

## ALLROUNDER 1800 T

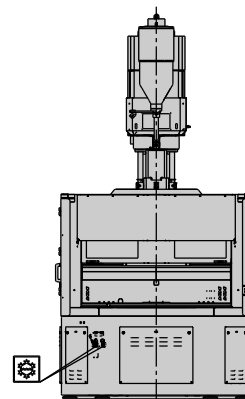
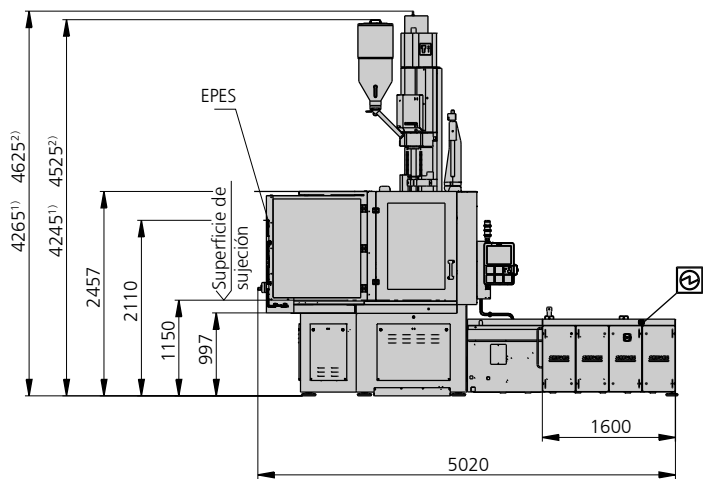
Diámetro de la mesa: 1800 mm

Fuerza de cierre: 2000, 2500, 3200 kN

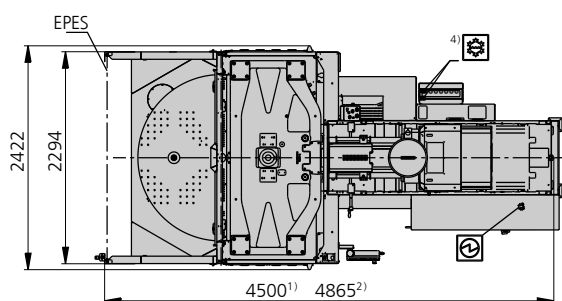
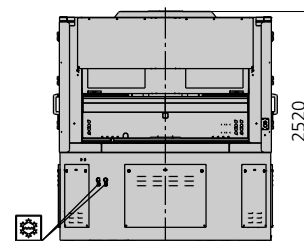
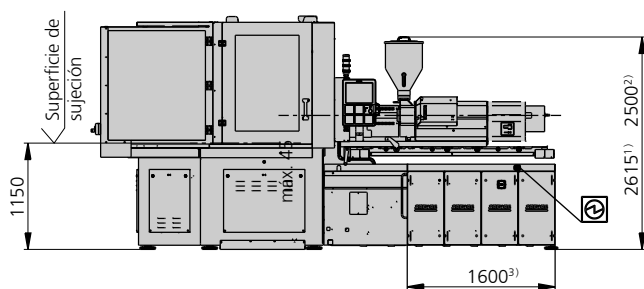
Unidad de inyección (según EUROMAP): 400, 800, 1300, 2100

**ARBURG**

# DIMENSIONES HASTA 2000 KN | 1800 T



## Modelo horizontal



Conexión eléctrica



Conexión del agua de refrigeración

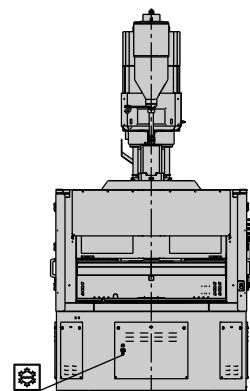
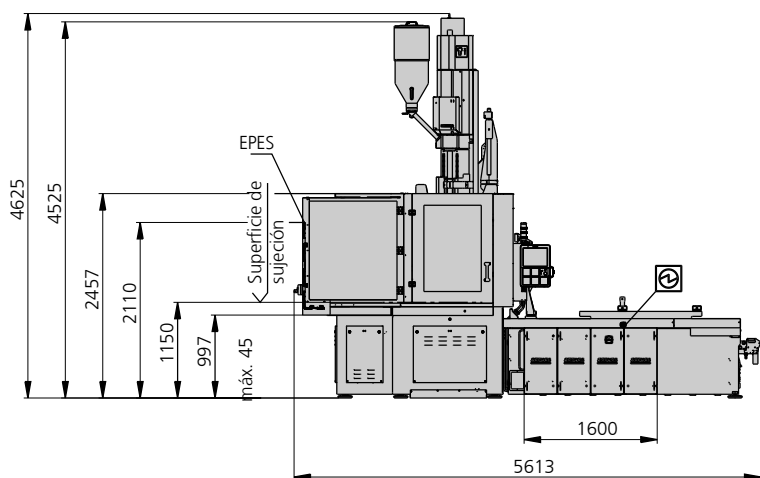
EPES - Equipo de protección eléctrico sensitivo (barrera fotoeléctrica)

1) Unidad de inyección 400

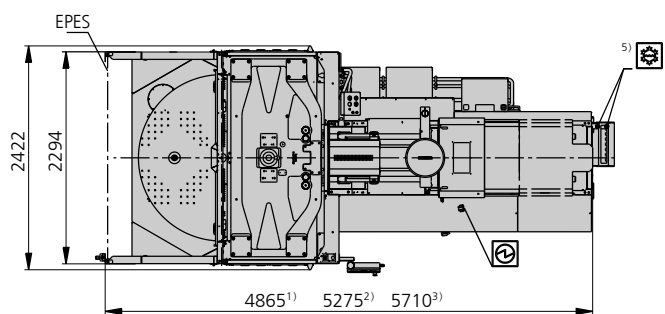
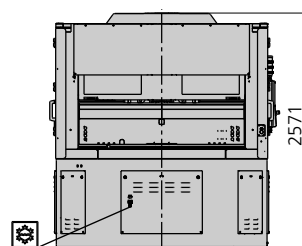
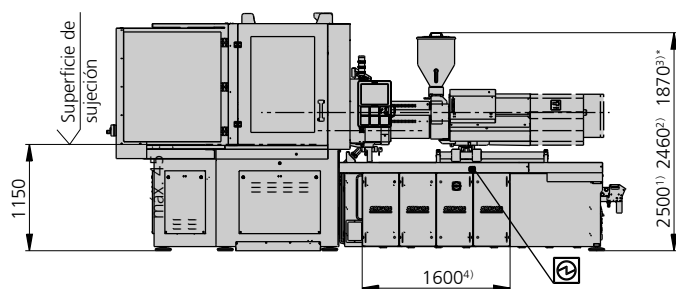
2) Unidad de inyección 800

3) Armario de mando adicional en función de la variante

# DIMENSIONES A PARTIR DE 2500 KN | 1800 T



## Modelo horizontal



EPES - Equipo de protección eléctrico sensitivo (barrera fotoeléctrica)

- 1) Unidad de inyección 400
- 2) Unidad de inyección 800
- 3) Unidad de inyección 1300
- 4) Unidad de inyección 2100
- 5) Armario de mando adicional en función de la variante

## DATOS TÉCNICOS | 1800 T

Unidad de cierre			1800 T
con fuerza de cierre	Máx. kN		2000
Fuerza   carrera de apertura	Máx. kN   mm		115   300
Altura montaje molde fija   variable	Mín. mm		400   ---
Distancia entre platos fija   variable	Máx. mm		700   ---
Diámetro de la mesa	mm		1800
Ángulo de rotación izquierda/derecha			180°
Tiempo de giro para 180°	Mín. s		3,2
Peso en la mesa giratoria	Máx. kg		1650
Peso del semimolde móvil	Máx. kg		800
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm		25   175
Tiempo de ciclo en vacío	2 bombas	Mín. s - mm	4,9 - 290
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 <sup>3</sup>		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 <sup>3</sup> /s	128	168	212	174	214	260
	Acu.	Máx. cm <sup>3</sup> /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		18200	18500	---	
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. 4	dB(A)		---		---	
Capacidad de aceite	l		260		260	
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		25		25	
	Mín. Δp bar		1,5   DN 25		1,5   DN 25	

### Tipo de máquina

con denominación de tamaño EUROMAP 1

1800 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. (cm<sup>3</sup>) 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.

## DATOS TÉCNICOS | 1800 T

Unidad de cierre			1800 T
con fuerza de cierre	Máx. kN		2500
Fuerza   carrera de apertura	Máx. kN   mm		115   300
Altura montaje molde fija   variable	Mín. mm		400   ---
Distancia entre platos fija   variable	Máx. mm		700   ---
Diámetro de la mesa	mm		1800
Ángulo de rotación izquierda/derecha			180°
Tiempo de giro para 180°	Mín. s		3,2
Peso en la mesa giratoria	Máx. kg		1650
Peso del semimolde móvil	Máx. kg		800
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm		25   175
Tiempo de ciclo en vacío	2 bombas	Mín. s - mm	4,9 - 290
EUROMAP 2	Acu.	Mín. s - mm	---

Unidad de inyección			800			1300		
con diámetro de husillo	mm		45	50	55	55	60	70
Longitud efectiva del husillo	L/D		22	20	18	22	20	17
Carrera del husillo	Máx. mm		200			235		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm <sup>3</sup>		318	392	474	558	664	904
Peso por inyección	Máx. g PS		291	359	434	510	607	826
Caudal de material	Máx. kg/h PS		46	53	59	86	96	115
	Máx. kg/h PA6.6		23	27	30	43	48	58
Presión de inyección	Máx. bar		2470	2000	1650	2380	2000	1470
Postpresión	Máx. bar		2470	2000	1650	2380	2000	1470
Flujo de inyección 2	2 bombas	Máx. cm <sup>3</sup> /s	242	300	364	238	284	388
	Acu.	Máx. cm <sup>3</sup> /s	530	656	792	714	848	1156
Velocidad tangencial del husillo 2	2 bombas	Máx. m/min	54	60	66	40	43	51
	Acu.	Máx. m/min	15	17	19	19	21	25
Par del husillo	Máx. Nm		880			1510	1640	1920
Fuerza apoyo boquilla   carrera separación	Máx. kN   mm		70   400			90   550		
Potencia   zonas de calefacción	kW		19,9   8			22,9   8		
Tolva de granulado	l		---			---		

Accionamiento y conexión			2 bombas		Acu.	
con unidad de inyección			800	1300	800	1300
Peso neto (máquina)	kg		21000	21500	---	
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. 4	dB(A)		---		---	
Capacidad de aceite	l		300		300	
Potencia motriz 2	Máx. kW		45	45	---	
Conexión eléctrica 3		kW	68	71	---	
	Total	A	160		---	
	Máquina	A	100		---	
	Calefacción	A	35		---	
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C		25		25	
	Mín. Δp bar		1,5   DN 25		1,5   DN 25	

### Tipo de máquina

con denominación de tamaño EUROMAP 1

1800 T 2500-800 | 1300

**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. (cm<sup>3</sup>) 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.

## DATOS TÉCNICOS | 1800 T

Unidad de cierre			1800 T
con fuerza de cierre	Máx. kN		3200
Fuerza   carrera de apertura	Máx. kN   mm		115   300
Altura montaje molde fija   variable	Mín. mm		400   ---
Distancia entre platos fija   variable	Máx. mm		700   ---
Diámetro de la mesa	mm		1800
Ángulo de rotación izquierda/derecha			180°
Tiempo de giro para 180°	Mín. s		3,2
Peso en la mesa giratoria	Máx. kg		1650
Peso del semimolde móvil	Máx. kg		800
Fuerza   carrera del expulsor	Máx. kN   mm		25   175
Tiempo de ciclo en vacío	2 bombas	Mín. s - mm	4,9 - 290
EUROMAP 2	Acu.	Mín. s - mm	---

Unidad de inyección			1300			2100		
con diámetro de husillo	mm		55	60	70	60	70	80
Longitud efectiva del husillo	L/D		22	20	17	23	20	17,5
Carrera del husillo	Máx. mm		235			280		
Volumen de inyección calculado	Máx. cm <sup>3</sup>		558	664	904	792	1078	1407
Peso por inyección	Máx. g PS		510	607	826	723	984	1286
Caudal de material	Máx. kg/h PS		86	96	115	125	145	175
	Máx. kg/h PA6.6		43	48	58	62	74	88
Presión de inyección	Máx. bar		2380	2000	1470	2500	2000	1530
Postpresión	Máx. bar		2380	2000	1470	2500	2000	1530
Flujo de inyección 2	2 bombas	Máx. cm <sup>3</sup> /s	238	284	388	224	306	400
	Acu.	Máx. cm <sup>3</sup> /s	714	848	1156	1132	1540	2012
Velocidad tangencial del husillo 2	2 bombas	Máx. m/min	40	43	51	43	51	58
	Acu.	Máx. m/min	19	21	25	21	25	28
Par del husillo	Máx. Nm		1510	1640	1920	2140	2500	2550
Fuerza apoyo boquilla   carrera separación	Máx. kN   mm		90   550			110   600		
Potencia   zonas de calefacción	kW		22,9   8			31,4   8		
Tolva de granulado	l		---			---		

Accionamiento y conexión			2 bombas		Acu.	
con unidad de inyección			1300	2100	1300	2100
Peso neto (máquina)	kg		21500	22000	---	
Nivel presión acúst. emit.   Falta de seg. 4	dB(A)		---		---	
Capacidad de aceite	l		300	400	400	
Potencia motriz 2	Máx. kW		45	55	---	
Conexión eléctrica 3	kW		71	89	---	
	Total	A	125	---	---	
	Máquina	A	100	125	---	
	Calefacción	A	35	50	---	
Conexión del agua de refrigeración	Máx. °C		25		25	
	Mín. Δp bar		1,5   DN 25		1,5   DN 25	

### Tipo de máquina

con denominación de tamaño EUROMAP 1

1800 T 3200-1300 | 2100

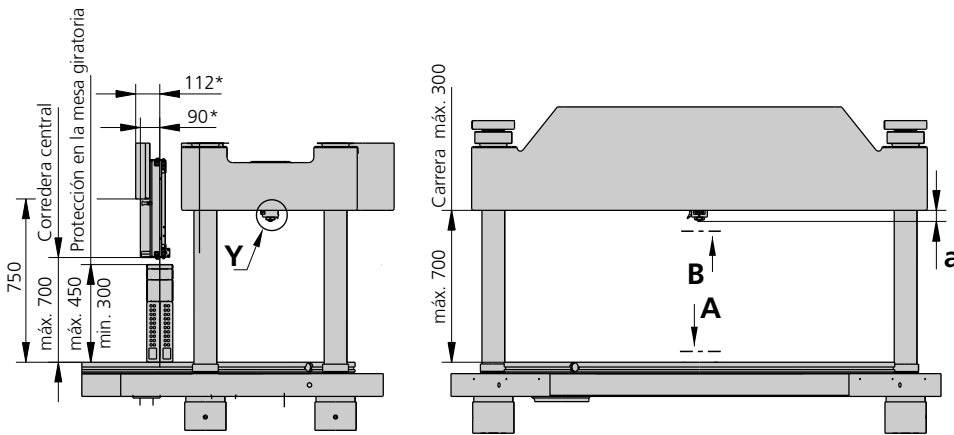
### Bajo demanda: más tipos de máquina, así como alturas de montaje del molde, husillos, potencias motrices, etc.

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. (cm<sup>3</sup>) 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.

**1800 T**

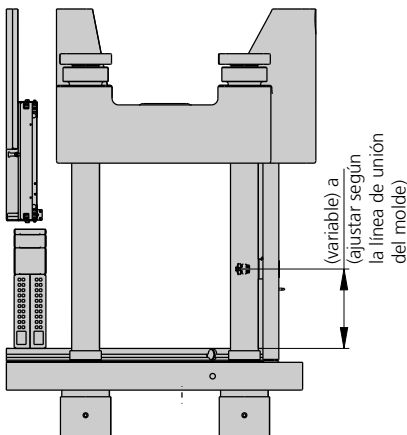
# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES HASTA 2000 KN | 1800 T



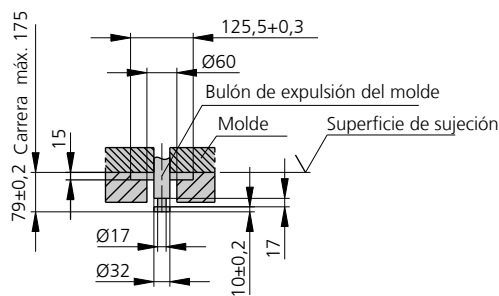
\*Medidas a partir del centro de la mesa  
(protección saliente + corredera de protección)

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

## Unidad de cierre vertical del molde



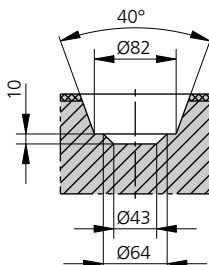
## Bulón de expulsión



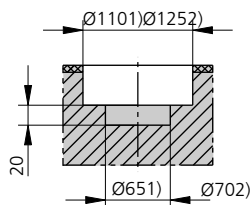
	Unidad de inyección	
	400	800
a min.	300	300
a màx.	400	500
b min.	100	120
c min.	270	270

## Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y

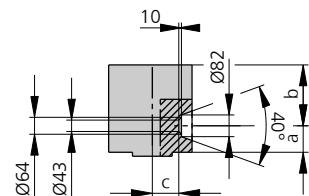
Unidad de inyección 400 / 800



Unidad de inyección 400<sup>1)</sup> / 800<sup>2)</sup>  
variante termoestable



## Rebaje en el molde (en caso necesario)

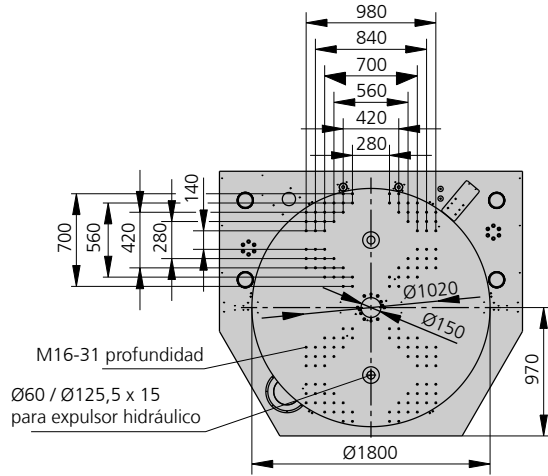


1) Unidad de inyección 400  
2) Unidad de inyección 800

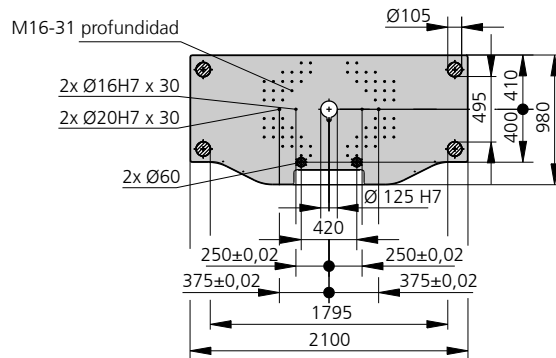


# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES HASTA 2000 KN | 1800 T

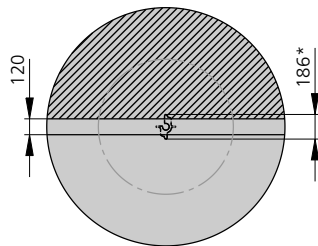
## Plato móvil de sujeción del molde | A



## Plato fijo de sujeción del molde (mesa giratoria) | B

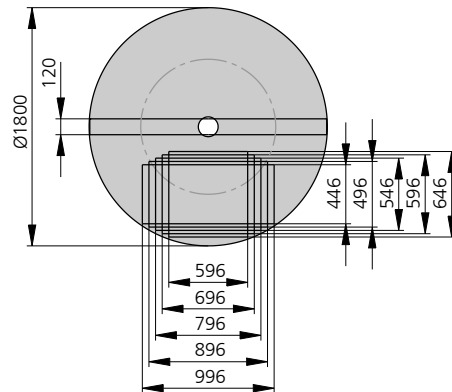


## Superficie útil de sujeción

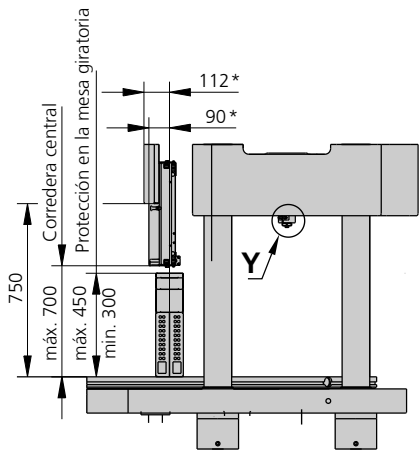


\*Opción termostabilización

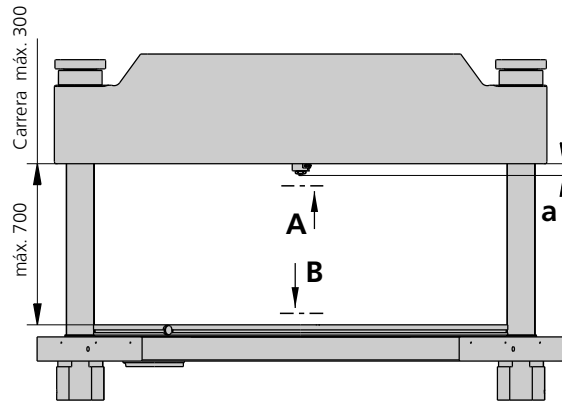
## Medición por cuadrículas del molde de 2 estaciones



# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES A PARTIR DE 2500 KN | 1800 T

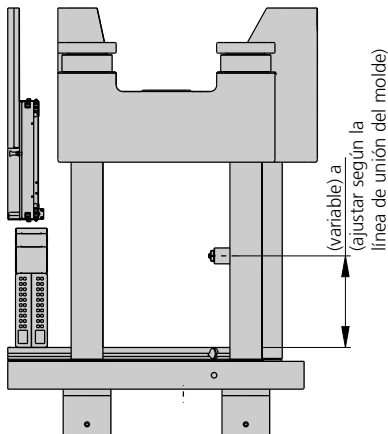


\*Medidas a partir del centro de la mesa  
(protección saliente + corredera de protección)

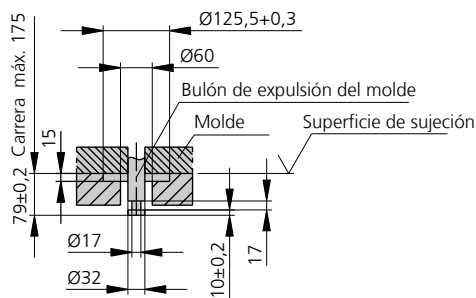


a máx.	Spritzinheit
	400 / 800
Estándar	50
Termoestable	50

## Unidad de cierre vertical del molde



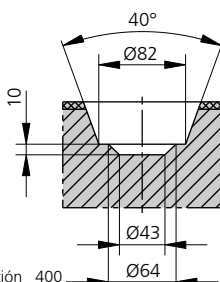
## Bulón de expulsión



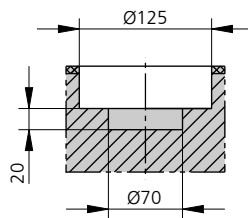
	Unidad de inyección		
	800	1300	2100
a min.	300	350	400
a máx.	500	450	500
b min.	120	120	120
c min.	270	170	130

## Rebaje en el molde (en caso necesario) | Y

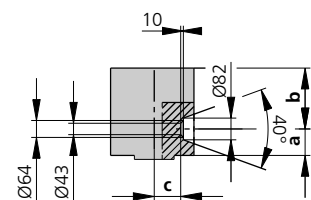
Unidad de inyección 400 / 800



Unidad de inyección 400<sup>1)</sup> / 800<sup>2)</sup>  
variante termoestable



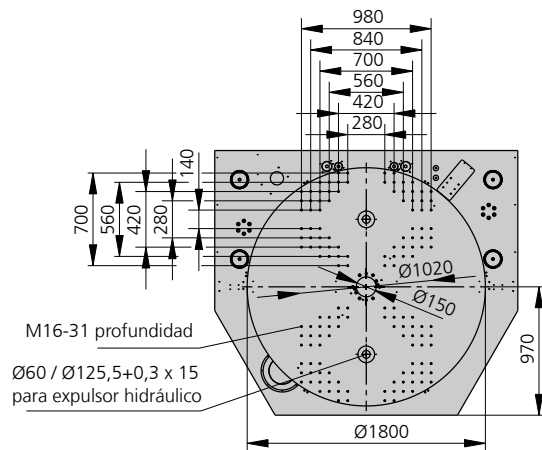
## Rebaje en el molde (en caso necesario)



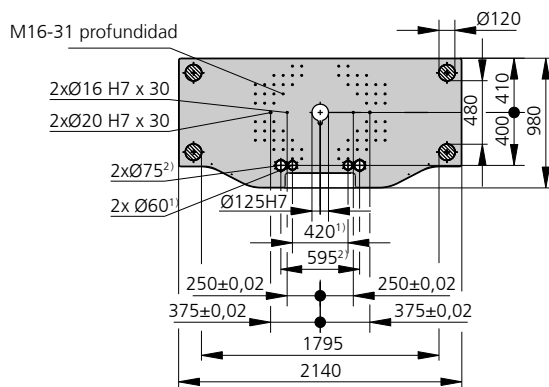
- 1) Unidad de inyección 400
- 2) Unidad de inyección 800
- 3) Unidad de inyección 1300
- 4) Unidad de inyección 2100

# MEDIDAS PARA EL MONTAJE DE MOLDES A PARTIR DE 2500 KN | 1800 T

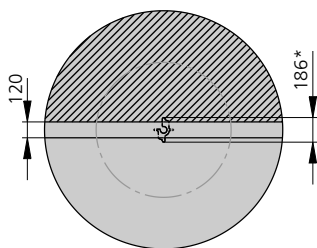
## Plato móvil de sujeción del molde | A



## Plato fijo de sujeción del molde (mesa giratoria) | B

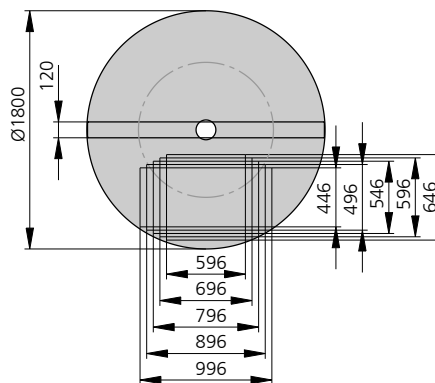


## Superficie útil de sujeción



\*Opción termostatación

## Medición por cuadrículas del molde de 2 estaciones



- 1) Unidad de inyección 400
- 2) Unidad de inyección 800
- 3) Unidad de inyección 1300
- 4) Unidad de inyección 2100

# PESOS POR INYECCIÓN | 1800 T

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

Unidad de inyección según EUROMAP		400			800			1300		
Diámetro del husillo	mm	35	40	45	45	50	55	55	60	70
Poliestireno	máx g PS	141	184	232	291	359	434	510	607	826
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	137	179	227	284	350	424	498	593	807
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	135	176	223	278	344	416	488	581	791
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	158	207	262	327	404	488	574	683	930
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	147	192	243	304	375	454	534	635	865
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	145	190	240	300	371	449	527	627	854
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	131	171	216	270	333	403	473	563	767
Policarbonato	máx g PC	148	193	244	305	377	456	536	638	868
Polisulfón	máx g PSU	153	199	252	316	390	471	554	659	897
Poliamida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	140	183	231	289	357	431	507	603	821
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	131	171	216	270	333	403	473	563	767
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	174	227	287	359	443	536	630	749	1020
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	167	219	277	346	427	517	607	723	984
Polyethylen	máx g PE - LD	106	139	176	219	271	328	385	458	624
	máx g PE - HD	110	143	181	227	280	339	398	473	644
Polipropileno	máx g PP	112	146	185	232	286	346	406	484	658
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	225	294	372	465	574	695	816	971	1322
	máx g ETFE	196	256	324	408	504	609	716	852	1160
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	170	222	281	351	434	525	616	734	998
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	157	205	260	324	401	485	569	678	922

Unidad de inyección según EUROMAP		2100		
Diámetro del husillo	mm	60	70	80
Poliestireno	máx g PS	723	984	1286
Poliestireno polimerizado mezcla	máx g SB	707	962	1256
	máx g SAN, ABS <sup>1)</sup>	693	943	1231
Acetato de celulosa	máx g CA <sup>1)</sup>	814	1108	1447
Acetobutirato de celulosa	máx g CAB <sup>1)</sup>	757	1030	1346
Polimetil metacrilato	máx g PMMA	747	1017	1329
Oxido de polifenileno modificado	máx g PPO	671	914	1194
Policarbonato	máx g PC	760	1034	1351
Polisulfón	máx g PSU	785	1069	1396
Poliamida	máx g PA 6.6   PA 6 <sup>1)</sup>	719	978	1278
	máx g PA 6.10   PA 11 <sup>1)</sup>	671	914	1194
Polioximetileno (Poliacetal)	máx g POM	893	1215	1588
Poli(etileno)tereftalato	máx g PET	861	1172	1531
Polyethylen	máx g PE - LD	546	744	971
	máx g PE - HD	564	768	1003
Polipropileno	máx g PP	576	784	1025
Polifluorolefina	máx g FEP, PFA, PCTFE <sup>1)</sup>	1157	1575	2058
	máx g ETFE	1015	1382	1805
Cloruro de polivinilo	máx g PVC - U	874	1190	1554
	máx g PVC - P <sup>1)</sup>	808	1099	1436

1) valor medio

**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)