

ALLROUNDER 630 S

Clamp-Design

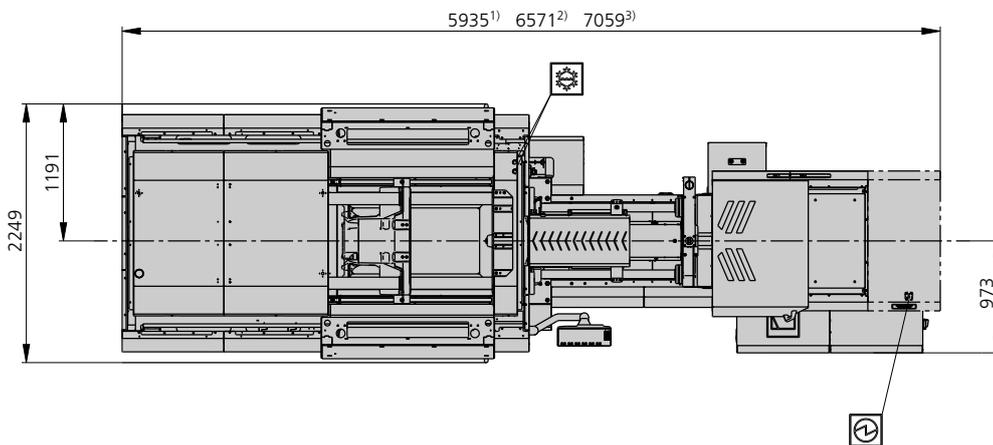
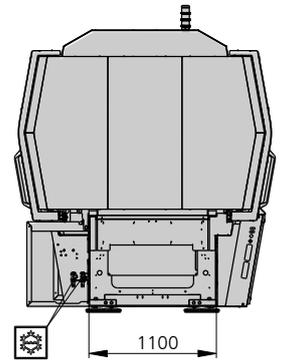
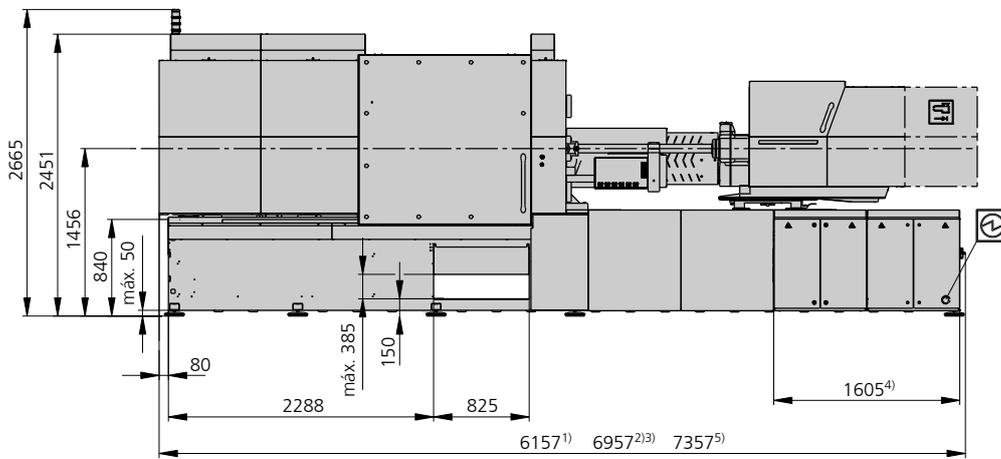
Distancia entre columnas: 630 x 630 mm

Fuerza de cierre: 2500 kN

Unidad de inyección (según EUROMAP): 800, 1300, 2100

ARBURG

DIMENSIONES | 630 S



Conexión eléctrica



Conexión del agua de refrigeración

- 1) Unidad de inyección 800
- 2) Unidad de inyección 1300
- 3) Unidad de inyección 2100
- 4) En función de la potencia y del tamaño de la unidad de inyección

DATOS TÉCNICOS | 630 S

Unidad de cierre				630 S	
con fuerza de cierre	Máx. kN			2500	
Fuerza carrera de apertura	Máx. kN mm			725 600	
Altura montaje molde fija variable	Mín. mm			700 [300-700]	
Distancia entre platos fija variable	Máx. mm			1300 [900-1300]	
Distancia entre columnas (ancho x alto)	mm			630 x 630	
Platos sujeción molde (ancho x alto)	Máx. mm			900 x 900	
Peso del semimolde móvil	Máx. kg			2500	
Fuerza carrera del expulsor	Máx. kN mm			90 225	
Tiempo de ciclo en vacío	1 bomba	Mín. s - mm			3,8 - 441
EUROMAP ²	2 bombas	Mín. s - mm			2,3 - 441
	Acu.	Mín. s - mm			1,7 - 441

Unidad de inyección		800			1300			2100			
con diámetro de husillo	mm	45	50	55	55	60	70	60	70	80	
Longitud efectiva del husillo	L/D	22	20	18	22	20	17	23	20	17,5	
Carrera del husillo	Máx. mm	200			240			280			
Volumen de inyección calculado	Máx. cm ³	318	392	474	558	664	904	792	1078	1407	
Peso por inyección	Máx. g PS	291	359	434	510	607	826	723	984	1286	
Caudal de material	Máx. kg/h PS	46	53	59	86	96	115	125	145	175	
	Máx. kg/h PA6.6	23	27	30	43	48	58	62	74	88	
Presión de inyección	Máx. bar	2470	2000	1650	2380	2000	1470	2500	2000	1530	
Postpresión	Máx. bar	2470	2000	1650	2380	2000	1470	2500	2000	1530	
Flujo de inyección ²	1 bomba	Máx. cm ³ /s	242	300	364	238	284	388	---		
	2 bombas	Máx. cm ³ /s	242	300	364	238	284	388	224	306	400
	Acu.	Máx. cm ³ /s	530	656	792	714	848	1156	1132	1540	2012
Velocidad tangencial del husillo ²	1 bomba	Máx. m/min	54	60	66	40	43	51	---		
	2 bombas	Máx. m/min	54	60	66	40	43	51	43	51	58
	Acu.	Máx. m/min	15	17	19	19	21	25	21	25	28
Par del husillo	Máx. Nm	880			1510	1640	1920	2140	2500	2550	
Fuerza apoyo boquilla carrera separación	Máx. kN mm	70 400			90 550			110 600			
Potencia zonas de calefacción	kW	19,9 8			22,9 8			31,1 8			

Accionamiento y conexión		1 bomba (servo)		2 bombas			Acu.			
con unidad de inyección		800	1300	800	1300	2100	800	1300	2100	
Peso neto (máquina)	kg	12200	12500	12200	12500	13200	---			
Nivel presión acúst. emit. Falta de seg. ⁴	dB(A)	< 65			73 3			< 70		
Capacidad de aceite	l	330	410	330	410	410	360	460	530	
Potencia motriz ²	Máx. kW	45	45	45	45	55	30	37	45	
Conexión eléctrica ³	kW	68	74	68	71	89	53	63	70	
	Total	A	---		---			---		
	Máquina	A	125	125	100	100	125	80	100	125
	Calefacción	A	50	50	35	35	50	25	35	50
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C	30			30			30		
	Mín. Δp bar	1,5 DN 25			1,5 DN 25			1,5 DN 32		

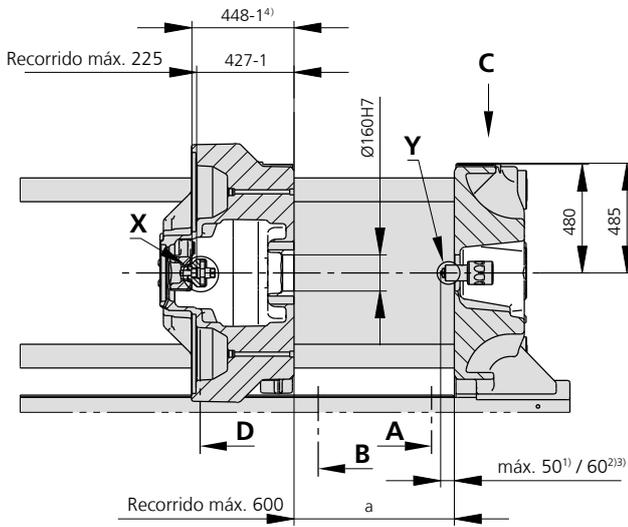
Tipo de máquina		Accionamiento	
con denominación de tamaño EUROMAP ¹			
630 S 2500-800		1 2	Acu.
630 S 2500-1300		1 2	-
630 S 2500-2100		1 2	Acu.

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 = Capacidad de inyección máxima (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.

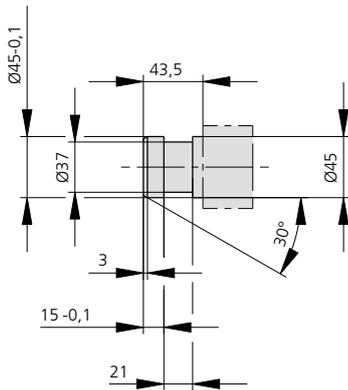
MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 630 S



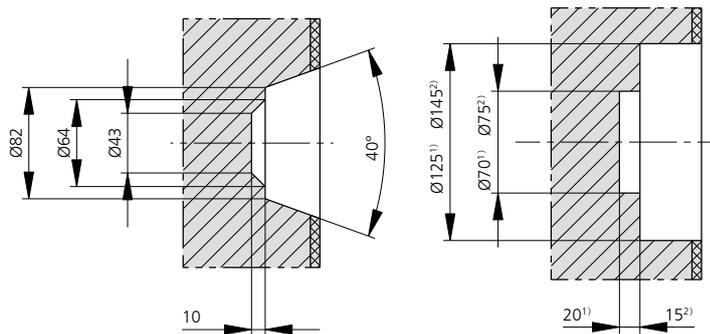
altura de montaje de moldes	a min.	a máx.
fija	700	1300
variable, manuellement	[400, 500, 600]	[1000, 1100, 1200]
variable, automatiquement	300-700	900-1300

[] Las indicaciones son válidas para equipos alternativos

Bulón de expulsión | X

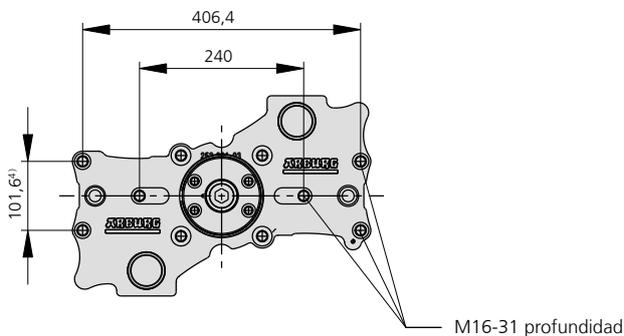


Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y

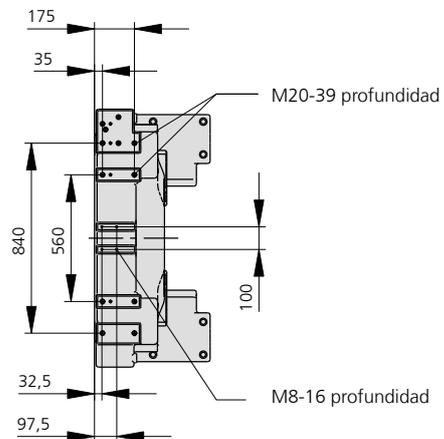


Unidad de inyección 800¹⁾ y 1300²⁾
en ejecución para termoestables -
Unidad de inyección 2100 a petición

Placa expulsora | D



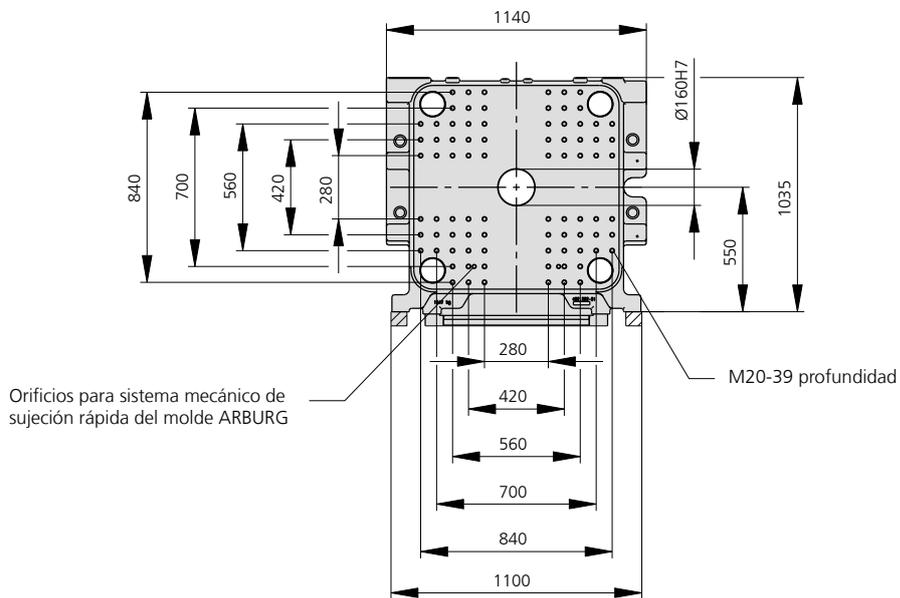
Fijación del sistema de robot | C



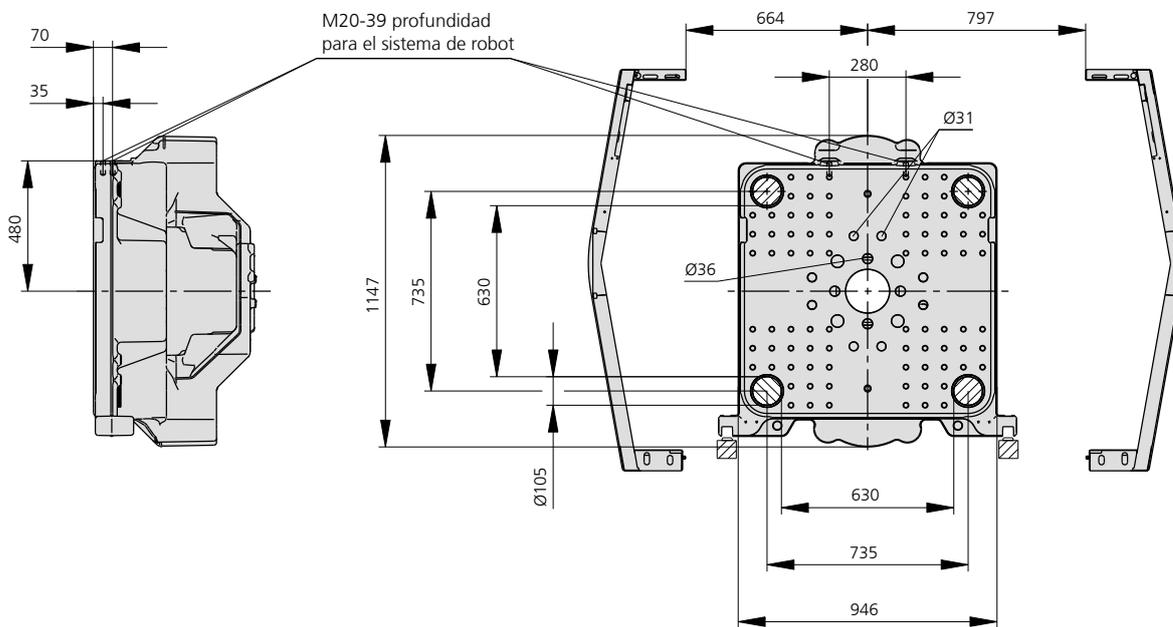
- 1) Unidad de inyección 800
- 2) Unidad de inyección 1300
- 3) Unidad de inyección 2100
- 4) Posiciones de la placa expulsora

MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES | 630 S

Plato fijo de sujeción del molde | A



Plato móvil de sujeción del molde | B



PESOS POR INYECCIÓN | 630 S

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

Unidad de inyección según EUROMAP		800			1300			2100		
Diámetro del husillo	mm	45	50	55	55	60	70	60	70	80
Poliestireno	máx g PS	291	359	434	510	607	826	723	984	1286
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	284	350	424	498	593	807	707	962	1256
	máx g SAN, ABS ¹⁾	278	344	416	488	581	791	693	943	1231
Acetato de celulosa	máx g CA ¹⁾	327	404	488	574	683	930	814	1108	1447
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB ¹⁾	304	375	454	534	635	865	757	1030	1346
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	300	371	449	527	627	854	747	1017	1329
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	270	333	403	473	563	767	671	914	1194
Policarbonato	máx g PC	305	377	456	536	638	868	760	1034	1351
Polisulfón	máx g PSU	316	390	471	554	659	897	785	1069	1396
Poliamida	máx g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	289	357	431	507	603	821	719	978	1278
	máx g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	270	333	403	473	563	767	671	914	1194
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	359	443	536	630	749	1020	893	1215	1588
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	346	427	517	607	723	984	861	1172	1531
Polyethylen	máx g PE - LD	219	271	328	385	458	624	546	744	971
	máx g PE - HD	227	280	339	398	473	644	564	768	1003
Polipropileno	máx g PP	232	286	346	406	484	658	576	784	1025
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	465	574	695	816	971	1322	1157	1575	2058
	máx g ETFE	408	504	609	716	852	1160	1015	1382	1805
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	351	434	525	616	734	998	874	1190	1554
	máx g PVC - P ¹⁾	324	401	485	569	678	922	808	1099	1436

1) valor medio

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