

德国标准 泰瑞制造

# NEO·T

肘杆式注塑机



泰瑞机器股份有限公司  
中国杭州文泽北路245号  
T. 0571-86733387  
[www.tedericglobal.com](http://www.tedericglobal.com)

t.NEO.202305.11

**tederic 泰瑞**  
SMART INJECTION

Design  
drives  
change.



# 关于我们



## 基本数据&事实

 1000  
全球员工

 335,000  
占地面积 (m<sup>2</sup>)

 130+  
海外业务

## 一个在行业内拥有稳固背景的国际伙伴 - 建立在信任与行业经验的基础之上。

泰瑞成立于2003年,是行业内唯一一家A股主板上市的中国注塑机品牌,致力于为用户提供一站式的智能注塑解决方案。我们可以为用户提供完整的、可持续的全产业解决方案,包括注塑、整厂、行业自动化及超大型压铸机产品,是全球用户值得信赖的国际合作伙伴,已连续11年被评选为综合实力前三的注塑机制造企业。

自成立以来,泰瑞就启动了海外市场布局。在由点到面的发展过程中,已形成以葡萄牙、韩国、墨西哥、巴西四家海外子公司的第一阶段布局结构。在为海外用户提供各种复杂的注塑成型解决方案的同时,也使泰瑞对海外客户的应用需求有了更清晰的识别和认知。目前泰瑞海外销售占比已

经趋近40%。2021年,泰瑞在德国慕尼黑设立了R&D研发中心,这支近20人的本地化精英团队聚焦于注塑成型领域创新技术研发。目前,泰瑞全球员工达1000人,全球业务覆盖130多个国家及地区,设有65个营销服务网点。

泰瑞一直坚持自主创新,具备注塑机的核心技术和主要零部件的生产制造能力。从铸件浇铸、机身、钣金焊接、精密加工到整机装配,都经过严格的质量体系把控,是行业内唯一一家拥有完整产业链的注塑机企业。目前,泰瑞注塑机产品涵盖肘杆式、两板式、电动及多组分注塑机,锁模吨位覆盖60吨-7000吨,应用于汽车、包装、医疗、物流、电子、家电等领域。



### 泰瑞机器股份有限公司 2008成立

面积:75亩+  
员工人数:600人+

负责肘杆式/两板式/电动/多组分系列注塑机整机装备和零件加工。具有10,000台标准机的年产实力。



### 浙江泰瑞重型机械有限公司 2010成立

面积:90亩+  
员工人数:300人+

负责生产大吨位肘杆/两板系列注塑机,铸件浇铸,机器钣金件和加工零部件。具有年产11,000吨精密墨铁 (<20吨)的生产能力。



### 泰瑞新总部4.0概念智能工厂 2023问世

面积:50亩+  
近期投资:10亿+

泰瑞电动注塑机总装基地与技术研发中心,将实现超过3000台的年产能,年产值超过10亿。



### 浙江泰瑞装备有限公司 2023问世

面积:247亩+  
近期投资:13亿+

一体化高端装备生产基地,为新能源汽车等行业客户提供塑料成型、金属成型等多方位综合成型解决方案。

# 公司历程

## 2003

杭州泰瑞机器有限公司在杭州转塘成立,以海外业务为主

第一代产品系列“TRX”诞生

## 2008

下沙总部成立,占地面积75亩+

## 2010

开启全产业链发展

第二代产品系列“DREAM”诞生,完成全产品线布局

## 2017

2017年10月31日,泰瑞走向资本市场,成为行业内首家、也是唯一的一家A股主板上市中国注塑机品牌

## 2018

葡萄牙海外子公司成立,启动布局全球营业网点

## 2019

韩国、墨西哥、巴西海外3家子公司成立

## 2020

泰瑞全球总部“4.0智能工厂”项目开工破土,占地面积50亩+

## 2021

年产能达10000台  
第三代产品系列“NEO”问世  
成立德国R&D研发中心

## 2022

“一体化成型高端装备”项目开工破土,占地面积247亩+

进入高质量、可持续、全球化发展新阶段

# 泰瑞, 您的全球合作伙伴

- 25,000+ 台注塑机全球销售
- 20年海外市场口碑

## 美洲地区

阿根廷, 维纳多土托  
美国, 佛罗里达  
巴西, 圣保罗市  
墨西哥, 瓜达拉哈拉  
秘鲁, 利马  
加拿大, 汉密尔顿市

墨西哥

巴西

德国R&D中心

葡萄牙

## 欧洲地区

法国, 巴黎  
德国, 慕尼黑  
意大利, 都灵  
英国, 格温特郡  
白俄罗斯, 明斯克市  
俄罗斯, 莫斯科  
葡萄牙, 巴塔利亚  
西班牙, 巴塞罗那  
荷兰, 海尔德兰省  
波兰, 科罗诺沃  
捷克, 特里内茨  
匈牙利, 布达佩斯

## 亚洲地区

马来西亚, 吉隆坡  
越南, 胡志明市  
泰国, 曼谷  
韩国, 华城市  
伊朗, 德黑兰  
日本, 东京  
印度, 哥印拜陀  
叙利亚, 阿勒颇  
土耳其, 伊斯坦布尔  
孟加拉, 达卡  
印尼, 雅加达  
新西兰, 奥克兰

韩国

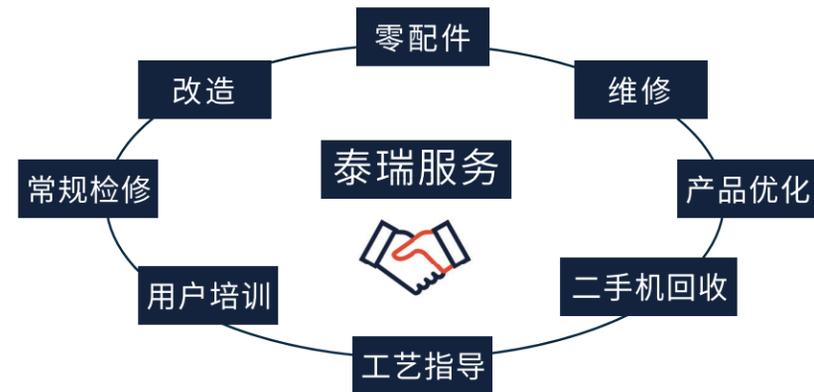
中国

乌克兰, 哈尔科夫  
南非, 约翰内斯堡  
突尼斯, 突尼斯市  
埃及, 开罗  
阿尔及利亚, 阿尔及尔  
摩洛哥, 穆罕默迪耶  
希腊, 阿菲德尼斯

● 泰瑞总部 ● 泰瑞子公司

# 支持与服务

360°全方位客户关怀



- 完善的服务管理体系

我们的售服工程师已为全球130多个国家和地区的客户提供了初次安装或后续调试服务。

- 丰富的行业售服经验

70%的工程师拥有十年以上行业经验

- 全球性服务快速响应

全球65个服务网点  
国内22个, 国际43个



## 我们为您提供:

1. 专人对接
2. 项目初始阶段的咨询
3. 专业的安装调试
4. 预防性维护
5. 常规检修
6. 备件
7. 培训课程(上门或在泰瑞工厂)
8. 专业的装卸和组装服务
9. 更新改造

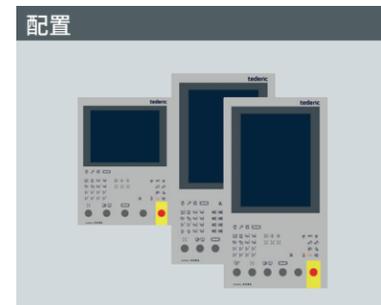
# NEO

## 设计驱动变革

泰瑞联合全球顶尖设计团队重金打造NEO系列全新高端注塑成型装备。以超前的设计理念，完美结合了泰瑞二十年的技术积淀与世界领先的工业设计，每个细节都恰到好处，相得益彰，为您带来无与伦比的使用体验。

### 控制器

- 专业的注塑机控制器，拥有多年注塑控制软件经验积累。
- 12寸, 15寸, 21寸多规格显示屏可供选择。
- 显示屏配置除按键屏, 触摸屏外, 还可选配高端多点触控屏。可支持多种数据接口协议, 如OPC UA, Modbus等。
- 可存储海量模具工艺数据, 生产过程数据。
- 开放式编程平台, 程序适合二次开发, 满足各种特殊功能需求。



### 安全标准



### 支持语种



## NEO·T



## NEO·HII



## NEO·EII



## NEO·Mv



## NEO·Ms



# NEO·T

肘杆式注塑机

锁模力: 90t – 1050t

稳定 精密 节能 灵活

紧凑的结构,卓越的性能。高端肘杆式注塑成型装备秉承极简优雅的设计理念,每一个线条,每一个角度,每一处细节,都为优化性能而生。

## 主要应用领域



包装



城市建设



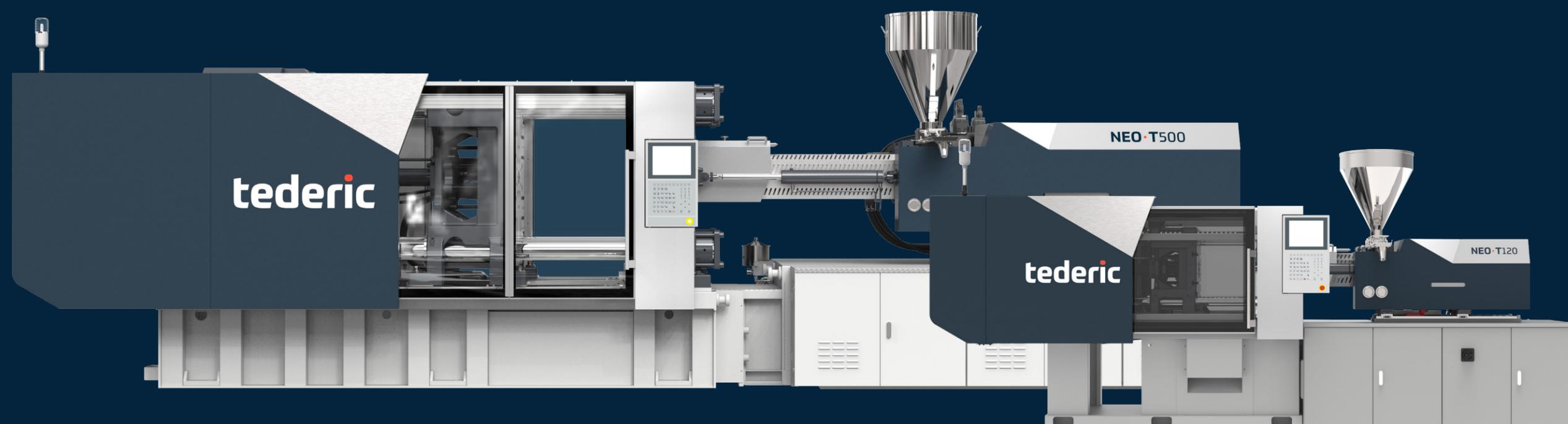
家电



物流



环保



# NEO·T

## 锁模单元

### 技术优势

- 开模重复定位精度 $\leq 1\text{mm}$
- 模具支撑重量提升15%
- 拉杆受力偏载率 $\leq 4\%$
- 自制主关件, 零件高品质, 高精度

#### 超高刚性模板结构

销轴内置(设置吨位: $\leq 500\text{t}$ ), 确保锁模部件大参数, 提升模板刚性的同时, 缩短锁模部件长度。

以NEO·T260为例, 主应力下降25%, 长度缩短200mm。

#### 连杆机构、移模导向套润滑

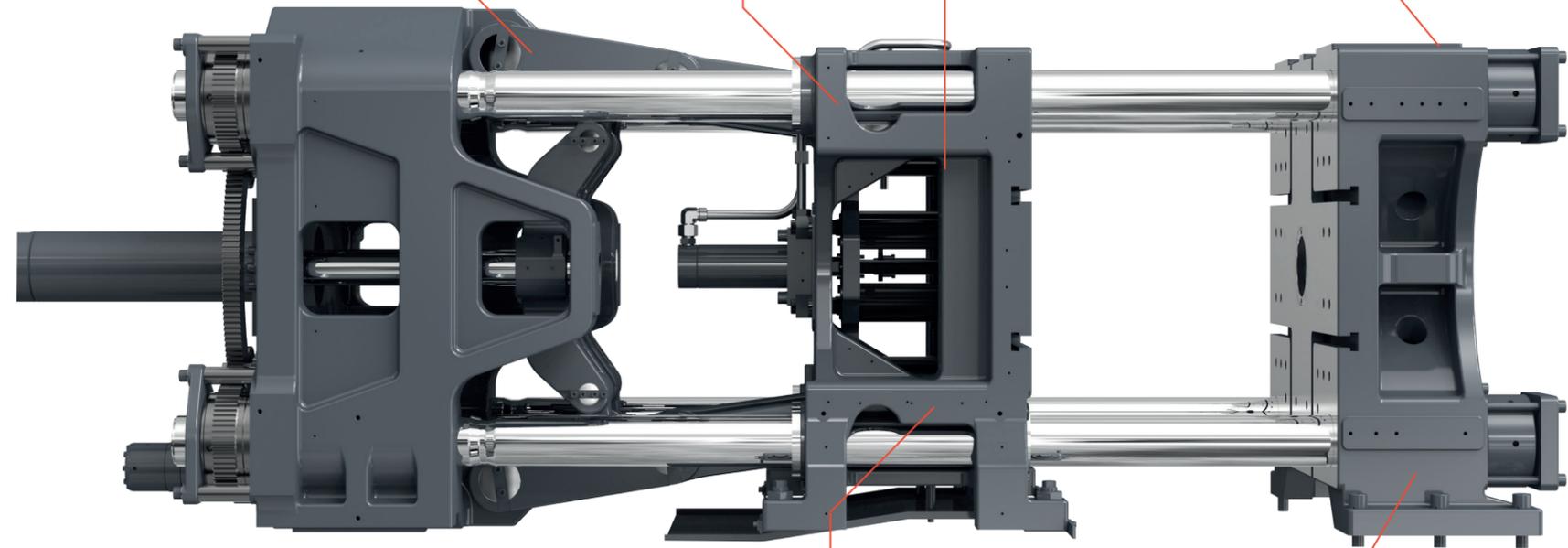
自动润滑泵+检知式分配器, 便捷、美观、无拉扯。

#### 开合模刹车油路设计

开模终点位置更精准。

#### 欧规机械手安装

预留欧规机械手安装孔及信号插头安装孔, 实现便捷、高效标准化安装。



#### 移动模板滑脚加长可调节支撑装置

可支撑更重模具, 模具支撑重量提升15%, 且易于调节平行度。

#### 箱体式模板结构

内部加强筋分布合理, 模板变形量小, 受力更均匀; 且拉杆定位更好, 整体性能提升。

# NEO·T

## 注射单元

### 技术优势

- 模块化设计理念
- 制品质量重复精度 $\leq 0.5\%$
- 料筒温度控制 $\leq \pm 1^\circ\text{C}$
- 注射速度:小机提升15-30%,大机提升5-10%

#### 平衡式双缸整移结构

双射台油缸平衡布置,确保射嘴对中精准。注射稳定,密封性好,有效避免漏胶。



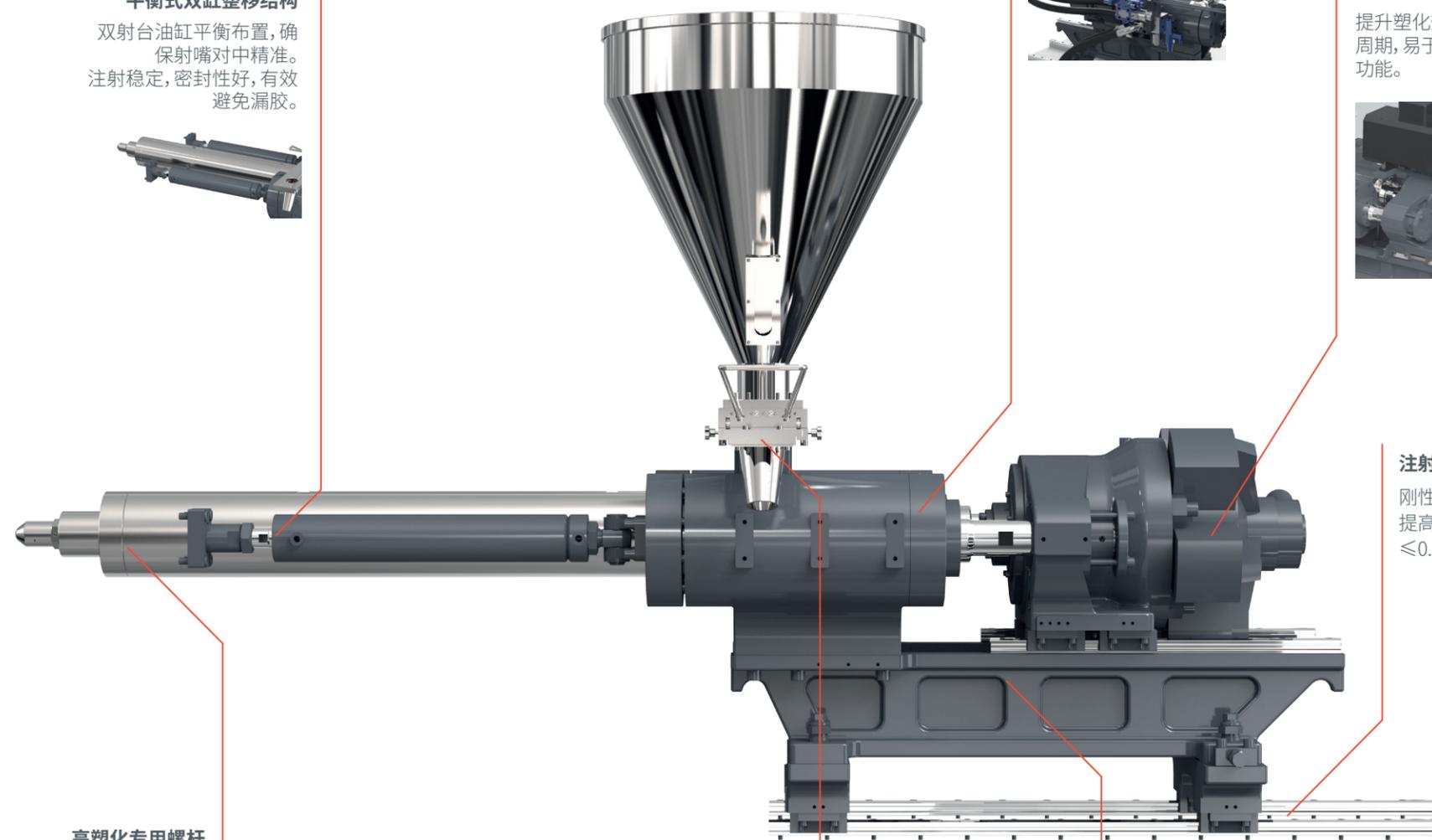
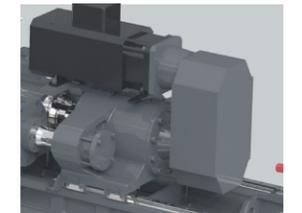
#### 预塑背压比例阀

预塑采用比例背压控制,操作简便,运行稳定。



#### 电预塑系统(选配)

提升塑化效率,缩短成型周期,易于实现开储同步功能。



#### 注射双层线轨结构

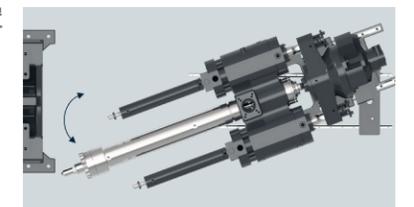
刚性更好,运行更平稳,提高制品质量重复精度 $\leq 0.5\%$ 。

#### 高塑化专用螺杆

高效专用塑化螺杆,有效提高塑化速度和效果。

#### 注射台旋转装置

更换螺杆料筒更加方便。



#### 滚动移动加料斗

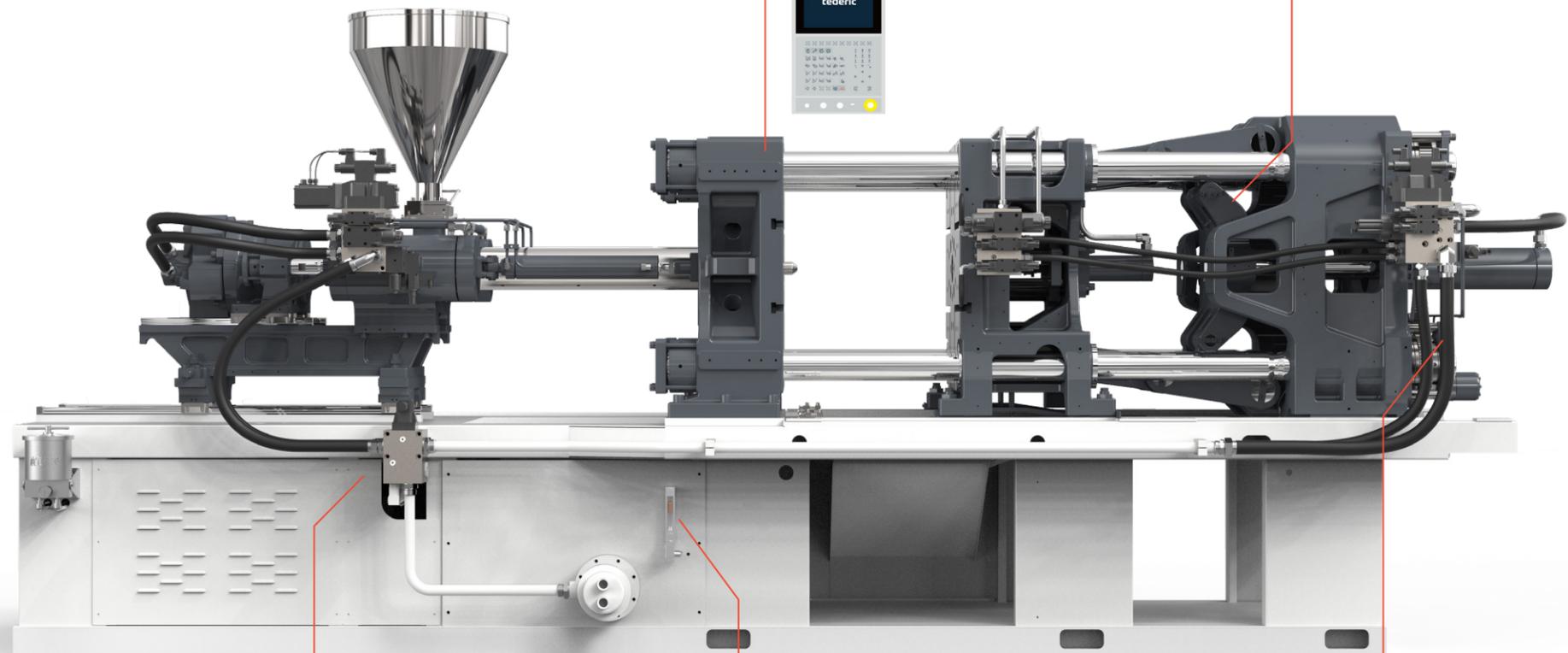
阻力小,移动更方便。

# NEO·T

## 电气液压

### 技术优势

- 新一代伺服动力系统,相比传统液压系统节能30%~80%
- 超高响应,全系列系统压力17.5MPa
- 油泵电机功率加大,缩短成型周期,拓宽成型工艺
- 非焊管路,更清洁的液压系统
- 设计更具人性化和灵活性



#### 新一代伺服动力系统

超高响应,全系列系统压力17.5Mpa,最高压力下保压时间10min以上,能有效缩短周期、提高生产效率。

#### 专用电脑控制器

配置先进的注塑机专用电脑控制器,一键式操作面板,操作程序二次开发,扫描周期大幅提升,IO点位预留充足,提供云服务,可远程协助和维护。



#### 非焊管路,油液清洁

非焊管路,杜绝漏油,降低油液污染。高精度旁路过滤装置+自封式吸油过滤器+非焊管路+整体式油缸总成,提升油液清洁度。

#### 专业电气布局及品牌元器件

防水防尘密封电气箱,采用世界著名品牌元器件,强弱电分开布局,全方位的EMC思路,人性化设计考量,保证设备运行可靠、控制精准和使用方便。

#### 领先液压安全标准

带位置检测液压安全  
低压模保  
软管防护链  
管路泄压功能

