

ALLROUNDER 2000 T

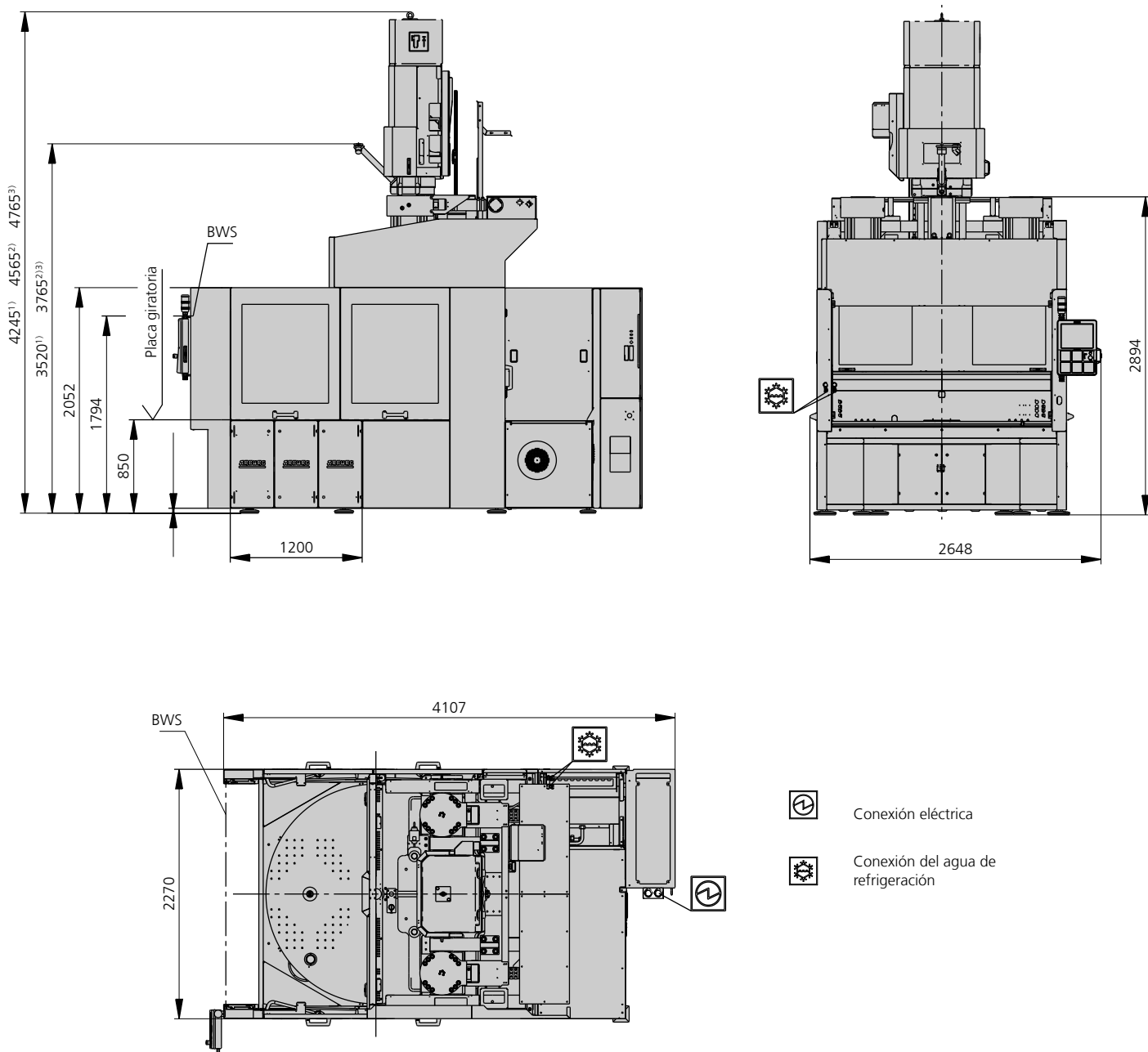
Diámetro de la mesa: 2000 mm

Fuerza de cierre: 2000 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 400, 800

ARBURG

DIMENSIONES | 2000 T



1) Unidad de inyección 400
 2) Unidad de inyección 800
 3) Unidad de inyección 800 con dosificación electromecánica ARBURG
 BWS - Equipo de protección eléctrico sensible (barrera fotoeléctrica)

DATOS TÉCNICOS | 2000 T

Unidad de cierre			2000 T	
con fuerza de cierre	Máx. kN		2000	
Fuerza carrera de apertura	Máx. kN mm		115 500	
Altura montaje molde fija variable	Mín. mm		400 ---	
Distancia entre platos fija variable	Máx. mm		900 ---	
Diámetro de la mesa	mm		2000	
Ángulo de rotación izquierda/derecha			180°	
Tiempo de giro para 180°	Mín. s		4,6	
Peso en la mesa giratoria	Máx. kg		4000	
Peso del semimolde móvil	Máx. kg		2000	
Fuerza carrera del expulsor	Máx. kN mm		45 175	
Tiempo de ciclo en vacío	2 bombas	Mín. s - mm	---	
EUROMAP ²	Acu.	Mín. s - mm	---	

Unidad de inyección			400			800		
con diámetro de husillo	mm		35	40	45	45	50	55
Longitud efectiva del husillo	L/D		23	20	18	22	20	18
Carrera del husillo	Máx. mm		160			200		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm ³		154	201	254	318	392	474
Peso por inyección	Máx. g PS		141	184	232	291	359	434
Caudal de material	Máx. kg/h PS		25	29	35	46	53	59
	Máx. kg/h PA6.6		12,5	15	17,5	23	27	30
Presión de inyección	Máx. bar		2500	2000	1580	2470	2000	1650
Postpresión	Máx. bar		2500	2000	1580	2470	2000	1650
Flujo de inyección ²	2 bombas	Máx. cm ³ /s	128	168	212	174	214	260
	Acu.	Máx. cm ³ /s	492	642	814	530	656	792
Velocidad tangencial del husillo ²	2 bombas	Máx. m/min	47	53	60	54	60	66
	Acu.	Máx. m/min	16	19	21	15	17	19
Par del husillo	Máx. Nm		480	550	610	880		
Fuerza apoyo boquilla carrera separación	Máx. kN mm		60 400			70 400		
Potencia zonas de calefacción	kW		9,4 5			19,9 8		
Tolva de granulado	l		50			---		

Accionamiento y conexión			2 bombas		Acu.	
con unidad de inyección			400	800	400	800
Peso neto (máquina)	kg		21500		---	
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴	dB(A)		65 3		65 3	
Capacidad de aceite	l		320		320	
Potencia motriz ²	Máx. kW		22	30	---	
Conexión eléctrica ³	kW		36	55	---	
	Total	A	100	125	---	
	Máquina	A	---		---	
	Calefacción	A	---		---	
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C		30		30	
	Mín. Δp bar		1,5 DN 25		1,5 DN 25	

Tipo de máquina

con denominación de tamaño EUROMAP ¹

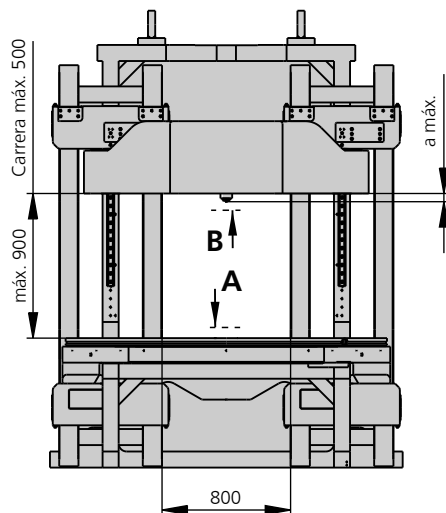
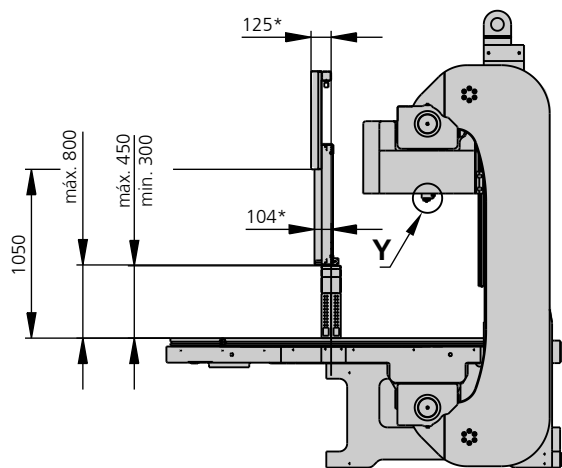
2000 T 2000-400 | 800

Bajo demanda: más tipos de máquina, así como alturas de montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.

Todos los datos se refieren al modelo básico de la máquina. Pueden darse diferencias en función de las variantes, de los ajustes del proceso y del tipo de material. Determinadas combinaciones pueden excluirse mutuamente dependiendo del accionamiento (p. ej., presión de inyección máxima y flujo de inyección máxima).

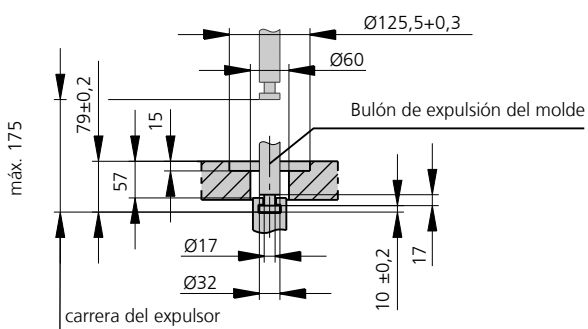
- 1) Fuerza de cierre (kN) – Tamaño de la unidad de inyección = Volumen de carrera máx. (cm³) x Presión de inyección máxima (kbar)
 - 2) Los datos dependen de la variante o configuración del accionamiento.
 - 3) Los valores se refieren a 400 V/50 Hz.
 - 4) Más información en instrucciones de uso.
- [] Datos aplicables para equipamiento alternativo.

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 2000 T



*Medidas a partir del centro de la mesa (protección saliente + corredera de protección)

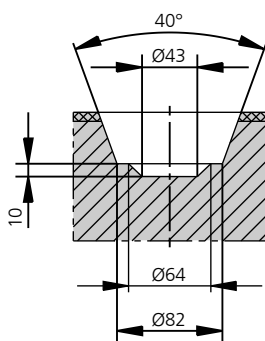
Bulón de expulsión



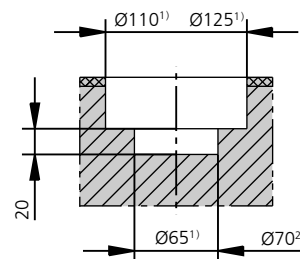
a máx.	Unidad de inyección
	400 / 800
Estándar	50
Termoestable	50

Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y

Unidad de inyección 400 / 800

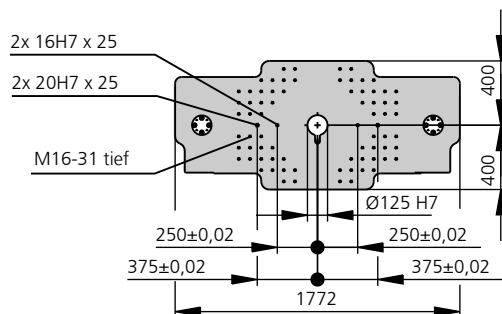


Unidad de inyección 400¹⁾ / 800²⁾ variante termoestable

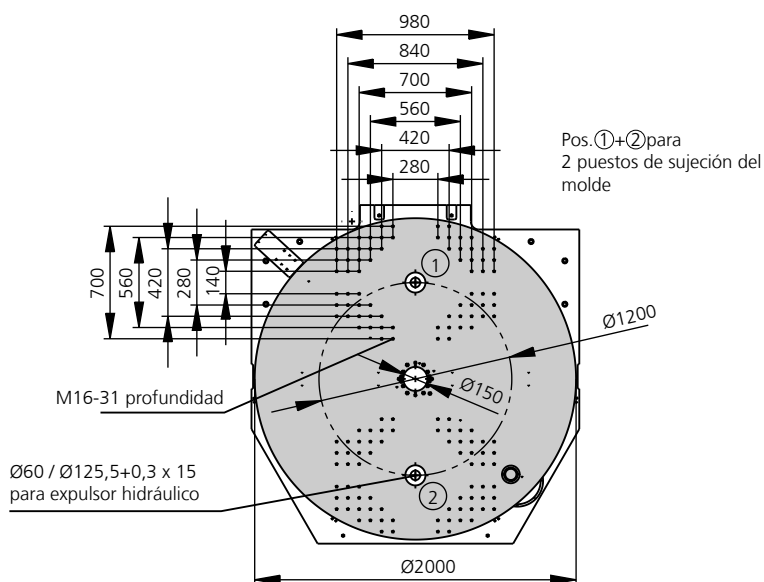


MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 2000 T

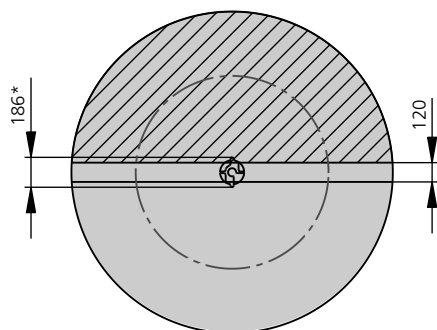
Plato móvil de sujeción del molde | B



Mesa Giratoria Ø2000 | A

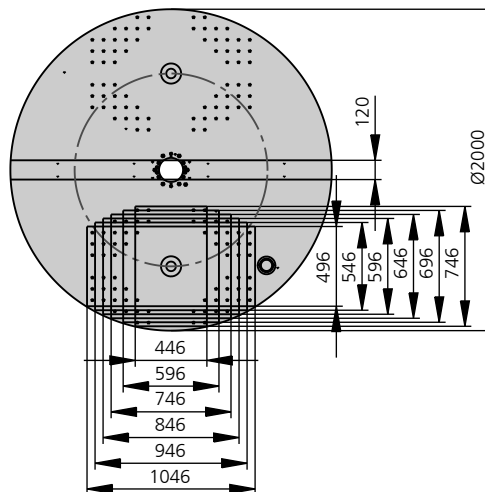


Superficie de sujeción útil



*Opción termostabilización

Medición por cuadrículas del molde de 2 estaciones



Peso máx. en la mesa giratoria: 4000 kg
Peso máx. en plato móvil de sujeción del molde: 2000 kg
Velocidad de giro para 180° con peso máx. del molde aprox. 4,6 s

PESOS POR INYECCIÓN | 2000 T

Pesos por inyección teóricos, para los materiales de moldeo por inyección más importantes.

Unidad de inyección según EUROMAP		400			800		
Diámetro del husillo	mm	35	40	45	45	50	55
Poliestireno	máx g PS	141	184	232	291	359	434
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	137	179	227	284	350	424
	máx g SAN, ABS ¹⁾	135	176	223	278	344	416
Acetato de celulosa	máx g CA ¹⁾	158	207	262	327	404	488
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB ¹⁾	147	192	243	304	375	454
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	145	190	240	300	371	449
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	131	171	216	270	333	403
Policarbonato	máx g PC	148	193	244	305	377	456
Polisulfón	máx g PSU	153	199	252	316	390	471
Poliamida	máx g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	140	183	231	289	357	431
	máx g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	131	171	216	270	333	403
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	174	227	287	359	443	536
Poliétilenotereftalato	máx g PET	167	219	277	346	427	517
Polyethylen	máx g PE - LD	106	139	176	219	271	328
	máx g PE - HD	110	143	181	227	280	339
Polipropileno	máx g PP	112	146	185	232	286	346
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	225	294	372	465	574	695
	máx g ETFE	196	256	324	408	504	609
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	170	222	281	351	434	525
	máx g PVC - P ¹⁾	157	205	260	324	401	485

1) valor medio

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