EUROMAP 标准)		2100		
螺杆直径	mm	60	70	80
聚苯乙烯	最大 g PS	723	984	1286
聚苯乙烯共聚物	最大 g SB	707	962	1256
	最大 g SAN, ABS <sup>1)</sup>	693	943	1231
醋酸纤维素	最大 g CA <sup>1)</sup>	814	1108	1447
醋酸丁酸纤维素	最大 g CAB <sup>1)</sup>	757	1030	1346
聚甲基丙烯酸甲酯	最大 g PMMA	747	1017	1329
聚苯醚，加强型	最大 g PPE	671	914	1194
聚碳酸酯	最大 g PC	760	1034	1351
Polysulfone	最大 g PSU	785	1069	1396
尼龙	最大 g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	719	978	1278
	最大 g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	671	914	1194
聚甲醛	最大 g POM	893	1215	1588
聚脂	最大 g PET	861	1172	1531
聚乙烯	最大 g PE-LD	546	744	971
	最大 g PE-HD	564	768	1003
聚丙烯	最大 g PP	576	784	1025
氟塑料	最大 g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	1157	1575	2058
	最大 g ETFE	1015	1382	1805
聚氯乙烯	最大 g PVC-U	874	1190	1554
	最大 g PVC-P <sup>1)</sup>	808	1099	1436

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)