



**Bester IMM 必盛达**

价值，不只是品牌



## 广东顺德必盛达机械有限公司

地址：中国广东省佛山市顺德区勒流  
富安工业区2期富安一路

总机：+86-757-29960918  
传真：+86-757-26337338

服务热线：+86-757-29960980  
网址：www.bester.net.cn

本手册为2019年4月印刷之版本

# BH 液压锁模注塑机

# 公司简介

Company Profile

广东顺德必盛达机械有限公司是一家致力于高品质注塑机的研发、制造、销售以及提供专业服务的高新技术型企业。公司位于机械工业基础成熟的广东省，经过多年来的技术沉淀，公司已具备雄厚的综合竞争力，并打造了一支优秀的专业团队，拥有经验丰富的设计制造人员，锐意创新的研发人员和以客为本的售前售后服务队伍。

公司研发出BM曲肘锁模、BM手机套专用、BH液压锁模、MH民品、PET瓶胚、等高品质高效率机型，均保持在行业内产品领先水平。并且能根据用户之需求提供整套的成型解决方案，倡导节能环保、高效稳定的制造理念，使客户的投资效益最大化，因而赢得了国内外客户的一致好评。

必盛达公司奉行“价值，不只是品牌”的核心价值观。在市场日趋激烈的今天，企业的竞争逐渐超出具体产品和服务的竞争，作为企业整体核心实力而言，产品的质量，服务的水平已远远超越成为品牌的标志或其象征了。我们在打造品牌发展战略同时，着重以产品的合理性、环保性、创新等特点，提供可靠的质量和方案服务，以降低客户成本为宗旨来推动企业的发展。

公司积极推行ERP信息管理系统，优化了各项资源管理，提升了公司的综合竞争力。为培养员工良好的工作习惯，提高工作效率，产品品质，减少浪费及安全事故的发生率，公司制定并实施7S管理，力求细微之处着手，塑造必盛达零缺陷的管理模式。通过不断扩展业务范围，遵守质量第一，服务第一，不断创新的理念，把【Bester IMM必盛达】塑造成国内外最具有性价比的注塑机供应商而跨出第一步！

必盛达机械在缔造品牌的同时，始终坚持以客户为中心，全方位丰富产品的内涵，奉行“价值，不只是品牌”的核心价值观，与客户一起共赢发展，共创分享！



整机介绍  
Product features



- 整机结构紧凑，长度较机较短，有效提高厂房利用面积
- 中心直压锁模结构，模板变形小，有效降低至少10%锁模力及保证制品精度及稳定性要求
- 机器开模行程大，拉杆内距大，可根据客户要求定制机器参数
- 锁模力和注射装置可实现多种组合方式，为客户提供更高的性价比机器
- 锁模动板采用线性导轨支撑导向，有效保护模具及提高机器稳定性
- 机器维修保养方便快捷，缩短机器维修保养的停机时间，提高机器使用率

适用产品  
Applicable Products

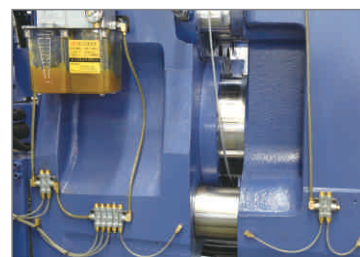
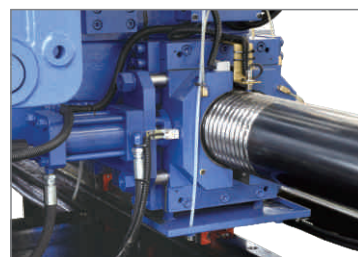
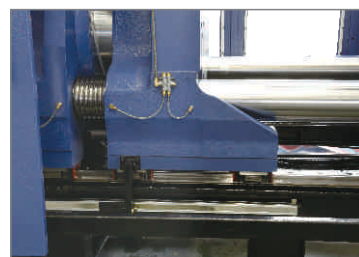
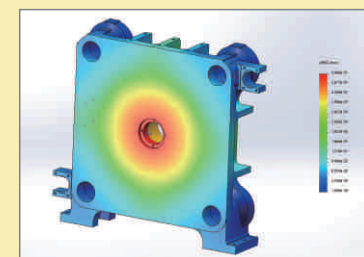
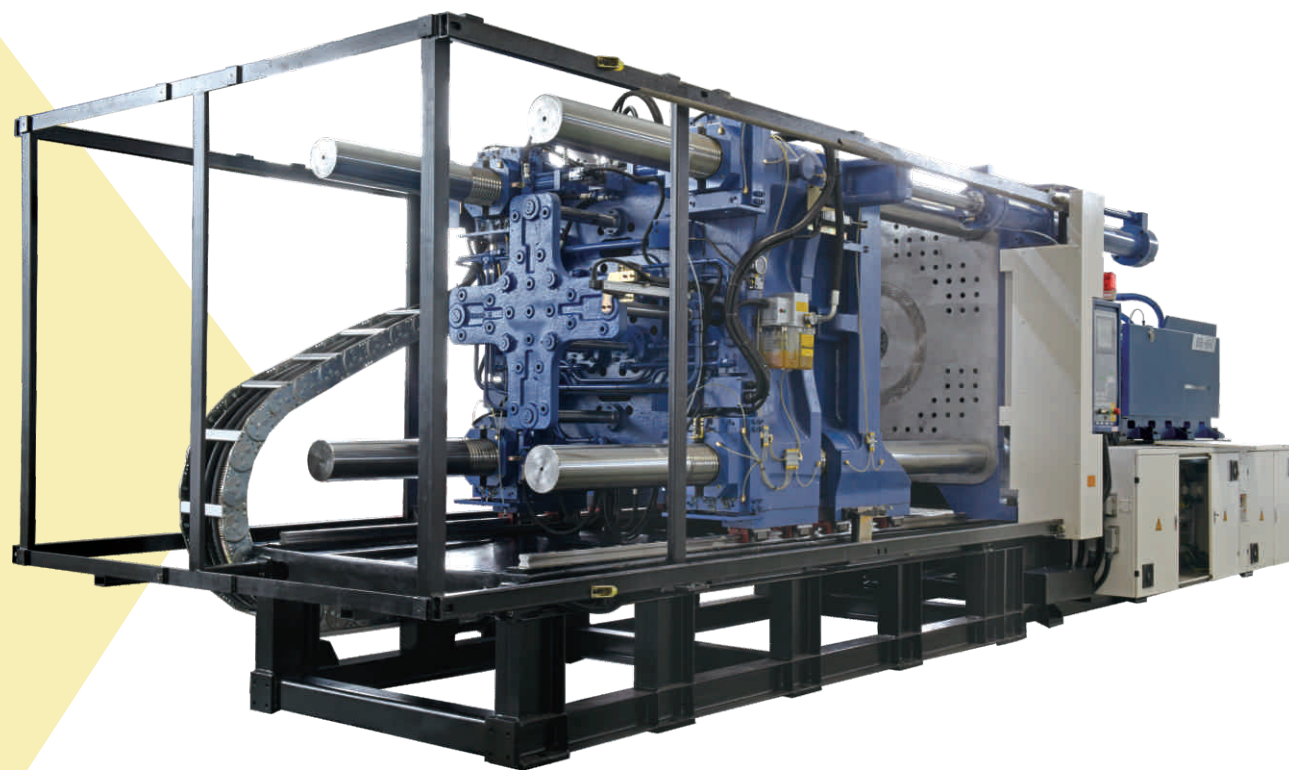
根据客户要求，我们科学为您实施锁模及注射单元组合，广泛应用于以下行业：

汽车行业（保险杠/车门/汽车内饰件/车灯.....）、家电（电视/冰箱/洗衣机/空调.....）、建材（UPVC管接头.....）、包装（托盘/储物箱/周转箱.....）、日常消费品（沙滩椅/垃圾桶.....）



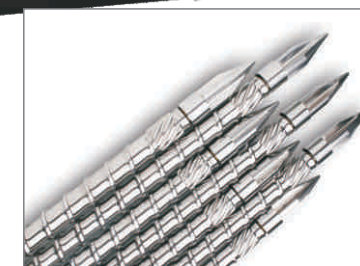
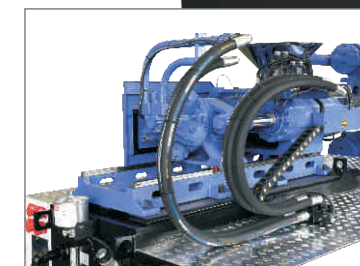
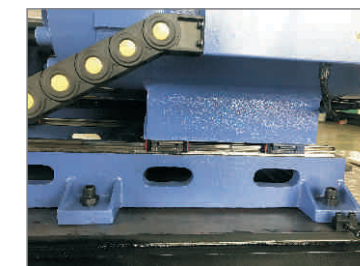
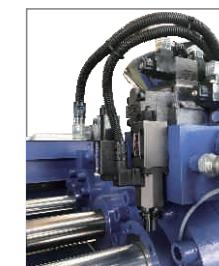
## 锁模单元 Clamping Unit

- 中心直压锁模结构，模板变形小，锁模力稳定，建压时间短
- 模板采用有限元分析设计，模板具备高刚性，保证制品各项性能稳定
- 超大开模行程及拉杆内距，满足客户复杂模具及深腔制品对机器的限制
- 四套独立拉杆抱合系统，有效保证抱闸稳定性
- 滑脚采用线性导轨支撑及导向，可有效减少摩擦阻力，提高移模精度，最大限度保护模具及减少模具磨损
- 上端拉杆可根据客户需求向前或向后抽出，节省装卸模具时间及厂房高度空间
- 开放式顶针装置，更加方便客户使用强制复位模具功能



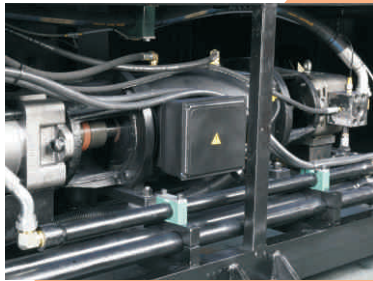
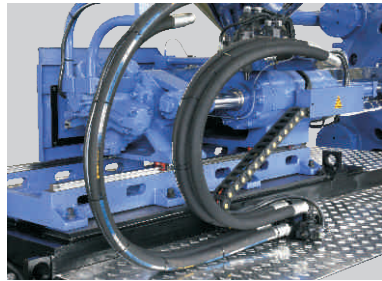
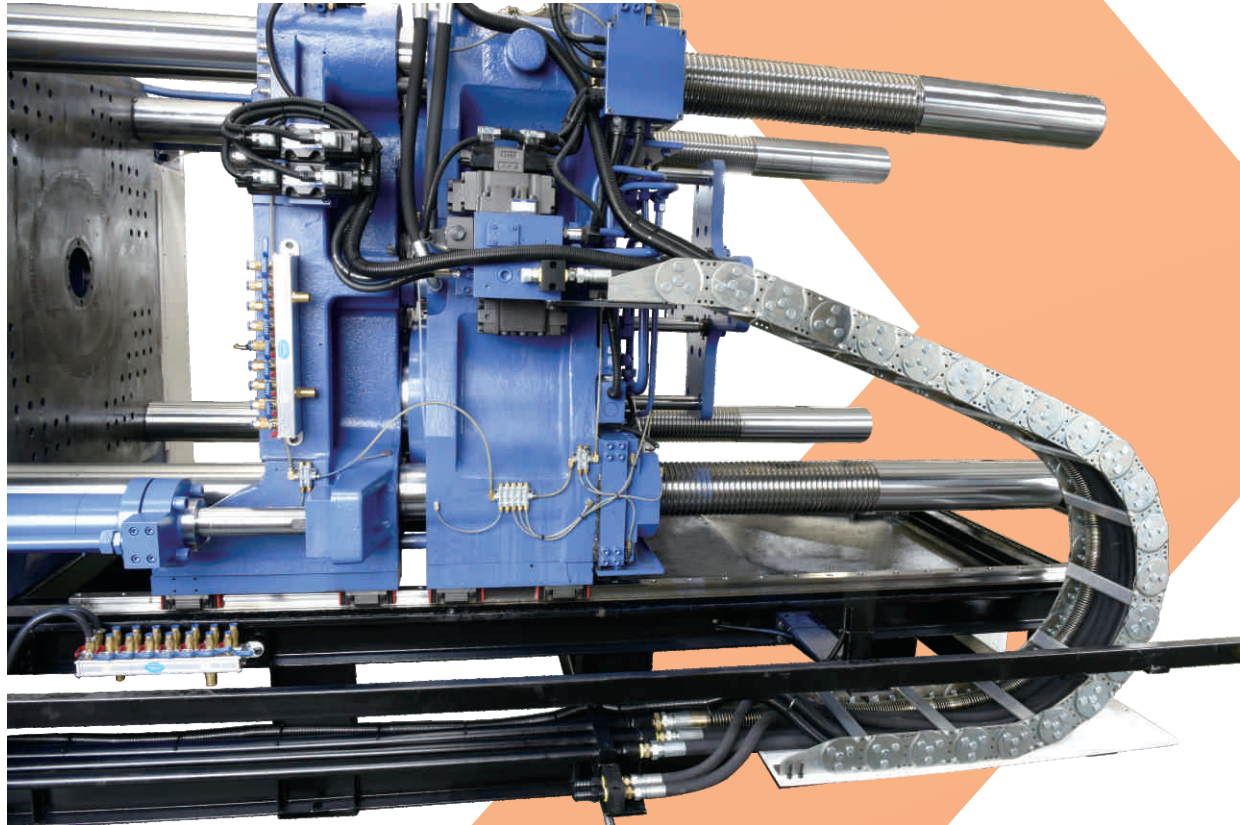
## 注射单元 Injection Unit

- 双缸或四缸平衡注射装置，提供强大的注射力
- 双射移油缸对称分布，有效平衡射出反力
- 双线性导轨射出机构，减少射出阻力，保证制品精密稳定成型
- 高扭力液压马达直接驱动螺杆装置，塑化更轻松
- 专业螺杆设计，可根据客户不同物料要求定制不同的塑化组件
- 模块化设计可根据客户要求对锁模单元与注射单元进行多种组合
- 电子数控背压控制，使熔胶更加精确稳定，可以满足各类精密产品的不同注塑工艺要求



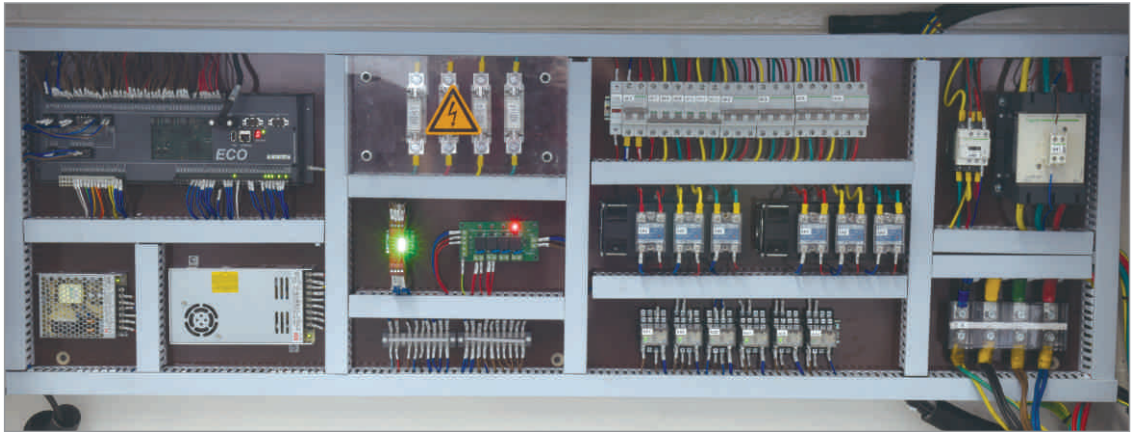
### 液压单元 Hydraulic Unit

- 动力驱动为高性能伺服节能系统，在每个加工阶段，精确根据生产要求提供制品所需的压力和流量
- 高响应大管径油路设计，有效降低管路阻力及噪音，将系统能耗降至最低
- 高精度旁路过滤系统，高油污处理能力，为液压系统提供良好的运行环境
- 多重超高压密封技术，减少漏油及维修风险
- 标准四组抽芯装置，满足客户不同模具功能要求
- 独立伺服冷却系统，有效保障伺服节能系统稳定运行，且能适应极端客户工作环境
- 标配带阀芯检测功能安全阀，保证系统安全可靠



### 控制系统 Control Unit

- 采用奥地利KEBA高端控制系统，提供更快的处理速度
- 故障率更低，可靠性更高，车间环境适用性更强
- 电脑设定和PID闭环方式精确控制料筒温度，可设定的温度范围0-450°C
- 独立外置电挂箱，电气元件排布整齐，互不干扰，散热更合理，更具有防尘、防电碰干扰功能
- 机器开锁模、注射、顶出动作均采用高品质线性位移传感器控制，使动作更加精确
- 标配安全模块装置，有效保障生产安全运行



**配置**  
Configuration

配置项目	BH550-BH650	BH850-BH1300	BH1500-BH6600
<b>注射单元</b>			
氮化混炼螺杆料筒	●	●	●
注射位置直线电子尺控制	●	●	●
倒索装置	●	●	●
双缸平衡注射装置	●	●	●
螺杆防冷启动功能	●	●	●
自动清料功能	●	●	●
熔胶前后松退可选	●	●	●
多段料筒PID温控(4至7段)	●	●	●
射胶、熔胶故障自动检测	●	●	●
数控背压控制	●	●	●
料筒保温罩	●	●	●
特殊螺杆和料筒	●	●	●
熔胶远红外节能发热圈	○	○	○
熔胶筒陶瓷保温罩	○	○	○
不锈钢料斗	●	○	○
陶瓷发热圈	○	○	○
上料平台装置	○	●	●
针阀式喷嘴	○	○	○
双射移装置	●	●	●
电熔胶驱动装置	○	○	○
射台支撑导向采用线性导轨	●	●	●
射台集中润滑	○	○	○
气辅注射装置	○	○	○
料筒吹风装置	○	○	○

配置项目	BH550-BH650	BH850-BH1300	BH1500-BH6600
<b>锁模单元</b>			
直压式液压锁模装置	●	●	●
电器、液压安全装置	●	●	●
直线电子尺控制锁模位置	●	●	●
磁致伸缩电子尺控制锁模位置	○	○	●
自动调模功能	●	●	●
自动润滑装置	●	●	●
电子尺顶针控制装置	●	●	●
哥林柱抽出装置	○	○	○
低压模具保护功能	●	●	●
加大容模量	○	○	○
加大顶针行程	○	○	○
顶针退后到位保护	●	●	●
熔胶马达转速监测	○	○	○
开模与顶针同步	○	○	○
加装模具隔热板	○	○	○
顶针强制复位接口	●	●	●
伺服电动安全门	○	●	●

配置项目	BH550-BH650	BH850-BH1300	BH1500-BH6600
<b>液压系统</b>			
伺服驱动节能动力系统	●	●	●
伺服电机及驱动油冷装置	●	●	●
回油过滤装置	●	●	●
液压油冷却装置	●	●	●
油温加热装置	○	○	○
液压抽芯装置	●	●	●
加大一级油泵电机	○	○	○
液压油液位监测装置	○	○	○
氮气射胶装置	○	○	○
高速比例阀控制射胶	○	○	○
高速比例阀控制锁模	○	○	○

配置项目	BH550-BH650	BH850-BH1300	BH1500-BH6600
<b>控制部分</b>			
KEBA控制系统	●	●	●
多种操作语言	●	●	●
10.1英寸高分辨彩色触摸屏	○	○	●
8.4英寸高分辨彩色屏	●	●	○
输入/输出检视功能	●	●	●
自动保温及自动加热设定功能	●	●	●
射胶转保压采用时间/位置/时间/+位置控制	●	●	●
简易机械手I/O点配置	●	●	●
欧规12机械手接口	○	○	○
欧规67机械手接口	○	○	○
热流道接口	○	○	○
辅助急停开关	○	○	○
吹风装置	●	●	●
PID温度控制	●	●	●