

# ALLROUNDER 720 A

## Clamp-Design

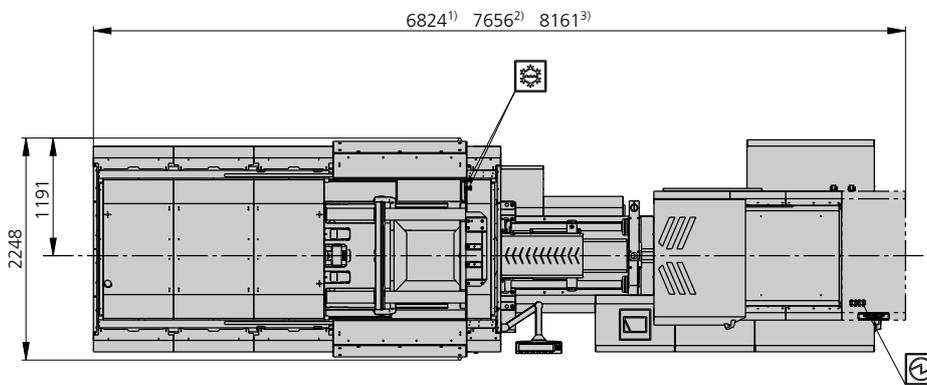
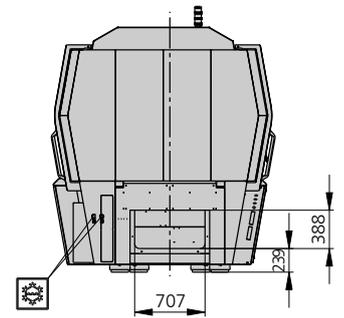
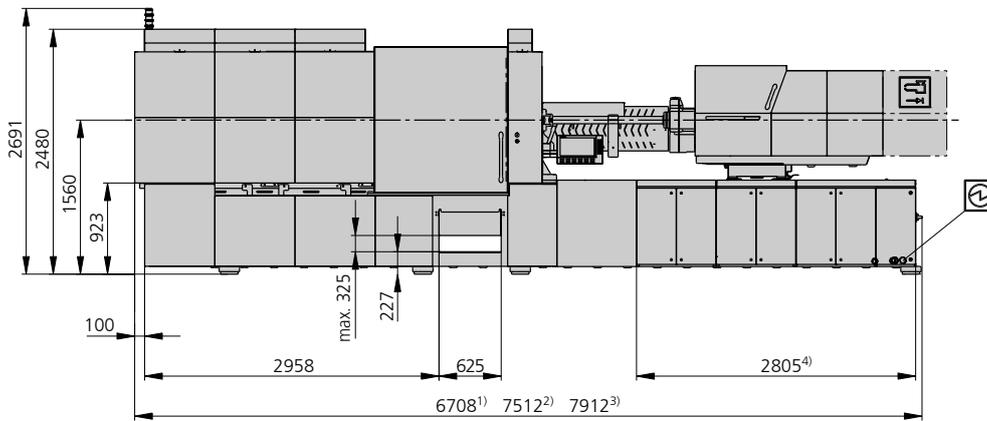
Passage entre colonnes : 720 x 720 mm

Force de fermeture : 3200 kN

Unité d'injection (selon EUROMAP) : 800, 1300, 2100

**ARBURG**

# COTES D'ENCOMBREMENT | 720 A



-  Branchement électrique
-  Raccordement d'eau de refroidissement

- 1) Unité d'injection 800
- 2) Unité d'injection 1300
- 3) Unité d'injection 2100
- 4) En fonction de la puissance et de la taille de l'unité d'injection

# CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES | 720 A

Unité de fermeture			720 A		
avec force de fermeture	maxi kN		3200		
Force   course d'ouverture	maxi kN   mm		---   600		
Épaisseur du moule fixe   variable	mini-maxi mm		---   300-800		
Distance plateau fixe   variable	maxi mm		---   900-1400		
Passage entre colonnes (l X h)	mm		720 x 720		
Plateaux de bridage (l x h)	maxi mm		1040 x 1040		
Poids du demi-moule mobile	maxi kg		2900		
Force   course d'éjection	maxi kN   mm		86   250		
Temps cycle à vide	Comfort mini s - mm		2,3 - 504		
EUROMAP	Ultimate mini s - mm		1,5 - 504		

Unité d'injection			800			1300			2100		
avec diamètre de la vis	mm		45	50	55	55	60	70	60	70	80
Rapport de vis	L/D		22	20	18	22	20	17	23	20	17,5
Course de la vis	maxi mm		200			240			280		
Cylindrée unitaire	maxi cm <sup>3</sup>		318	392	474	570	678	923	792	1078	1407
Poids injectable	maxi g PS		291	359	434	521	620	844	723	984	1286
Débit de matière	maxi kg/h PS		46	53	59	86	96	115	125	145	175
	maxi kg/h PA6.6		23	27	30	43	48	58	62	74	88
Pression d'injection	maxi bar		2470	2000	1650	2380	2000	1470	2500	2000	1530
Temps de pression de maintien	maxi s - bar		300-1980	300-1600	300-1320	300-1900	300-1600	300-1170	300-2180	300-1600	300-1220
Débit d'injection <sup>2</sup>	Comfort [+] maxi cm <sup>3</sup> /s		175 [239]	216 [295]	261 [356]	261 [356]	311 [424]	423 [577]	339 [452]	462 [616]	603 [804]
	Ultimate [+] maxi cm <sup>3</sup> /s		318 [477]	394 [591]	476 [714]	476	566	772	707 [919]	962 [1251]	1257 [1634]
Vitesse d'injection <sup>5</sup>	Comfort [+] maxi mm/s		150 [200]			110 [150]			120 [160]		
	Ultimate [+] maxi mm/s		240 [300]			200			250 [325]		
Vitesse circonférentielle de la vis	maxi m/min		54	60	66	55	60	70	51	60	69
Couple de rotation de la vis	maxi Nm		900	1000	1100	1510	1640	1920	2140	2500	2850
Force d'appui   course de recul buse	maxi kN   mm		70   400			90   500			110   600		
Puissance   zones de chauffage	kW		19,9   8			22,9   8			31,2   8		
Trémie	l		---			---			---		

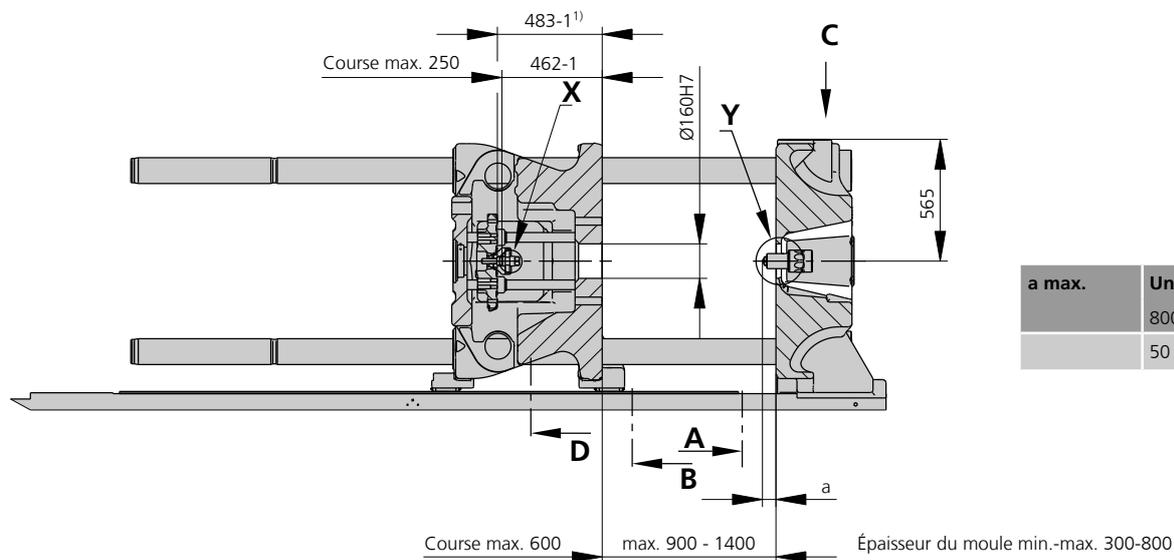
Entraînement et raccordement			Comfort			Ultimate		
avec unité d'injection			800	1300	2100	800	1300	2100
Poids net de la machine	kg		15950	17350	19050	16450	17850	19550
Niv. press. acoust. d'émiss.   Incertitude <sup>4</sup>	dB(A)		60   3			60   3		
Branchement électrique <sup>3</sup>	kW		52	68	93	58	74	98
	Total A		116	145	---	113	138	---
	Machine A		80	125	160	100	125	160
	Chauffage A		35	40	50	35	40	50
Raccordement d'eau de refroidissement	maxi °C		30			30		
	mini Δp bar		1,5   DN 25			1,5   DN 25		

**Type de machine**  
avec désignation de taille EUROMAP <sup>1</sup>  
720 A 3200-800 | 1300 | 2100

**Sur demande : autres types de presses et épaisseurs du moule, vis, puissances d'entraînement, etc.**  
Toutes les informations se réfèrent à la version de base de la machine. Écarts possibles selon les variantes, les réglages de processus et le type de matière. Selon l'entraînement, certaines combinaisons peuvent être incompatibles, p. ex. la pression d'injection maxi et le débit d'injection maxi.

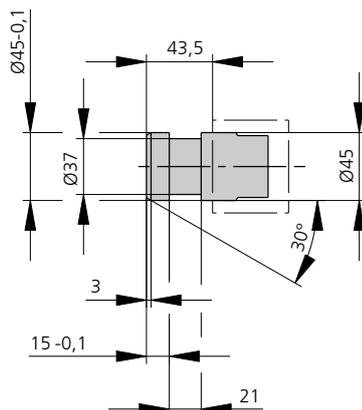
- 1) Force de fermeture (kN) - taille de l'unité d'injection = cylindrée maxi (cm<sup>3</sup>) x pression d'injection maxi (kbar)
  - 2) Données du débit d'injection maximal en cas de pression d'injection maximale.
  - 3) Indications données pour une alimentation de 400 V/50 Hz.
  - 4) Niveau de pression acoustique d'émission au poste de travail. Plus d'infos dans le mode d'emploi.
  - 5) Vitesse de départ de la vis pour 1000 bar de pression d'injection.
- [ ] Les indications s'appliquent à un équipement alternatif.

# COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 720 A

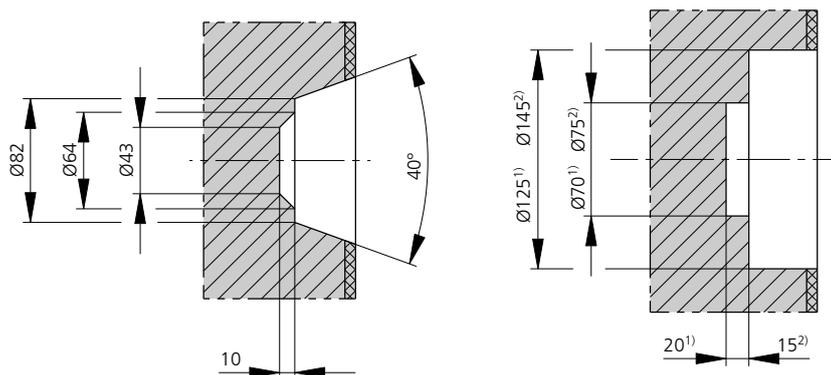


a max.	Unité d'injection	
		800
	50	60

## Boulon d'éjection | X

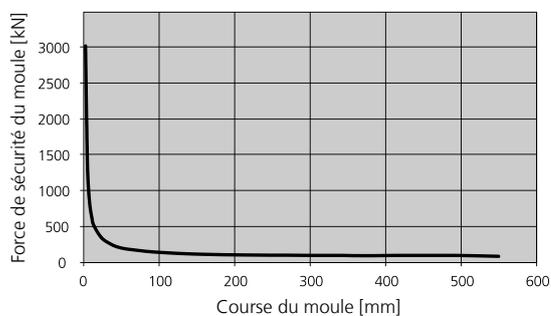


## Alésage au tour dans moule (si besoin) | Y



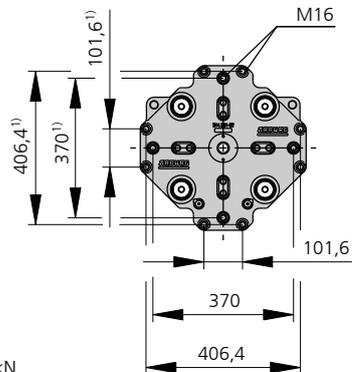
Unité d'injection 800<sup>1)</sup> et 1300<sup>2)</sup> en version thermodurcissable -  
Unité d'injection 2100 sur demande

## Force de sécurité sur moules à ressort ou pour l'injection-compression\*

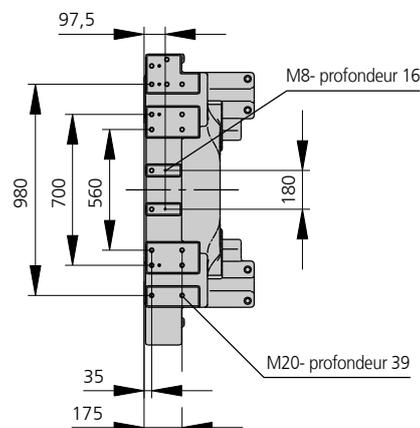


\* Réglage automatique de la force de verrouillage du moule jusqu'à 25 kN

## Plateau d'éjection | D



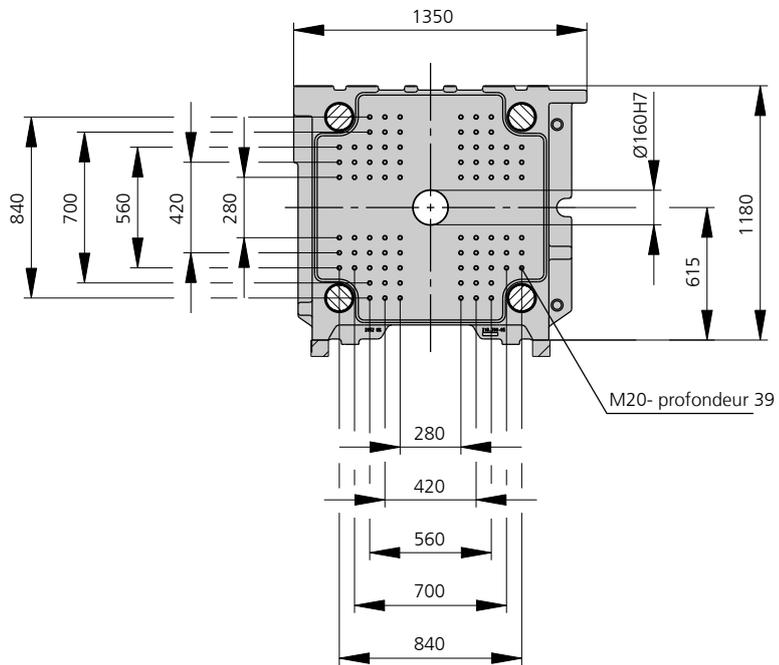
## Fixation du système de robot | C



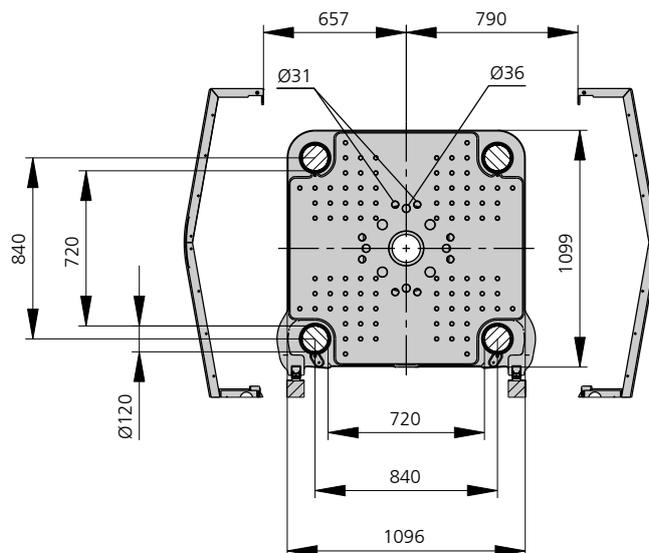
1) Position de la plaque d'éjection  
En option : Plateau de bridage renforcé (voir variante 3)

# COTES D'ENCOMBREMENT DU MOULE | 720 A

## Plateau de bridage fixe | A



## Plateau de bridage mobile | B



# POIDS INJECTÉS | 720 A

## Poids injectés théoriques pour les matières plastiques les plus importantes

Unités d'injection selon EUROMAP		800			1300			2100		
Diamètre de vis	mm	45	50	55	55	60	70	60	70	80
Polystyrène	max. g PS	291	359	434	521	620	844	723	984	1286
Polystyrène copolymère	max. g SB	284	350	424	509	606	824	707	962	1256
	max. g SAN, ABS <sup>1)</sup>	278	344	416	499	594	808	693	943	1231
Acétate de cellulose	max. g CA <sup>1)</sup>	327	404	488	586	698	949	814	1108	1447
Acétobutyrate de cellulose	max. g CAB <sup>1)</sup>	304	375	454	545	649	883	757	1030	1346
Polyméthacrylate de méthyle	max. g PMMA	300	371	449	538	641	872	747	1017	1329
Polyphénylène éther	max. g PPE modifié	270	333	403	484	575	783	671	914	1194
Polycarbonate	max. g PC	305	377	456	547	651	887	760	1034	1351
Polysulphone	max. g PSU	316	390	471	566	673	916	785	1069	1396
Polyamides	max. g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	289	357	431	517	616	838	719	978	1278
	max. g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	270	333	403	473	575	783	671	914	1194
Polyoxyméthylène (Polyacetal)	max. g POM	359	443	536	643	765	1042	893	1215	1588
Polyéthylène téréphtalate	max. g PET	346	427	517	620	738	1005	861	1172	1531
Polyéthylène	max. g PE - LD	219	271	328	393	468	637	546	744	971
	max. g PE - HD	227	280	339	406	483	658	564	768	1003
Polypropylène	max. g PP	232	286	346	415	494	672	576	784	1025
Fluoropolymères	max. g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	465	574	695	834	992	1350	1157	1575	2058
	max. g ETFE	408	504	609	731	870	1185	1015	1382	1805
Polychlorure de vinyle	max. g PVC - U	351	434	525	629	749	1020	874	1190	1554
	max. g PVC - P <sup>1)</sup>	324	401	485	582	692	942	808	1099	1436

1) valeur moyenne

**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)