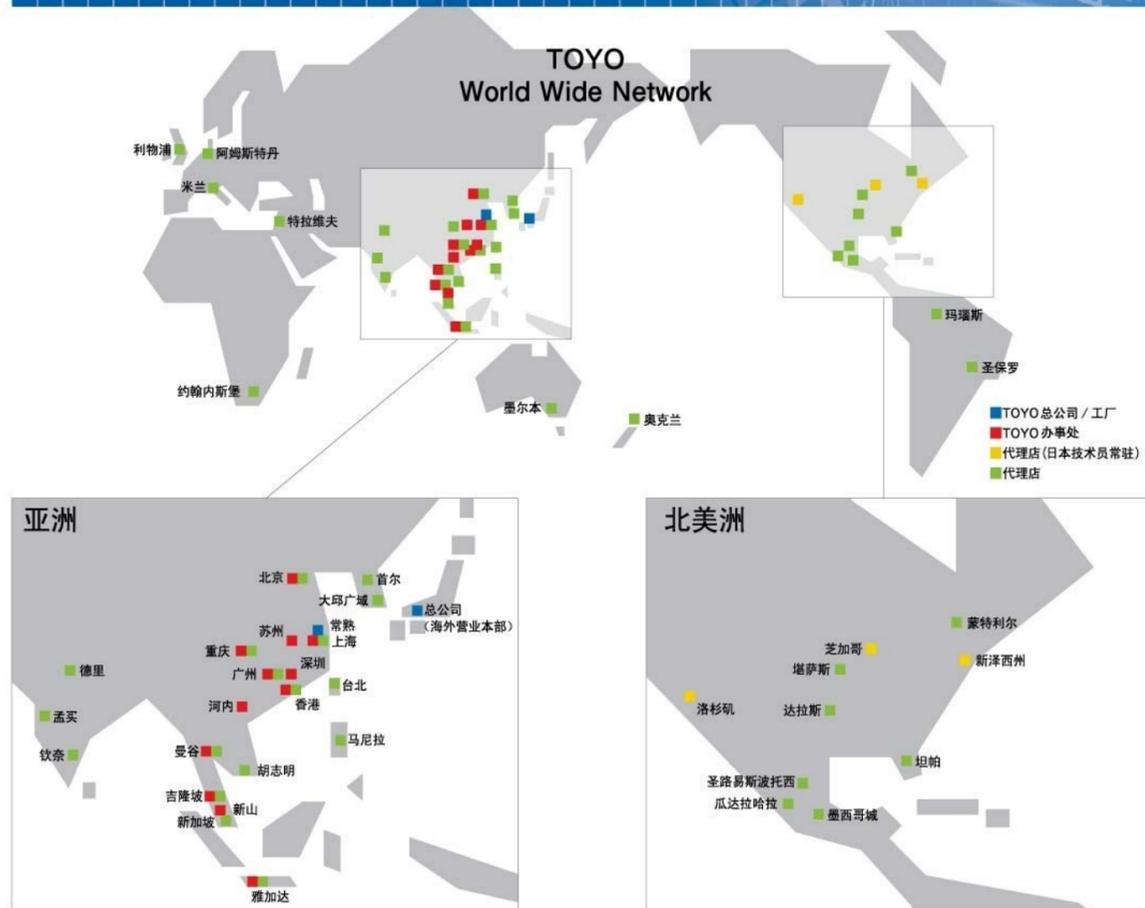


压铸机  
**BD-V5 series**



**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辅41号  
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

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 爱知县名古屋市长区社之丘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



本商品由取得ISO14001认证的工厂制造。



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。

URL <http://www.toyo-mm.co.jp/>

**SINTAI 新台通商**

台湾中區技術連鎖服務處：勝億企業社  
聯絡人：辜勉修 +886-936438868 gumianxiu@sintai-corp.com  
[www.sintai-corp.com](http://www.sintai-corp.com)

**TOYO**

东洋机械金属株式会社

**SINTAI 新台通商**

压铸設備·製品·連鎖技術服務·網路客服系統  
Die Casting Equipment·Chain Technical Service·Internet Customer Service

[www.sintai-corp.com](http://www.sintai-corp.com)

压铸机

**BD-V5 series**



**Customer's Value Up**  
~以提高顾客商品价值为目标~

Let's think die casting!

Die Casting Machine  
**V5-series**

在保留 TOYO 传统技术的基础上，  
进一步改善创新的压铸机终于登场。

**继承传统、实现更大进步的  
高规格配置 (HIGH SPEC) 的  
压铸机 BD-V5**



简化压射机构  
提高压射性能

达到快速循环的复合动作  
(周边机器的复合动作也在标准配置之内)

TOYO 独有的包含  
周边机器的一体化设计

■ 低速压射速度

**0.03~1.0m/sec**

BD-1250V5 是 0.05~0.7m/sec

最多可设定9个速度

■ 高速压射速度

**1.0~9.0m/sec**

BD-900V5 · BD-1250V5 是 1.0~8.0m/sec

■ 高速加速时间

**7 m/sec/0.01sec (70G)**



# 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。

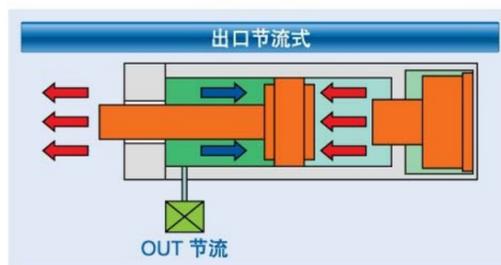
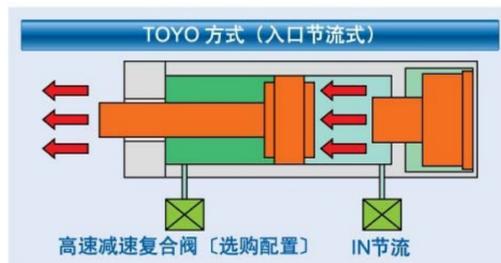
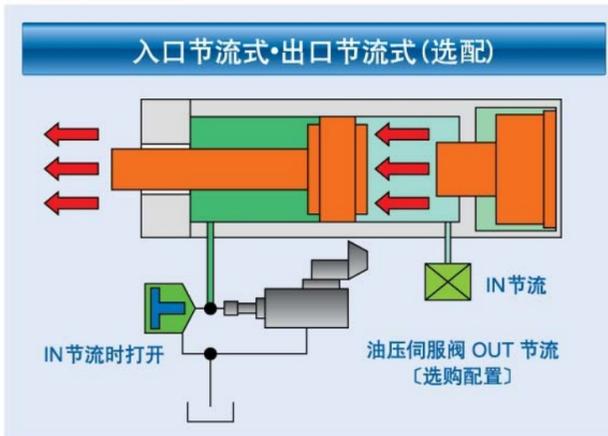
「实现超低速、超高速压射的同时，尽量减少压力损失、把熔液送入模具内」，这是 TOYO 一直努力研究的课题，并且最终开发出能够满足所有铸造要求的新多段压射系统，其中凝聚了 TOYO 独有的创新思想与专业技术。

## 特 征

1. 采用低速专用的 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提高高速减速功能的减速稳定性
  - ②在高速区域可以选择速度控制（可选择入口节流式或出口节流式）
  - ③在高速区域可以进行多段压射（最多 5 速）



### ●新压射机构



■ 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）  
在高速压射领域发挥出实力。  
提高了减速的稳定性。  
可以选择速度控制。

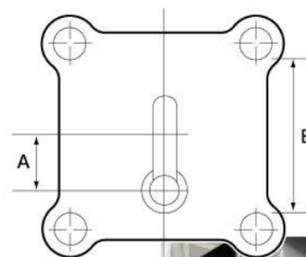


■ 射出电动流量阀  
能够远距离调节压射速度。  
也可进行速度与升压时间的自动补正。

# C Clamping System

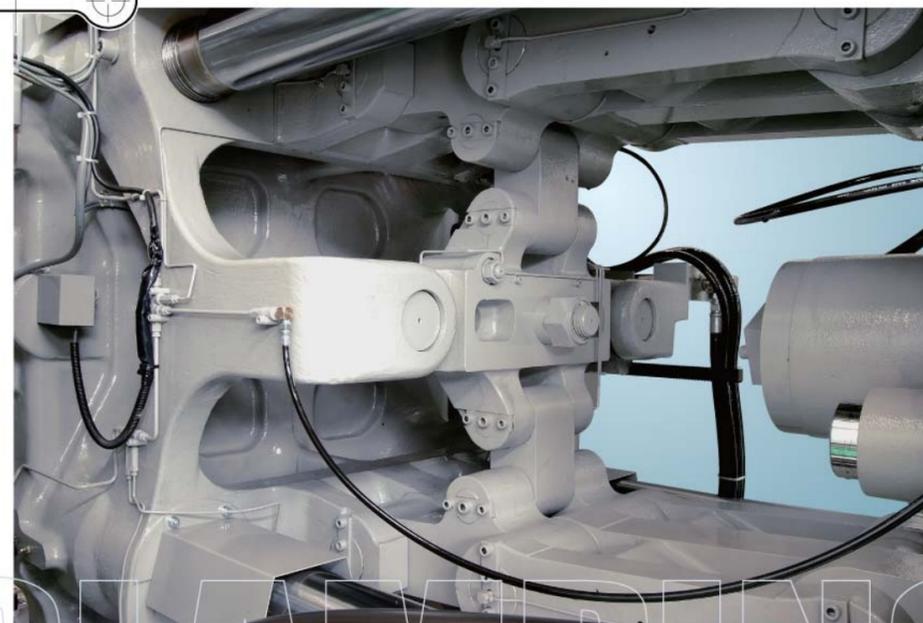
高刚性合模系统

高精度、高刚性的合模机构可以安装更大一级别机型的模具。



模具安装部与肘节的精度取决于尾架，所以通过提高尾架的刚性使合模机构保持高精度、高刚性，同时增大了冲头中心到模板中心的距离，从而可以安装更大一级别机型的模具。

	BD-350	BD-500	BD-650	BD-800	BD-900	BD-1250
A	125→150	150→175	175→225	250→275	250→275	350
B	530→652	660→748	750→852	850→941	850→931	1150



全部机型都采用无导杆方式，使顶部呈开放状态。  
更换模具时操作更方便，大幅度提高了生产效率。



■ 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的孔是同时加工完成的，所以大大提高了压射部的可靠性。

# 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。



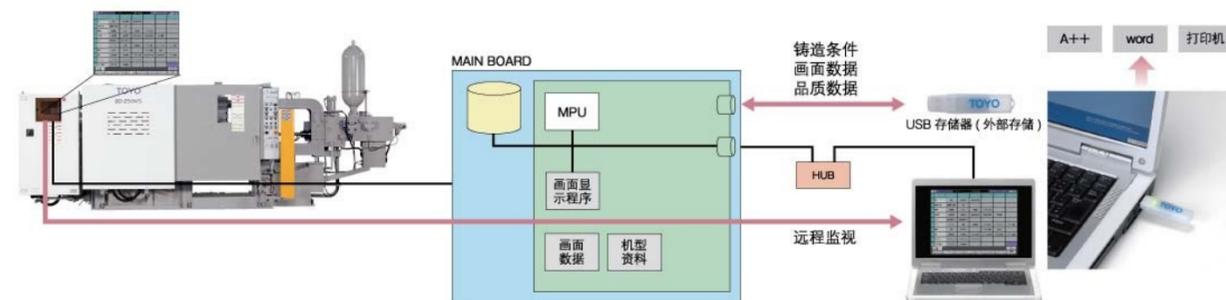
便于操作——  
新一代人性化机器控制装置「PLCS-12」

## 与 T-Station 完美结合使生产管理跃进新时代

TOYO 独有的网络管理系统「T-Station」(选购配置)用 1 台伺服器最多可监视 32 台压铸机的运转情况, BD-V5 系列已安装了可以完全对应此系统的接口作为标准配置。只要通过互联网或无线网络, 无论何时何地均可实时掌握机器的运转情况, 所以使

用「T-Station」能够大幅提高工厂的生产管理效率, 使 BD-V5 系列的潜力得到充分发挥。

### ■T-Station 的系统构成



## 菜单画面能够调出所有的画面



### 满足客户要求的控制器

BD-V5 系列标准配置的新控制器 PLCS-12 是在旧控制器 PLCS-10 的基础上, 听取客户的改善建议与要求而做成的, 可以说真正是以客户为中心开发的新控制系统。

### 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。而且画面的切换速度非常快, 所用时间还不到旧控制器的 1/3, 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。

### ■PLCS-12 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



既有文字又有图形的操作板便于使用  
模式切换、周边机器的操作采用平板按键。



## ■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

PLCS-12 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	运转启动/停止 画面显示

## ■一目了然、便于维护



### 给汤机画面

选择的内容会自动弹出。



### I/O 监视画面

信号输入或输出状态一目了然。

## 质量管理工作的灵活性也被提高

	旧控制方式	新控制方式 PLCS-12
电脑存取 记忆数据	只有铸造条件 能存入存储器	条件·常数·图表、监视数据 画面硬拷贝 USB 存储器 (我公司指定品) ⇒ 存入电脑 • 内部存储 400 套模具条件 • 外部存储 400 套模具条件 (USB 存储器 1GB) • 内部存储 40 种图表 *1
对应打印机	适用 ESC/P 控制码 的打印机	• 适用 ESC/P 控制码的打印机 (选购配置) • 对应 USB 的打印机 (我公司指定品)

\*1 根据条件的记忆数量, 有时可能不满 40 种。

# 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。

12.1 英寸彩色触摸屏的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

<h3>■ 射出画面</h3> <p>设定射出切换位置、速度、ACC 压力。</p>	<h3>■ 给汤机画面</h3> <p>设定给汤机手臂、给汤勺的切换位置、速度、时间。</p>	<h3>■ 快速循环设定画面</h3> <p>设定快速循环的相关条件。</p>
<h3>■ 开合模·顶出画面</h3> <p>设定开合模与顶出的切换位置、速度、压力。</p>	<h3>■ 取出机画面</h3> <p>设定取出机的模式。</p>	<h3>■ 前期舍弃设定画面</h3> <p>设定生产初期铸件舍弃的相关条件。</p>
<h3>■ 型芯设定画面</h3> <p>设定型芯的动作顺序、速度、压力。</p>	<h3>■ 喷雾画面</h3> <p>设定喷雾时间、模式。</p>	<h3>■ 射出预备画面</h3> <p>设定压射的相关模式。</p>

## 条件监视

## 管理

<h3>■ 监视画面</h3> <p>显示每模次的测量值。</p>	<h3>■ 射出位置波形图</h3> <p>横轴表示为行程的射出波形图。</p>	<h3>■ 生产管理画面</h3> <p>简便的生产管理功能。</p>
<h3>■ 监视数据显示画面</h3> <p>可显示 200 模次的数据。</p>	<h3>■ 射出时间波形图</h3> <p>横轴表示为时间的射出波形图。</p>	<h3>■ 铸造条件记忆画面</h3> <p>可记忆 400 套模具的铸造条件和 40 套模具的图形数据。</p>
<h3>■ 监视数据用图表显示</h3> <p>200 模次的数据也可用图表显示出来。</p>	<h3>■ 警报来历画面</h3> <p>记忆出现过警报信息 (400 个)。</p>	<h3>■ 打印机·通信画面</h3> <p>可以把铸造条件打印出来或存入 USB。</p>

## 条件辅助画面

<h3>■ 射出条件计算画面</h3> <p>进行射出条件的计算。可以靠视觉直观地确认结果。</p>	<h3>■ 设定履历画面</h3> <p>记忆 300 个项目的设定履历。</p>	<h3>■ 密码画面</h3> <p>如果不输入密码就不能更改铸造条件。</p>
--	---	--

# L V5系列压铸机 line-up

能够满足所有铸造要求的 TOYO 压铸机。

## BD-125V5

先进的技术汇集在小巧的机身中!



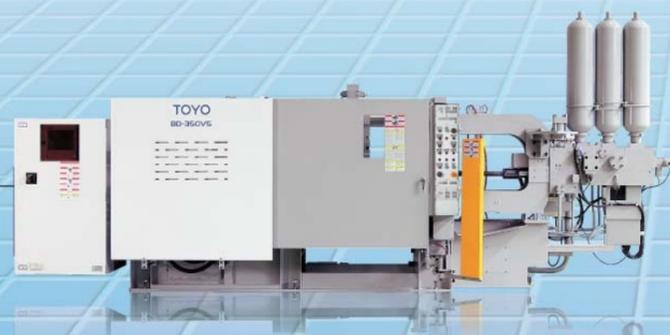
## BD-250V5

多种选购配置提高生产效率!



## BD-350V5

使操作性、通用性及生产效率都有质的飞跃!



## BD-500V5

重视生产效率的高性能中型压铸机



※照片中包含一部分选购配置。

## BD-650V5

通用性高、广受好评的中型主力机



## BD-800V5

面向所有的压铸领域、具有较高的性价比



## BD-900V5

为满足更高要求而推出的最大的中型机



## BD-1250V5

实现了高速、大功率的新一代大型压铸机



# D 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-125V5	BD-250V5	BD-350V5	BD-500V5	BD-650V5	BD-800V5	BD-900V5	BD-1250V5	
控制系统	PLCS-12	PLCS-12	PLCS-12	PLCS-12	PLCS-12	PLCS-12	PLCS-12	PLCS-12	
压射系统	新多段压射	新多段压射	新多段压射	新多段压射	新多段压射	新多段压射	新多段压射	新多段压射	
合模	合模力[kN]	1250	2500	3500	5000	6500	8000	9000	12500
	模板尺寸(长X宽)[mm]	700×700	850×850	935×935	1070×1070	1230×1230	1400×1400	1400×1400	1800×1800
	大杠间距(长X宽)[mm]	460×460	584×584	652×652	748×748	852×852	941×941	931×931	1150×1150
	模具行程(最大、最小)[mm]	350~200	380~250	420~300	560	660	760	760	900
	模具厚度(最大、最小)[mm]	500~250	600~250	700~300	850~350	900~350	950~400	950~400	1500~600
	大杠直径[mm]	85	110	125	150	160	180	190	230
压射	压射力[kN]	139~177	221~281	264~335	383~491	410~525	472~605	537~688	797~1020
	增压比	1 : 2.04	1 : 2.16	1 : 2.16	1 : 2.3	1 : 2.5	1 : 2.5	1 : 2.5	1 : 2.37
	压射杆行程[mm]	305	370	425	580	670	750	750	950
	冲头突出量[mm](从定模板面)	125	150	165	250	300	325	325	400
	压射位置[mm]	-100	-125	-150	-175	-225 (※)	-275 (※)	-275 (※)	-350
	冲头直径[mm](O内是标准直径)	45·50·55·60	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	80·90·100·110·120	100·110·120·130
	压射压力[MPa](标准冲头直径)	90.6	99.5	87	97.7	104.9	95.1	95.1	90.2
	低速压射速度[m/s](最多可设定9个速度)	0.03~1.0	0.03~1.0	0.03~1.0	0.03~1.0	0.03~1.0	0.03~1.0	0.03~1.0	0.05~0.7
高速压射速度[m/s]	1.0~9.0	1.0~9.0	1.0~9.0	1.0~9.0	1.0~9.0	1.0~9.0	1.0~8.0	1.0~8.0	
顶出	顶出力[kN]	80	123	193	254.4	294.5	342	342	586
	顶出行程[mm]	0~75	0~80	0~100	0~110	0~125	0~125	0~125	0~200
型芯	液压型芯接口[RcX各组数]	1/2×1	3/4×3	3/4×3	3/4×2	3/4×2	3/4×2	3/4×2	1×2
	型芯组数[组]	1	1	1	2	2	3	3	3
冷却水	冷却水进口管径[Rc]	1	1	1	1.1/4	1.1/4	1.1/4	1.1/4	1.1/2
	冷却水出口管径[Rc]	2	2	2	2.1/2	2.1/2	2.1/2	2.1/2	3
	油冷却器冷却水进口[Rc]	3/4	3/4	3/4	1	1	1	1	1
	油冷却器冷却水出口[Rc]	3/4	3/4	3/4	1	1	1	1	1
	模具冷却水调节阀(定模)[尺寸X个数]	3/8×5	3/8×7	3/8×7	3/8×9	3/8×11	3/8×11	3/8×11	3/8×15
	模具冷却水调节阀(动模)[尺寸X个数]	3/8×5	3/8×7	3/8×7	3/8×12	3/8×15	3/8×15	3/8×15	3/8×15
	必要冷却水水量(油冷却器)[L/min]	40	40	40	80	80	100	100	100
必要冷却水水量(模具冷却)[L/min]	25~50	30~70	30~70	50~90	50~90	150	150	150~240	
电气	电动机(液压泵)[kW]	15	22	22	37	37	45	45	45/37
	电动机(模厚)[kW]	0.2	0.4	0.75	1.5	1.5	2.2	2.2	3.7
	电动机(润滑油泵)[kW]	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02
	电源容量[kVA]	25	40	40	60	60	70	70	102
电源[V](50Hz/60Hz)	AC200/220 (±10%)	AC200/220 (±10%)	AC200/220 (±10%)	AC200/220 (±10%)	AC200/220 (±10%)	AC200/220 (±10%)	AC200/220 (±10%)	AC200/220 (±10%)	
空气	空气接口[Rc]	1	1	1	1.1/2	1.1/2	1.1/2	1.1/2	2
其他	设备尺寸(LxWxH)[mm]	4551×1546×2187	5770×1942×2601	6395×2016×2814	7517×2445×2944	7522×2600×2940	9618×2750×3439	9618×2750×3439	13003×3273×4542
	设备重量[t]	3.8	7.9	12.0	22.0	24.0	42.0	42.0	71.0
	液压油箱容量[L]	280	360	400	600	600	750	750	1290+400 (1690)

※记号表示另外还有特殊尺寸。此数值有时发生变更将不会事先通知，敬请谅解。

# P V5系列专用的周边设备 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

驱动部分采用连杆机构+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	125V5		250, 350V5		500, 650V5		800, 900V5		1250V5	
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		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		3.7			
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)在没有溢漏、残留的条件下



## 自动喷雾装置 SD2-M5/M4 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		SD2-65M4B-T		SD2-80M4-T		SDM-120M4-T	
安装的压铸机	125V5		250, 350V5		500, 650V5		800, 900V5		1250V5	
升降行程	mm 600		750		950		1050		2255	
喷嘴前后行程(注3)	mm 150		200		350		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			
专用喷气喷嘴铜管数	支 12				20					
空气使用量	Nl/min		2500 (注4)		3000 (注4)					
一次空气连接尺寸/压力	Rc1 0.5MPa以上		Rc1 1/4 0.5MPa以上		Rc2 0.5MPa以上					
一次脱模剂连接尺寸/压力	Rc1/2 0.3~0.5MPa		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/M2B 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。(注5)

机型	TD5L-15M5		TD5L-35M5		TD5L-65M2B-T		TD5L-80M2B-T			
安装的压铸机	125V5		250, 350V5		500, 650V5		800, 900V5			
取出行程	mm 1020		1400		1800		2089			
拔出行程	mm 150		250		250		350			
拔出力	N		490							
夹子直径	mm 40~60		50~80		60~95		80~120			
夹子旋转角度	°		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	Nl/min		6.9		9.8		25		30	
驱动空气压力	MPa		0.4~0.5MPa							
控制装置	用压铸机控制柜集中控制									

(注5)仅M5系列

## 标准配置与选购配置

●标准 ○选购

机型	125	250	350	500	650	800	900	1250
料筒长度(标准)	215	257	292	365	405	445	445	605
冲头连接方式	○	○	●	●	●	●	●	●
料筒冲头直径指定	○	○	○	○	○	○	○	○
气囊型蓄能器	●	●	●	●	●	●	●	●
冲头润滑装置	●	●	●	●	●	●	●	●
冲头润滑油混合方式	○	○	○	○	○	○	○	○
压射部罩盖(反操作侧)	●	●	●	●	●	●	●	●
射出波形图画面显示	●	●	●	●	●	●	●	●
射出监视功能	●	●	●	●	●	●	●	●
压射条件画面设定	●	●	●	●	●	●	●	●
射出电动流量阀	●	●	●	●	●	●	●	●
压射条件反馈功能	●	●	●	●	●	●	●	●
超低速压射装置	●	●	●	●	●	●	●	●
热料筒装置	○	○	○	○	○	○	○	○
多段压射(高应答性EH比例阀)	●	●	●	●	●	●	●	●
压射力调节	●	●	●	●	●	●	●	●
增压时间调节	●	●	●	●	●	●	●	●
增压蓄能器	-	○	○	○	○	○	○	○
安装增压溢流阀(调节增压压力)	○	-	-	-	-	-	-	-
增压油缸方式	●	●	●	●	●	●	●	●
FL压射系统	-	●	●	●	●	●	●	●
高速伺服规格(最多可设定5速)	-	○	○	○	○	○	○	○
肘节部润滑油自动润滑定量供给方式	●	●	●	●	●	●	●	●
动模板采用滑板方式	●	●	●	●	●	●	●	●
模厚调节装置	●	●	●	●	●	●	●	●
自动合模装置	●	●	●	●	●	●	●	●
合模力自动调节	●	●	●	●	●	●	●	●
合模力监视功能	●	●	●	●	●	●	●	●
数字式载荷计(1个)	●	●	●	●	●	●	●	●
抽大缸装置(操作侧上方)	-	○	○	○	○	○	○	○
大缸、导杆硬质镀铬	●	●	●	●	●	●	●	●
安装模板钢板	○	○	○	○	○	○	○	○
模板T型槽机械加工	●	●	●	●	●	●	●	●
低压合模装置	●	●	●	●	●	●	●	●
操作侧手动安全门	●	●	●	●	●	●	○	○
操作侧自动安全门	○	○	○	○	○	○	○	○
反操作侧栅栏	○	○	○	○	○	○	○	○
肘节侧罩盖(操作侧、反操作侧)	●	●	●	●	●	●	●	●
挤压销规格	○	○	○	○	○	○	○	○
真空铸造VCS	○	○	○	○	○	○	○	○
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	○	○	○	○	○	○	○	○
泰和插座	●	●	●	○	○	○	○	○
七星插座	○	○	○	○	○	○	○	○

※以上规格发生变更时也许不会事先通知,敬请谅解。

机型	125	250	350	500	650	800	900	1250
矿物性液压油	●	●	●	●	●	●	●	●
难燃性液压油(水溶性)	○	○	○	○	○	○	○	○
滤油器	●	●	●	●	●	●	●	●
液压油温度上升警报	●	●	●	●	●	●	●	●
液压油液面下限警报	●	●	●	●	●	●	●	●
油冷却器自动供水阀	○	○	○	○	○	○	○	○
温度显示功能(最多9处)	○	○	○	○	○	○	○	○
模具冷却调节阀(标准)	10	14	14	21	26	26	26	30
安装模具冷却ON-OFF阀	○	○	○	○	○	○	○	○
排水箱安装于反操作侧(动模板旁)	○	○	○	○	○	○	○	○
氮气填充工具及配管	●	●	●	●	●	●	●	●
装有甘油的压力表	●	●	●	●	●	●	●	●
液压油预热功能	●	●	●	●	●	●	●	●
微电脑控制(PLCS12)	●	●	●	●	●	●	●	●
USB接口(1个)	●	●	●	●	●	●	●	●
触摸键方式	●	●	●	●	●	●	●	●
内部存触(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	●	●	●	●	●	●	●	●
生产管理功能	●	●	●	●	●	●	●	●
监视功能(32项)*2	●	●	●	●	●	●	●	●
自动修正(6项)	●	●	●	●	●	●	●	●
压射条件计算功能	●	●	●	●	●	●	●	●
喷雾时间分段控制	●	●	●	●	●	●	●	●
喷雾时间模温控制	○	○	○	○	○	○	○	○
警报信息	●	●	●	●	●	●	●	●
警报来历史显示功能	●	●	●	●	●	●	●	●
定期检查显示功能	●	●	●	●	●	●	●	●
快速循环规格	●	●	●	●	●	●	●	●
其他公司自动化装置联锁	○	○	○	○	○	○	○	○
紧急停止按钮	●	●	●	●	●	●	●	●
不良品信号输出	○	○	○	○	○	○	○	○
前期舍弃功能	●	●	●	●	●	●	●	●
彩色液晶显示屏	●	●	●	●	●	●	●	●
3色灯(附带模式选择功能)	○	○	○	○	○	○	○	○
品质管理系统(A++)	○	○	○	○	○	○	○	○
铸造监视系统(T-station)	○	○	○	○	○	○	○	○
他国语言显示(英语、中文、韩语)	●	●	●	●	●	●	●	●
工具箱一个	○	○	○	○	○	○	○	○
冲头润滑装置压力传感器	○	○	○	○	○	○	○	○

\*1: 仅限铸造条件。使用我公司指定的USB存储器(1GB)保存时。

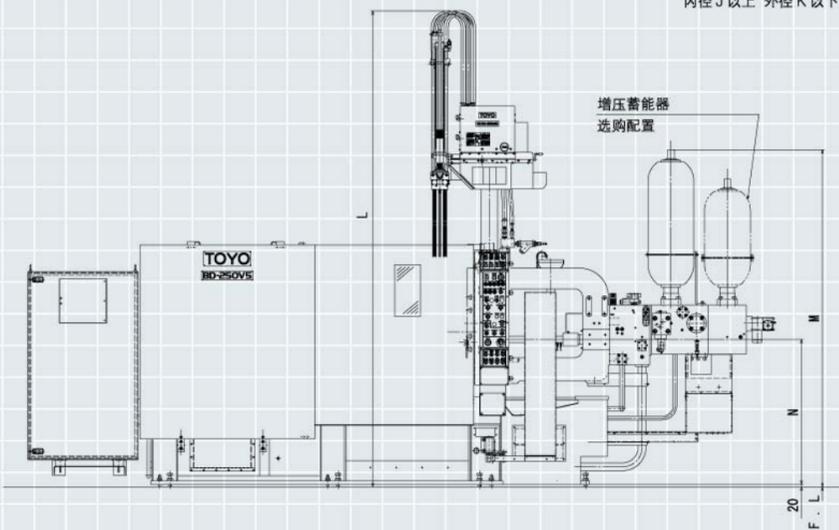
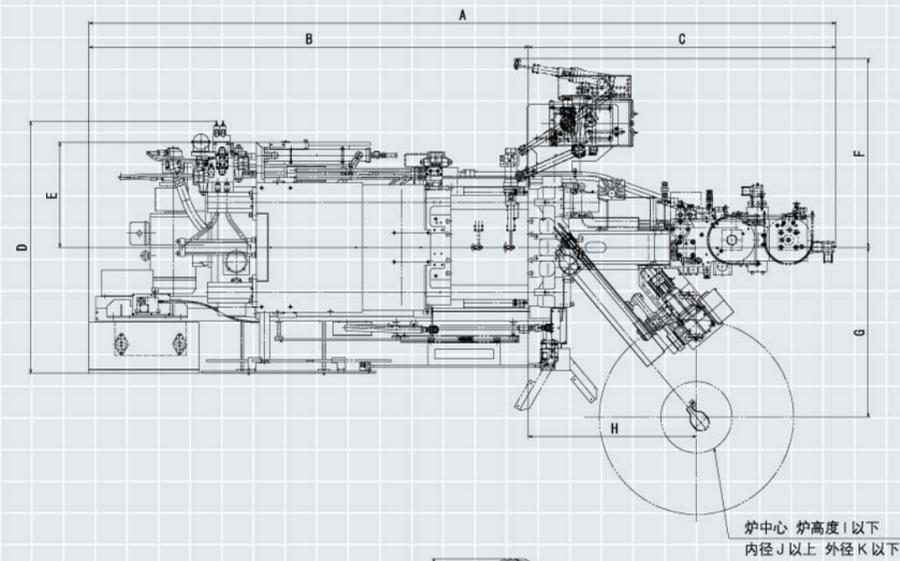
\*2: 64项中可以选择32项进行监视。

# D

V5系列尺寸图  
Dimensions

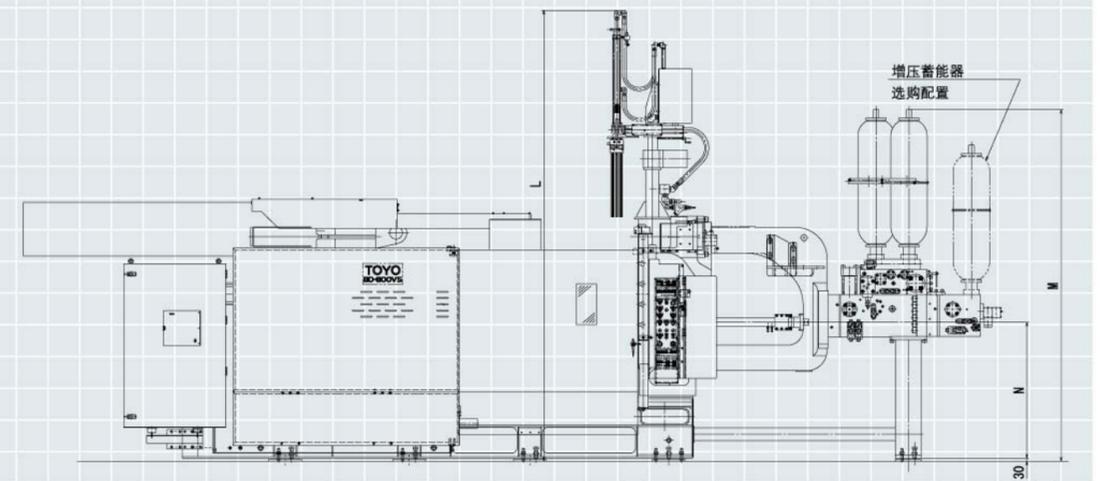
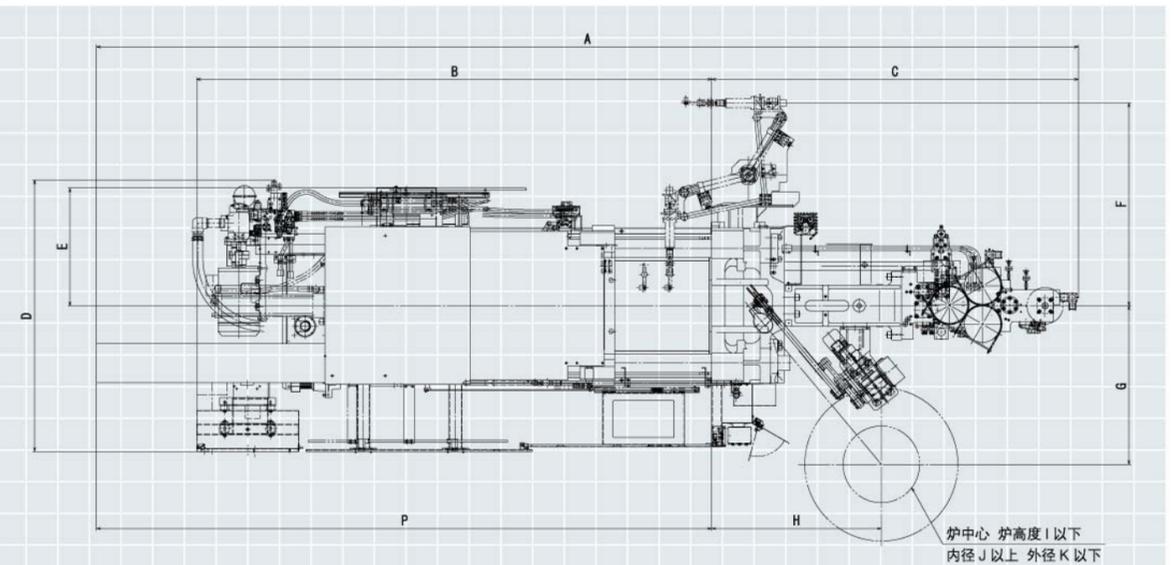
汇集了 TOYO 独有的最新科技成果。

■BD-V5 系列外观图



机型	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
BD-125V5	4551	2840	1711	1546	701	1073	1190	976	1075	450	1200	3214	2187	1055
BD-250V5	5770	3395	2375	1942	811	1457	1280	1280	1125	550	1500	3672	2601	1117
BD-350V5	6395	3775	2620	2016	873		1280	1310	1150			3785	2814	1142

●无特别标示的数值，其单位为mm。  
●此规格数值有时发生变更但不会预先通知，敬请谅解。 ●此图为BD-250V5的图纸。



机型	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	P
BD-500V5	7517	4320	3197	2445	1100	1801	1433	1497	1190	750	1400	4198	2944	1170	-
BD-650V5	7722	4520	3202	2600	1115	1801	1433	1537	1186	750	1400	4299	2940	1166	-
BD-800V5	9618	5040	3592	2750	1142	1982	1550	1662	1300	750	1500	4409	3439	1330	6026
BD-900V5															
BD-1200V5	13003	6400	5536	3273	1396	-	1740	2240	1400	800	1700	5623	4542	1410	7467

●无特别标示的数值，其单位为mm。 ●P尺寸是安装了抽大杠装置时的尺寸。  
●此规格数值有时发生变更但不会预先通知，敬请谅解。 ●此图为BD-800V5的图纸。

