

中国 BESTON:

宁波巴斯顿机械科技有限公司

NINGBO BESTON MECHANICAL TECHNOLOGY CO.,LTD

地址:浙江省宁波市鄞州五乡工业园区中洲路269号

Add:No.269, Zhongzhou Road,Wuxiang Industrial Park,Yingzhou District,Ningbo,China.

邮编(P.C.):315111

电话(Tel):+86-574-8306 2036 8306 2000

传真(Fax):+86-574-8306 2037

E-mail:sales@bestontech.com

服务热线: 400-6757 007

欧洲总部:

U.K. BESTON INTERNATIONAL GROUP LTD .

Add: Chancery lane, London England

E-mail:info@bestontech.com



CAT.NO:BST2015.05



PS-TECH油电混合伺服系列

It is our demand to produce a high capability system
创造高性能的系统是我们的需要

It is our duty to save energy
节能更是我们的责任



U.K.BESTON INTERNATIONAL GROUP LTD

英国巴斯顿国际集团有限公司

BESTON MECHANICAL TECHNOLOGY CO.,LTD

巴斯顿机械科技有限公司

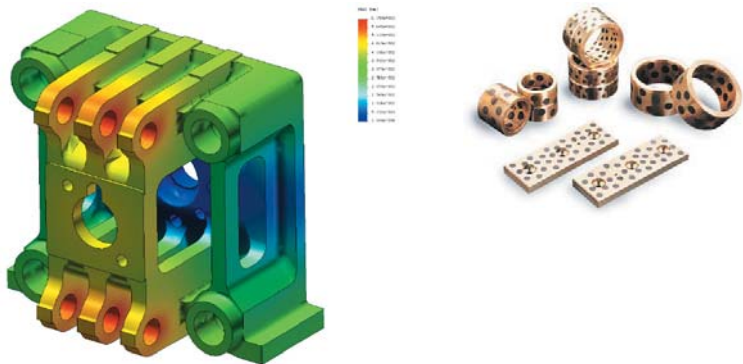
www.bestontech.com

BESTON MECHANICAL TECHNOLOGY

巴斯顿机械科技

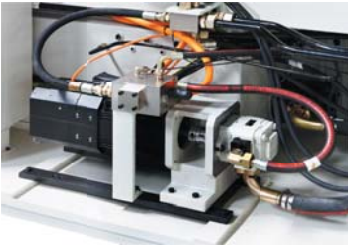


BESTON为追求更卓越的操作性能，并提升机械灵敏度及稳定性。BESTON与欧洲KEBA合作开发的1000/2000微型电脑控制器采用400兆高速CPU，可搭配半闭及全闭回路油压系统，加上人性化圆形操作界面，线上曲线检测功能及中央网络（路）连线管理，丰富的SPC品质管理界面，绝对是您创造利润的最佳利器



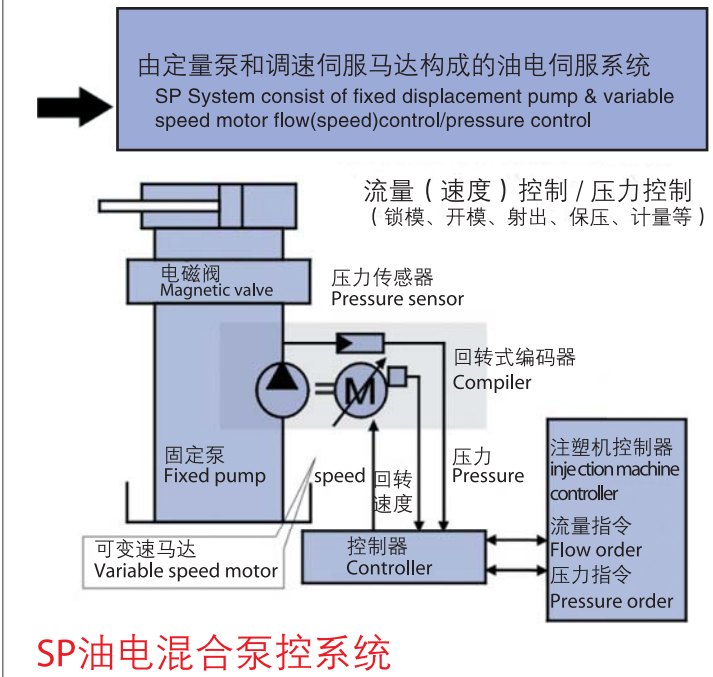
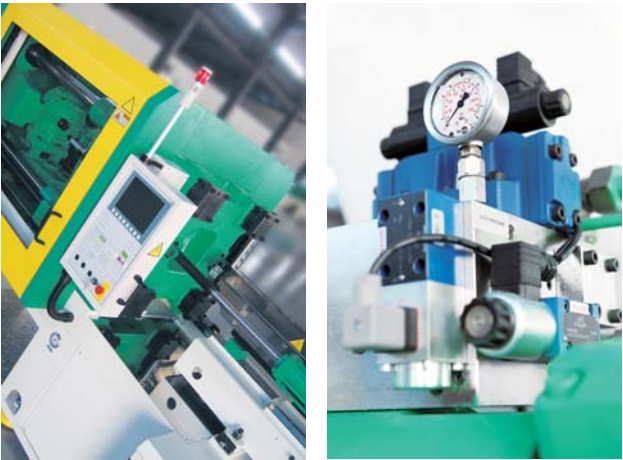
高刚性锁模机构保证可靠合模精度

- ◆ 高刚性优化箱式模板，保证模具受力均匀，注塑无飞边，延长模具寿命
- ◆ 大模板尺寸及超长开模行程，适合大尺寸的精密模具安装
- ◆ 特快锁模功能，提升生产效率
- ◆ 微速开模功能，大幅度提高产品脱模时的低速稳定性
- ◆ 配合高电脑处理器的运动控制模块，快速运动无冲击，显著延长机器和模具的寿命
- ◆ 采用高等级耐压铜合金轴承，及电脑控制智能比例润滑系统，不但节省润滑油且润滑更加可靠，机器更加耐用



优异的射出性能

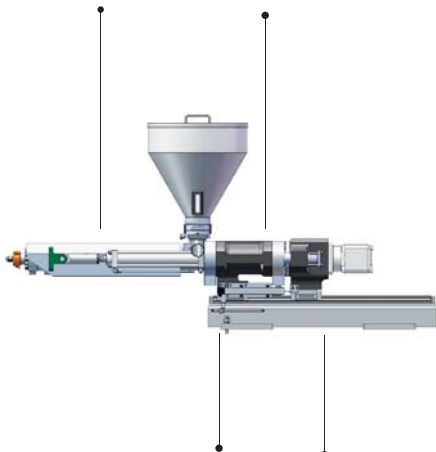
- ◆ 超宽的射速调整范围：极低速(0.1mm/s)到高速注射(300mm/s)，可以适应更多的产品成型加工。锁模与注射单元的革命性模块概念，轻松应对各种注塑工艺的要求。
- ◆ 在极低的注射速度下，能够获得超过全电动注塑机的低速稳定性，更胜任成型高精度的厚壁光学制品，如投影仪镜头、大型亚克力饰品等。
- ◆ 高应答注射响应性能，标准模式时最大可达51ms，刹车响应时间可达到29ms。
- ◆ 卓越的保压性能，与普通的变频驱动伺服电动机原理不同，可以动静自如并能够轻松达到“高压长时间保压”性能。
- ◆ 通过特别的控制原理，可以实现精密计量控制，注塑重量偏差可达2‰。
- ◆ 精密PID温度控制，温度控制精度可达 $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ 。
- ◆ 根据需要最高可设定8段注塑、4段保压、三段熔胶功能。
- ◆ 具备位置、压力、时间随意选择的保压切换功能，调试工艺更轻松便捷。
- ◆ BESTON独特的线性导轨注射结构(PS-TECH2200及以上规格采用高精度单缸注射结构)，注塑和塑化过程始终低机械摩擦阻力，并均匀，注塑和熔胶过程更稳定，重复性精度高。



BESTON 新型线轨式

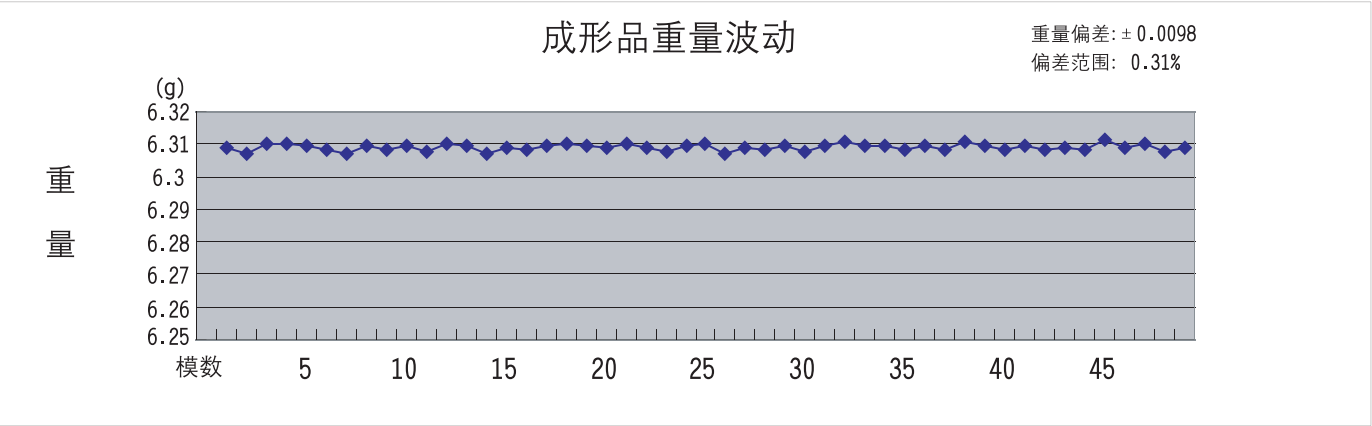
线性导轨，高精度配合，料管不下垂

平衡式双缸射移，密封可靠，高压注射不易漏胶

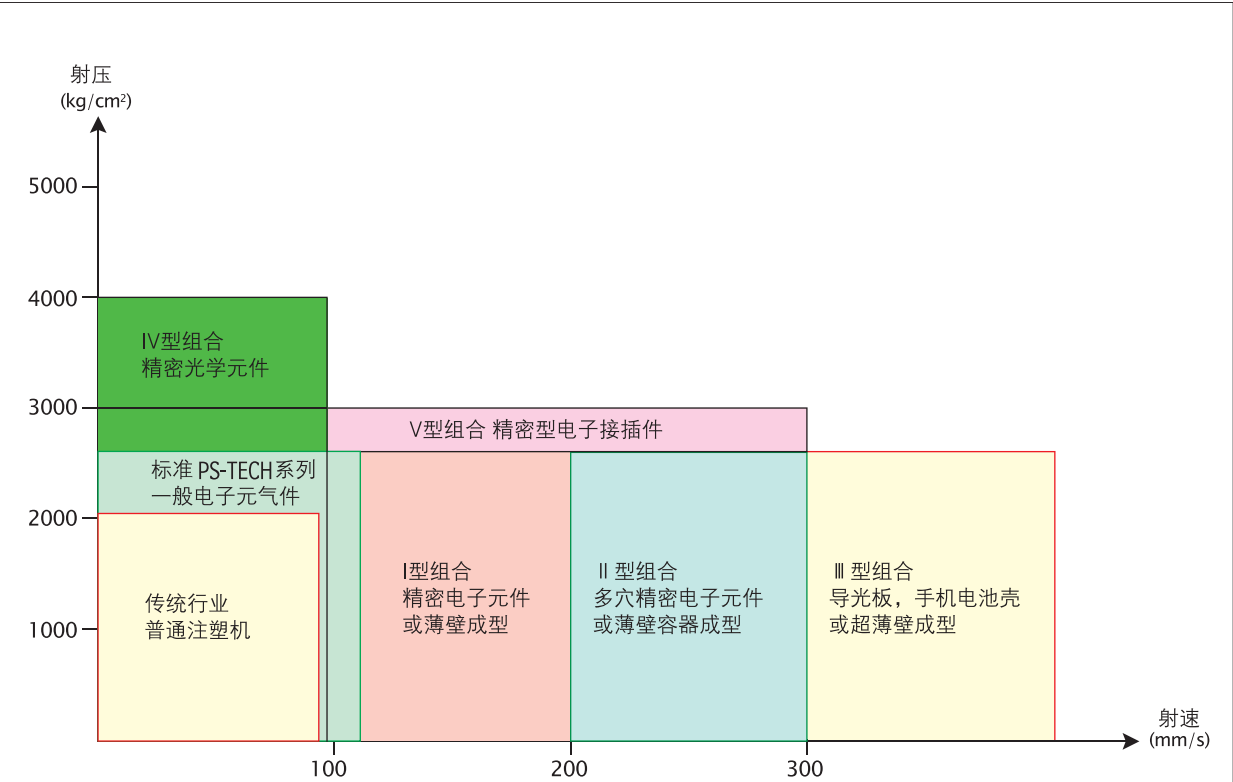


落地式线性导轨，精度高，摩擦系数低，注塑和塑化过程阻力小且均匀一致，调节灵敏，适合精密注塑成型和高速注射成型。

精准的注塑精度



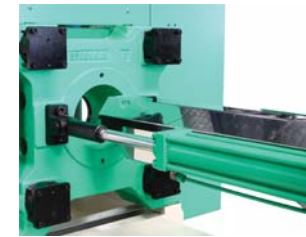
锁模与注射单元以及动力单元的革命性模块概念，轻松应对各种注塑工艺的要求



PS-TECH系列 模块概念组合后射速 / 射压规格范围示意

■ 平衡式双射移结构

双射移油缸平衡于料筒两侧，确保射嘴不偏移，密封性好，不容易漏胶。



■ 高精度线性导轨射出机构

注射和塑化系统采用线性导轨（2200及以上机器采用单缸直线注射结构），高精度高刚性及低摩擦系数，使得注塑和熔胶时的运动阻力低且稳定，调节灵敏，更加有利于低粘度及高温材料的注塑成型。



■ 机铰使用含油耐压轴承，配合智能容积式比例分配润滑系统，润滑可靠且节约润滑油。

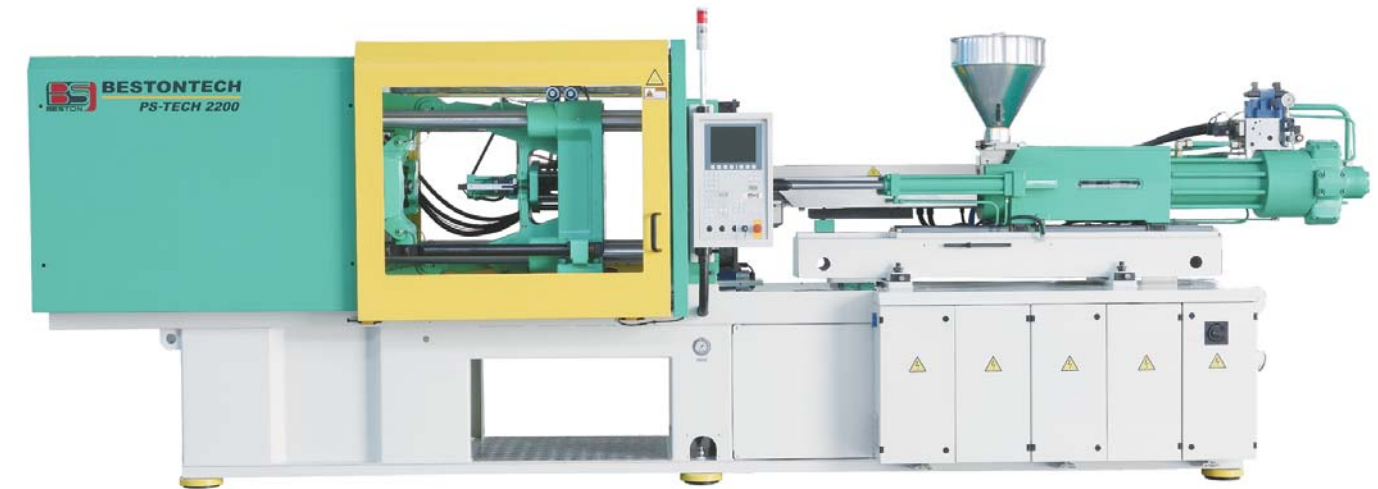


PS-TECH 系列注塑机是欧洲巴斯顿国际集团有限公司的经典力作，不但精密而且超级节能，该系列注塑机采用欧洲领先的高响应伺服驱动控制器驱动同步伺服电机，响应精度可达到51毫秒，采用BESTON低惯量注射结构，在处理速度高达400M的精密注塑控制系统配合之下，使成型微小或精密零件尽在掌控之中。而电力消耗却仅为普通注塑机的30%~60%。

环保型精密注塑成型机械

优点:

- 精密：欧洲Rexroth伺服驱动器及伺服同步电极与欧洲高性能电脑控制器无缝配合，负载响应速度上升达0.051秒，下降响应0.029秒，成型产品更精密，稳定，重复精度高，产品重量偏差小至3%。全过程闭环控制，易于掌控。
- 节能：根据动作需要的动作速度准确提供相应液压油输出流量，杜绝溢流损耗，同时保证闭回路高灵敏的压力，节约电力消耗可达30%~60%。
- 高效：整机运行速度快而平稳，提高生产效率。
- 节水：由于动力系统无溢流发热，油温低，可以减少甚至完全不用液压油冷却水，节约冷却设施的投资及节约宝贵的水资源。
- 环保：运行低噪音，低能耗，自动适应动力电压宽范围± 20%的动力电压。
- 全能：精确的输出，适应注射速度从0.1mm/s到300mm/s,薄壁、微小电子零件、厚壁制品，轻松搞定。



PS-TECH系列 / 参数

说明	DESCRIPTIO	UNIT	PS-TECH 600			PS-TECH 900			PS-TECH 1300			PS-TECH 1600			PS-TECH 2200			PS-TECH 2800			PS-TECH 3500			PS-TECH 4200			PS-TECH 5300		
国际公认型号	International size rating		215			317			448			646			955			1616			2528			3500			4800		
射胶系统	INJECTION UNIT																												
螺杆直径	Screw diameter	mm	25	30	35	30	35	40	35	40	45	40	45	50	45	50	60	50	60	70	60	70	80	70	80	90	80	90	100
螺杆长径比	Screw L:D ratio		20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
理论注射容积	Shot volume	cm ³	64	106	144	110	168	220	173	251	318	258	358	442	366	491	707	501	848	1155	862	1347	1759	1366	2011	2545	2063	2863	3534
实际注射量	Shot weight(PS)	g	58	96	131	100	153	200	158	229	289	234	326	402	333	447	643	456	772	1051	785	1226	1601	1243	1830	2316	1853	2605	3216
		oz	2.0	3.4	4.6	3.5	5.4	7.1	5.6	8.1	10.2	8.3	11.5	14.2	11.7	15.8	22.7	16.1	27.2	37.1	27.7	43.2	56.5	43.9	64.5	81.7	65.3	91.9	113.4
射胶压力	Injection pressure	Bar	2918	2027	1489	2565	1884	1443	2327	1781	1407	2286	1806	1463	2402	1946	1351	2744	1905	1400	2554	1877	1437	2328	1782	1408	2164	1710	1385
注射速率	Injection rate	cm ³ /s	81	117	160	93	126	165	131	171	216	166	210	260	158	195	281	173	249	339	234	319	417	351	458	581	477	600	741
塑化能力	Plasticizing capacity	g/s	9	16	21	13	17	25	18	26	33	26	32	46	18	26	40	23	35	50	32	45	63	42	60	90	63	94	116
注射行程	Injection stroke	mm	130	150	150	155	175	175	180	200	200	205	225	225	230	250	250	255	300	300	305	350	350	355	400	400	405	450	450
螺杆最大转速	Max.screw speed	r/min	375			300			310			308			171			150			135			129			135		
锁模系统	CLAMPING UNIT																												
锁模力	Clamping force	kN	600			900			1300			1600			2200			2800			3500			4200			5300		
锁模行程	Opening stroke	mm	270			330			380			445			490			590			655			720			835		
拉杆内间距	Space between tie bars	mm	310×310			360×360			410×410			470×470			530×530			630×630			700×700			760×760			850×850		
最大模厚	Max.mold height	mm	330			380			450			520			550			630			700			760			850		
最小模厚	Min.mold height	mm	120			150			150			180			200			280			330			360			400		
顶行行程	Ejector stroke	mm	75			100			120			140			150			180			180			215			250		
顶出力	Ejector force	kN	22			33			42			42			67			77			77			111			166		
顶出杆数	Number of ejector		1			5			5			5			9			13			13			13			17		
动力 / 电热	POWER UNIT																												
油泵马达功率	Pump motor	kW	11			11			15			18.5			18.5			30			37			23+23			30+30		
电热功率	Heating capacity	kW	4.9	5.9	7.6	5.9	6.9	8.7	6.9	8.7	10.7	8.7	10.7	12.9	10.7	12.9	19.0	12.9	19.0	24.9	19.0	24.9	33.2	21.7	35.2	38.0	32.6	42.7	56.9
温度控制区	Number of temp zones		4			4			4			4			5			5			5			5			5		
其它	GENERAL																												
干循环时间	Dry-cycle time	s	1.0			1.0			1.2			1.3			1.5			2.0			2.5			2.8			3.0		
油箱容量	Oil tank capacity	L	120			175			200			300			400			500			600			800			900		
外形尺寸	Machine dimension(L×W×H)	m×m×m	3.64×1.2×1.8			4.2×1.25×1.85			4.73×1.34×1.94			5.06×1.45×1.97			5.8×1.62×2.10			7.2×1.82×2.2			7.9×2.2×2.3			8.2×2.32×2.2			9.23×2.2×2.66		
机器重量	Machine weight	kg	2500			3500			4600			5300			6900			10500			14500			24500			30000		
料斗容积	Hopper capacity	kg	25			25			25			25			50			50			50			50			100		

本型号之射出量按PS比重1.05计算。
The shot weight is based on polystyene at specific gravity of 1.05.
因产品不断研究改良，设计变更时，恕不另作通知。
Due to continuous improvements, we reserve the right to amend any of the above specifications without prior notice.