

TOYO

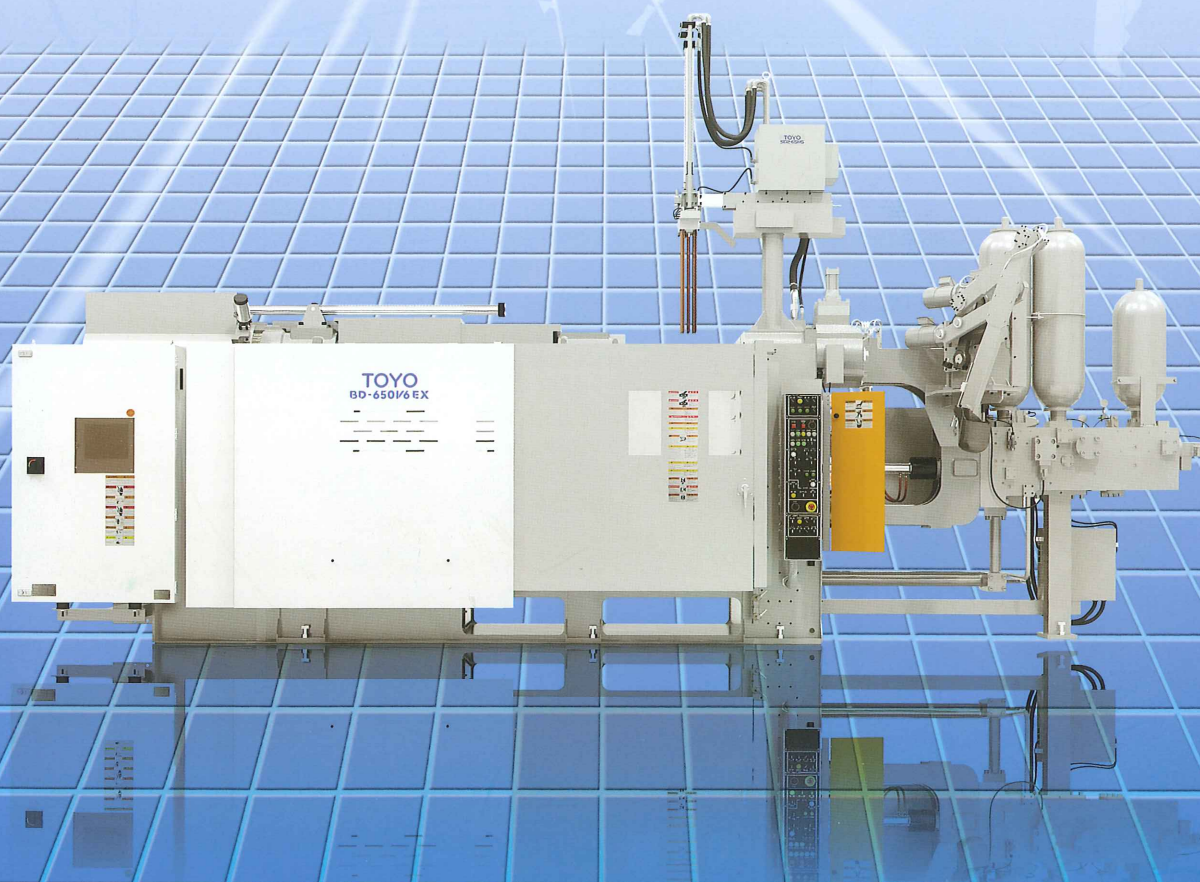
东洋机械金属株式会社

压铸机

BD-V6 EX series

SIATAI 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 客服專線:+886-2-8698-2393



Customer's Value Up

~以提高顾客商品价值为目标~

Die Casting Machine
BD-V6 EXseries

技术的「进步与传承」

继承了BD-V5 EX系列成熟的技术、改进了合模装置与控制系统的V6 EX系列是集合了TOYO长达半个多世纪的铸造技术和专业知识的智能型压铸机

Evolution
便于观看的大画面

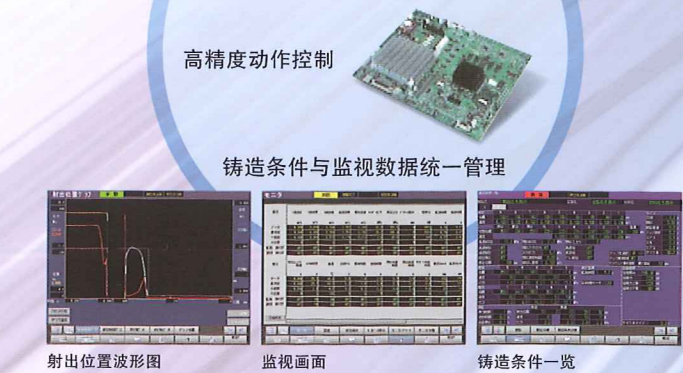
画面更大(比以前大0.6倍), 更易观看、方便操作。



Evolution
新控制「SYSTEM 600」

高精度动作控制

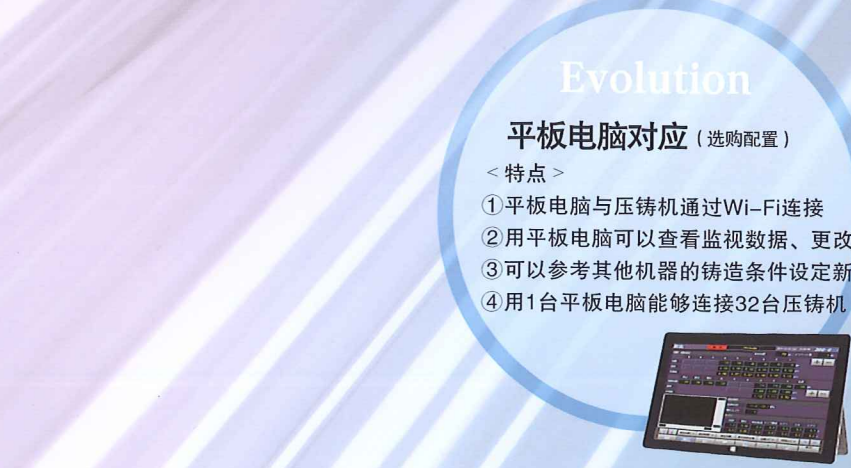
铸造条件与监视数据统一管理



Evolution
平板电脑对应 (选购配置)

<特点>

- ① 平板电脑与压铸机通过Wi-Fi连接
- ② 用平板电脑可以查看监视数据、更改铸造条件
- ③ 可以参考其他机器的铸造条件设定新的工艺参数
- ④ 用1台平板电脑能够连接32台压铸机



Evolution
高速抽大杠装置
(选购配置)*

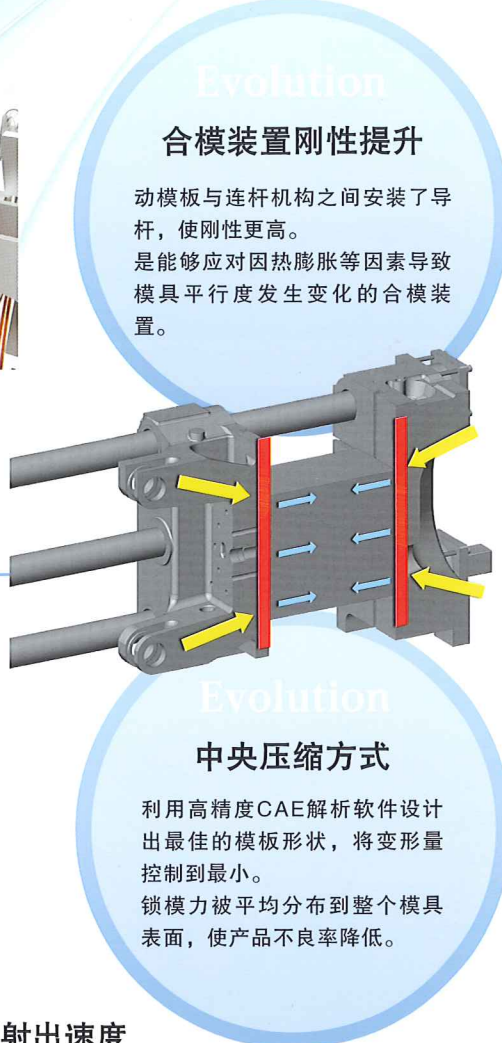
定模板一侧的抽大杠装置采用开合螺母。与以前的螺母旋转方式相比, 可以大幅度缩短动作时间, 顺利进入下一个步骤。

*125、200吨没有此配置
800吨是标准配置



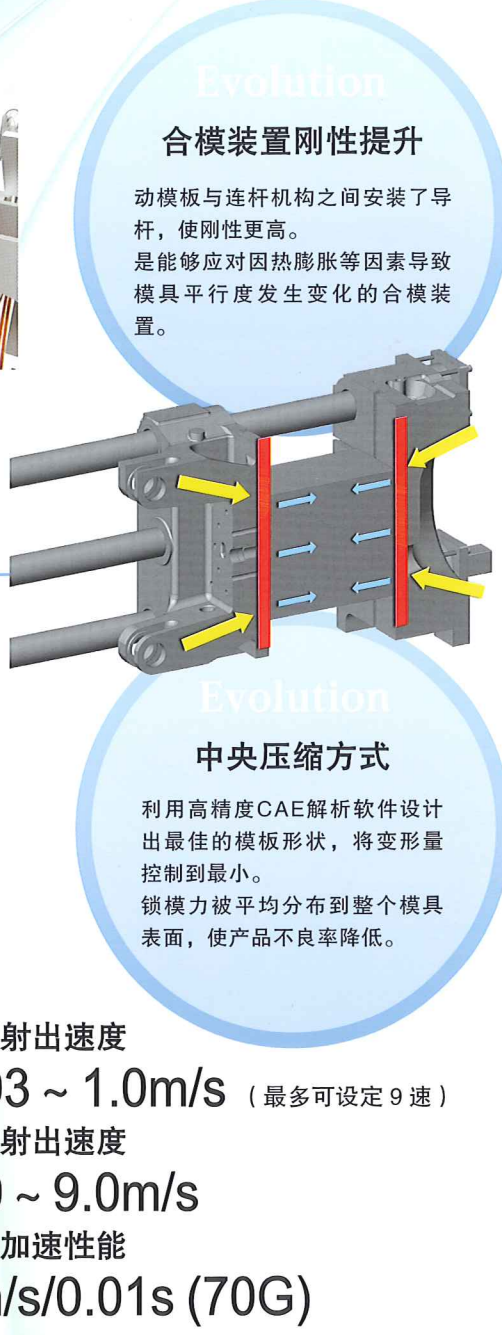
Evolution
合模装置刚性提升

动模板与连杆机构之间安装了导杆, 使刚性更高。是能够应对因热膨胀等因素导致模具平行度发生变化的合模装置。



Evolution
中央压缩方式

利用高精度CAE解析软件设计出最佳的模板形状, 将变形量控制到最小。锁模力被平均分布到整个模具表面, 使产品不良率降低。

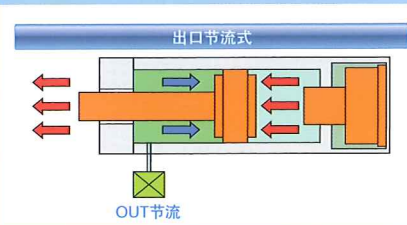
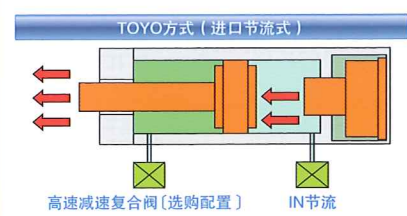
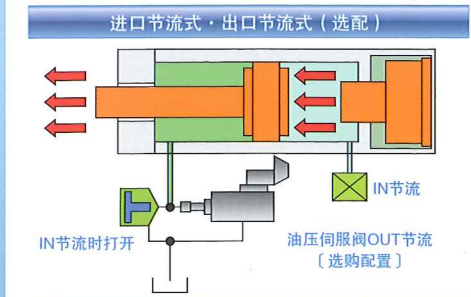


- 低速射出速度
0.03 ~ 1.0m/s (最多可设定9速)
- 高速射出速度
1.0 ~ 9.0m/s
- 高速加速性能
7m/s/0.01s (70G)

- 1. 装有低速专用的EH阀, 提高超低速区域的稳定性。
- 2. 低速专用的EH阀小型化, 使速度反应性更好。
- 3. 可以安装油压伺服阀(选购配置)。

- ① 高速减速功能的减速稳定性提高
- ② 高速射出可以自由选择速度控制方式 (进口节流式・出口节流式)
- ③ 高速射出可以设定多段压射 (最多5速)

● 射出机构

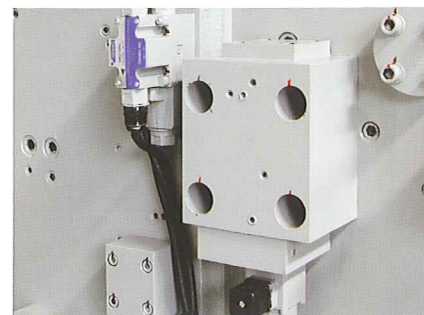


M Multi Injection System

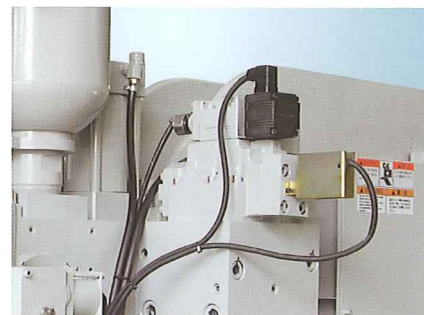
多段压射系统

从超低速到超高速可以自由选择正确的压射方式。

「实现超低速、超高速压射的同时，尽量减少压力损失，把熔液送入模具内」，这是 TOYO 一直努力研究的课题，并且最终开发出能够满足所有铸造要求的新多段压射系统，其中凝聚着 TOYO 独有的创新思想与专业技术。



■ 低速专用 EH 阀
在超低速铸造中发挥实力。
使低速速度更稳定。



■ 油压伺服阀 (选购配置)
在高速射出区间发挥出实力。
提高了减速的稳定性。
可以选择速度控制方式。

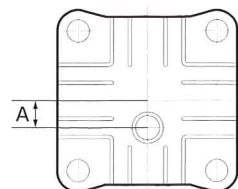


■ 射出电动流量阀
能够远距离调节压射速度。
也可进行速度与升压时间的自动补正。

C Clamping System

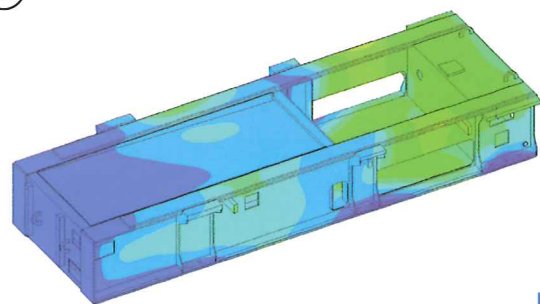
高刚性合模系统

高精度、高刚性的合模机构可以安装更大一级机型的模具。

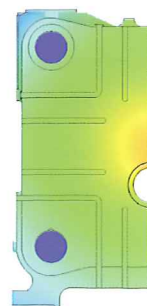


利用中央挤压方式使模具安装部的变形量达到最小，并且通过导杆提高合模机构的刚性，从而实现了高精度、高刚性。同时，增大了射出中心到模板中心的距离，因此可以安装更大一级机型的模具。

	BD-350	BD-500	BD-650	BD-800
A	125→150	150→175	175→225	250→275



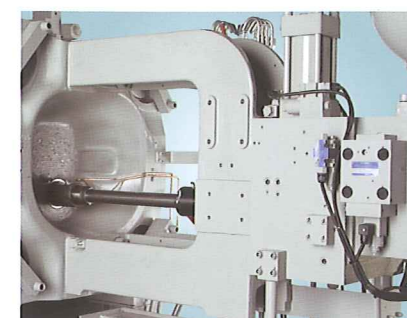
■ 高刚性机架
· 利用 CAE 分析软件作出的最佳化设计使机架十分牢固。
· 高刚性机架有助于开关模动作稳定且流畅，减少机器故障。
· 即使在严酷的使用环境下压铸机也不受影响。



■ 高刚性模板
· 用 CAE 分析软件作出最佳化设计把模板变形量控制到最小。
· 使合模力平均分布于模具的分型面上，从而达到最佳的铸造效果。
· 变形量被控制到最低限度，可以有效减少毛边。



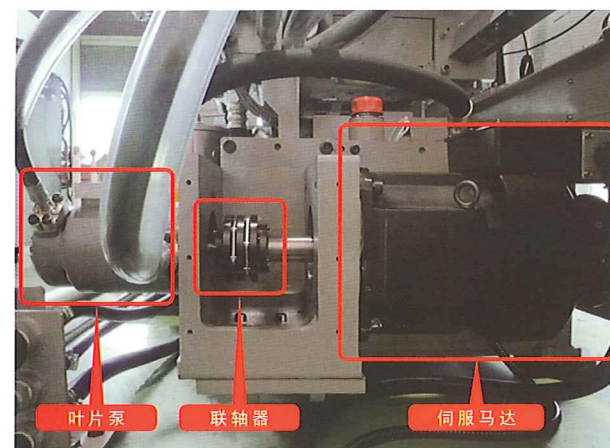
■ 肘节部润滑油自动润滑
高精度、高刚性的合模机构采用「定量供给润滑油自动润滑方式」。
使合模机构更可靠、更持久耐用。



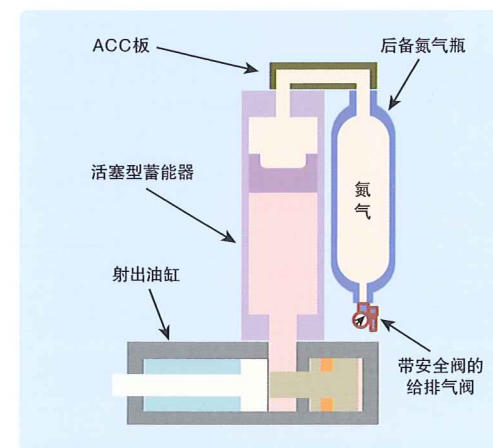
■ 压射部 C 型机架
压射部使用高强度的 C 型机架。由于射出油缸与料筒孔是一次加工完成的，所以大幅度提高了压射部的可靠性。

Optional parts

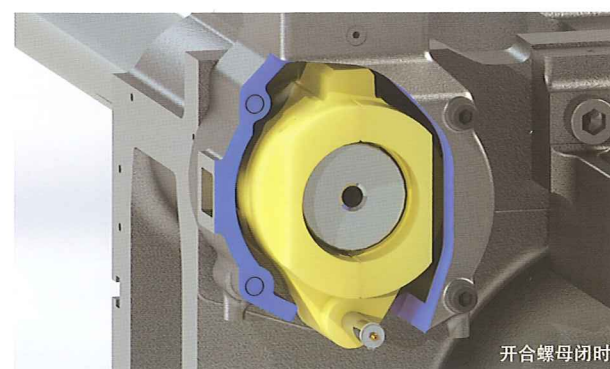
力求节省能源、便于使用的 BD-V6 EX 系列之选购配置。



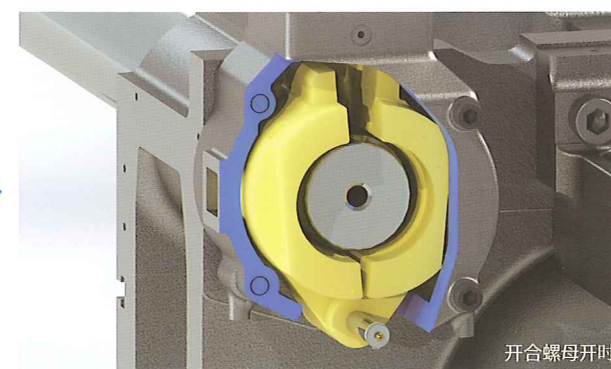
■ 油泵旋转控制
· 用伺服马达控制油泵旋转。
· 转数根据动作而定，从而控制流量供给。
· 节约不必要的耗电，可以降低 30% 以上耗电量。
* 根据设定条件数值可能发生改变。



■ 活塞型蓄能器
· 高速 ACC 由皮囊型更改为活塞型。
· 已经安装的机器也可更改。



开合螺母闭时



开合螺母开时

■ 高速抽大杠装置
· 定模侧抽大杠装置由螺母旋转式更改为螺母开合式。
· 与以前的抽大杠动作时间相比，能够缩短一半以上。

C 微电脑控制系统 Control System

能够让机器性能得以充分发挥的最新锐微电脑控制系统。

便于操作——
新一代人性化机器界面「SYSTEM 600」

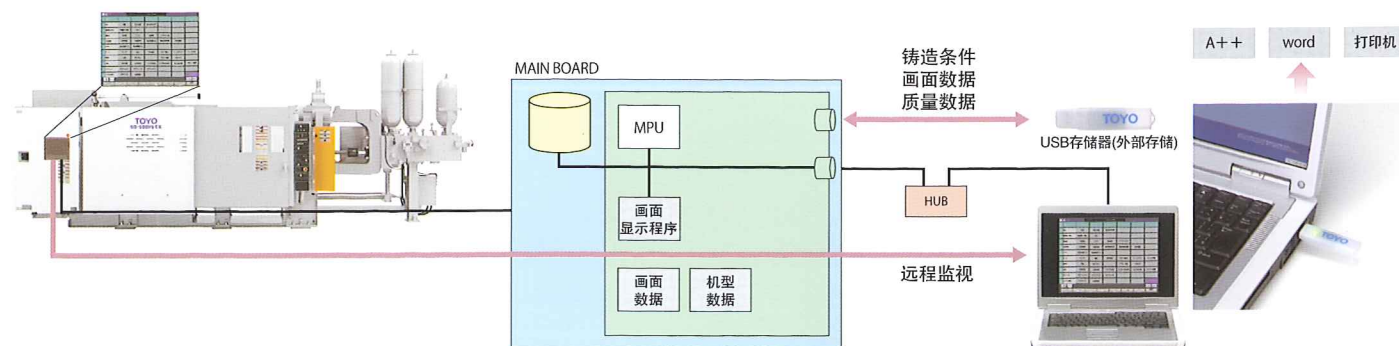


与T-Station lite完美结合让生产管理也跃进新时代（选购配置）

TOYO 独有的网络管理系统「T-Station lite」可用1台服务器监视多达32台压铸机，BD-V6 EX系列已标配了能完全应对此系统的接口。通过无线局域网，无论何时何地都可实时掌握机器的运转状态。

「T-Station lite」能够大幅度提高工厂的生产管理效率，使BD-V6 EX系列的潜力得到充分发挥。

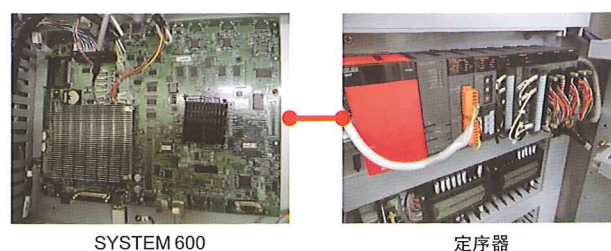
■ T-Station lite的系统构成



定序器控制压铸机动作（选购配置）

■ SYSTEM 600 + 定序器的复合控制系统

- 压铸机的动作主要用定序器控制的系统。
- 用市场上销售的次序软件就可以轻松地监控。
- 画面采用SYSTEM 600控制。
- 清晰的设定画面、图形显示都与以前一样。



新操控系统在继承V6 EX系列微电脑控制的操作便利性和画面显示功能的基础上，更强化了通用性与灵活性。

菜单画面能够调出所有的画面



满足客户要求的操控器

BD-V6 EX系列标准配置的新操控器SYSTEM 600比旧操控器SYSTEM 500的画面尺寸更大，达到15英寸，视觉效果更好。而且今后也会继续优化改进。

画面反应迅速、简单易懂

仅用主菜单画面就可调出所有的功能画面，因此操作员不会疑惑，马上就能进行下一步操作。并且，画面的切换速度非常快，不会让人感到疲倦。

增加了独有的便利功能

例如「画面记忆功能」最多可记忆5个画面，用「前进」、「后退」键来切换画面。

■ SYSTEM 600有多国语言对应

○语言切换功能（4国语言为标准配置）
日语、英语、中文（繁体字/简体字）、韩语

下面是压射条件计算画面



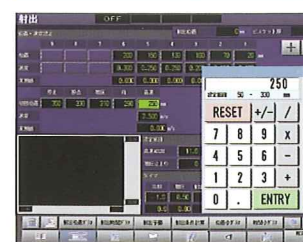
T-Remote（选购配置）

■ 用市场上销售的平板电脑就可轻松远程操作 + 画面浏览

- 用市场上销售的平板电脑可以看到与压铸机一样的画面。
- 把SYSTEM 600与无线局域网路由器连接后，无论从机器的哪个位置都可以用平板电脑进行浏览和操作。
- 即使有多个平板电脑也能同时浏览。

让机器管理、操作性能更上一层楼起决定作用的用户支持系统。

■ 使用方便如同电脑



数字键输入&拖动功能

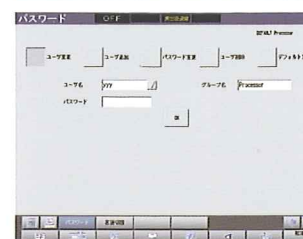
弹出的数字键画面可以自由触控及拖动。



输入汉字的键盘功能

键盘弹出后就可以像使用电脑一样输入汉字。

■ 强化安全防护功能



密码功能

SYSTEM 600的安全防护设有4个级别，不同级别给予不同的使用权限。另外，如果高级别的画面一直无人设定时，到了一定时间将自动返回初级页面。

级别	职务举例	操作权限
管理人员	厂长、经理	增加管理使用者 设定密码
维修人员	维修负责人	机型变更、更换电路板半固定值、 环境画面
技术员	技术负责人	更改铸造条件
操作员	操作负责人	运转起动/停止 画面显示

■ 一目了然、便于维护



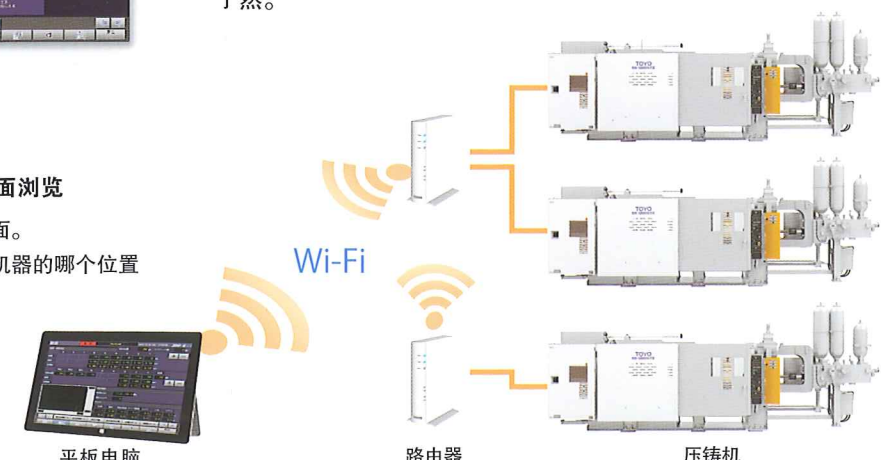
I/O监视画面

信号输入或输出的状态一目了然。



给汤机画面

选择的内容会自动弹出。



※最多可连接32台压铸机。

G 图示功能

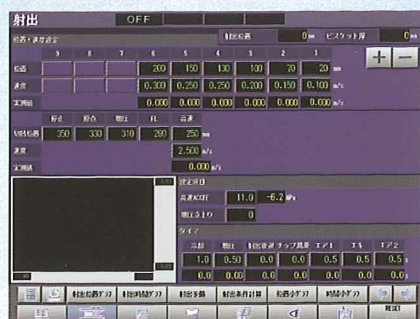
Graphic function

一目了然、色彩鲜艳的图示功能使工作效率更高。

15 英寸彩色触摸屏画面让所有操作包括各种设定、调整、确认、检查等都变得简单流畅。

条件设定

■ 射出画面



设定射出切换位置、速度、ACC压力。

■ 给汤机画面



设定给汤机手臂、给汤勺的切换位置、速度、时间。

■ 快速循环设定画面



设定快速循环的相关条件。

■ 开合模·顶出画面



设定开合模与顶出的切换位置、速度、压力。

■ 取出机画面



设定取出机的模式。

■ 前期舍弃设定画面



设定生产初期铸件舍弃的相关条件。

■ 型芯设定画面



设定型芯的动作顺序、速度、压力。

■ 喷雾画面



设定喷雾的时间、模式。

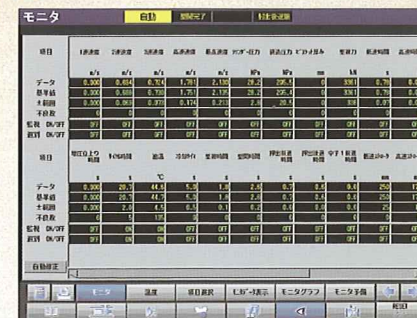
■ 射出预备画面



设定压射的相关模式。

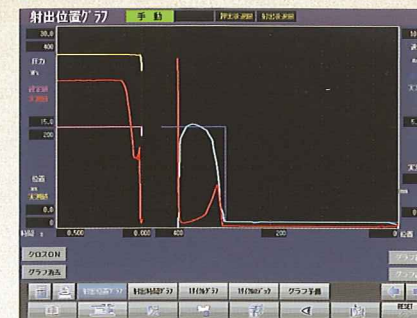
条件监视

■ 监视画面



显示每模次的测量值。

■ 射出位置波形图

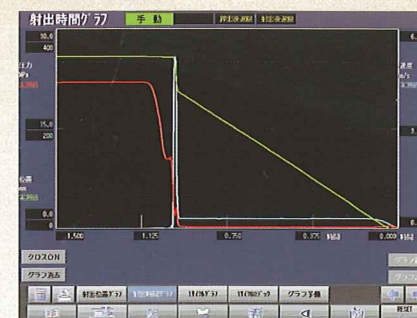


横轴表示为行程的射出波形图。

■ 监视数据显示画面

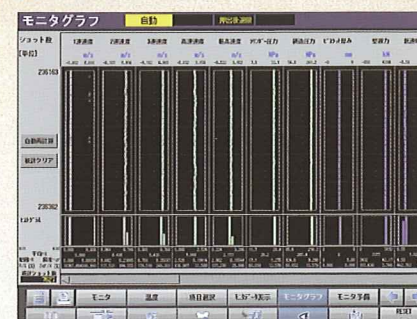
可显示200模次的数据。

■ 射出时间波形图



横轴表示为时间的射出波形图。

■ 监视数据用图表显示



200模次的数据也可用图表显示出来。

■ 警报来历画面

记忆出现过的警报信息(400个)。

管理

■ 生产管理画面

简便的生产管理功能。

■ 铸造条件记忆画面

可记忆 400 套模具的铸造条件和 40 套模具的图形数据。

■ 打印机·通信画面



可以把铸造条件打印出来或存入 USB。

条件支持

■ 射出条件计算画面



进行射出条件的计算。可以靠视觉直观的确认结果。

■ 设定履历画面

记忆 300 项设定履历。

■ 铸造条件列表画面

主要的设定条件列表显示。可以确认或更改主要的设定条件。

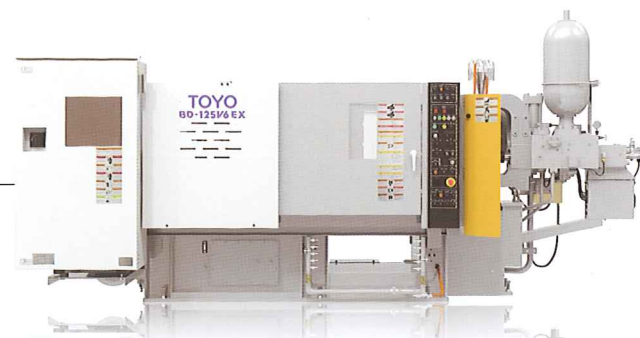
L

V6 EX 系列压铸机 line-up

能够满足所有铸造要求的 TOYO 压铸机。

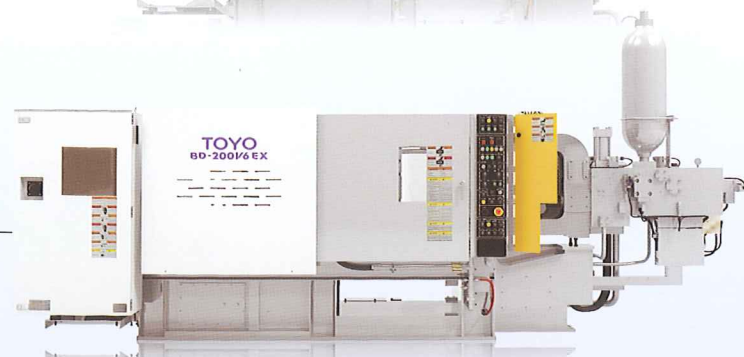
BD-125V6 EX

先进的技术汇集在小巧的机身中！颇受欢迎的小型机



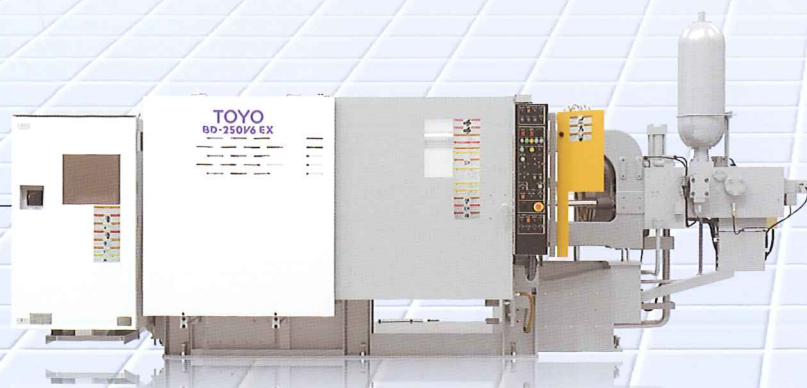
BD-200V6 EX

快速循环压铸机！



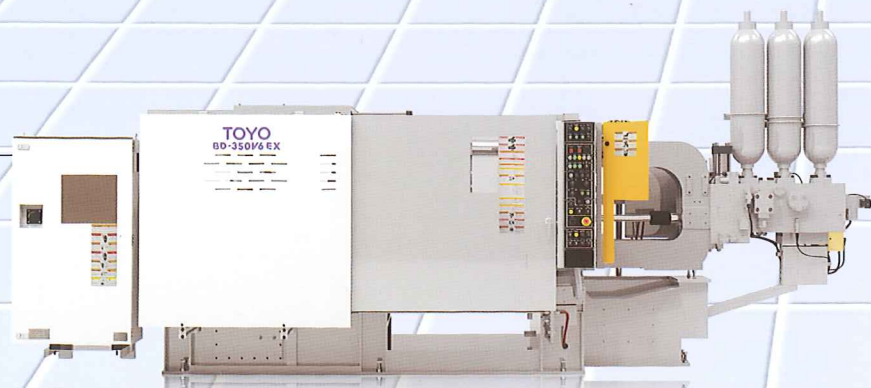
BD-250V6 EX

多种选购配置提高生产效率！



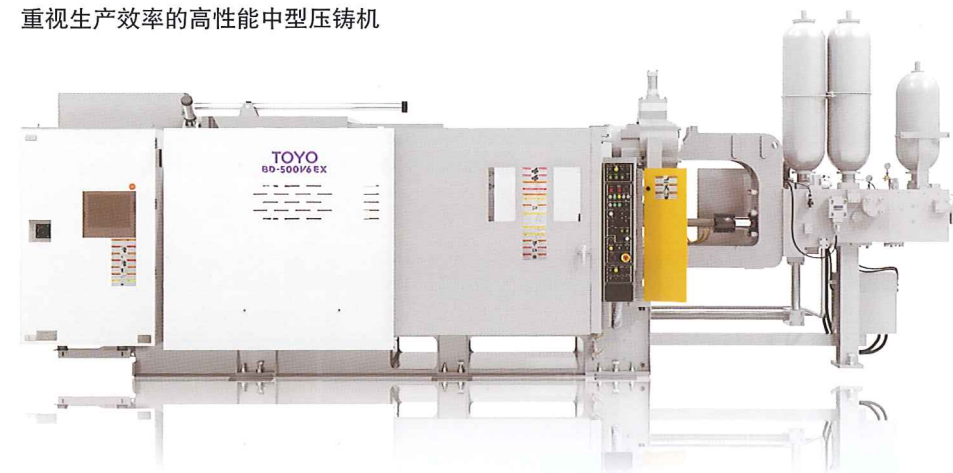
BD-350V6 EX

让操作性、通用性和生产效率都有质的飞跃！



BD-500V6 EX

重视生产效率的高性能中型压铸机



BD-650V6 EX

通用性高、广受好评的中型主力机



BD-800V6 EX

面向所有的压铸领域、具有较高的性价比



※ 照片中包含一部分选购配置。

压铸机主要规格数值 Die-Casting Machine Main Specs

领导压铸机潮流的先进性能。



机型名称			BD-125V6 EX	BD-200V6 EX (-H)	BD-250V6 EX	BD-350V6 EX	BD-500V6 EX	BD-650V6 EX	BD-800V6 EX
控制系统			SYSTEM 600						
压射系统			多段压射						
合模	合模力 [kN]		1250	2000	2500	3500	5000	6500	8000
	模板尺寸	(定模板: 宽×长) [mm]	700×700	820×820	850×	935×1008	1175.5×1200	1320×1335	1440.5×1475
		(动模板: 宽×长) [mm]	700×700	820×820	850×	935×1008	1070×1172	1200×1302	1400×1442
	大缸间距 (宽×长) [mm]		460×460	508×530	584×	652×652	751×751	850×850	931×931
	模具行程 (最大、最小) [mm]		350~200	350~200	380~	420~300	560	660	760
	模具厚度 (最大、最小) [mm]		500~250	600~250	600~	700~300	850~350	900~350	950~400
压射	大缸直径 [mm]		85	100	110	125	140	160	180
	压射力 [kN]		143~177	176~219	226~	270~335	395~491	423~525	485~603
	增压比		1 : 2.04	1 : 2.04	1 :	1 : 2.16	1 : 2.33	1 : 2.5	1 : 2.49
	压射杆行程 [mm]		305	370	370	425	580	670	750
	冲头突出量 [mm] (从定模板面)		125	150	150	165	250	300	350
	压射位置 [mm]		-100	-125	-125	-150	-175	-225※2	-275※2
	冲头直径 [mm] (○内是标准直径)		45 · ○50 · 55 · 60	○50 · 55 · 60 · 65	50 · 55 · ○60 · 65 · 70	60 · 65 · ○70 · 75 · 80	70 · 75 · ○80 · 85 · 90	70 · 75 · ○80 · 85 · 90	80 · 85 · ○90 · 95 · 100
	射出压力 [MPa]		90.6	111.8	99.5	87.0	97.7	104.9	94.9
	低速压射速度 [m/s]		0.03~1.0	0.03~1.0	0.03~	0.03~1.0	0.03~1.0	0.03~1.0	0.03~1.0
	高速压射速度 [m/s]		1.0~9.0	1.0~9.0	1.0~	1.0~9.0	1.0~9.0	1.0~9.0	1.0~9.0
顶出	顶出力 [kN]		80.5	104.9	123.7	193.8	251.7	294.5	342
	顶出行程 [mm]		0~75	0~80	0~	0~100	0~110	0~125	0~125
型芯	型芯油压接口 [Rc×组]		1/2×1	1/2×1	3/4×3	3/4×3	3/4×3	3/4×3	3/4×3
	型芯数 [个]		1	1	1	1	2	2	3
冷却水	冷却水进口管径 [Rc]		1	1	1	1	1 · 1/4	1 · 1/4	1 · 1/4
	冷却水出口管径 [Rc]		2	2	2	2	2 · 1/2	2 · 1/2	2 · 1/2
	模具冷却水调节阀	(定模) [Rc×个数]	3/8×5	3/8×7	3/8×7	3/8×7	3/8×9	3/8×9	3/8×11
		(动模) [Rc×个数]	3/8×5	3/8×7	3/8×7	3/8×7	3/8×12	3/8×15	3/8×15
	必要冷却水水量	(油冷却器) [L/min]	40	40 50※1	40	40	50	50	50
		(模具冷却) [L/min]	25~50	25~50	30~	30~70	50~90	50~90	50~90
电气	电动机	(液压泵) [kW]	15	15 22※1	22	22	37	37	45
		(模厚) [kW]	0.2	0.4	0.4	0.75	1.5	1.5	2.2
		(润滑泵) [kW]	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02
		电源容量 [kVA]	25	25 40※1	40	40	60	60	70
	电源 [V] (50Hz/60Hz)		AC200/220 (±10%)	AC200/220 (±10%)	AC200/	AC200/220 (±10%)	AC200/220 (±10%)	AC200/220 (±10%)	AC200/220 (±10%)
空气	空气接口 [Rc]		1	1	1	1	1 · 1/4	1 · 1/4	1 · 1/4
其他	机器尺寸 (L×W×H) [mm]		4591×1549×2197	5574×1852×2545	5770×1942×2601	6395×2021×2786	7603×2416×2880	8047×2495×2907	8612×2753×3360
	机器重量 [t]		5	7	9	12	19	25	33
	液压油油箱容量 [L]		280	365	382	465	844	874	1096

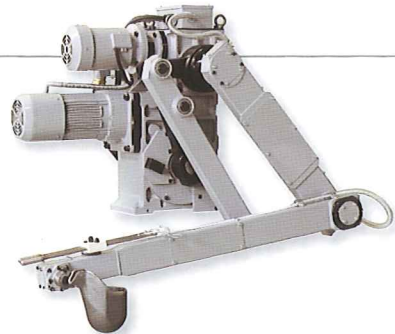
※1: 是BD-200V6 EX-H的尺寸和容量。

※2: 另外还有特殊尺寸。

(备注) 此数值有时被更改可能不会预先通知, 敬请谅解。

P V6 EX系列周边机 Peripheral Equipment

机器人系统可由压铸机统一控制操作。

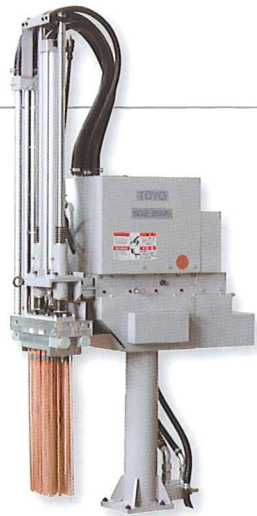


自动给汤装置 KD1-M5系列

驱动部采用连杆机构+全轴承设计，使动作更平稳且经久耐用。(注1)

机型		KD1-15M5	KD1-35M5	KD1-65M5	KD1-100M5	KD1-120M5
安装的压铸机		125,200吨左右	200,250,350吨左右	500,650吨左右	800,900吨左右	1250吨左右
最大给汤量	kg	1.6	3.5	6.0	10.0	20.0
给汤精度	%	±1 (注2)			±2 (注2)	
给汤勺	kg	0.4・0.8	200,250:0.8・1.6・2.5 350:1.6・2.5・3.5	2.5・4.0・6.0	4.0・6.0・8.0	10.0・15.0・20.0
最小坩埚直径	mm	450	550	750	750	800
手臂驱动	kW	0.75			1.5	2.2
给汤勺驱动	kW	0.4				
控制装置		用压铸机控制柜集中控制				
汤量调节方式		数字设定				

(注1)一部分使用链条 (注2)在没有泄漏、残留的条件下

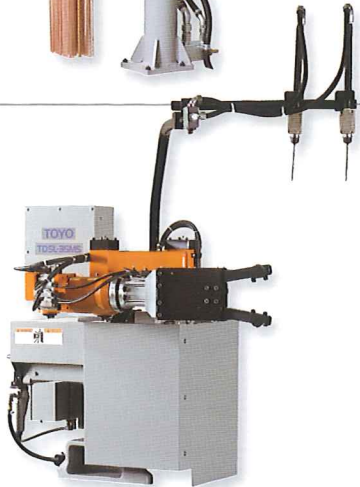


自动喷雾装置 SD2-M5系列

喷雾控制仪器集中放置于阀门室中，更便于调节保养。

机型		SD2-15M5	SD2-35M5	SD2-65M5	SD2-80M5	SDM-120M5
安装的压铸机		125, 200 吨左右	200, 250, 350 吨左右	500, 650 吨左右	800, 900 吨左右	1250 吨左右
升降行程	mm	600	750	950	1050	2255
喷嘴前后行程(注3)	mm	150	200	250	250	300
旋转角度(反操作侧)	°	90				—
喷雾喷嘴铜管数	支	36	32×2	37×2	35×2	
专用吹气喷嘴铜管数	支	12	20			
空气使用量	Nl/min	2500(注4)				3500(注4)
一次空气接口尺寸/压力		Rc1 0.5 MPa以上		Rc1.1/4 0.5 MPa以上		Rc2 0.5MPa以上
一次脱模剂接口尺寸/压力		Rc1/2 0.3~0.5 MPa				Rc1 0.3~0.5MPa
控制装置		用压铸机控制柜集中控制				
喷雾时间调节方式		数字设定				

(注3)用手动摇柄调节 (注4)在我公司设定的喷雾条件下测得



自动取出装置 TD5L-M5系列

手臂驱动采用专用的变频器，使动作更平稳、实现快速循环。

机型		TD5L-15M5	T D5L-35M5	TD5L-65M5	T D5L-80M5
安装的压铸机		125, 200 吨左右	200, 250, 350 吨左右	500, 650 吨左右	800, 900 吨左右
取出行程	mm	1020	1400	1800	2089
拔出行程	mm	150	250	250	350
拔出力	N	490			
夹钳直径	mm	40~60	50~80	60~95	80~120
卡爪旋转角度	°	90			
产品检测		限位开关检测 标准2个			
手臂驱动	kW	0.4		—	
空气使用量	l/cycle	6.9	9.8	10	10
驱动空气压力	MPa	0.4~0.5 MPa			
控制装置		用压铸机控制柜集中控制			
手臂速度调节方式		数字设定			

自动稀释加压输送装置 AD-35

将喷雾原液(水溶性脱模剂)自动按设定的倍数稀释并加压输送给自动喷雾机的装置。

机型	AD-35
安装的压铸机	125~1250吨左右
稀释倍率	倍 40~150
稀释能力	l/min 6
排出压力	MPa 0.1~0.5
一次侧空气接口尺寸/压力	Rc1/4 0.5 MPa 以上
一次侧水接口尺寸/压力	Rc1/2 0.07 MPa 以上
一次侧水量	l/min 6 以上
油泵最大排出量	l/min 32
油泵最大排出压	MPa 0.5
电源	AC100V 1A
控制方式	继电器、计时器控制

标准配置与选购配置

		●标准							○选购						
机型		125	200(H)	250	350	500	650	800	机型						
压铸	料筒长度(标准)	215	257	257	292	365	405	445	油压・冷却	矿物性液压油	●	●	●	●	●
	冲头连接方式	○	○	○	●	●	●	●		难燃性液压油(水溶性)	○	○	○	○	○
	料筒冲头直径指定	○	○	○	○	○	○	○		滤油器	●	●	●	●	●
	气囊型蓄能器	●	●	●	●	●	●	●		液压油温度上升警报	●	●	●	●	●
	活塞式蓄能器	○	○	○	○	○	○	○		液压油液面下限警报	●	●	●	●	●
	冲头润滑装置	●	●	●	●	●	●	●		油冷却器自动供水阀	○	○	○	○	○
	冲头润滑油混合方式	○	○	○	○	○	○	○		温度显示功能(最多9处)	○	○	○	○	○
	压射部罩盖(反操作侧)	●	●	●	●	●	●	●		模具冷却调节阀(标配)	10	14	14	21	24
	射出图形画面显示	●	●	●	●	●	●	●		安装模具冷却ON-OFF阀	○	○	○	○	○
	射出监视功能	●	●	●	●	●	●	●		排水箱安装于反操作侧(动模板旁)	○	○	○	○	○
	压射条件画面设定	●	●	●	●	●	●	●		氮气填充工具及配管	○	○	○	○	○
	射出电动流量阀	●	●	●	●	●	●	●		装有甘油的压力表	●	●	●	●	●
	压射条件反馈功能	●	●	●	●	●	●	●		液压油预热功能	●	●	●	●	●
	超低速压射装置	●	●	●	●	●	●	●		油泵旋转控制	○	○	○	○	○
	多段压射(高应答性 EH 比例阀)	●	●	●	●	●	●	●		微电脑控制(SYSTEM 600)	●	●	●	●	●
	压射力调节	●	●	●	●	●	●	●		定序器控制*1	○	○	○	○	○
合模	增压时间调节	●	●	●	●	●	●	●	控制	USB接口(1个)	●	●	●	●	●
	增压蓄能器	-	○	○	○	○	○	○		触摸键方式	●	●	●	●	●
	安装增压溢流阀(调节增压压力)	○	-	-	-	-	-	-		内部存储(400套)	●	●	●	●	●
	增压油缸方式	●	●	●	●	●	●	●		外部存储(400套)*2	●	●	●	●	●
	FL压射系统	-	●	●	●	●	●	●		压射、合模、顶出、给汤动作数字设定	●	●	●	●	●
	高速伺服阀(最多可设定5速)	○	○	○	○	○	○	○		计时数字设定	●	●	●	●	●
	肘节部润滑油自动润滑定量供给方式	●	●	●	●	●	●	●		生产计数	●	●	●	●	●
	动模板采用滑板方式	●	●	●	●	●	●	●		生产管理功能	●	●	●	●	●
	模厚调节装置	●	●	●	●	●	●	●		监视功能(32项)*3	●	●	●	●	●
	自动锁模装置	●	●	●	●	●	●	●		自动修正(6项)	●	●	●	●	●
	合模力自动调节	●	●	●	●	●	●	●		压射条件计算功能	●	●	●	●	●
	合模力监视功能	●	●	●	●	●	●	●		喷雾时间分段控制	●	●	●	●	●
	数字式载荷计(1个)	●	●	●	●	●	●	●		喷雾时间模温控制	○	○	○	○	○
	抽大杠装置 开合螺母式(操作侧上方)	-	-	○	○	○	○	○		警报信息	●	●	●	●	●
	抽大杠装置 螺母旋转式(操作侧上方)	○	○	-	-	-	-	-		警报来历显示功能	●	●	●	●	●
	大杠、导杆硬质镀铬	●	●	●	●	●	●	●		维修保养功能(单循环波形、逻辑波形)	●	●	●	●	●
铸造	安装模板钢板	○	○	○	○	○	○	○	其他	铸造条件列表设定	●	●	●	●	●
	模板 T 型槽机械加工	●	●	●	●	●	●	●		定期检查显示功能	●	●	●	●	●
	低压合模装置	●	●	●	●	●	●	●		快速循环规格	●	●	●	●	●
	操作侧手动安全门	●	●	●	●	●	●	●		其他公司自动化装置连锁	○	○	○	○	○
	操作侧自动安全门	○	○	○	○	○	○	○		紧急停止按钮	●	●	●	●	●
	反操作侧栅栏	○	○	○	○	○	○	○		不良品信号输出	○	○	○	○	○
	肘节侧罩盖(操作侧、反操作侧)	●	●	●	●	●	●	●		前期舍弃功能	●	●	●	●	●
	挤压销规格	○	○	○	○	○	○	○		彩色液晶显示屏 15英寸	●	●	●	●	●
	真空铸造VCS	○	○	○	○	○	○	○		3色灯(附带模式选择功能)	○	○	○	○	○
	安装型芯1	●	●	●	●	●	●	●		品质管理系统(A++)	○	○	○	○	○
	安装型芯2	○	○	○	○	●	●	●		铸造监视系统(T-station lite) < IoT对应 >	○	○	○	○	○
	安装型芯3(定模板反操作侧)	-	-	○	○	○	○	○		语言显示(英语、中文、韩语)	●	●	●	●	●
	型芯自由选择回路	●	●	●	●	●	●	●		用平板电脑浏览、更改设定条件*4	○	○	○	○	○
	型芯速度调节功能	●	●	●	●	●	●	●		工具箱一套	○	○	○	○	○
	型芯状态显示功能	●	●	●	●	●	●	●		冲头润滑压力传感器	○	○	○	○	○
	安装型芯装置减压阀	○	○	○	○	○	○	○							
型芯	泰和插座	●	●	●	●	○	○	○							
	七星插座	○	○	○	○	●	●	●							

※以上规格被更改时可能不会预先通知，敬请谅解。

*1：三菱制造的定序器。

*2：仅限铸造条件。使用我公司指定的USB存储器保存时。

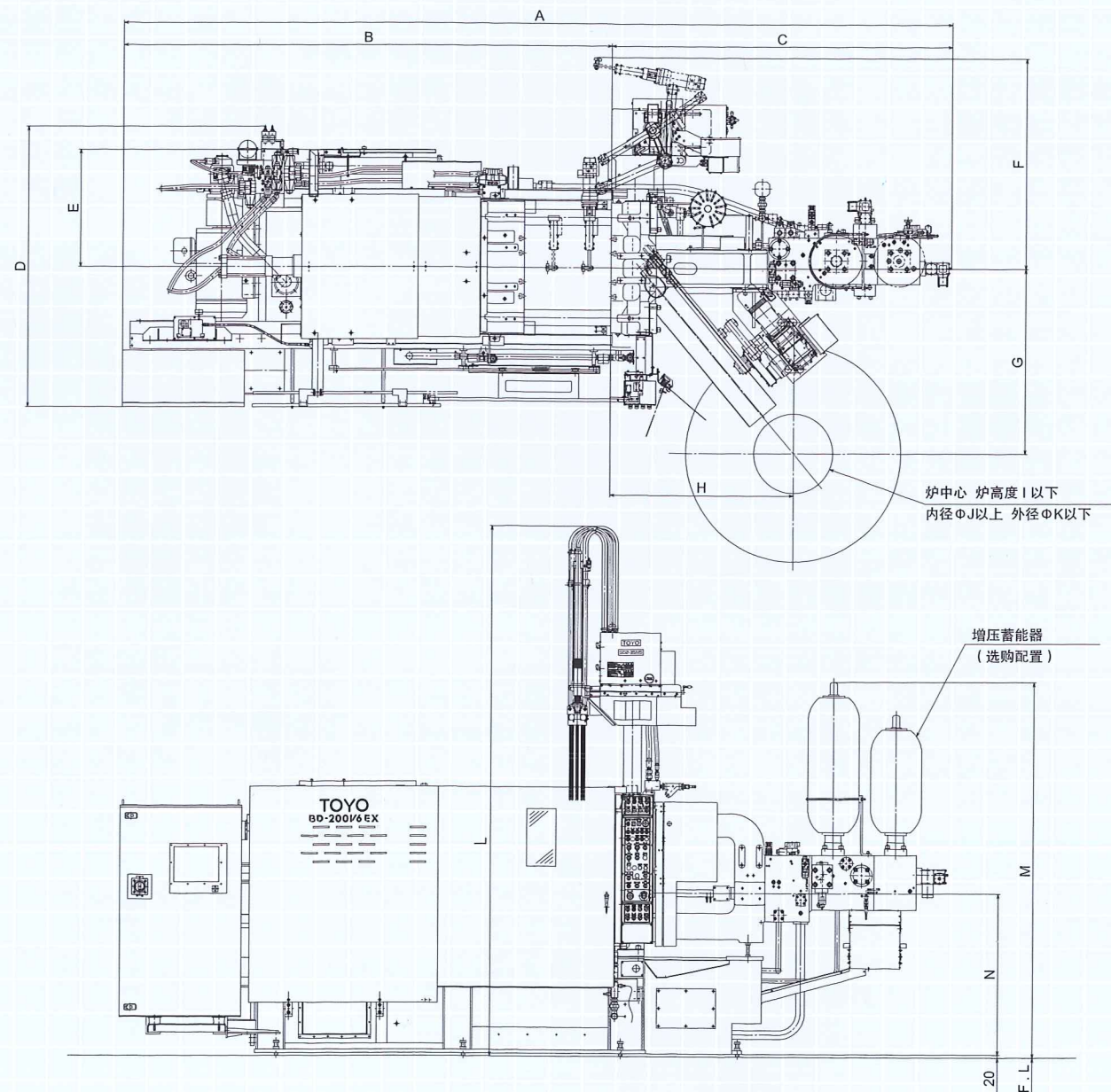
*3：64项中可以选择32项进行监视。

*4：只对应OS Windows。

D V6 EX系列尺寸图 Dimensions

汇集了TOYO独有的最新科技成果。

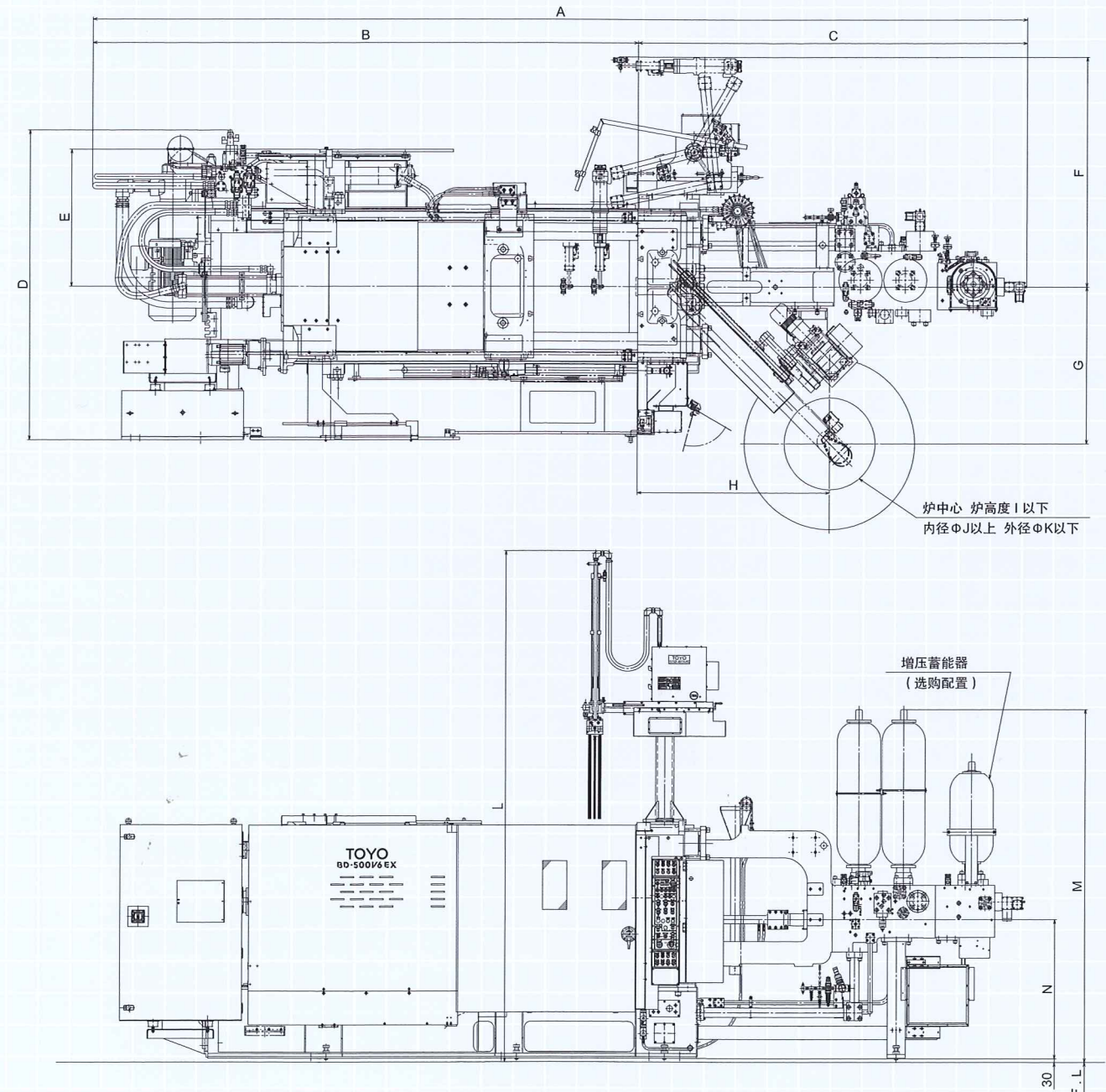
■ BD-125 / 200 / 250 / 350V6 EX外观图



机型	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
BD-125V6 EX	4591	2840	1751	1570	725	1073	1185	975	1075	450	1200	3233	2197	1055
BD-200V6 EX	5574	3250	2324	1791	836			1274	1049			3601	2545	1061
BD-250V6 EX	5770	3395	2375	1942	811	1457	1280	1280	1125	550	1500	3672	2601	1117
BD-350V6 EX	6395	3775	2620	2021	892			1310	1150			3785	2786	1142

- 无特别标示的数值，其单位为 mm。
- 此规格数值被更改时可能不会预先通知，敬请谅解。
- 此图为 BD-200V6 EX (周边机是 35M 系列) 的图纸。

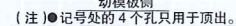
■ BD-500 / 650V6 EX外观图



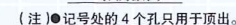
机型	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
BD-500V6 EX	7603	4415	3188	2416	1117	1873	1280	1575	1156	750	1400	4170	2880	1136
BD-650V6 EX	8047	4854	3193	2495	1165	1873	1433	1537	1183	750	1400	4312	2907	1163
BD-800V6 EX	8758	5191	3567	2753	1200	2160	1595	1605	1200	750	1500	4694	3360	1281

- 无特别标示的数值，其单位为 mm。
- 此规格数值被更改时可能不会预先通知，敬请谅解。
- 此图为 BD-500V6 EX 的图纸。

■ BD-125V6 EX 模板・顶出关系图



■ BD-200V6 EX 模板・顶出关系图



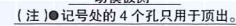
■ BD-250V6 EX 模板・顶出关系图



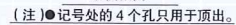
■ BD-350V6 EX 模板・顶出关系图



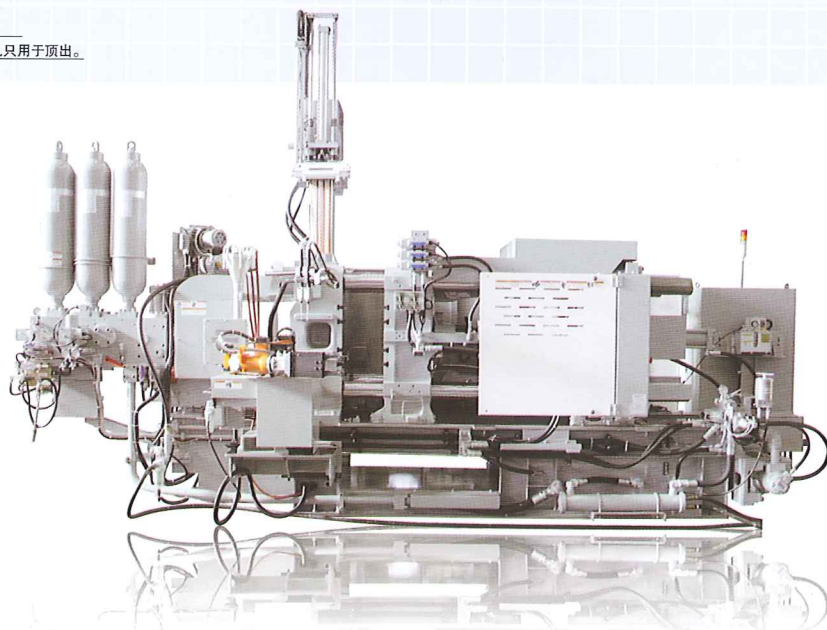
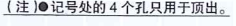
■ BD-500V6 EX 模板・顶出关系图



■ BD-650V6 EX 模板・顶出关系图



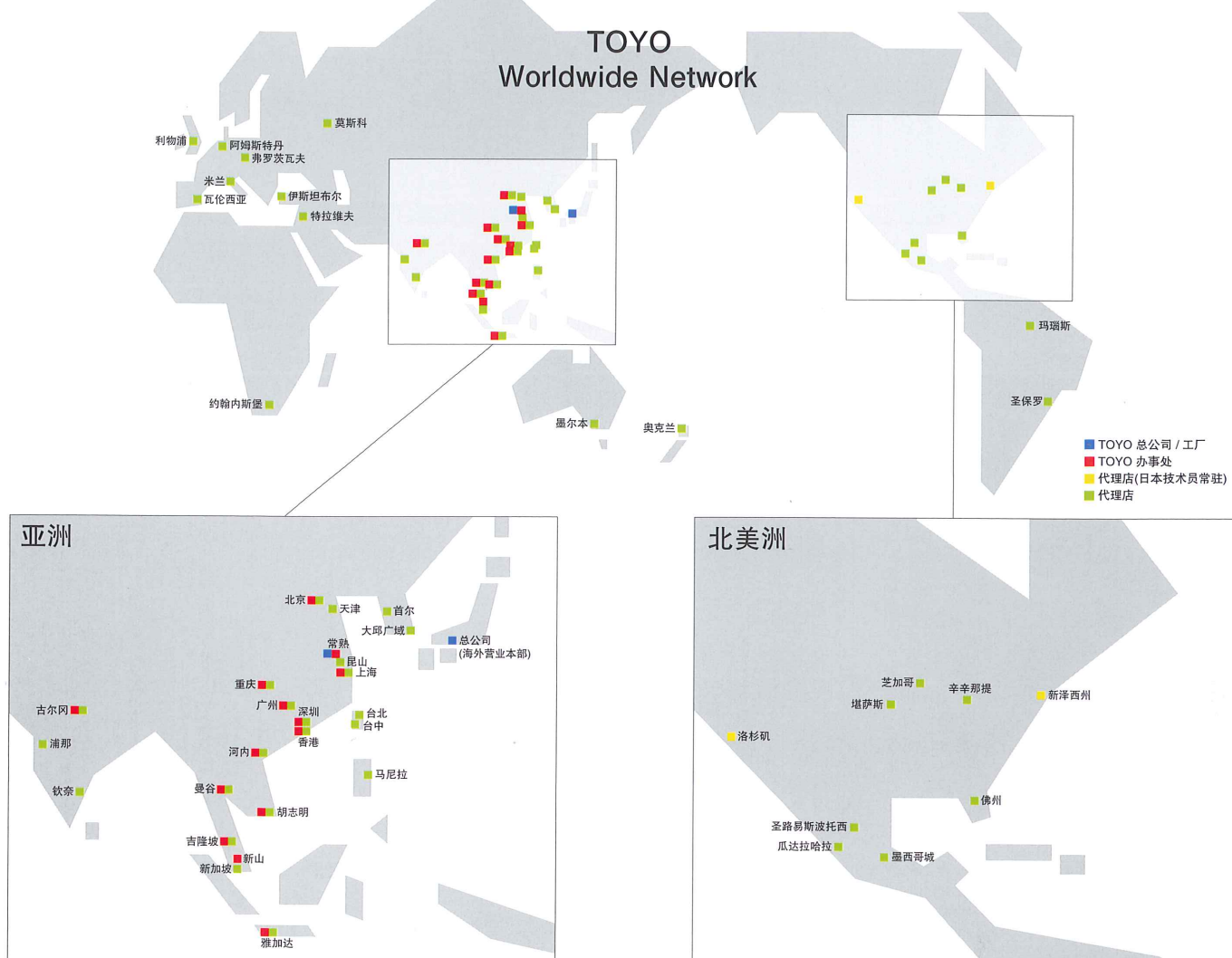
■ BD-800V6 EX 模板・顶出关系图



压铸机

BD-V6 EXseries

TOYO Worldwide 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 FAX.078-943-7275

常熟工厂：江苏省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

常熟：江苏省常熟市东南经济开发区香江路56号1室
TEL.86-512-5288-9300 FAX.86-512-5266-2500

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3栋141号商铺
TEL.86-755-8270-3726 FAX.86-755-8270-3279

重庆：重庆市江北区建新南路1号中信大厦11-3
TEL.86-23-6707-4207 FAX.86-23-6707-4226

香港：香港新界沙田火炭山尾街18-24号沙田商业中心12楼1207室
TEL.852-2591-0512 FAX.852-2591-9022

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



本商品以取得ISO14001认证的工厂制造。

新台通商股份有限公司
TEL:+886 -2-8698-2393 FAX:+886 -2-8698-2395 地址:新北市汐止區新台五路一段77號17樓之1

兴钛通贸易(上海)有限公司
TEL:+86 -21-6776-5913 FAX:+86 -21-6776-5712 地址:上海市松江区荣乐东路236弄1号601室