

声明: 本资料内容会因产品更新而变化, 恕不另行通知

Disclaimer: The content of this material is subject to change due to product updates without prior notice.

ACL PRESS



PRESS BRAKE TOOLS

为全球客户提供专业的
钣金折弯解决方案

南京爱克尔机械科技有限公司

NANJING ACL MECHANICAL TECHNOLOGY CO., LTD

江苏省南京市溧水区石湫街道明觉工业园

Mingjue industrial park, Shiqiu street, Lishui district, Nanjing City, Jiangsu Province

马鞍山市新明刃模制造有限公司

MA'ANSHAN XINMING BLADE MOULD MANUFACTURING CO., LTD

安徽省马鞍山市博望区博望镇三杨工业园

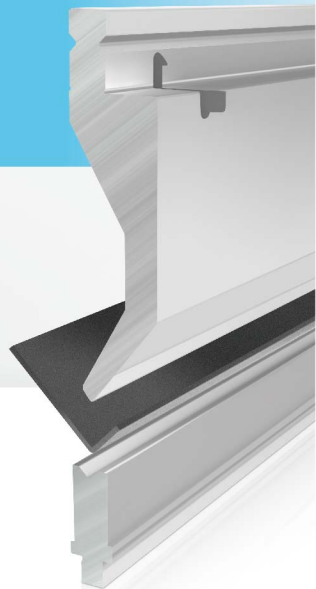
Sanyang Industrial Park, Bowang Town, Bowang District, Ma'anshan City, Anhui Province

精准 ACCURACY | 快速 SPEED | 耐用 DURABILITY

✉ wen@aclpress.com

☎ +86-133 9955 0007

🌐 www.aclpress.com



精品刃模 折弯模具专家

公司简介

本公司产品主要有：折弯机模具、灯杆、钢杆、折弯成形圆模、多角度模具、工业用力和特种行业用刃、标准和非标准刀片、模具均按用户图纸要求加工制造。

本公司技术力量雄厚，有专业的模具设计人员，完善的检测手段，熟练的试模技术，生产设备先进，产品销往全国各地，特别数控模具生产为国外机组配套，产品价优质优，深受用户好评。新明的折弯机模具均经过淬火和磨削，所有关键部位的加工尺寸误差均已达到很高的精度，可为您提供最佳的折弯加工。选用新明高精度折弯机模具可免去校正误差所进行的二次操作，从而降低了加工成本，此外，经过热处理的折弯机模具比普通模具更具有持久的寿命。

本公司以“用户至上，质量是企业的生命”为宗旨，以“今天的质量，明天的市场”为目标，热忱欢迎新老客户，来函，来电洽谈订货。

现代折弯技术，只为高效而生。要想实现高效折弯作业，就必须有适当的折弯模具。

本公司模具，经久耐用、质量上乘，专为满足您的高效需求而研发。我们坚持不懈，持续创新，只为一个使命：高效折弯。



精品折弯机模具——生产力至上

精准 Accuracy

精准是高效折弯的关键元素。本公司生产制造具有高水平的精准级别，能确保精准误差，完全符合您的要求。

耐用 Durability

本公司产品寿命超长，经久耐用。采用高质量钢材制造，避免负荷不足，高水平性能是经久耐用的保证。

快速 Speed

本公司实现模具快速更换的同时，还兼顾高工作效率、人体工学以及安全性能。

安全 Security

高效折弯有赖于尖端技术，但仍需人工介入。因此本公司始终重视安全问题。

灵活 Flexibility

快速换模自由调角，大小工件全能折弯，钣金加工灵活高效。

PRODUCT ADVANTAGES 产品优势

要想实现高效折弯作业
就必须有适当的折弯模具
本公司模具，经久耐用、质量上乘
专为满足您的高效需求而研发



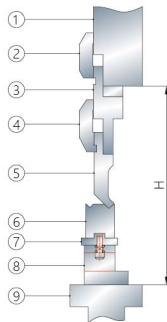


折弯机模具的选择与订购

折弯模具结构及安装示意图

序号

- 1 机床滑块
- 2 滑块压板
- 3 上模连接板
- 4 连接板压板
- 5 折弯上模
- 6 折弯下模
- 7 下模固定板(导轨)
- 8 下模座
- 9 工作台
- H 机床封闭高度(闭模状态)



折弯机模具类型、类别及组合型式

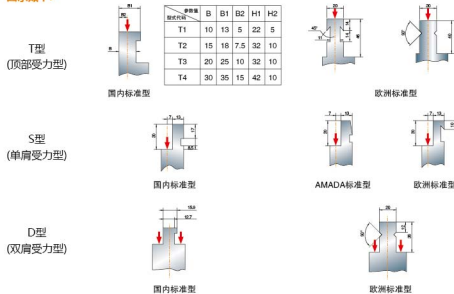
名称	类型	类别	型式
上模	T (顶部受力型)	A	TA
		B	TB
		C	TC
	S (单肩受力型)	A	SA
		B	SB
		C	SC
下模	D (双肩受力型)	B	DB
		C	DC
		-	1V
	1V (单V型)	R	2VR
		S	2VS
		-	MV

注1: 上模分为3类, A为小单刀模, B为大单刀模, C为圆刀模。
注2: 下模2V型分为2类, R为导轨类, S为螺旋类。

折弯机上模的装夹型式的选择

折弯机上模的装夹方法根据折弯机的种类、连接装置的不同, 有不同的装夹型式。

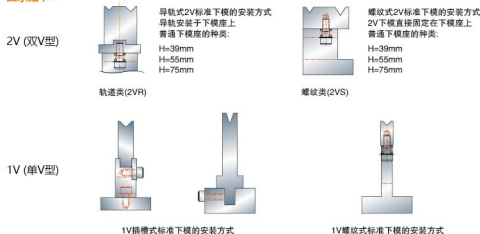
图示如下:



折弯机下模的安装型式选择

折弯机下模的安装方法根据折弯机的种类、连接装置的不同, 有多种安装型式。

图示如下:





折弯机模具的选择与订购

1V (单V型)



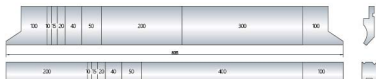
1V 单V型折弯机的安装方式。
注：可根据折弯机的闭合高度调整
下模垫块的高度，达到调整模具
闭合高度的目的。

折弯机模具长度选择

单肩受力型折弯机模具的标准长度为：L835mm和S415mm两种。顶部受力型折弯模具的标准长度为：508mm

*除上述标准长度以外，如果需要定制特殊长度，请加以说明

S型



标准模具单件长度为L=835mm和S=415mm

标准分瓣模具规格(型号后带F):

分段 上模: 100(左耳), 10, 15, 20, 40, 50, 200, 300, 100(右耳)=835mm(1套)

下模: 10, 15, 20, 40, 50, 100, 200, 400=835mm(1套)

T型



标准模具单件长度为L=506mm

标准分瓣模具规格(型号后带F):

上模: 100(左耳), 25, 30, 35, 40, 45, 50, 125, 100(右耳)=506mm(1套)

下模: 100, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 125, 100=506mm(1套)

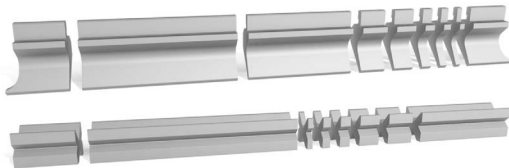
折弯机模具咨询与技术支持

本公司技术部为我们的客户提供咨询服务：

向客户提供解决方案，信息和技术支持，以应对必须用特殊方法解决的复杂技术问题。

咨询时请提供下列事项内容：

- 1、折弯零件的零件总图和折弯部分的局部详细图(折弯半径、内外轮廓尺寸公差范围等)。
- 2、折弯板材的材质、料厚。
- 3、折弯产品对于压痕、划伤等的外观质量要求。
- 4、折弯时使用的机械设备类型，型号(最大加工压力、工作台长度、上下模具的装夹方式及装模闭合高度)。
- 5、其它特殊要求事项。



如果您在选定模具遇到困难，请与我们联系：



电话: +86-133 9955 0007



网址: www.aclpress.com



邮箱: wen@aclpress.com

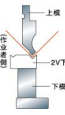
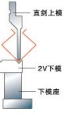
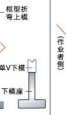
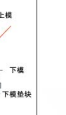
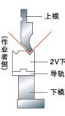
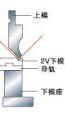
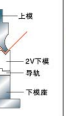
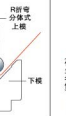
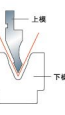
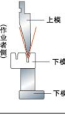
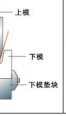
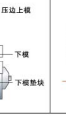


特殊折弯模具

☒ 最高质量折弯机模具

☒ 满足各种条件下的最复杂要求

折弯模具组合参考表

90°折弯 板厚0.4~3.2mm 	90°折弯 板厚0.4~2.0mm 	90°折弯(翻面) 板厚0.4~5.0mm 	90°折弯(粗用) 板厚0.4~2.3mm 	90°折弯(厚板) 板厚4~10mm 
90°折弯(分瓣下模) 板厚0.4~3.2mm 	90°折弯(低分瓣下模) 板厚0.4~3.2mm 	90°折弯(带钻下模) 板厚0.4~3.2mm 	90°折弯(特厚板) 板厚7~15mm 	圆角折弯 板厚0.6~2.3mm 
R折弯(2工序型) 板厚1.2~3.2mm 	锐角折弯(厚板) 板厚4~5mm 	锐角折弯 板厚0.4~3.0mm 	V&V压边折弯(轻型下模) 板厚0.4~1.6mm 	V&V压边折弯(轻型下模) 板厚0.4~1.6mm 
压边折弯(前工序) 板厚0.4~2.0mm 	压边折弯(后工序) 板厚0.4~2.0mm 	压边折弯(前工序) 板厚0.4~3.2mm 	压边折弯(后工序) 板厚0.4~3.2mm 	V&V压边折弯 板厚0.4~3.2mm 

优质胶R折弯

Radius bending urethane dies



总型R折弯

Radius forming dies



同时U型折弯

U channel dies



帽型U折弯

U channel dies



帽型V折弯

Open hat channels dies



段差折弯

Step bending dies



特殊1V下模

Special 1V dies



凸轮式U型折弯

Combination dies



较链折弯

Curling dies



帽型U折弯

Hat channels dies



垂直压边折弯

Slide hemming dies



波纹曲线折弯

Corrugating dies



折弯压力表

直角折弯压力表

材料的厚度及折弯的内圆半径决定后, 请参阅下表。

1. 由表可查出折弯材料时每米所需的压力。
2. 折弯时所使用的下模的V槽宽度(V)。
3. 折弯后所得的最短边长度(L)。

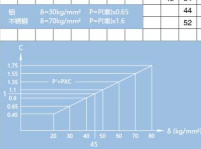
注: 下表所示为一般板厚所对应的模具V槽宽度。

T	0.5-2.6	3.0-8	9-10	12以上
V	8t	8t	10t	12t以上

	4	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	V		
1	2.8	4	5	6.5	7	8.5	10	11	13.5	14	17.5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	175	b		
mm	0.7	1.0	1.1	1.3	1.6	20	23	2.6	3.0	3.3	4.0	5.0	6.5	8.0	10	13	16	20	26	33	41	R		
0.5	4	3																						
0.6	6	4	4	4																				
0.8		7	7	5	4																			
1.0		11	10	8	7	6																		
1.2			14	12	10	8	7	6																
1.4				15	13	11	10	9	8															
1.6					17	15	13	11	10	9														
1.8						22	19	17	15	13	11													
2.0							25	23	19	17	15	12												
2.3								28	25	22	18	14												
2.6									34	30	24	19	15											
3.0										34	27	22	17	14										
3.2											33	26	20	16	13									
3.5												43	34	27	21	17								
4.0													44	34	27	21								
4.5														52	42	33	26	21						
5.0															60	48	38	30	24					
5.5																52	41	33	26					
6.0																	67	54	43					
7.0																		85	67	53	42			
8.0																			96	78	60	55		
9.0																				136	107	86		
10																					150	125	100	
12																						160	130	
14																							210	170
16																								240
18																								
20																								
22																								
25																								

1. 材料標準強度值 $R=45-50(\text{kg}/\text{mm}^2)$
2. 最大容許應力 $\sigma(\text{kg}/\text{mm}^2)$
3. 允許之軸半徑
4. 鋼筋之直徑
5. 鋼筋之長度
6. 鋼筋之容許長度

容許應力 $\sigma=30\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=20\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=15\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=10\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=5\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=2\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=1\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.5\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.2\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.1\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.05\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.02\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.01\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.00000000000000000000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.000000000000000000000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000000000000000000005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000000000000000000002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000000000000000000000000000000000001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0001\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.005\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.002\text{kg}/\text{mm}^2$
容許應力 $\sigma=0.0000000$



锐角折弯压力表

板厚 (mm)	1.0	1.6	2.0	2.3
V槽宽度 (mm)	6	8	10	12
压力 (TON)	40	70	100	120
折弯半径 (外角)	1.7	2.6	3.2	3.7

压边折弯压力表

折弯形状		开口压边		压边压边	
板厚 (mm)	折弯压力 (TON/M)	H (mm)	折弯压力 (TON/M)	H (mm)	折弯压力 (TON/M)
0.6	17	1.5	26	1.2	
0.8	21	2	32	1.6	
1.0	26	2.5	40	2	
1.2	30	3	50	2.4	
1.6	38	4	63	3.2	
2.0	43	5	80	4	
2.3	50	5.8	90	4.6	
3.0	60	8	120	6	

判断所需断差模具计算公式

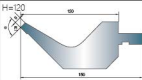
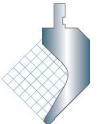
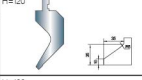
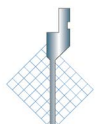
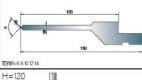
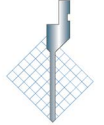
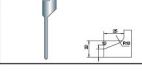
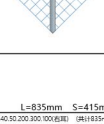
- $E = R + T + A + H$
 E: 该板厚的展开系数
 R: 折弯半径
 T: 板厚
 A: V槽中心到下模边距
 H: 断差总高度



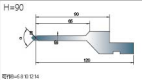
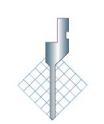
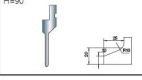
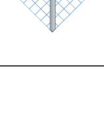
S型直角折弯用标准上模 H=120mm 尖端角度90°、88°、86° L=835mm S=415mm
 材质 42CrMo 分档: 100 (度): 10, 15, 20, 40, 50, 200, 300, 100 (度): (共计835mm)

模具NO.	模具剖面形状	R	α			折弯比例图
MA120a 分档板厚 HC67/L2 180TON/M						

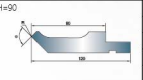
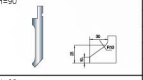
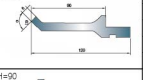
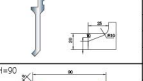
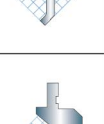
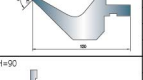
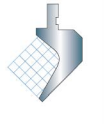
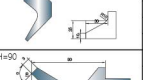
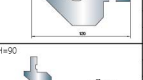
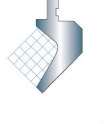
S型直角折弯用标准上模 H=120mm 尖端角度 90°、88°、86° L=835mm S=415mm
材质 42CrMo 分套 100 (度) 10 15 20 40 50 200 300 100 (度) (共计 835mm)

模具NO.	模具剖面形状	R	α			折弯比例图
MB120a 分套型 整体尺寸 HRC42 3000mm		R0.2	90°	88°	86°	
		R0.6	90°	88°	86°	
		R0.8	90°	88°	86°	
		R1.5	90°	88°	86°	
		R3.0	90°	88°	86°	
MB120aD 分套型 整体尺寸 HRC42 4000mm		R0.2	90°	88°	86°	
		R0.6	90°	88°	86°	
		R0.8	90°	88°	86°	
		R1.5	90°	88°	86°	
		R3.0	90°	88°	86°	
MC120a 分套型 整体尺寸 HRC42 3000mm		R0.2	90°	88°	86°	
		R0.6	90°	88°	86°	
		R1.0	90°	88°	86°	
		R1.5	90°	88°	86°	
		R2.0	90°	88°	86°	
MC120aD 分套型 整体尺寸 HRC42 4000mm		R0.2	90°	88°	86°	
		R0.6	90°	88°	86°	
		R1.0	90°	88°	86°	
		R1.5	90°	88°	86°	
		R2.0	90°	88°	86°	

S型直角折弯用标准上模 H=90mm(可作85mm) 尖端角度 90°、88°、86° L=835mm S=415mm
材质 42CrMo 分套 100 (度) 10 15 20 40 50 200 300 100 (度) (共计 835mm)

模具NO.	模具剖面形状	R	α			折弯比例图
MC90a 分套型 整体尺寸 HRC42 3000mm		R0.5	90°	88°	86°	
		R0.8	90°	88°	86°	
		R1.0	90°	88°	86°	
		R1.5	90°	88°	86°	
		R2.0	90°	88°	86°	
MC90aD 分套型 整体尺寸 HRC42 4000mm		R0.5	90°	88°	86°	
		R0.8	90°	88°	86°	
		R1.0	90°	88°	86°	
		R1.5	90°	88°	86°	
		R2.0	90°	88°	86°	

S型直角折弯用标准上模 H=90mm(可作85mm) 尖端角度 90°、88°、86° L=835mm S=415mm
材质 42CrMo 分套 100 (度) 10 15 20 40 50 200 300 100 (度) (共计 835mm)

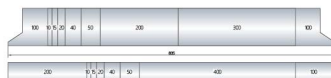
模具NO.	模具剖面形状	R	α			折弯比例图
MA90a 分套型 整体尺寸 HRC42 3000mm		R0.2	90°	88°	86°	
		R0.6	90°	88°	86°	
		R0.8	90°	88°	86°	
		R1.5	90°	88°	86°	
		R3.0	90°	88°	86°	
MA90aD 分套型 整体尺寸 HRC42 4000mm		R0.2	90°	88°	86°	
		R0.6	90°	88°	86°	
		R0.8	90°	88°	86°	
		R1.5	90°	88°	86°	
		R3.0	90°	88°	86°	
MA90b 分套型 整体尺寸 HRC42 3000mm		R0.2	90°	88°	86°	
		R0.6	90°	88°	86°	
		R0.8	90°	88°	86°	
		R1.5	90°	88°	86°	
		R3.0	90°	88°	86°	
MA90bD 分套型 整体尺寸 HRC42 4000mm		R0.2	90°	88°	86°	
		R0.6	90°	88°	86°	
		R0.8	90°	88°	86°	
		R1.5	90°	88°	86°	
		R3.0	90°	88°	86°	
MB90a 分套型 整体尺寸 HRC42 3000mm		R0.2	90°	88°	86°	
		R0.6	90°	88°	86°	
		R0.8	90°	88°	86°	
		R1.5	90°	88°	86°	
		R3.0	90°	88°	86°	
MB90aD 分套型 整体尺寸 HRC42 4000mm		R0.2	90°	88°	86°	
		R0.6	90°	88°	86°	
		R0.8	90°	88°	86°	
		R1.5	90°	88°	86°	
		R3.0	90°	88°	86°	
MB90b 分套型 整体尺寸 HRC42 3000mm		R0.2	90°	88°	86°	
		R0.6	90°	88°	86°	
		R0.8	90°	88°	86°	
		R1.5	90°	88°	86°	
		R3.0	90°	88°	86°	

S型直角折弯用标准上模 H=100mm 尖端角度 90°、88°、86° L=835mm S=415mm
 材质 42CrMo 分瓣 100 (度) 10 15 20 40 50 200 300 100 (齿距) (共计835mm)

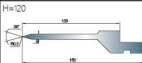
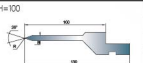
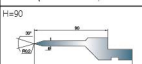
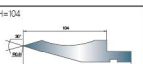
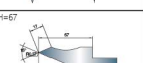
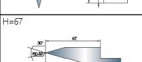
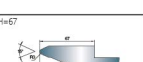
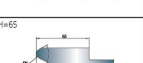
模具NO.	模具剖面形状	R	α				折弯比例图
MA100a 分瓣型 整体尺寸 HRC42 30TON		RO.5	90°	88°	86°		
		RO.8	90°	88°	86°		
		R1.0	90°	88°	86°		
		R1.5	90°	88°	86°		
		R2.0	90°	88°	86°		
MA100b 分瓣型 整体尺寸 HRC42 30TON		RO.5	90°	88°	86°		
		RO.8	90°	88°	86°		
		R1.0	90°	88°	86°		
		R1.5	90°	88°	86°		
		R2.0	90°	88°	86°		
MA100c 分瓣型 整体尺寸 HRC42 30TON		RO.2	90°	88°	86°		
		RO.6	90°	88°	86°		
		RO.8	90°	88°	86°		
		R1.5	90°	88°	86°		
		R3.0	90°	88°	86°		
MA100d 分瓣型 整体尺寸 HRC42 30TON		RO.2	90°	88°	86°		
		RO.6	90°	88°	86°		
		RO.8	90°	88°	86°		
		R1.5	90°	88°	86°		
		R3.0	90°	88°	86°		
MB100a 分瓣型 整体尺寸 HRC42 30TON		RO.2	90°	88°	86°		
		RO.6	90°	88°	86°		
		RO.8	90°	88°	86°		
		R1.5	90°	88°	86°		
		R3.0	90°	88°	86°		
MB100b 分瓣型 整体尺寸 HRC42 30TON		RO.2	90°	88°	86°		
		RO.6	90°	88°	86°		
		RO.8	90°	88°	86°		
		R1.5	90°	88°	86°		
		R3.0	90°	88°	86°		
MC100a 分瓣型 整体尺寸 HRC42 30TON		RO.5	90°	88°	86°		
		RO.8	90°	88°	86°		
		R1.0	90°	88°	86°		
		R1.5	90°	88°	86°		
		R2.0	90°	88°	86°		
MC100b 分瓣型 整体尺寸 HRC42 30TON		RO.5	90°	88°	86°		
		RO.8	90°	88°	86°		
		R1.0	90°	88°	86°		
		R1.5	90°	88°	86°		
		R2.0	90°	88°	86°		

S型直角折弯用标准上模 H=67mm 尖端角度 90°、88°、86° L=835mm S=415mm
 材质 42CrMo 分瓣 100 (度) 10 15 20 40 50 200 300 100 (齿距) (共计835mm)

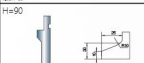
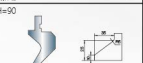
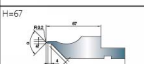
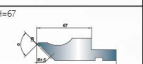
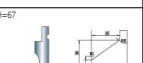
模具NO.	模具剖面形状	R	α				折弯比例图
MA67a 分瓣型 整体尺寸 HRC42 10TON		RO.2	90°	88°	86°		
		RO.6	90°	88°	86°		
		RO.8	90°	88°	86°		
		R1.5	90°	88°	86°		
		R3.0	90°	88°	86°		
MA67b 分瓣型 整体尺寸 HRC42 10TON		RO.2	90°	88°	86°		
		RO.6	90°	88°	86°		
		RO.8	90°	88°	86°		
		R1.5	90°	88°	86°		
		R3.0	90°	88°	86°		
MA67c 分瓣型 整体尺寸 HRC42 10TON		RO.2	90°	88°	86°		
		RO.6	90°	88°	86°		
		RO.8	90°	88°	86°		
		R1.5	90°	88°	86°		
		R3.0	90°	88°	86°		
MA70a 分瓣型 整体尺寸 HRC42 10TON		RO.2	90°	88°	86°		
		RO.6	90°	88°	86°		
		RO.8	90°	88°	86°		
		R1.5	90°	88°	86°		
		R3.0	90°	88°	86°		
MA70b 分瓣型 整体尺寸 HRC42 10TON		RO.2	90°	88°	86°		
		RO.6	90°	88°	86°		
		RO.8	90°	88°	86°		
		R1.5	90°	88°	86°		
		R3.0	90°	88°	86°		

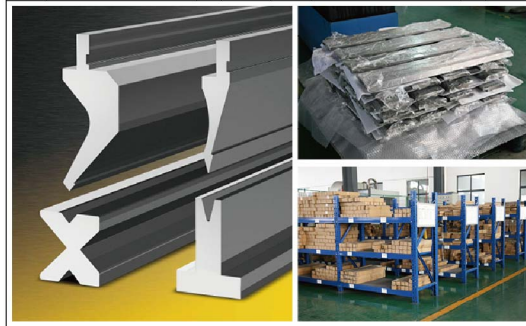


S型折弯折弯标准上模 尖端角度26° 28° 30° 45° 60° L=835mm S=415mm
材质 42CrMo 分档: 100 (连切) 10 15 20 40 50 200 300 100 (连切) (共11档)

模具NO.	模具剖面形状	R	α	模具NO.	模具剖面形状	R	α
MC120b		R0.5	26° 28° 30° 45° 60°	MC100b		R0.5	26° 28° 30° 45° 60°
MC120bD		R0.5	26° 28° 30° 45° 60°	MC100bD		R0.5	26° 28° 30° 45° 60°
MC90b		R0.8	26° 28° 30° 45° 60°	MA104a		R.8	26° 28° 30° 45° 60°
MC90bD		R0.8	26° 28° 30° 45° 60°	MA104aD		R0.8	26° 28° 30° 45° 60°
MC104a		R0.65	26° 28° 30° 45° 60°	MA67c		R0.37	26° 28° 30° 45° 60°
MC104aD		R0.65	26° 28° 30° 45° 60°	MA67d		R0.37	26° 28° 30° 45° 60°
MC67a		R0.52	26° 28° 30° 45° 60°	MC67b		R3.0	26° 28° 30° 45° 60°
MC67aD		R0.52	26° 28° 30° 45° 60°	MC65a		R6.0	26° 28° 30° 45° 60°

S型翻边翻边上模 尖端角度88° 90° L=835mm S=415mm
材质 42CrMo 分档: 100 (连切) 10 15 20 40 50 200 300 100 (连切) (共11档)

模具NO.	模具剖面形状	R	α	模具NO.	模具剖面形状	R	α
MA90c		R0.2	88° 90°	MB90c		R0.2	88° 90°
MA90cD		R0.2	88° 90°	MB90cD		R0.2	88° 90°
MA67d		R0.2	88° 90°	MA67e		R0.2	88° 90°
MA67dD		R0.2	88° 90°	MA67eD		R0.2	88° 90°

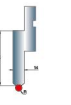


R(圆弧)折弯用上模

L=835mm S=415mm

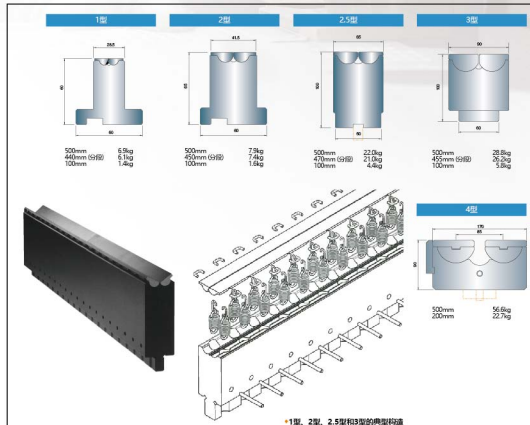
材质

冲数 200 10 15 20 40 50 400 100 (共11835mm)

模具NO.	模具剖面形状	订购代号	模具NO.	模具剖面形状	R	订购代号
RM671 圆筒形 S45C 标准长度 HRC28		L.RM6711 S.RM6712	RM671 圆筒形 HRC-F12		R3	L.RM671301
					R4	S.RM671302
					R5	L.RM671401
					R6	S.RM671402
					R7	L.RM671501
RM672 圆筒形 S45C 标准长度 HRC28		L.RM67211 S.RM67212	RM672 圆筒形 HRC-F12		R8	S.RM671502
					R9	L.RM671601
					R10	S.RM671602
					R11	L.RM671701
					R12	S.RM671702
					R13	L.RM671801
					R14	S.RM671802
					R15	L.RM671901
					R16	S.RM671902
					R17	L.RM672001



无棱折弯模具



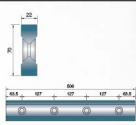
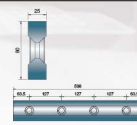
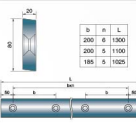
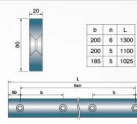
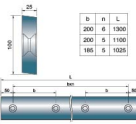
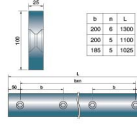
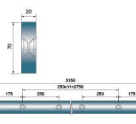
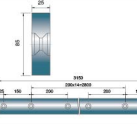
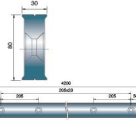
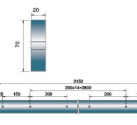
应用和技术数据

	最大弯曲能力 (N/m)	材料厚度 (mm)	最小弯曲角度 (度)	吨位要求 (t)	最小弯曲半径 (mm)	最大冲半径
1型 圆筒形 最大弯曲能力为 1.5 t/m (S160) 厚度可弯曲10°	100	0.7		5.0		
	100	11		13.0		
	100	1.5		27.0		
2型 圆筒形 最大弯曲能力为 1.5 t/m (S160) 厚度可弯曲10°	150	2.0	59.0	21.0	9.3	6.0
	150	3.0	47.0	55.0	9.3	5.0
	150	3.2	47.0	65.0	9.3	4.8
2.5型 圆筒形 最大弯曲能力为 1.5 t/m (S160) 厚度可弯曲10°	250	2.0	46.0	10.0	18.6	13.2
	250	4.0	46.0	47.0	18.6	12.0
	250	6.0	55.0	127.0	18.6	9.8
3型 圆筒形 最大弯曲能力为 1.5 t/m (S160) 厚度可弯曲10°	250	2.0	68.0	7.0	22.5	11.3
	250	4.0	47.0	34.0	22.5	11.3
	250	6.0	50.0	90.0	22.5	9.9
4型 圆筒形 最大弯曲能力为 1.5 t/m (S160) 厚度可弯曲10°	300	6.0	78.0	36.0	36.6	36.4
	300	8.0	76.0	50.0	36.6	36.4
	300	12.0	73.0	129.0	36.6	36.4



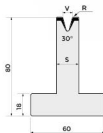
2VR型标准下模			2VS型标准下模			锐角2V标准下模		
材质 42CrMo			角度90° 88° 86°			角度90° 88° 86°		
模具NO.	模具剖面形状	角度α	模具NO.	模具剖面形状	角度α	模具NO.	模具剖面形状	角度α
V0407a		90° 88° 86°	SV0407		90° 88° 86°	V30a		30°
V0509a		90° 88° 86°	SV0509		90° 88° 86°	SV30a		30°
V0610a		90° 88° 86°	SV0610		90° 88° 86°	V30b		30°
V0812a		90° 88° 86°	SV081b		90° 88° 86°	SV30b		30°
V1418a		90° 88° 86°	SV1418		90° 88° 86°	V60a		60°
V1220a		90° 88° 86°	SV1220		90° 88° 86°	SV60a		60°
V1625a		90° 88° 86°	SV1625		90° 88° 86°	 模芯式2V标准下模的安装方式 2V下模直接固定在下模座上		
 2VR型同芯标准下模 V型槽中心位置尺寸以导轨中心 为基础, V槽中心位置尺寸13mm 保持一致								

刀片系列

刀片NO.	刀片剖面形状	刀片NO.	刀片剖面形状
DP01		DP02	
DP03		DP04	
DP05		DP06	
DP07		DP08	
DP09		DP10	

C45: 560-710 N/mm²

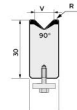
H=80 mm						T-Dies Series			
V [mm]	R [mm]	S [mm]	kN/m max.	FX	F	V [mm]	R [mm]	S [mm]	kN/m max.
T80.06.30	6	0.6	14	350	12.4 kg	6.5 kg	12.0 kg	14.0 kg	12.0 kg
T80.08.30	8	0.8	18	350	13.0 kg	7.0 kg	14.0 kg	15.0 kg	14.0 kg
T80.10.30	10	1.0	24	500	16.0 kg	8.0 kg	15.4 kg	15.5 kg	15.0 kg
T80.12.30	12	1.5	24	400	18.0 kg	8.0 kg	15.5 kg	17.3 kg	15.5 kg
T80.16.30	16	2.0	30	450	18.0 kg	8.9 kg	16.0 kg	18.0 kg	17.3 kg
T80.20.30	20	2.5	35	500	19.0 kg	9.5 kg	16.0 kg	18.0 kg	18.0 kg
T80.25.30	25	3.0	40	500	20.0 kg	10.0 kg	19.3 kg		19.3 kg



30°

 C45: 560-710 N/mm²

H=30 mm						Self centering 1-V Dies Series			
V [mm]	R [mm]	S [mm]	kN/m max.	FX	F	V [mm]	R [mm]	S [mm]	kN/m max.
32000	6	1.5	14	950	3.0 kg	835 mm	3.0 kg	415 mm	1.5 kg
32100	8	1.5	14	950	3.0 kg				1.5 kg
32300	10	2.0	15	950	3.0 kg				1.5 kg
32600	12	2.5	17	1000	2.9 kg				1.5 kg



90°

 C45: 560-710 N/mm² 1-V Dies Series 1000 kN/m max.

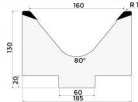
V [mm]	R [mm]	S [mm]	kN/m max.	FX	F
835 mm	21.6 kg				
415 mm	10.7 kg				
795 mm	20.6 kg				
805 mm	20.8 kg				



85°

 C45: 560-710 N/mm² 1-V Dies Series 700 kN/m max.

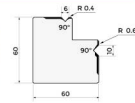
V [mm]	R [mm]	S [mm]	kN/m max.	FX	F
835 mm	93.0 kg				
415 mm	46.5 kg				
795 mm	88.5 kg				
805 mm	89.7 kg				



80°

 C45: 560-710 N/mm² Multi-V Dies Series 1000 kN/m max.

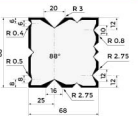
V [mm]	R [mm]	S [mm]	kN/m max.	FX	F
835 mm	20.0 kg				
415 mm	10.0 kg				
795 mm	20.0 kg				
805 mm	20.0 kg				



90°

 A2Cr: 900-1150 N/mm² Multi-V Dies Series 1000 kN/m max.

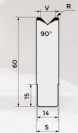
V [mm]	R [mm]	S [mm]	kN/m max.	FX	F
525 mm	77.5 kg				
495 mm	16.5 kg				



88°

 C45: 560-710 N/mm²

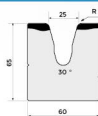
H=60 mm						1-V Dies			
V [mm]	R [mm]	S [mm]	kN/m max.	FX	F	V [mm]	R [mm]	S [mm]	kN/m max.
07000	6	1.5	14	5.5 kg	2.7 kg	45 mm	3.0 kg	795 mm	5.3 kg
07100	8	1.5	14	5.5 kg	2.7 kg				5.3 kg
07300	10	2.0	15	6.0 kg	3.0 kg				5.4 kg
07500	12	2.5	15	6.1 kg	3.0 kg				5.9 kg



90°

 C45: 560-710 N/mm² 600 kN/m max.

V [mm]	R [mm]	S [mm]	kN/m max.	FX	F
835 mm	21.7 kg				
415 mm	10.8 kg				
795 mm	21.7 kg				
805 mm	21.7 kg				



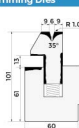
30°

 A2Cr: 900-1150 N/mm² 500 kN/m max. - 1000 kN/m max.

V [mm]	R [mm]	S [mm]	kN/m max.	FX	F
525 mm	77.5 kg				
495 mm	16.5 kg				


 C45: 560-710 N/mm² 600 kN/m max.

V [mm]	R [mm]	S [mm]	kN/m max.	FX	F
835 mm	30.0 kg				
415 mm	15.4 kg				

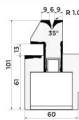


35°

S [mm]	A [mm]	R420 N/mm ² kN/m	R700 N/mm ² kN/m	S [mm]	A [mm]	R420 N/mm ² kN/m	R700 N/mm ² kN/m
0.6	3.0	90	150	0.6	12	230	350
0.8	3.0	120	200	0.8	16	320	500
1.0	3.5	150	250	1.0	2.0	400	600
1.25	3.5	170	260	1.25	2.5	500	800
1.5	4.6	220	380	1.5	3.0	630	950
2.0	5.5	300	500	2.0	4.0	800	1300
2.5	6.5	550	-	2.5	5.0	900	-
3.0	8.0	700	-	3.0	6.0	1000	-

 C45: 560-710 N/mm² 600 kN/m max.

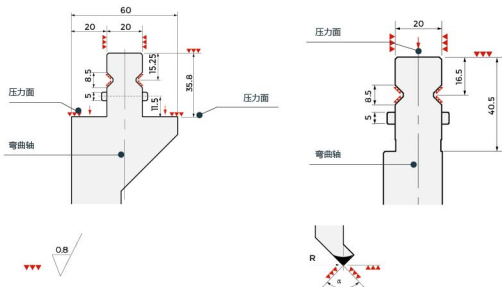
V [mm]	R [mm]	S [mm]	kN/m max.	FX	F
835 mm	30.0 kg				
415 mm	15.5 kg				



35°

S [mm]	A [mm]	R420 N/mm ² kN/m	R700 N/mm ² kN/m	S [mm]	A [mm]	R420 N/mm ² kN/m	R700 N/mm ² kN/m
0.6	3.0	90	150	0.6	12	230	350
0.8	3.0	120	200	0.8	16	320	500
1.0	3.5	150	250	1.0	2.0	400	600
1.25	3.5	170	260	1.25	2.5	500	800
1.5	4.6	220	380	1.5	3.0	630	950
2.0	5.5	300	500	2.0	4.0	800	1300
2.5	6.5	550	-	2.5	5.0	900	-
3.0	8.0	700	-	3.0	6.0	1000	-

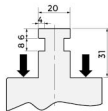
压力面



安全槽的改进

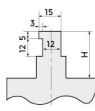
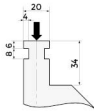
R2上模肩轴承的改进

Modification of R2 punch
with shoulder bearing



R2上模头轴承的改进

Modification of R2 punch with head bearing



夹紧系统

快速锁紧 (标准)

垂直装卸模具

變換

大幅改善时间消耗和相关成本

适用于小于12.5 kg的模具

通过特殊分段, 适用于大于12.5 kg的模具



安全销 (标准)

水平方向裝卸模具



ROL1-系统

通过安装在冲头中的弹簧滚珠轴承更换垂直刀具

延长寿命

5500

仅用于硬化夹紧系统

适用于小于12.5 kg的模具

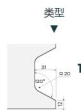
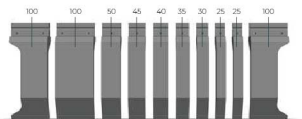


您可以在三种不同的灾备解决方案之间进行选择

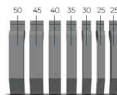


模具分段

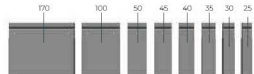
FW: 550 mm - 10 segments



FC: 250 mm - 7 segments



F: 435 mm - 8 segments



FA 1250-2050-2550-3050-4050 mm

Length mm	25	30	35	40	45	50	100 Hom L	100 Hom r.	100
1250	2	1	1	1	1	1	1	1	8
2050	2	1	1	1	1	1	1	1	16
2550	2	1	1	1	1	1	1	1	21
3050	2	1	1	1	1	1	1	1	26
4050	2	1	1	1	1	1	1	1	36

FB 1250-2050-2550-3050-4050 mm

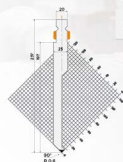
Length mm	25	30	35	40	45	50	100 Hom L	100 Hom r.	100	200	300	500
1250	2	1	1	1	1	1	1	1	1	2	1	0
2050	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2
2550	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	3
3050	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	4
4050	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	6

可根据客户需求定制

ACL 900-180 N/mm²

100 mm	3.4 kg
200 mm	8.1 kg
350 mm	13.8 kg
500 mm	18.7 kg
600 M3/m max.	

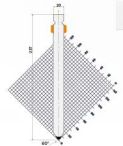
90°



ACL 900-180 N/mm²

100 mm	3.4 kg
200 mm	8.1 kg
350 mm	13.8 kg
500 mm	18.7 kg
600 M3/m max.	

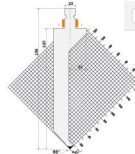
60°



ACL 900-180 N/mm²

100 mm	4.7 kg
200 mm	11.7 kg
350 mm	20.8 kg
500 mm	25.5 kg
600 M3/m max.	

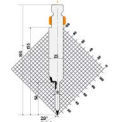
95°



ACL 900-180 N/mm²

100 mm	2.9 kg
125 mm	15.1 kg
400 mm	4.9 kg
900 M3/m max. - 1000 M3/m max.	

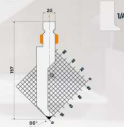
25°



ACL 900-180 N/mm²

100 mm	2.9 kg
125 mm	15.1 kg
200 mm	6.2 kg
350 mm	12.5 kg
600 M3/m max.	

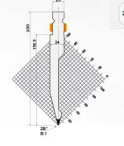
85°



ACL 900-180 N/mm²

100 mm	2.9 kg
125 mm	6.2 kg
200 mm	12.5 kg
350 mm	18.6 kg
600 M3/m max.	

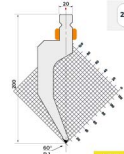
25°



ACL 900-180 N/mm²

100 mm	3.7 kg
125 mm	18.3 kg
200 mm	9.2 kg
350 mm	22.2 kg
700 M3/m max.	

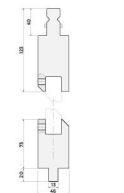
60°



ACL 980-750 N/mm²

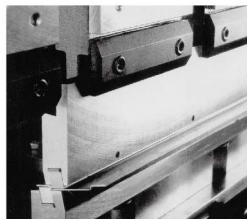
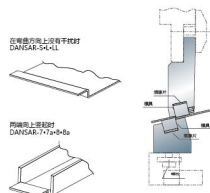
100 mm	46.7 kg
400 mm	23.2 kg
1000 M3/m max.	

25°



DANSAR

• 本公司模具的DANSAR只能在机体与模具之间插入填隙片，与填隙片厚度相同的间隙即可简单地设定好。这种思维方法及其操作的简易性超出了现实中的一般常识，是具有划时代意义的阶梯弯曲金属模具。



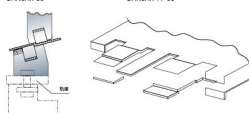
DANSAR有9个种类标准产品可供选择，请与制品形状对照下表中进行选择。

品名	压型可成型(范围)
DANSAR-S	包括上缘、下缘、侧缘415-本体
DANSAR-L	835
DANSAR-LL	1250
DANSAR-7	上缘435/7折合、下缘415-本体(包括侧缘、侧角)
DANSAR-7a	下缘侧缘415-本体、侧角435/7折合
DANSAR-77	上缘435/7折合(标准式)
DANSAR-8	上缘835/8折合、下缘835-本体(包括侧缘、侧角)
DANSAR-8a	下缘侧缘835-本体、侧角835/8折合
DANSAR-88	下缘835/8折合(标准式)

侧缘片使用标准侧缘片或厚度1mm片也可。请在上下折条件时放入。(见第10页)

DANSAR-77
DANSAR-88

侧缘片使用标准侧缘片或厚度1mm片也可。请在上下折条件时放入。(见第10页)



间隙的调整

侧缘10个种类侧缘片规格，
侧缘片厚度范围60~70mm直径的侧缘片
在金属板的侧缘、侧角处上缘上缘调整。

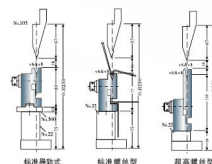
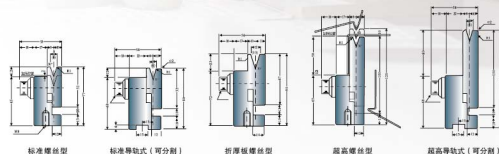
侧缘片规格
0.4 0.5 0.6 0.8 1.0 1.2 1.4 1.6 2.0



DANKSAR所需吨数 (每SPC 1m)

依厚	侧缘尺寸			
	侧缘x1	侧缘x2	侧缘x3	侧缘x4
0.6	8	10	15	16
0.8	13	17	20	23
1.0	18	22	27	30
1.2	25	30	35	38
1.6	43	47		
2.0	64	68		
2.3	84	90		

双折边组合模具



注意：折厚板槽型及下缘侧缘侧缘片使用产品无法制造。



双折边组合模具

- 各种复合折弯的方法：有针对复杂的双折边方法。
- 对安全的重视：有不易损坏的特性。在万一损坏的情况下，V槽的位置平衡构造，损坏后的金属碎片也很难飞到作业者的方向，达到高安全性。
- 高刚性 轻量化：和过去的产品相比有了更好的耐压保证，重量也更轻（比过去轻40KG~15KG）。
- 高精度 高耐久：针对加工的精密钢板及厚板，我们和工具进行了整体淬火处理，从而实现了产品的高精度和高耐久。
- 准备时间的减少：因为是安装在标准的模具导轨上，所以只是用正确的对中心方法，减少了工作前的准备时间。
- 不容易磨损：双折边开始时，最初铁板与模具的接触点上下在同一垂直线上，就是不锈钢板也不宜磨损。

品种

名称	Vmax mm	侧缘Maxmm SPC	SUS	保证压力 ton/mm	第1工程 第2工程	标准长度 mm	尺寸 分割 (825mm:11分割)
标准导轨式	6.8	1.6	1.2	50	80	L=835S=415	50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100
超厚导轨式	6.8	1.6	1.2	50	80	L=835S=415	50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100
标准槽型	6.8	1.6	1.2	50	80	L=835S=415	无
超高槽型	6.8	1.6	1.2	50	80	L=835S=415	无
折厚板槽型	10,12	2.3	1.5	55	100	L=835S=415	无

※侧缘片生产时侧缘片，以上的侧缘片侧缘片。

折弯夹具

✓ 品种多，规格齐全

✓ 非标可定制



本公司可以根据客户的不同要求选用不同的夹具，也可接受来图订做，以最快的时间，最好的品质来满足客户的要求。
公司产品主要有：KJ100、KJ100-A、双面 KJ100、PT100、PTB5、Fast 双面快夹、Z-I 单面夹具、Z-I 双面夹具、Z-II 单面夹具、Z-II 双面夹具、气动夹具、液压夹具、来图订做各种夹具。

折弯机后挡指

本公司可以根据客户的不同要求选用不同的挡指，也可接受来图订做，以最快的时间，最好的品质来满足客户的要求。



Note 可根据客户需求特殊定制

折弯机模具

✓ 最高质量折弯机模具

✓ 满足各种条件下的最复杂要求



剪板机刀片

✓ 抗冲击，耐磨，耐高温

✓ 更换刀片次数少，生产效率高

