

TOYO

东洋机械金属株式会社

压铸机

BD-350VC

SINTAI 新台通商

壓鑄機 · 製品 · 自動化周邊 · 技術連鎖服務

Die-casting Machine · Products · Automatic Peripheral Equipment · Technical Service

www.sintai-corp.com



顾客至上!

Customer Satisfaction ICHIBAN

BD-350VC

以生产管理功能为中心， 把提高生产效率的功能作为标准



■ 液压系统



以节省能源、快速循环作为设计的根本原则。采用电磁压力流量调节阀(EH 阀)使全部动作能够实现无级变速。

※根据不同的规格，有时机器会与照片有所差异。
BD-VC系列是中国常熟工厂生产的液压式压铸机。

BD-350VC

■ 合模机构



采用无导杆方式，因此顶出部是开放状态，可以提高模具更换时的工作效率。

■ 压射电动流量阀



压射电动流量阀是标准装备。低速和高速的压射速度与增压升压时间可以在控制画面上设定。

■ 肘节部润滑油自动润滑



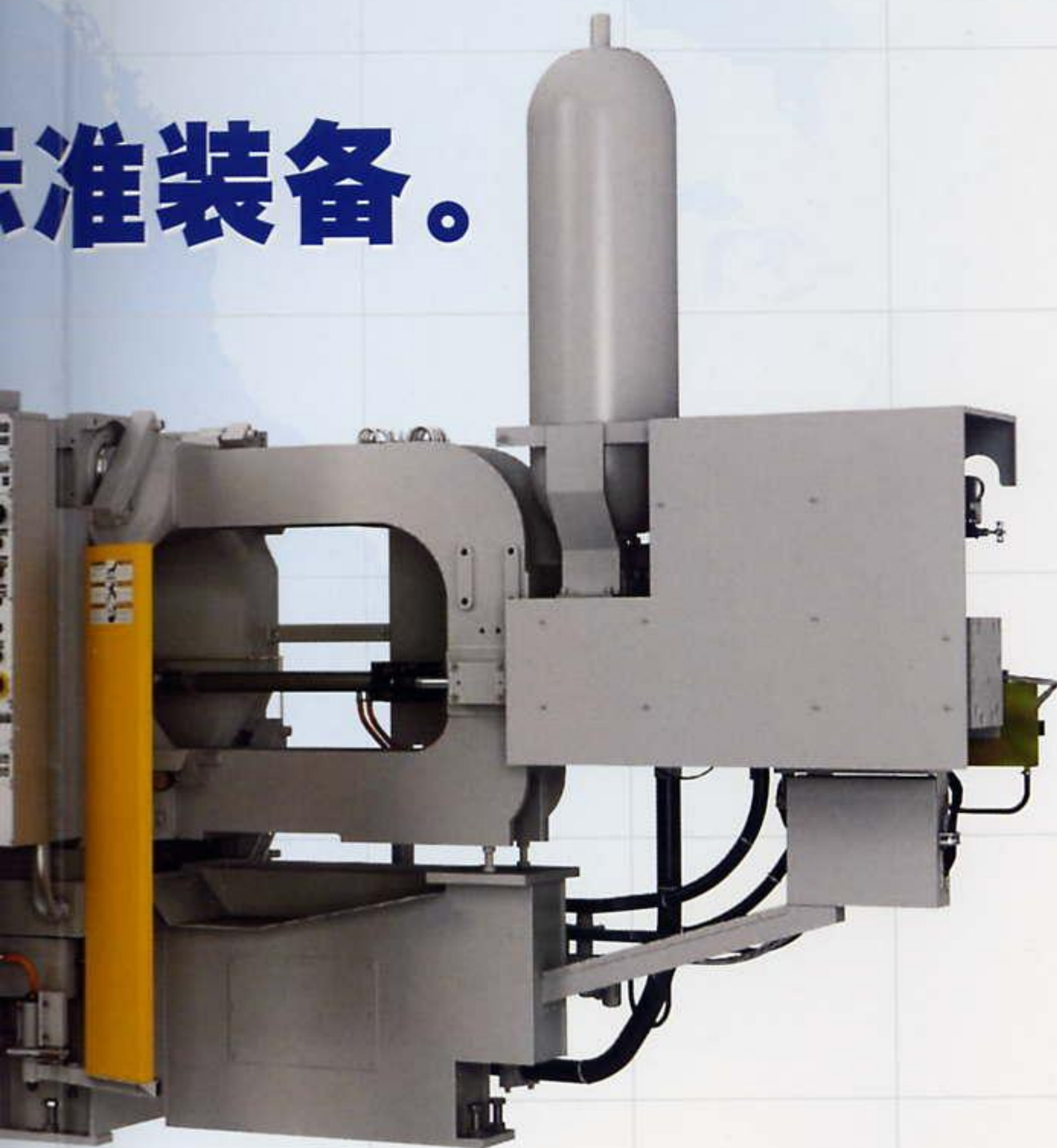
高精度、高刚性的合模机构采用「定量供给润滑油自动润滑方式」。使合模机构更可靠、更持久耐用。

装备了 「PLCS」

TOYO



标准装备。



对应各种铸造产品的压射性能

■ 低速压射速度

0.1~0.7m/sec

■ 高速压射速度

标准规格

1.0~6.0m/sec

高速规格(选购配置)

1.0~7.5m/sec

有2种压射油缸可供选择

标准油缸

■ 压射力

364kN

■ 最高速度

6.0m/sec

■ 高速加速性能

40G

高速压射油缸(选购配置)

■ 压射力

335kN

■ 最高速度

7.5m/sec

■ 高速加速性能

50G

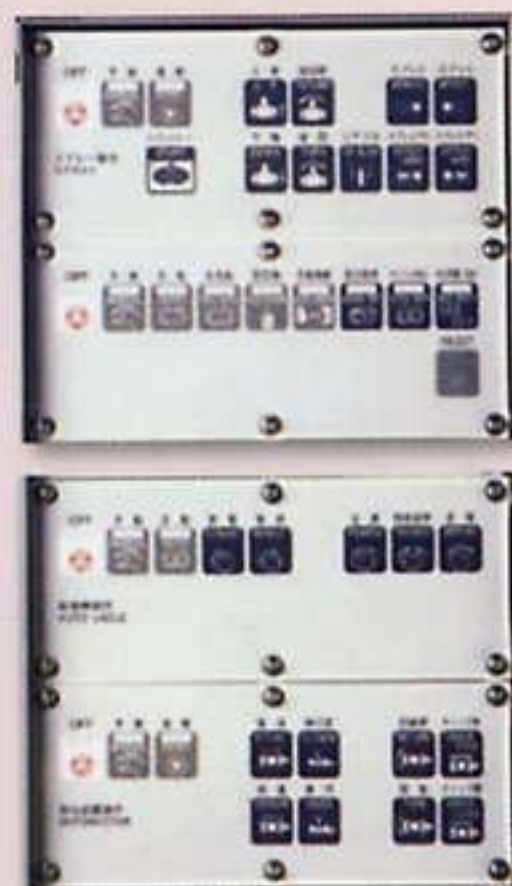
对应一般性的压铸产品

对应镁合金压铸、薄壁产品等

- 可以选择减速功能(FL压射)(选购配置)

了能够让机器性能得以充分发挥的最新版锐微电脑控制系统

CS12」(日本制)



● 既有文字又有图形的平面按键式操作板

■ 便于查看!!

- 采用12.1英寸的彩色触摸屏画面。
- 能够同时查看2个画面的双窗口方式。

■ 反应迅速!!

- 高性能的微电脑控制使扫描时间也大幅缩短。
- 画面实现快速切换，所用时间还不到旧控制器的1/3，不会让人产生操作疲劳感。

■ 操作简单!!

- 全触摸屏画面提高操作效率。
- 弹出式数字键 & 拖动功能。
- 在主菜单画面就可以调出所有的画面。
- 软件中有键盘模式，可以输入汉字。
- 标准装备4国语言切换。(日语·英语·中文·韩语)

■ 压铸机主要规格数值

机型	BD-350VC	
控制系统	PLCS-12	
压射系统	2速·增压方式	
合模	合模力 [kN]	3500
	模板尺寸(长X宽) [mm]	935×935
	大杠间距(长X宽) [mm]	652×652
	模具行程(最大、最小) [mm]	420~300
	模具厚度(最大、最小)[mm]	700~300
	大杠直径[mm]	φ125
压射	压射力[kN]	278~364 (※)
	增压比	1:2.16
	压射杆行程[mm]	425
	冲头突出量[mm](从定模板面计算)	165
	压射位置[mm]	-150
	冲头直径[mm](O内是标准直径)	60·65·70·75·80
	压射压力 [MPa] (标准冲头直径)	87
	低速压射速度 [m/s]	0.1~0.7
	高速压射速度 [m/s]	1.0~6.0 (※)
顶出	顶出力 [kN]	193
	顶出行程 [mm]	0~100
型芯	型芯液压取出口(型芯 1) [RcX数]	3 / 4×3
	型芯插座数(组数)	1
冷却水	冷却水进口管径 [Rc]	1
	冷却水出口管径 [Rc]	2
	油冷却器冷却水进口[Rc]	3 / 4
	油冷却器冷却水出口[Rc]	3 / 4
	模具冷却水调节阀(定模)[尺寸X个数]	3 / 8×7
	模具冷却水调节阀(动模)[尺寸X个数]	3 / 8×7
	必要冷却水量(油冷却器)[L/min]	40 (水温25℃)
必要冷却水量(模具冷却)[L/min]	30~70	
电气	电动机(液压泵)[kW]	22
	电动机(模厚)[kW]	0.75
	电动机(润滑泵)[kW]	0.02
	电源容量 [kVA]	40
	电源 [V]	AC380 50Hz
空气	空气接口[Rc]	1
其他	设备尺寸(L X W X H) [mm]	6200×2061×2761
	设备重量[t]	11
	液压油油箱容量[L]	400

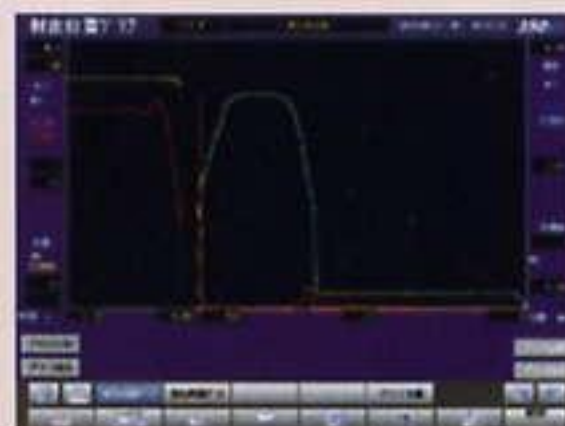
※还有高速速度7.5m/s、压射力264~334kN的选配规格。

把压铸生产中必不可缺的品质管理功能作为标准装备

- 品质监视功能(9项)、压射图形显示功能(位置图形、时间图形)都是标准装备。
- USB存储器中可以储存画面数据、监视数据及铸造条件, 各种数据更容易被灵活利用。



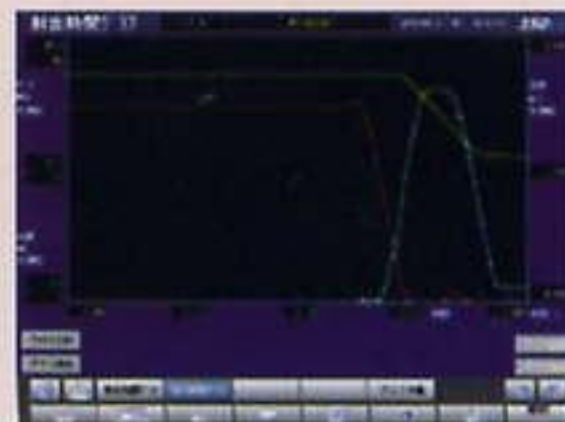
监视画面



压射位置图形



监视数据显示画面



压射时间图形

■ 标准配置与选购配置

●标准 ○选购

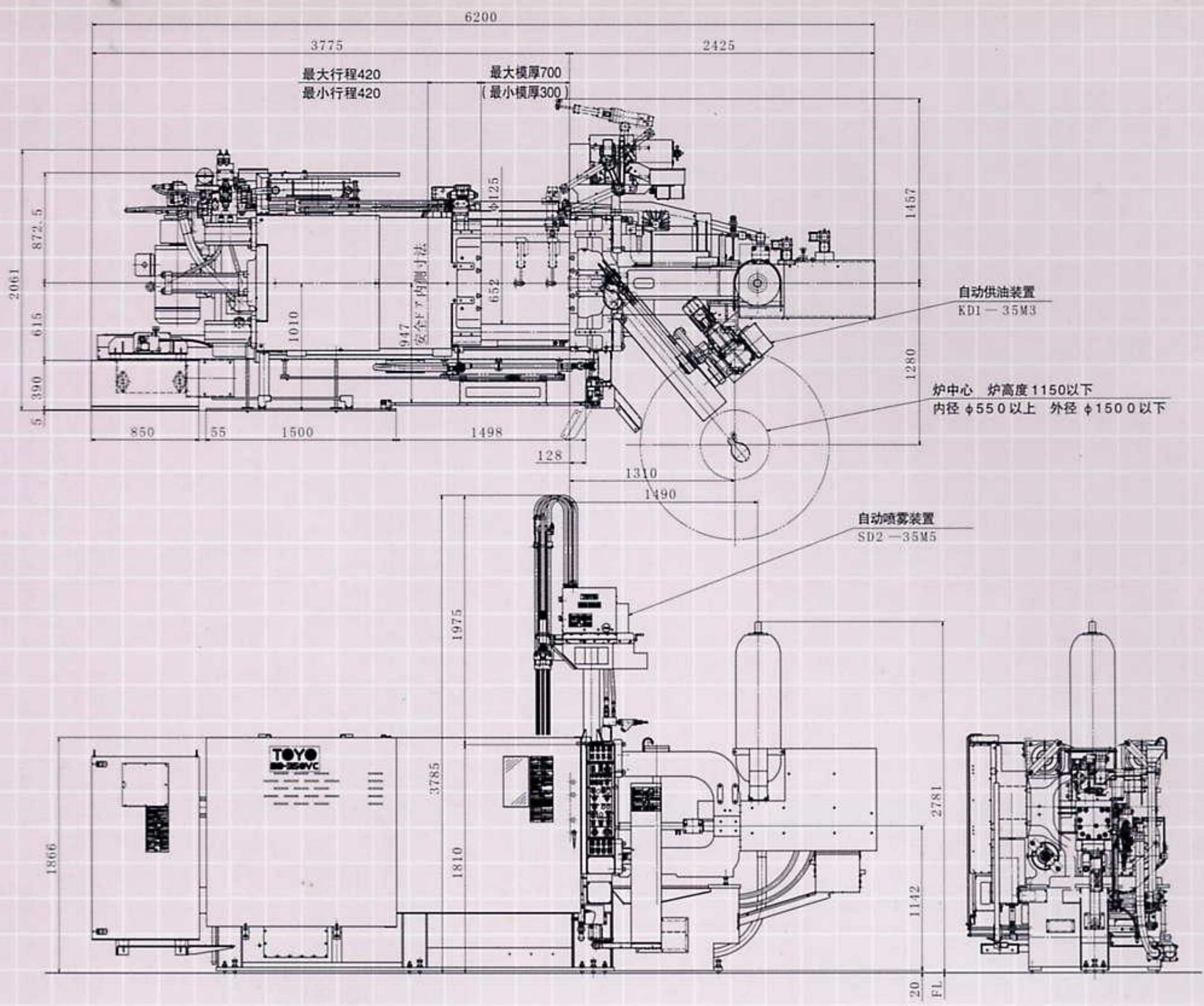
机型	BD-350VC	
压射	料筒长度(标准)	292
	短料筒	○
	长料筒(油缸 480st)	○
	冲头连接方式	●
	料筒冲头直径指定	○
	气囊型蓄能器	●
	蓄能器氮气压力监视功能	●
	冲头润滑装置	●
	冲头润滑油混合方式	○
	压射部罩盖(反操作侧)	●
	压射电动流量阀	●
	压射力调节	●
	增压时间调节	●
	增压油缸方式	●
高速7.5m/s规格	○	
FL 压射系统	○	
合模	肘节部润滑油自动润滑定量供给方式	●
	动模板滑板方式	●
	模厚调节装置	●
	简易自动合模装置	●
	表盘式载荷计(1支)	●
	数字式载荷计(1支)	○
	抽大杠装置(操作侧上方)	○
	大杠、导杆硬质镀铬	●
	模板T型槽机械加工	●
	低压合模装置	●
	操作侧手动安全门	●
	肘节罩盖(操作侧、反操作侧)	●
	安装型芯1	●
	安装型芯2	○
安装型芯3(定模板反操作侧)	○	
型芯自由选择回路	●	
型芯速度调节功能	●	
型芯状态显示功能	●	
安装型芯装置减压阀	○	
安装型芯装置速度调节阀	○	
安装型芯装置AB Line液控单向阀	○	
泰和插座	●	
七星插座	○	
铸造	挤压销规格	○
油压·冷却	矿物性液压油	●
	难燃性液压油(水溶性)	○
	滤油器	●
	模具冷却调节阀(标准)	14
	填充氮气的工具及配管	●
	装有甘油的压力计	●
控制	微电脑控制(PLCS12)	●
	USB 接口(1个)	●
	触摸键方式	●
	内部存储(400套)	●
	外部USB存储(400套)*1	●
	压射、合模、顶出、给汤动作数字设定	●
	计时数字设定	●
	生产计数	●
	监视功能(9项)*2	●
	压射图形显示功能(速度、位置、压力)	●
	警报信息	●
	警报来历显示功能	●
	定期检点显示功能	●
	快速循环规格	●
	其他公司自动化装置接口	○
	紧急停止按钮	●
	彩色液晶显示屏	●
各国语言显示(中文、英语、韩语、日语)	●	
其他	螺孔板	○
	基础用螺栓(J螺栓)	○
	工具箱一套	○
	标准备件(不包含料筒、冲头)	○

※以上规格有变更时可能不另行通知, 敬请谅解。

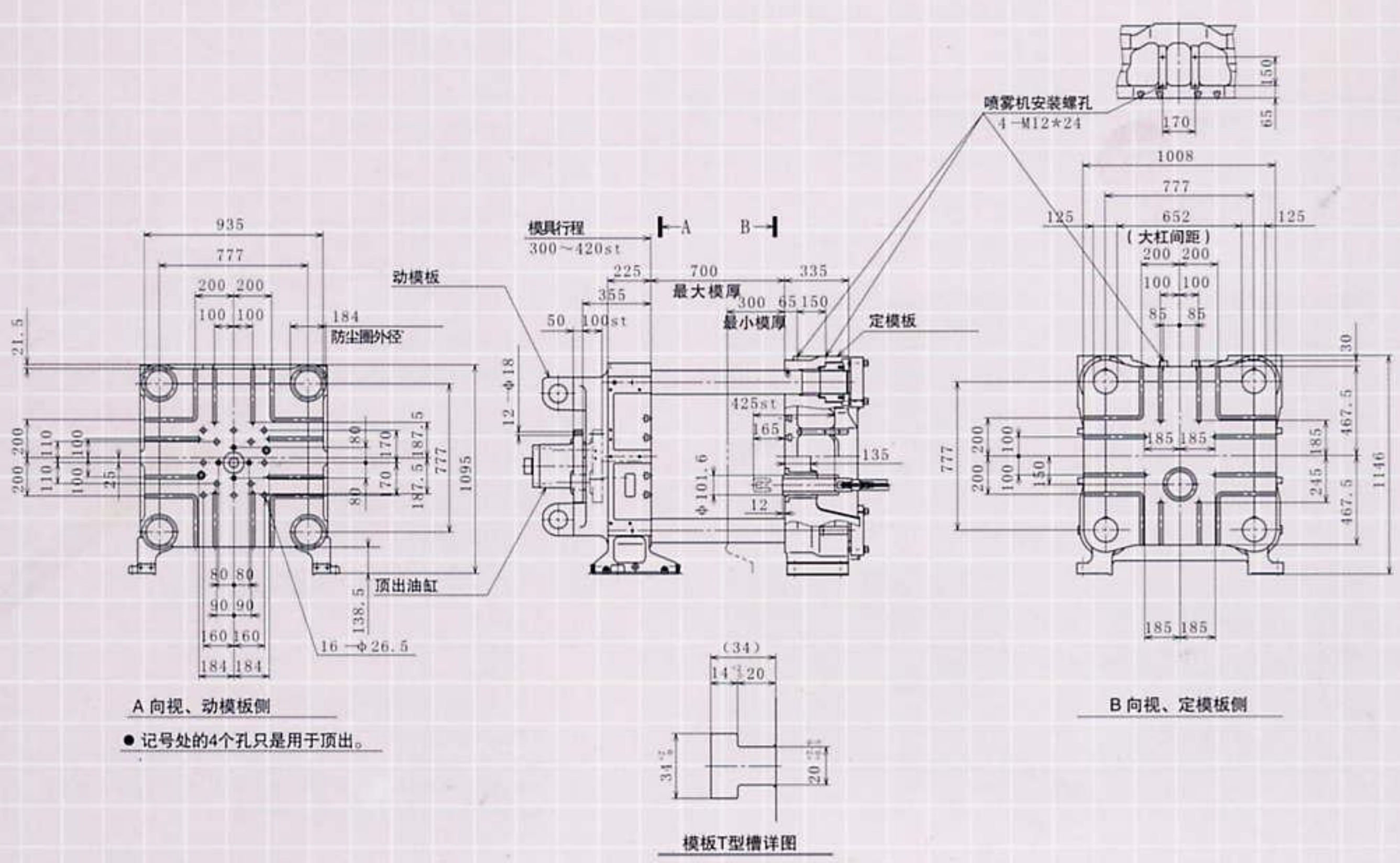
*1: 只保存铸造条件时

*2: 低速速度、高速速度、最高速度、油缸压力、低速时间、高速时间

BD-350VC 外观图



BD-350VC模板·顶出关系图



亚洲
 软条

TC
 总公
 常
 上
 北
 苏
 广
 深
 香
 马
 泰

注
 UR

TOYO World Wide Network



TOYO 东洋机械金属株式会社

总公司·工厂: 〒674-0091 兵库县明石市二见町福里523-1
TEL.078-942-2345 (代表) FAX.078-943-7275

常熟工厂: 常熟东南经济开发区香江路56号
TEL.86-512-5235-8688 FAX.86-512-5235-8678

上海: 上海市长宁区仙霞路369号现代广场1903室
TEL.86-21-6192-1000 FAX.86-21-6192-1006

北京: 北京市朝阳区建国门外大街19号国际大厦A座14E室
TEL.86-10-8580-0554 FAX.86-10-8580-4378

苏州: 江苏省苏州市高新区金山路198号-1号B区1楼
TEL.86-512-6805-0649 FAX.86-512-6805-0426

广州: 广州市天河区林和路富力天河商务大厦612-613室
TEL.86-20-3888-0271 FAX.86-20-3888-0272

深圳: 广东省深圳市福田区凯丰路凯丰花园商铺41号
TEL.86-755-8270-3875 FAX.86-755-8270-3279

香港: 香港九龙观塘创业街25号创富中心8楼806室
TEL.852-2591-0512 FAX.852-2591-9022

马来西亚: NO 11 JALAN SS 26/13, TAMAN MAYANG JAYA,
47301 PETALING JAYA SELANGOR DARUL,
EHSAN, MALAYSIA
TEL.60-37880-5921 FAX.60-37880-5922

泰国: 662/17 RAMA 3 ROAD, BANGPONGPANG,
YANNAWA, BANGKOK 10120, THAILAND
TEL.66-(02)358-0101 FAX.66-(02)358-0106

关东支店: 〒241-0804 神奈川県横浜市旭区川井宿町8-5
TEL. 045-951-8000 FAX. 045-951-8400

关西支店: 〒577-0012 大阪府东大阪市长田东5丁目1-28
TEL. 06-6746-2434 FAX. 06-6746-2864

中部支店: 〒465-0051 爱知県名古屋市名东区社之丘1-1202
TEL. 052-704-4500 FAX. 052-704-3980

埼玉支店: 〒332-0034 埼玉县川口市井木4丁目5-16
TEL. 048-258-6601 FAX. 048-258-6609

北关东支店: 〒329-4214 栃木县足利市多田木町久保75
TEL. 0284-91-0321 FAX. 0284-91-2809

西日本支店: 〒674-0091 兵库县明石市二见町福里523-1
TEL. 078-943-0304 FAX. 078-943-0301

海外营业本部: 〒674-0091 兵库县明石市二见町福里523-1
TEL. 078-943-7474 FAX. 078-943-7222



注意

为了确保正确安全的使用, 本机在使用、保养、检查等时, 必须详细阅读操作说明书, 遵守注意事项与禁止事项。

目录的注意事项

- ① 压铸机的照片中包含一部分选购配置。
- ② 压铸机的外观和配置因为改良而变更时, 可能不会事先通知。
- ③ 当本产品及相关技术 (包括程序) 属于外汇及外贸法的管理范围时, 出口至日本国外或对日本国外厂商提供技术资料时, 必须取得日本政府的许可。
- ④ 部分操作画面是合成图片。