

以生产管理功能为中心， 把提高生产效率的功能作为标准装备。



*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式压铸机。

BD-350VC

装备了能够让机器性能得以充分发挥的最新锐微电脑控制系统 「PLCS12」(日本制)



●既有文字又有图形的平面按键式操作板

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(选配配置)
1.0 ~ 7.5m/sec

有2种压射油缸可供选择

- | 标准油缸 | 高速压射油缸(选配配置) |
|--------------------------|--------------------------|
| ■压射力
364kN | ■压射力
335kN |
| ■最高速度
6.0m/sec | ■最高速度
7.5m/sec |
| ■高速加速性能
40G | ■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)(选配配置)

■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	合模力[kN]	3500
	模板尺寸(长×宽)[mm]	935×935
	大缸间距(长×宽)[mm]	652×652
	模具行程(最大、最小)[mm]	420~300
模	模具厚度(最大、最小)[mm]	700~300
	大缸直径[mm]	φ125
压	压射力[kN]	278~364 (※)
	增压比	1: 2.16
	压射行程[mm]	425
	冲头突出量[mm](从定模面计算)	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 (※)
	顶出力[kN]	193
射	顶出行程[mm]	0~100
	液压型芯插(型芯1)(Fc×个数)	3/4×3
型	型芯插座数[组数]	1
	冷却水道口径[φc]	1
	冷却水出口口径[φc]	2
	袖冷却器冷却水出口[φc]	3/4
	袖冷却器冷却水出口[φc]	3/4
	模具冷却水调节阀(定模)/尺寸×个数	3/8×7
	模具冷却水调节阀(动模)/尺寸×个数	3/8×7
	必要冷却水量(袖冷却器)[L/min]	40 (水温25℃)
	必要冷却水量(模具冷却器)[L/min]	30~70
	电	电动机(微压泵)[kW]
电动机(模厚)[kW]		0.75
电动机(润滑油)[kW]		0.02
电源容量[kVA]		40
气	电源[V]	AC380 50Hz
	空气接口[φc]	1
其	设备尺寸(L×W×H)[mm]	6200×2061×2761
	设备重量[t]	11
	液压油箱容量[L]	400

※还有高速速度7.5m/s、压射力264~334kN的选配规格。

■标准配置与选购配置

机型	BD-350VC	
压	料筒长度(标准)	292
	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	●
	蓄能器供气压力监视功能	●
	冲头润滑油装置	●
	冲头润滑油混合方式	○
	压射部罩盖(反操作侧)	●
	射出电动流量阀	●
合	压射力调节	●
	增压时间调节	●
	增压缸方式	○
	高速7.5m/s规格	○
	FL压射系统	○
	射节部润滑油自动测定量供给方式	○
	动模侧罩盖方式	○
	模厚调节装置	○
	简易自动合模装置	○
	模具式数轴计(1支)	○
型	数字式数轴计(1支)	○
	抽大缸装置(操作侧上力)	○
	大缸、穿杆硬质镀铬	○
	模板T型槽机械加工	○
	压铸合模装置	○
	操作侧手动安全门	○
	射节部罩盖(操作侧、反操作侧)	○
	安装型芯1	○
	安装型芯2	○
	安装型芯3(定模反操作侧)	○
型芯自由选择回油	○	
控	型芯速度调节功能	○
	安装状态显示功能	○
	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	○
	蓄和插座	○
	7层插座	○
	压铸规格	○
	矿物性液压油	○
	透油性液压油(水溶性)	○
冷	过滤器	○
	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	○
	脚踏控制(PLCS12)	○
	USB接口(1个)	○
	触摸屏方式	○
	内存存储(400套)	○
	外部USB存储(400套)*1	○
	压铸、合模、顶出、给油动作数字设定	○
制	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	○
	警报履历显示功能	○
	定期检查显示功能	○
	快速循环规格	○
	其他公司自动化装置接口	○
	紧急停止按钮	○
其	彩色液晶显示屏	○
	各国语言显示(中文、英语、韩语、日语)	○
	喇叭	○
	基础用螺栓(L螺栓)	○
他	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: 压铸有色铸件时		
※2: 低速速度、高速速度、最高速度、冲缸压力、低速时间、高速时间、高速加速时间、增压上升时间、料筒厚度		

■液压系统



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

■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。

■射出电动流量阀



射出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。

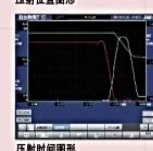
■射节部润滑油自动润滑



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。

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运用。



■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&拖拽功能。
- 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)