

ARBURG（阿博格）纤维直混单元

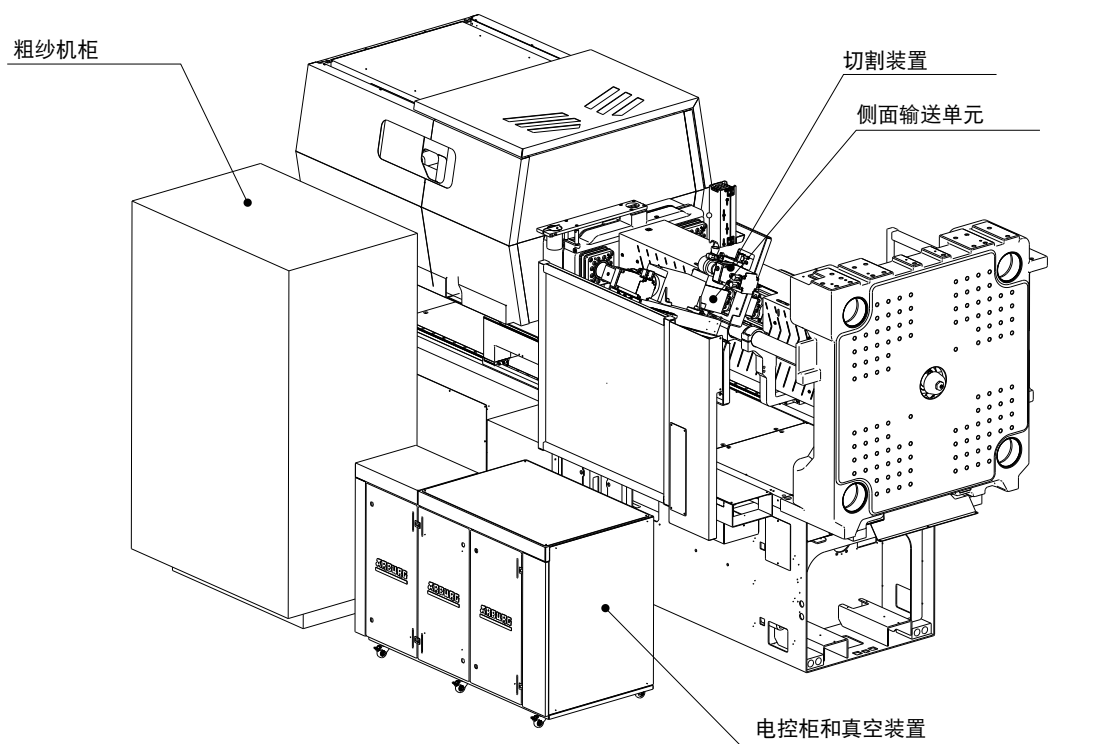
适用于

ALLROUNDER 630-920 S

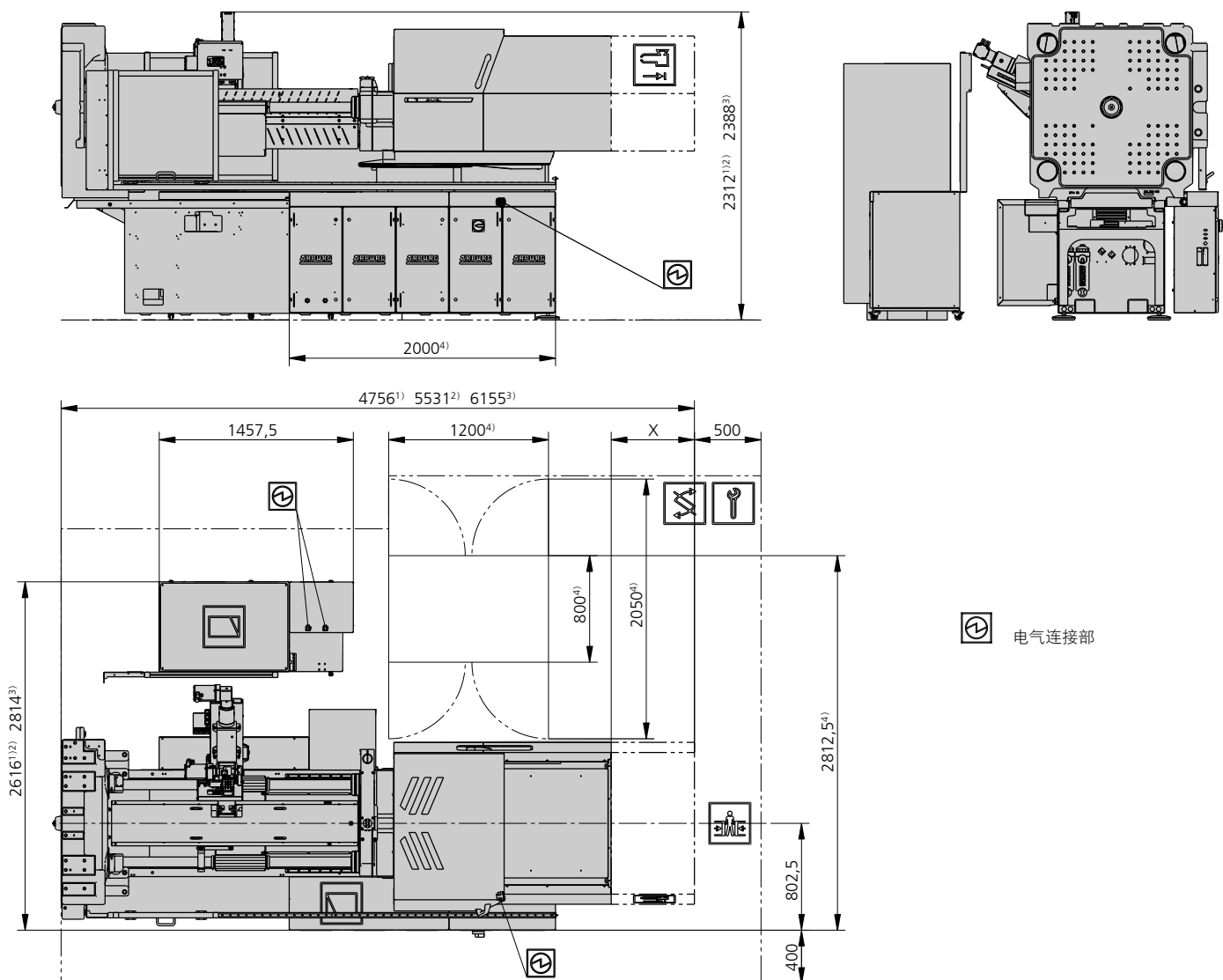
ALLROUNDER 1120 H

ARBURG

平面图



质量 E



- 1) 注塑单元 2100 X = 625 (行程)
- 2) 注塑单元 3200 X = 690 (行程)
- 3) 注塑单元 4600 X = 715 (行程)
- 4) 取决于注塑单元的功率和尺寸

技术参数

ARBURG (阿博格) 纤维直混单元

ALLROUNDER 机器尺寸 630-920 S (T2 型)
1120 H (非标准版本, 不含喷射蓄能器)

注塑单元		2100	3200	4600
螺杆直径	mm	60	70	80
有效螺丝长度	L/D	33,3	32,1	31,3
几何形状		2 级, FDC 单元几何形状		
预塑行程 (推荐)	xD	1 - 2,5	1 - 2,5	1 - 2,5
预塑量 (推荐)	cm ³	170 - 425	270 - 675	400 - 1000
注塑重量 (推荐)	最大 g PPGF30	155 - 390	250 - 620	370 - 930
切割装置尺寸		3 倍	6 倍	6 倍
切割位置		2	1	1
粗纱数量	最大	3+3	6+6	6+6
注塑单位重量	最大 kg	450	450	600

切割装置

标准切割长度	mm	5,6 11,2 16,8 33,2		
特殊切割长度	mm	8,4		
纤维含量	%	10 - 50		
批准的纤维		玻璃纤维		
切割性能 (TEX 2400)	最大 g/s	7	14	14
TEX	g/1000m	300 600 1100 1200 2000 2200 2400 4800		

塑化

预塑速度	最大 m/min.	27		
批准的材料*		PP, PA, PET 熔体流动指数 > 35 (推荐)		
工艺温度	最大 °C	350		

* 需要按 ARBURG (阿博格) 要求进行材料选择和测试。

功能和设备

功能说明

在纤维直混单元 (FDC) 中, 玻璃纤维在注塑过程中 (在线) 添加到塑料中。可以加工未增强、增强和回收的塑料。玻璃纤维通过粗纱喂入切割装置。切割装置将纤维切割为规定长度。侧面输送单元将切割后的纤维输送到塑化筒中。根据组件要求选择纤维长度和材料。建议与 ARBURG (阿博格) 协商进行初步测试。

纤维直混单元的标准设备

- 粗纱机柜
- 切割装置, 伺服电驱动
- 侧面输送单元, 伺服电驱动
- 附加电控柜

纤维直混单元的耗材

- 刀
- 驱动辊
- 刀辊
- 滤袋

注塑机所需设备

只有正确准备的注塑机才能用于纤维直混单元 (不可改装)。模具的设计应遵循长玻璃纤维加工的标准指南。需要以下设备:

- 技术等级双泵技术 (液压机)
- 螺杆精确定位
- 纤维直混单元的准备
- FDC 单元料筒模块 (不适用于标准注塑)

推荐的附加设备

- ARBURG (阿博格) 机电计量 - 推荐, 取决于所需的循环时间
- 带注塑机接口的重量控制秤
- 带注塑机接口的重量混合器

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