

折弯模具手册
Bending
Tools
Catalogs

马鞍山市国菱机械刃模有限公司
地址: 中国 安徽 马鞍山市 博望区
电话: 0555-6768298
传真: 0555-6769126
邮编: 243131
网址: www.cngolin.cn www.cngolin.com

Ma'anshan Golin Press Brake Tooling Co., Ltd.
Add: Ma'anshan City Bowang area, Anhui, China
Tel: 0555-6768298
Fax: 0555-6769126
P.C.: 243131
Website: www.cngolin.cn www.cngolin.com

Mobile | WhatsApp | Wechat: 0086 15251769225

Email: pressbraketooling@hotmail.com

Contact: Benjamin Woo (Export Director)

Press Brake Tooling **GOLIN**[®]
国菱模具

国菱机械刃模有限公司

Press Brake Tooling **GOLIN**[®]
国菱模具

补偿工作台
Crowning Table



COMPANY PROFILE

公司简介

马鞍山市国菱机械刃模有限公司成立于2003年，位于南京都市圈中国刀具第一镇--博望镇。占地面积1.2万平方米，现代化厂房0.6万平方米。公司成立以来专注于提高折弯机模具设计制造工艺和品质，先后获得了多项国家专利。专业的服务质量，得到了众多钣金用户和折弯机设备厂家的认可和信赖。

国菱模具2011年以来为国内外知名机床制造企业生产大型折弯机补偿工作台和模具。国菱模具的数控折弯机模具和大型折弯机模具得到了国内外机床制造商和经销商广泛好评，产品大量出口到欧洲和东南亚各国。每年产品出口率接近40%。与众多的知名厂商结成OEM合作伙伴，为国内外客户提供了优质的模具。

国菱模具在市场发展的同时，确定产品质量争一流，企业管理也在走向现代化，生产管理方面，公司有一批高素质的企业管理人员，已成功实行MRPII管理系统。目前已通过ISO 9001质量管理体系认证，并在企业各项工作中积极开展实施ERP管理。企业技术创新方面，与合肥工业大学合作研究“模具回弹分析及补偿方法”，并且将研究成果实现产业化。

公司将继续坚持为客户设计开发高品质，使用便捷的折弯机模具。为客户提供更多的解决方案。

Ma'anshan Guoling machinery blade mould Co., Ltd. was founded in 2003, is located in the Nanjing metropolitan Chinese cutting tool first town - Bowang town. Covers an area of 12000 square meters, 6000 square meter modern factory. Since the founding of the company to focus on improving the design and manufacturing process and quality of bending machine dies, has won a number of national patents. The professional service quality, by the large number of sheet metal users and bending machine equipment manufacturers the recognition and trust.

Since 2011 the turbot mould for the Finland ALIKO and Shandong ACL to produce large bending machine compensation table and die. CNC bending machine tooling Guoling mold and large bending machine dies has been outside the machine tool manufacturer and distributor of domestic wide acclaim, products exported to Europe and Southeast asia. The annual export rate of close to 40%. A OEM partnership with many well-known manufacturers, provides the high quality molds for customers at home and abroad.

The turbot die in the market development, product quality first-class, enterprise management of the modernization, the production management, the company has a number of high-quality management personnel, has MRPII management system implementation success. At present already through the ISO 9001 quality management system certification, and in the work of enterprises to actively carry out the implementation of ERP management. The enterprise technology innovation, in cooperation with HeFei University of Technology to study the "mold Springback Analysis and compensation method", and research results will realize the industrial transformation.

The company will continue to adhere to the design and development of high-quality customers, using the bending machine die convenient. To provide more solutions for customers.

Press Brake Tooling



荣誉 见证进步

Honors have witnessed progress

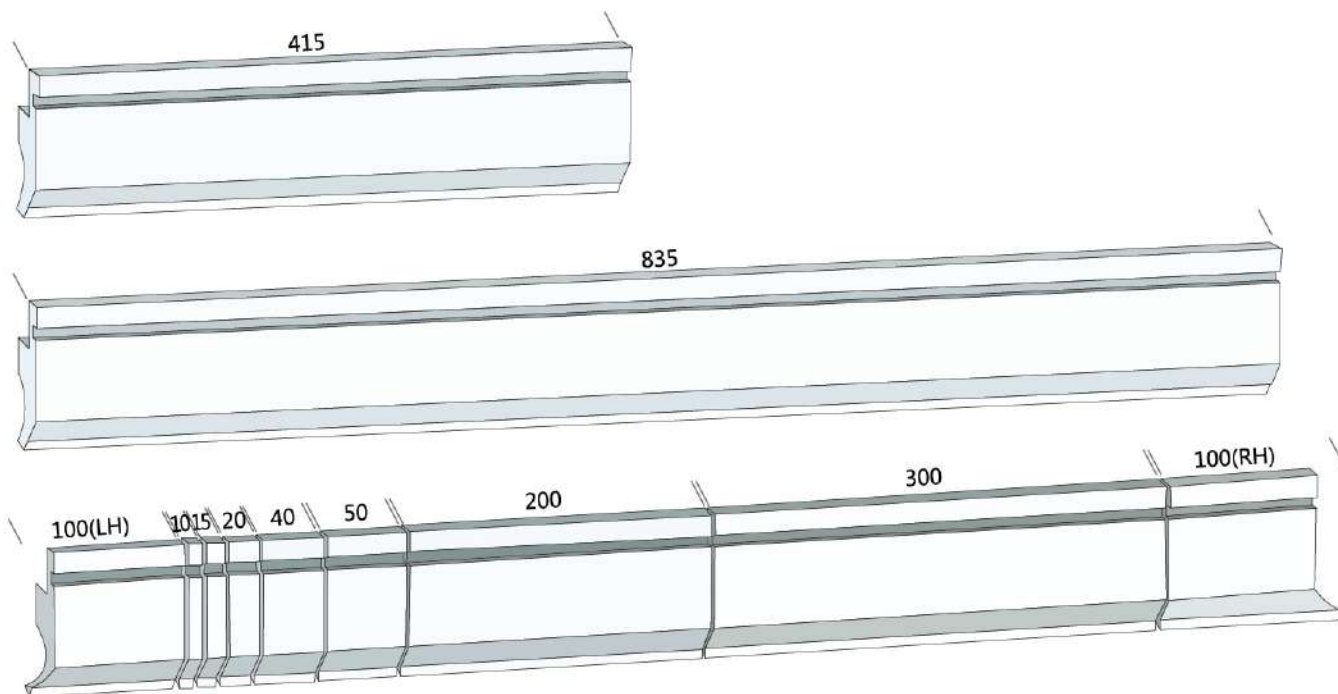


折弯机模具的选择与订购

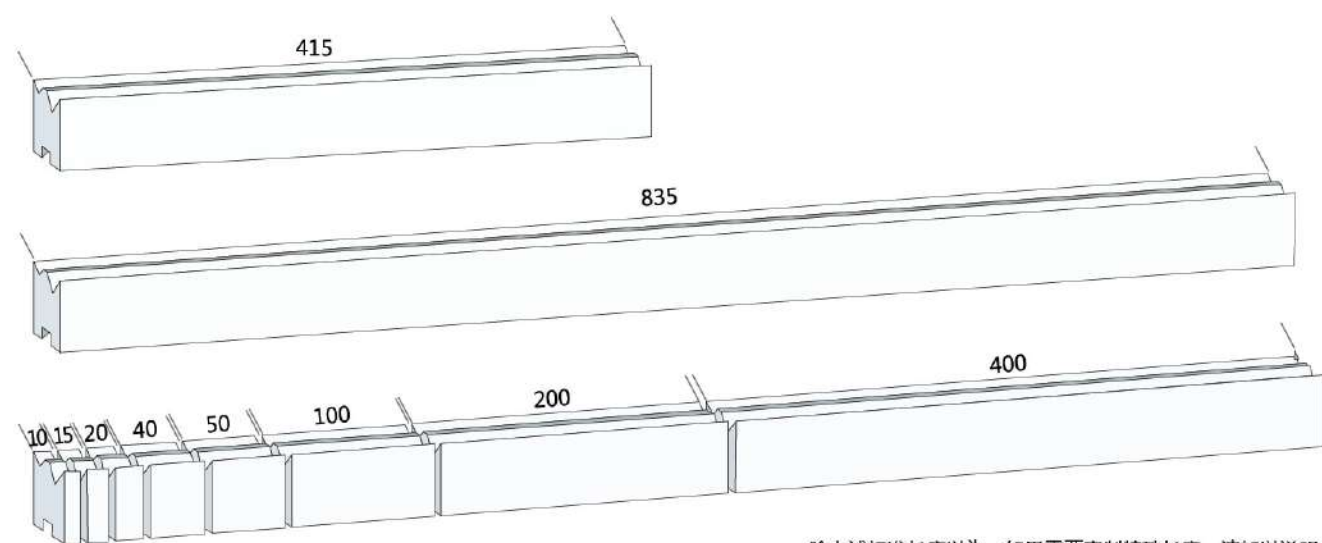
A. 国菱机械折弯模具的标准长度为：
L835mm和S415mm两种。根据折弯机工作台的长度，进行组合使用。

标准分割尺寸为：

上模：100（左耳），10,15,20,40,50,200,300,100（右耳）=835mm（一套）



下模：10,15,20,40,50,100,200,400=835mm（一套）



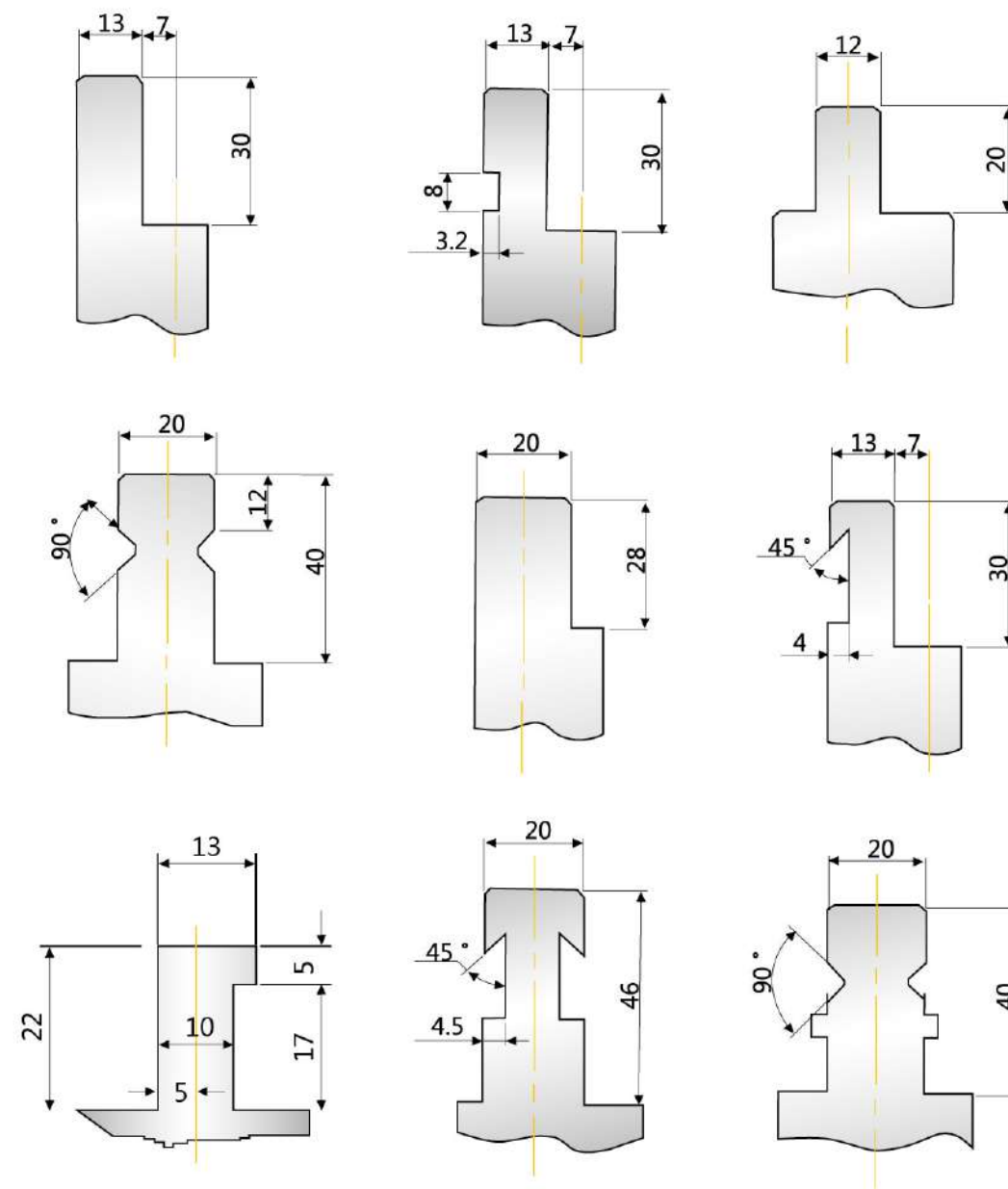
■ 除上述标准长度以为，如果需要定制特殊长度，请加以说明。

Mobile | WhatsApp | Wechat: 0086 15251769225

Email: pressbraketoolding@hotmail.com

Contact: Benjamin Woo (Export Director)

B. 上模的安装方法根据机型设备的种类，有多种装夹夹口。请根据以下部分上模夹口图进行确认所需的形状。

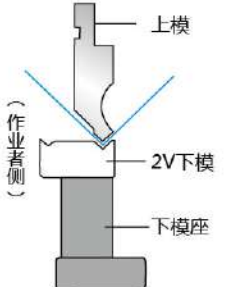
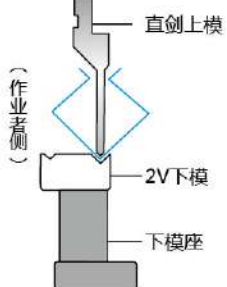
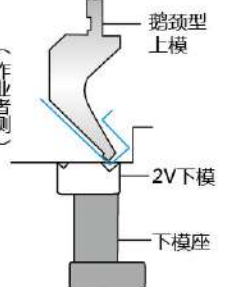
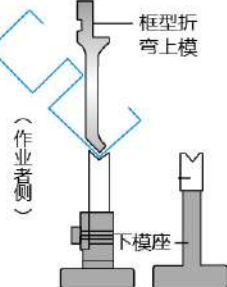
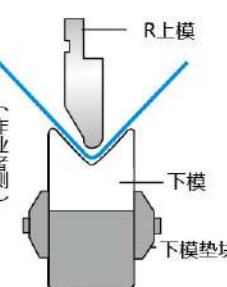
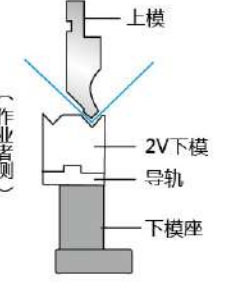
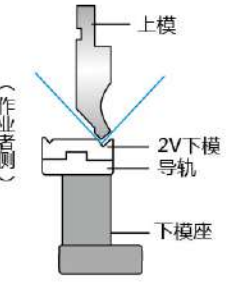
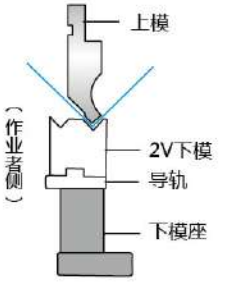
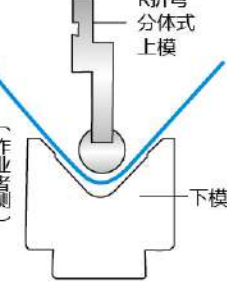
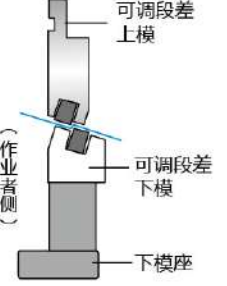
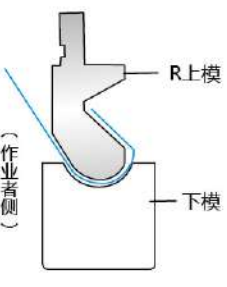
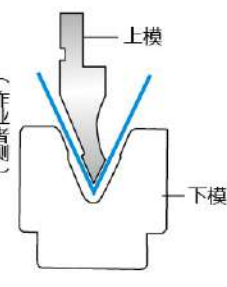
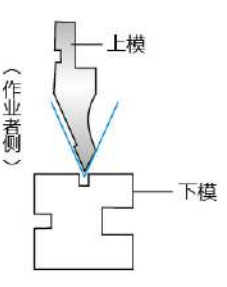
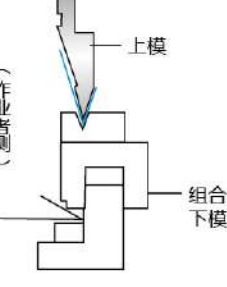
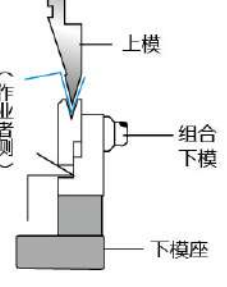
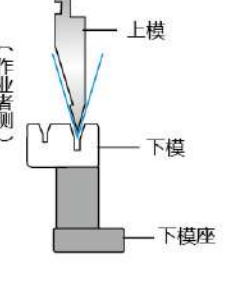
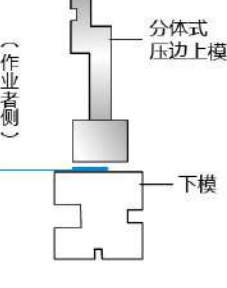
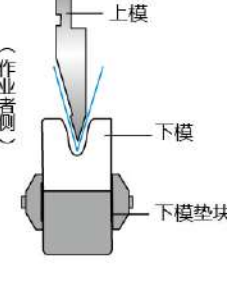
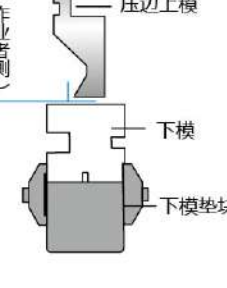
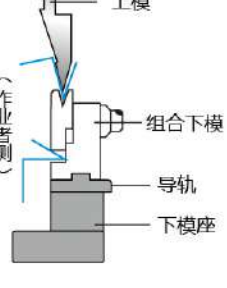


C. 如果选定模具遇到困难，请向我们提出咨询：
电话：0555-6768298
传真：0555-6769126

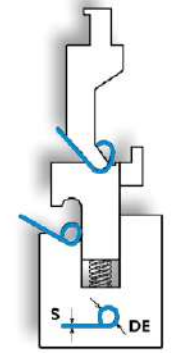
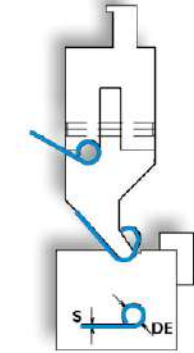
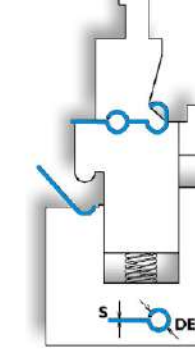
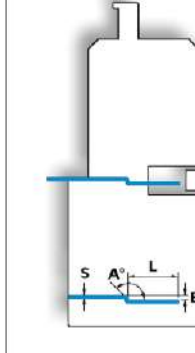
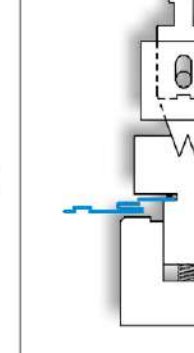
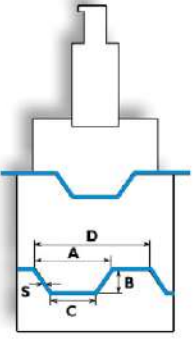
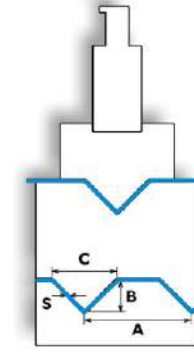
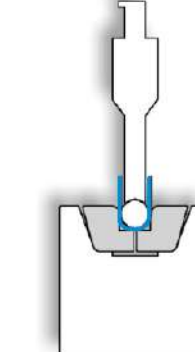
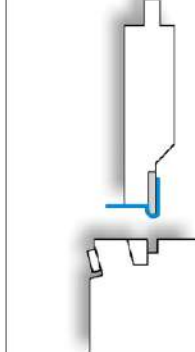
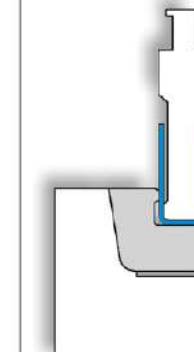
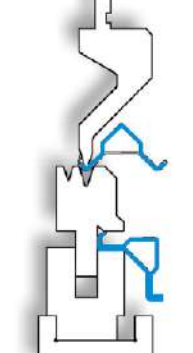
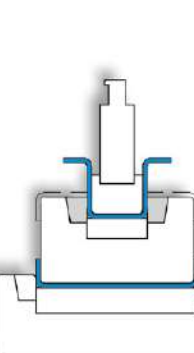
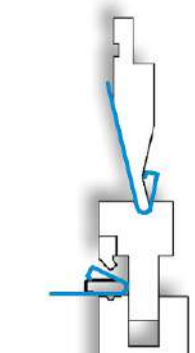
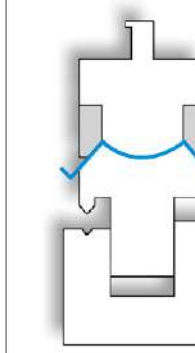
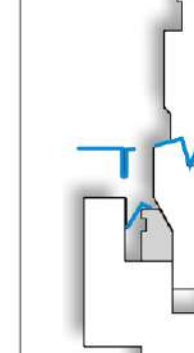
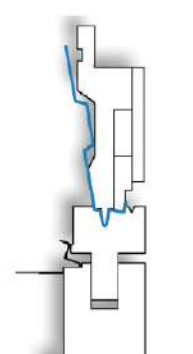
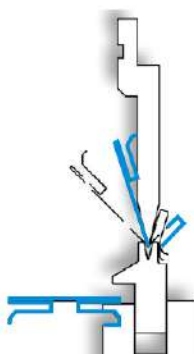
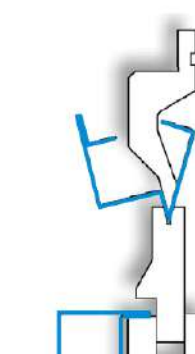
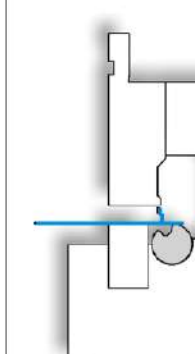
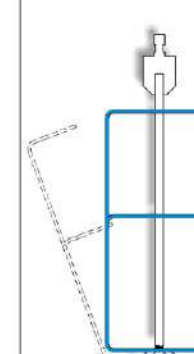
并请提供下列事项内容：

- 折弯形状成品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）。
- 折弯板材的材质，板厚。
- 折弯产品对于压痕，划伤等的要求。
- 折弯是使用的机械设备类型，型号（最大加工压力，工作台长度，上下模具的装夹使用方式）。
- 其它，特别需要指定的事项。

折弯模具组合参考表

<p>90°折弯 板厚0.4-3.2mm</p>  <p>上模 2V下模 下模座</p> <p>(作业者侧)</p>	<p>90°折弯 板厚0.4-2.0mm</p>  <p>直刃上模 2V下模 下模座</p> <p>(作业者侧)</p>	<p>90°折弯(鹅颈) 板厚0.4-5.0mm</p>  <p>鹅颈型上模 2V下模 下模座</p> <p>(作业者侧)</p>	<p>90°折弯(框用) 板厚0.4-2.3mm</p>  <p>框型折弯上模 下模座</p> <p>(作业者侧)</p>	<p>90°折弯(板厚) 板厚4-10mm</p>  <p>R上模 下模 下模垫块</p> <p>(作业者侧)</p>
<p>90°折弯(高分割下模) 板厚0.4-3.2mm</p>  <p>上模 2V下模 导轨 下模座</p> <p>(作业者侧)</p>	<p>90°折弯(低分割下模) 板厚0.4-3.2mm</p>  <p>上模 2V下模 导轨 下模座</p> <p>(作业者侧)</p>	<p>90°折弯(同芯下模) 板厚0.4-3.2mm</p>  <p>上模 2V下模 导轨 下模座</p> <p>(作业者侧)</p>	<p>90°折弯(特厚板) 板厚7-15mm</p>  <p>R折弯分体式上模 下模</p> <p>(作业者侧)</p>	<p>段差折弯 板厚0.6-2.3mm</p>  <p>可调段差上模 可调段差下模 下模座</p> <p>(作业者侧)</p>
<p>R折弯(2工序型) 板厚1.2-1.5mm</p>  <p>R上模 下模</p> <p>(作业者侧)</p>	<p>锐角折弯(板厚) 板厚4-5mm</p>  <p>上模 下模</p> <p>(作业者侧)</p>	<p>锐角折弯 板厚0.4-3.0mm</p>  <p>上模 下模</p> <p>(作业者侧)</p>	<p>V&压边折弯(轻型下模) 板厚0.4-1.6mm</p>  <p>上模 组合下模</p> <p>(作业者侧)</p>	<p>V&压边折弯(轻型下模) 板厚0.4-1.6mm</p>  <p>上模 组合下模 下模座</p> <p>(作业者侧)</p>
<p>压边折弯(前工序) 板厚0.4-2.0mm</p>  <p>上模 下模 下模座</p> <p>(作业者侧)</p>	<p>压边折弯(后工序) 板厚0.4-2.0mm</p>  <p>分体式压边上模 下模</p> <p>(作业者侧)</p>	<p>压边折弯(前工序) 板厚2.3-3.2mm</p>  <p>上模 下模 下模垫块</p> <p>(作业者侧)</p>	<p>压边折弯(完成) 板厚0.4-3.2mm</p>  <p>压边上模 下模 下模垫块</p> <p>(作业者侧)</p>	<p>组合压边折弯 板厚0.4-2.3mm</p>  <p>上模 组合下模 导轨 下模座</p> <p>(作业者侧)</p>

成型折弯模具组合参考表

Mobile | WhatsApp | Wechat: 0086 15251769225

Email: pressbraketooling@hotmail.com

直角折弯标准上模 (88° 90°)

材质: 42CrMo L=835mm S=415mm
 分割: 100(左耳), 10,15,20,40,50,200,300,100(右耳)(共计835mm)

模具品名	模具剖面形状	尖R	折弯比例图
G004 D=88° G016 D=90° 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=67 可做 H=85	0.2R 0.6R 0.8R 1.5R 3.0R	
G004 G016 分割型 整体淬火 HRC47±3 45/METER	H=67 可做 H=85 (耳形状)	0.2R 0.6R 0.8R 1.5R 3.0R	
G117 D=88° G116 D=90° 整体淬火 HRC47±3 20/METER	H=67 	0.2R 0.6R	
G117 G116 分割型 整体淬火 HRC47±3 20/METER	H=67 (耳形状)	0.2R 0.6R	
G047 D=88° G048 D=90° 大鹅颈型 整体淬火 HRC47±3 50/METER	H=120 	0.2R 0.6R 0.8R 1.5R 3.0R	
G047 G048 分割型 整体淬火 HRC47±3 45/METER	H=120 	0.2R 0.6R 0.8R 1.5R 3.0R	

直角折弯标准上模 (88° 90°)

材质: 42CrMo L=835mm S=415mm
 分割: 100(左耳), 10,15,20,40,50,200,300,100(右耳)(共计835mm)

模具品名	模具剖面形状	尖R	折弯比例图
G452 D=88° G462 D=90° 宽刃小鹅颈型 整体淬火 HRC47±3 70/METER	H=90 	0.2R 0.6R 0.8R 1.5R 3.0R	
G452 G462 分割型 整体淬火 HRC47±3 45/METER	H=90 (耳形状)	0.2R 0.6R 0.8R 1.5R 3.0R	
G453 D=88° G463 D=90° 薄刃小鹅颈型 整体淬火 HRC47±3 50/METER	H=90 	0.2R 0.6R 0.8R 1.5R 3.0R	
G453 G463 分割型 整体淬火 HRC47±3 30/METER	H=90 (耳形状)	0.2R 0.6R 0.8R 1.5R 3.0R	
G045 D=88° G046 D=90° 中鹅颈型 整体淬火 HRC47±3 50/METER	H=105 	0.2R 0.6R 0.8R 1.5R 3.0R	
G045 G046 分割型 整体淬火 HRC47±3 45/METER	H=105 (耳形状)	0.2R 0.6R 0.8R 1.5R 3.0R	

直角折弯标准上模 (88° 90°)

材质：42CrMo

L=835mm S=415mm
分割：100(左耳)，10,15,20,40,50,200,300,100(右耳)(共计835mm)

模具品名	模具剖面形状	尖R	折弯比例图
G200 D=88° G201 D=90° 折框用上模 整体淬火 HRC47±3 30/METER	H=70 	0.2R 0.6R	
G200 G201 分割型 整体淬火 HRC47±3 15/METER	H=70 	0.2R 0.6R	
G202 D=88° G203 D=90° 折框用上模 整体淬火 HRC47±3 30/METER	H=100 可做 H=120	0.2R 0.6R	
G202 G203 分割型 整体淬火 HRC47±3 15/METER	H=100 可做 H=120	0.2R 0.6R	
G109 D=88° G108 D=90° 直剑型 整体淬火 HRC47±3 50/METER	H=95 可做 H=120	0.2R 0.6R	
G109 G108 分割型 整体淬火 HRC47±3 12/METER	H=95 可做 H=120 (耳形状)	0.2R 0.6R	

锐角折弯标准上模 (30° 60° 45°)

材质：42CrMo

L=835mm S=415mm
分割：100(左耳)，10,15,20,40,50,200,300,100(右耳)(共计835mm)

模具品名	模具剖面形状	尖R	折弯比例图
G10870 30°直剑上模 整体淬火 HRC47±3 40/METER	H=90 	0.2R	
G10870 分割型 整体淬火 HRC47±3 40/METER	H=90 (耳形状)	0.2R	
G003 厚板折弯型 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=65 	6.0R	
G003 分割型 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=65 (耳形状)	6.0R	
G008 45°上模 整体淬火 HRC47±3 60/METER	H=67 	0.37R	
G008 分割型 整体淬火 HRC47±3 30/METER	H=67 (耳形状)	0.37R	

锐角折弯标准上模 (30°)

材质: 42CrMo L=835mm S=415mm
 分割: 100(左耳), 10,15,20,40,50,200,300,100(右耳)(共计835mm)

ITEM NO.	DIMENSION	TIP R	BENDING INDICATION
G103 30°上模 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=67 	0.52R	
G103 分割型 整体淬火 HRC47±3 30/METER	H=67 	0.52R	
G210 30°上模 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=104 	0.65R	
G210 分割型 整体淬火 HRC47±3 20/METER	H=104 	0.65R	
G211 30°上模 整体淬火 HRC47±3 50/METER	H=90 	0.65R	
G211 分割型 整体淬火 HRC47±3 30/METER	H=90 	0.65R	

翻边避位折弯上模(88° 90°)

材质: 42CrMo L=835mm S=415mm
 分割: 100(左耳), 10,15,20,40,50,200,300,100(右耳)(共计835mm)

模具品名	模具剖面形状	尖R	折弯比例图
No.1 翻边避位上模 G004 D=88° G016 D=90° 整体淬火 HRC47±3 40/METER	H=67 	0.2R 0.6R	
No.1 翻边避位上模 G004 G016 分割型 整体淬火 HRC47±3 20/METER	H=67 	0.2R 0.6R	
No.2 翻边避位上模 G004 D=88° G016 D=90° 整体淬火 HRC47±3 80/METER	H=67 	0.2R 0.6R	
No.2 翻边避位上模 G004 G016 分割型 整体淬火 HRC47±3 40/METER	H=67 	0.2R 0.6R	
翻边避位上模 使用翻边避位上模可以简单地折弯一些离折弯较近的成形或突出的产品。			

R圆弧滚子折弯上模

材质: S45C L=835mm S=415mm

模具品名	模具剖面形状
G015 滚子固定座 调质处理 HRC25±3	H=67
G017 圆弧滚子 R10	 下模V宽:(R+板厚)×(2~2.5)倍
G017 圆弧滚子 R15	 下模V宽:(R+板厚)×(2~2.5)倍
G017 圆弧滚子 R17.5	 下模V宽:(R+板厚)×(2~2.5)倍
G017 圆弧滚子 R20	 下模V宽:(R+板厚)×(2~2.5)倍
G017 圆弧滚子 R25	 下模V宽:(R+板厚)×(2~2.5)倍
G017 圆弧滚子 R30	 下模V宽:(R+板厚)×(2~2.5)倍

R圆弧折弯上模

材质: S45C L=835mm S=415mm

模具品名	模具剖面形状
G230 调质处理 HRC25±3 100/METER	H=65
G230分割型 调质处理 HRC25±3 100/METER	H=65

压平上模

材质: S45C 45CrMo L=835mm S=415mm

模具品名	模具剖面形状
G020 压平上模 调质处理 HRC25±3	H=28 与No15固定座配合使用
G220 压平上模 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=65
G221 压平上模 整体淬火 HRC47±3	H=70



同芯2V导轨固定式标准下模 (90° 88°)

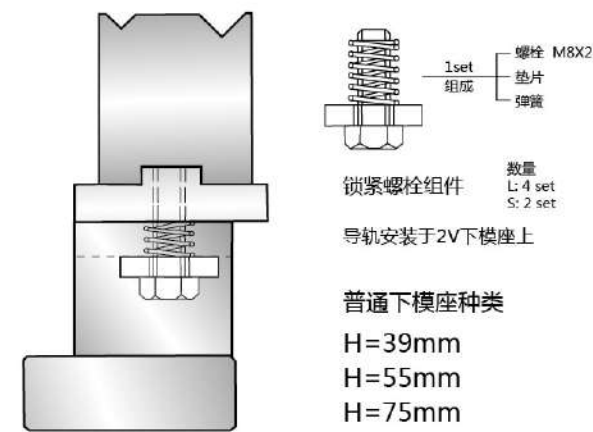
材质: 42CrMo L=835mm S=415mm



分割: 100(左耳), 10,15,20,40,50,200,300,100(右耳)(共计835mm)

模具品名	模具剖面形状
G50196 (88°V4-V7) 整体淬火 HRC47±3 60/METER	H=46
G50796 (88°V5-V9) 整体淬火 HRC47±3 70/METER	H=46
G50296 (88°V6-V10) 整体淬火 HRC47±3 70/METER	H=46
G50396 (88°V8-V12) 整体淬火 HRC47±3 70/METER	H=46
G50490 (88°V14-V18) 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=46
G50590 (88°V12-V20) 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=46
G50690 (88°V16-V25) 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=46

同芯2V导轨固定式标准下模的配合



2V螺栓固定式标准下模 (90° 88°)

材质: 42CrMo

模具品名	模具剖面形状
G121 (90°V4-V7) 整体淬火 HRC47±3 60/METER	H=26
G122 (90°V5-V9) 整体淬火 HRC47±3 65/METER	H=26
G123 (90°V6-V10) 整体淬火 HRC47±3 70/METER	H=26
G124 (90°V8-V12) 整体淬火 HRC47±3 80/METER	H=26

2V下模(90° 88° 86° 84°) 不锈钢与铝板用

模具品名	模具剖面形状
G311 (90°V6-V10) 整体淬火 HRC47±3 80/METER	H=26
G31106 (V6-V10) 整体淬火 HRC47±3 80/METER	H=25.5
G31400 (V12-V20) 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=26
G128 (V16-V25) 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=35

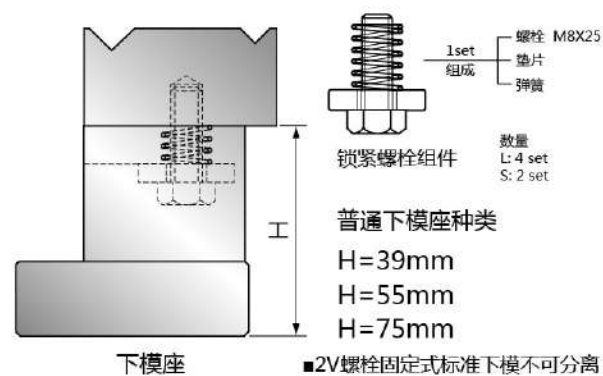
■不锈钢板与铝板折弯时,为更好地实现折弯精度与美观,需要对下模V槽肩部R角进行加大。

更多了解 www.cngolin.cn
www.cngolin.com

L=835mm S=415mm

模具品名	模具剖面形状
G12106 (88°V4-V7) 整体淬火 HRC47±3 60/METER	H=26
G12206 (88°V5-V9) 整体淬火 HRC47±3 65/METER	H=26
G12306 (88°V6-V10) 整体淬火 HRC47±3 70/METER	H=26
G12406 (88°V8-V12) 整体淬火 HRC47±3 80/METER	H=26
G125 (88°V14-V18) 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=26
G126 (88°V12-V20) 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=26
G127 (88°V16-V25) 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=26

2V螺栓固定式标准下模的配合



1V插槽式标准下模 (88°)

材质: 42CrMo

模具品名	模具剖面形状
G08306 (88°V3) 整体淬火 HRC47±3 40/METER	H=60
G08406 (88°V4) 整体淬火 HRC47±3 40/METER	H=60
G08506 (88°V5) 整体淬火 HRC47±3 50/METER	H=60
G07008 (88°V6) 整体淬火 HRC47±3 95/METER	H=60
G07108 (88°V8) 整体淬火 HRC47±3 95/METER	H=60
G07200 (88°V10) 整体淬火 HRC47±3 95/METER	H=60
G07400 (88°V12) 整体淬火 HRC47±3 95/METER	H=60

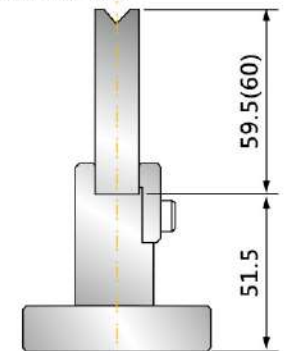
L=835mm S=415mm
分割: 10,15,20,40,50,100,200,400(共计835mm)

模具品名	模具剖面形状
G07600 (88°V14) 整体淬火 HRC47±3 60/METER	H=60
G07700 (88°V16) 整体淬火 HRC47±3 65/METER	H=60
G07800 (88°V18) 整体淬火 HRC47±3 70/METER	H=60
G07900 (88°V20) 整体淬火 HRC47±3 70/METER	H=60
G08200 (88°V25) 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=60

1V插槽式标准下模的配合

1V下模的优点:

1. 肩R较大折弯压痕小
2. 易避位便折弯复杂零件
3. 安装方便,方便使用精度高的折弯机。



1V螺栓固定式标准下模(88°)

1V厚板折弯标准下模(85° 80°)

材质: 42CrMo L=835mm S=415mm

模具品名	模具剖面形状
G32006 (88°V6) 整体淬火 HRC47±3 95/METER	H=30 V槽角度可做84°
G32106 (88°V8) 整体淬火 HRC47±3 95/METER	H=30 可做H=16
G32200 (88°V10) 整体淬火 HRC47±3 95/METER	H=30 V槽角度可做84°
G324 (88°V12) 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=30 V槽角度可做84°
G325 (88°V14) 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=30 V槽角度可做84°



材质: S45C L=835mm S=415mm

模具品名	模具剖面形状
G35 (85°V32) 调质高频淬火 HRC50-55 100/METER	H=60
G36 (85°V40) 调质高频淬火 HRC50-55 100/METER	H=60
G37 (85°V50) 调质高频淬火 HRC50-55 100/METER	H=60
G38 (85°V63) 调质高频淬火 HRC50-55 100/METER	H=75
G13 (85°V80) 调质高频淬火 HRC50-55 100/METER	H=95
G18 (85°V100) 调质高频淬火 HRC50-55 100/METER	H=110 (95) 可做()内特殊尺寸
G39 (80°V125) 调质高频淬火 HRC50-55 100/METER	H=123 (103) 可做()内特殊尺寸
G14 (80°V160) 调质高频淬火 HRC50-55 100/METER	H=140

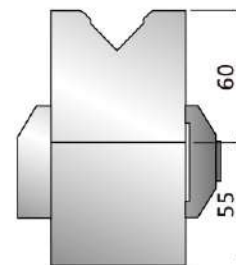
1V厚板锐角折弯下模(30° 45°)

材质: S45C L=835mm S=415mm

模具品名	模具剖面形状
G340 (30°V18) 调质高频淬火 HRC50-55 80/METER	H=60
G341 (30°V25) 调质高频淬火 HRC50-55 60/METER	H=65
G342 (45°V32) 调质高频淬火 HRC50-55 40/METER	H=60
G343 (45°V40) 调质高频淬火 HRC50-55 70/METER	H=80
G350 (R折弯下模) 调质处理 HRC25±3	H=60

1V厚板折弯用下模的配合

有时折弯机的开口高度减去上下模高的总和大于折弯机的最大行程, 无法进行折弯, 需要下模垫块增加高度。



锐角折弯下模 (30°)

材质: S45C 42CrMo L=835mm S=415mm

模具品名	模具剖面形状
G337 (30°V8-V12) 调质高频淬火 HRC50-55 30/METER	H=46
G33706 (30°V6-V10) 整体淬火 HRC47±3 26/METER	H=46
G339 (30°V8-V12) 整体淬火 HRC47±3 40/METER	H=46
G08403 (30°V4) 整体淬火 HRC47±3 20/METER	H=60
G08503 (30°V5) 整体淬火 HRC47±3 20/METER	H=60

优力胶下模

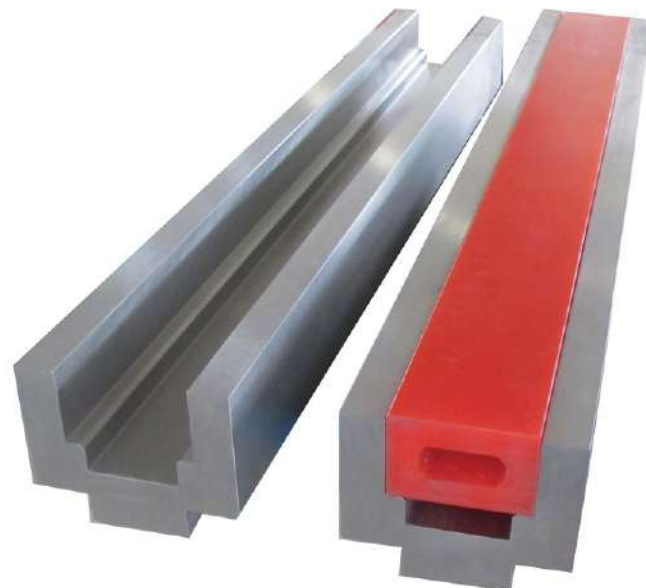
3U, 4V下模

材质：S45C L=835mm S=415mm

模具品名	模具剖面形状
G60 (1) (AT固定座-25×25) 调质处理 HRC25±3	H=60
G61 (1) (AT衬垫-25×25) 优力胶块	 红80°蓝90°黄95° (白99°)
G60 (2) (AT固定座-30×25) 调质处理 HRC25±3	H=43
G61 (2) (AT衬垫-30×25) 优力胶块	 红80°蓝90°黄95° (白99°)
G60 (3) (AT固定座-50×50) 调质处理 HRC25±3	H=100
G61 (3) (AT衬垫-50×50) 优力胶块	 红80°蓝90°黄95° (白99°)
G60 (4) (AT固定座-80×30) 调质处理 HRC25±3	H=83
G61 (4) (AT衬垫-80×30) 优力胶块	 红80°蓝90°黄95° (白99°)
G60 (5) (AT固定座-110×45) 调质处理 HRC25±3	H=108
G61 (5) (AT衬垫-110×45) 优力胶块	 红80°蓝90°黄95° (白99°)

材质：S45C L=835mm S=415mm

模具品名	模具剖面形状
G12 (3U下模) 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=60
G460 (4V下模) 整体淬火 HRC47±3 100/METER	H=60
G490 (4V下模) 整体淬火 HRC47±3 100/METER	



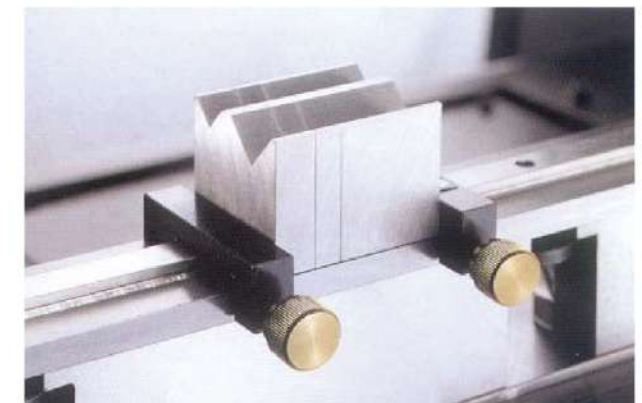
各种下模用模座

材质：S45C

模具品名	模具剖面形状
G330 (1V螺栓固定式标准下模座) 调质处理 L=830 S=412	H=81.5
G0815 (1V插槽式标准下模座) 调质处理 L=840 S=420	H=61.5
G300 (2V下模用导轨) 调质处理 HRC25±3	H=10
G55 (下模垫块) 调质处理 HRC25±3	H=55
G33039 (1V螺栓固定式标准下模座) 调质处理 HRC25±3	H=39
G33055 (2V下模用普通下模座) 调质处理 HRC25±3	H=55
G33075 (2V下模用普通下模座) 调质处理 HRC25±3	H=75

辅助用具

模具品名	模具剖面形状
防压痕布	 宽：100mm 长：5m和10m
侧定位器 夹紧宽度 最大61mm 最小13mm	
分割2V下模固定栓	
折弯模具储藏柜	

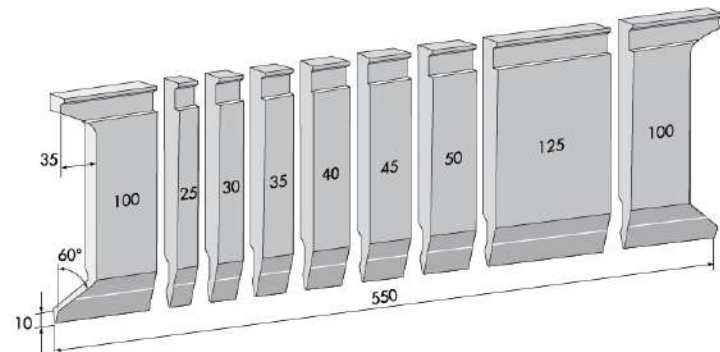


欧标LVD系列模具

材质: 42CrMo S45C

模具品名	模具剖面形状
GC10 C10-180-78-R1 C10-180-78-R2 整体淬火 HRC47±3 (Max Ton) 70/METER	
GD10 D10-180-78-R1 D10-180-78-R2 整体淬火 HRC47±3 (Max Ton) 50/METER	
GE10 E10-180-78-R1 E10-180-78-R2 整体淬火 HRC47±3 (Max Ton) 50/METER	
GF10 F10-180-26-R1 F10-180-26-R2 整体淬火 HRC47±3 (Max Ton) 50/METER	

模具品名	模具剖面形状
GR10 R10-180-78-R1 R10-180-78-R2 整体淬火 HRC47±3 (Max Ton) 100/METER	
A	
B	
C	
D	



欧标通快、WILA系列模具

材质: 42CrMo S45C

材质: 42CrMo S45C

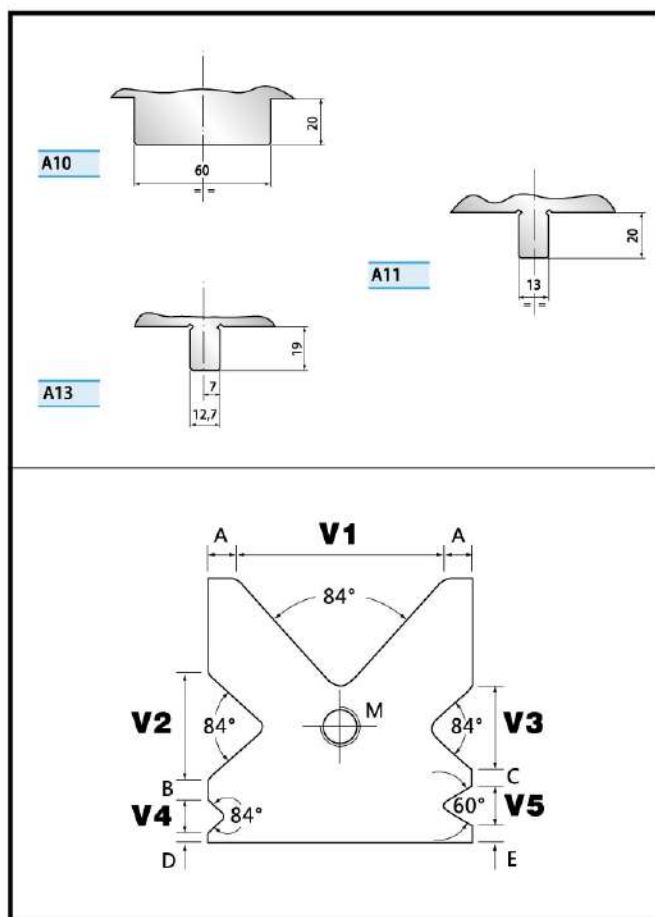
模具品名	模具剖面形状
GT45 T45-256-78-R1 T45-256-78-R2 整体淬火 HRC47±3 (Max Ton) 50/METER	
GT117 T117-256-86-R1 T117-256-86-R2 整体淬火 HRC47±3 (Max Ton) 50/METER	
GT453 T453-157-86-R1 T453-157-86-R2 整体淬火 HRC47±3 (Max Ton) 50/METER	
GT004 T004-157-86-R1 T004-157-86-R2 整体淬火 HRC47±3 (Max Ton) 70/METER	

模具品名	模具剖面形状
GT109 T109-256-60-R1 T109-256-60-R2 整体淬火 HRC47±3 (Max Ton) 100/METER	
GT003 T003-157-60-R1 T003-157-60-R2 整体淬火 HRC47±3 (Max Ton) 100/METER	
GT211 T211-256-28-R1 T211-256-28-R2 整体淬火 HRC47±3 (Max Ton) 50/METER	
GT210 T210-157-28-R1 T210-157-28-R2 整体淬火 HRC47±3 (Max Ton) 50/METER	

欧标单V、多V系列模具

材质: 42CrMo S45C

模具品名	模具剖面形状
GT60 T60H80V6S14R0.4 T60H80V8S14R0.5 T60H80V10S18R0.8 T60H80V12S18R2.0 T60H80V16S24R2.0 T60H80V20S30R3.0 T60F80V25S35R3.0 整体淬火 HRC47±3 (Max Ton) 100/METER	
GT60 T60H80V6S14R0.6 T60H80V8S18R0.8 T60H80V10S24R1.0 T60H80V12S24R1.5 T60H80V16S30R2.0 T60H80V20S35R2.5 T60F80V25S40R3.0 整体淬火 HRC47±3 (Max Ton) 100/METER	

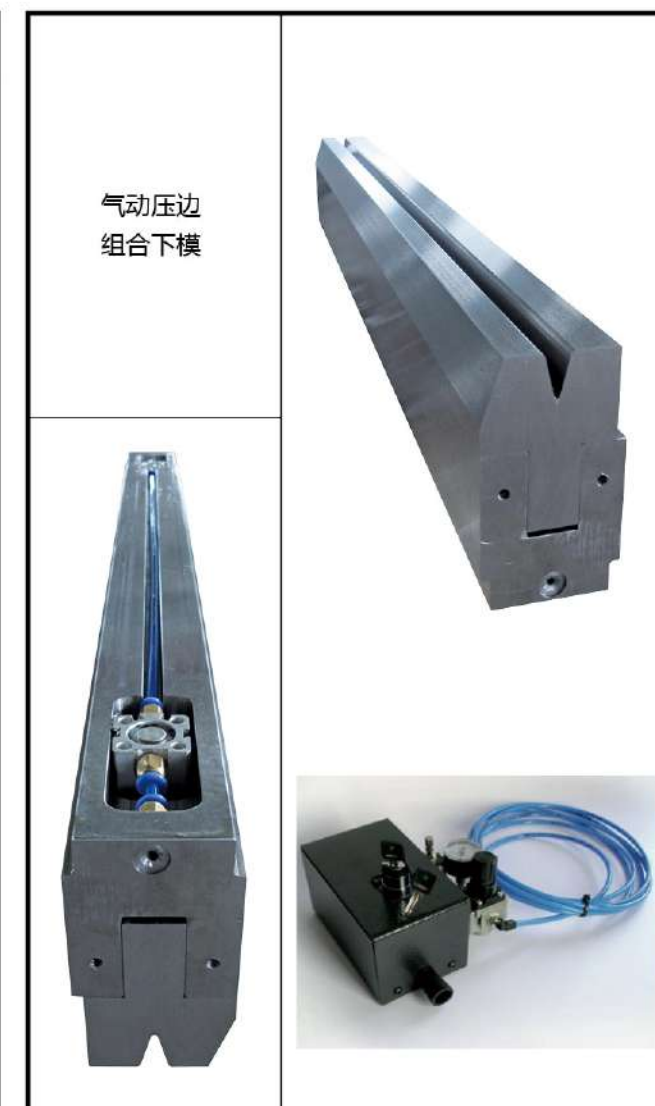


tipo type	dimensioni dimensions	84°				60°							
		V1	V2	V3	V4	V5	A	B	C	D	E	M	
mm													
M60	60X60	40	25	20	10	12	10	6	5	3	5		
M70	70X70	50	32	25	10	12	10	6	5	3	5	M12	
M80	80X80	63	32	25	10	12	8.5	6	5	3	5	M12	
M90	90X90	70	40	25	10	12	10	6	5	3	5	M16	
M100	100X100	80	40	32	10	12	10	9	5	3	5	M16	
M110	110X110	90	50	32	10	12	10	9	5	3	5	M16	
M120	120X120	90	50	40	12	16	15	10	10	5	5	M16	
M130	130X130	110	50	40	12	16	10	10	10	5	5	M16	
M140	140X140	110	50	40	16	20	15	10	10	5	5	M20	

压边组合 下模系列

材质: 42CrMo S45C

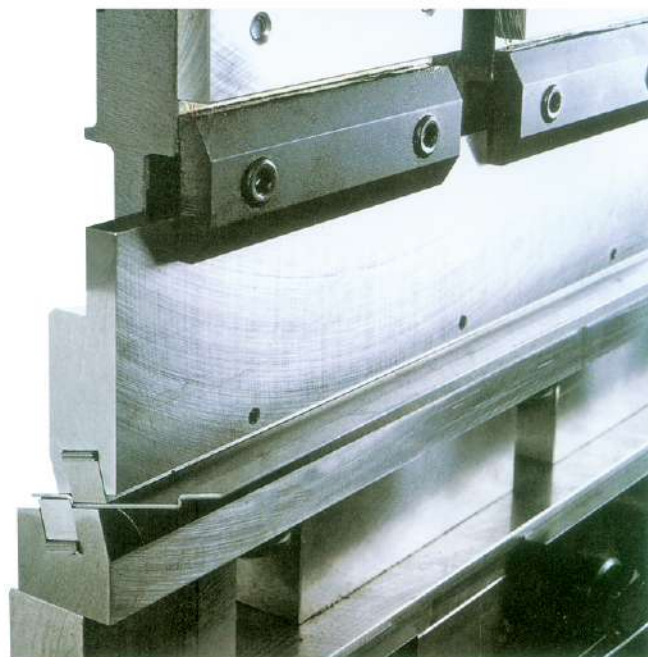
模具品名	模具剖面形状																																
GTORS 欧式压板下模 <table border="1"> <thead> <tr> <th>S</th> <th>A</th> <th>R</th> <th>R.70</th> </tr> <tr> <th>mm</th> <th>mm</th> <th>t/m</th> <th>t/m</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0,6</td><td>1,2</td><td>23</td><td>35</td></tr> <tr><td>0,8</td><td>1,6</td><td>32</td><td>50</td></tr> <tr><td>1,0</td><td>2,0</td><td>40</td><td>60</td></tr> <tr><td>1,25</td><td>2,5</td><td>50</td><td>80</td></tr> <tr><td>1,5</td><td>3,0</td><td>63</td><td>95</td></tr> <tr><td>2,0</td><td>4,0</td><td>80</td><td>130</td></tr> </tbody> </table>	S	A	R	R.70	mm	mm	t/m	t/m	0,6	1,2	23	35	0,8	1,6	32	50	1,0	2,0	40	60	1,25	2,5	50	80	1,5	3,0	63	95	2,0	4,0	80	130	
S	A	R	R.70																														
mm	mm	t/m	t/m																														
0,6	1,2	23	35																														
0,8	1,6	32	50																														
1,0	2,0	40	60																														
1,25	2,5	50	80																														
1,5	3,0	63	95																														
2,0	4,0	80	130																														
GTORS 压边组合下模 <table border="1"> <thead> <tr> <th>S</th> <th>A</th> <th>R</th> <th>R.70</th> </tr> <tr> <th>mm</th> <th>mm</th> <th>t/m</th> <th>t/m</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0,6</td><td>3,0</td><td>9</td><td>15</td></tr> <tr><td>0,8</td><td>3,0</td><td>12</td><td>20</td></tr> <tr><td>1,0</td><td>3,5</td><td>15</td><td>25</td></tr> <tr><td>1,25</td><td>3,5</td><td>17</td><td>26</td></tr> <tr><td>1,5</td><td>4,6</td><td>22</td><td>38</td></tr> <tr><td>2,0</td><td>5,5</td><td>30</td><td>50</td></tr> </tbody> </table>	S	A	R	R.70	mm	mm	t/m	t/m	0,6	3,0	9	15	0,8	3,0	12	20	1,0	3,5	15	25	1,25	3,5	17	26	1,5	4,6	22	38	2,0	5,5	30	50	
S	A	R	R.70																														
mm	mm	t/m	t/m																														
0,6	3,0	9	15																														
0,8	3,0	12	20																														
1,0	3,5	15	25																														
1,25	3,5	17	26																														
1,5	4,6	22	38																														
2,0	5,5	30	50																														
SA80-26-8 薄板压板组合下模 精度高 可分段 轻量化 	标准导轨式(可分割)																																



段差下模系列

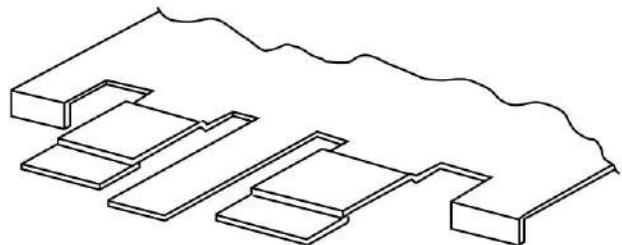
材质：42CrMo S45C

模具品名	模具剖面形状
<p>GCPZ 可换芯块段差下模</p>	
<p>GCEZ1 GCEZ2</p>	
<p>GZT 可调压边组合下模在上下模具调间隙处同时放入相同的厚度的铁板便可以折弯不通的段差。</p>	



	阶梯差尺寸				
	板厚×1	板厚×2	板厚×3	板厚×4	
板厚	0.6	8	10	15	18
	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		

避开干扰部分进行弯曲时
DANSAR-77·88



无压痕 模具系列

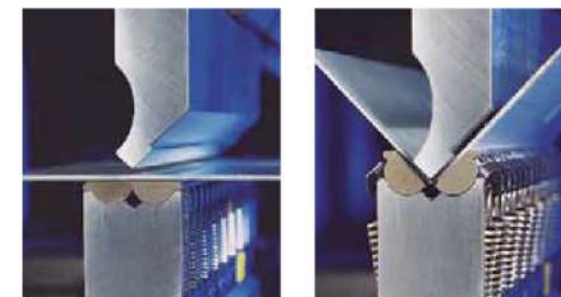
材质：42CrMo S45C



NL

尼龙棒系列无压痕模具。

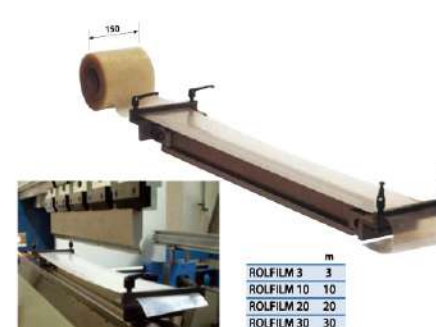
特点：
成本低
重量轻
效果好



LH

拉簧系列无压痕模具。

特点：
成本低 / 重量轻 / 耐用度好



NLT

尼龙条系列无压痕模具。

特点：
重量轻
效果好
维护麻烦



YH

拉簧系列无压痕模具。

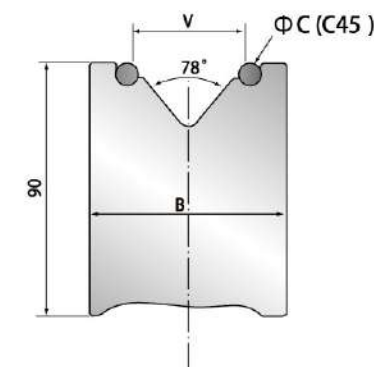
特点：
成本高 / 效果好 / 耐用度好



GZR

滚轴系列无压痕模具主要用于电器开关柜行业锐角折弯。

特点：
成本高
耐用度好
效果较好
易维护



GZ

滚轴系列90度折弯模具。

特点：
成本低 / 使用方便 / 效果较好
能用于厚板折弯

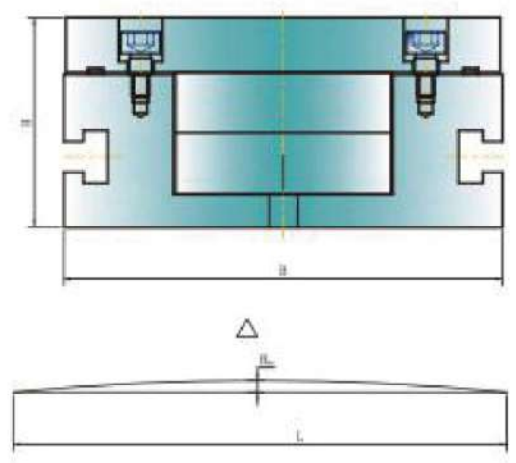
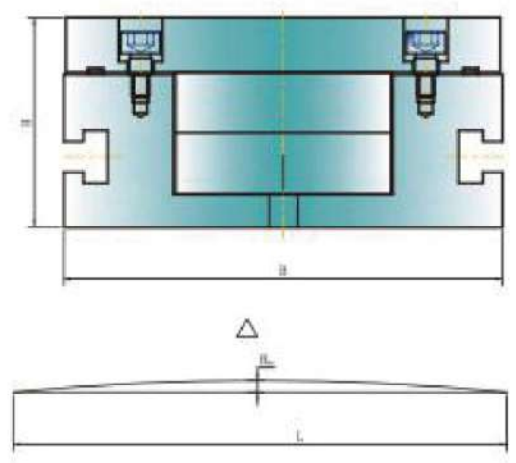
机床附件系列

材质: 42CrMo S45C

模具名称	液压夹具	自由可调下模
液压夹具 自由可调下模		
模具夹具		
剪切机床刀片		

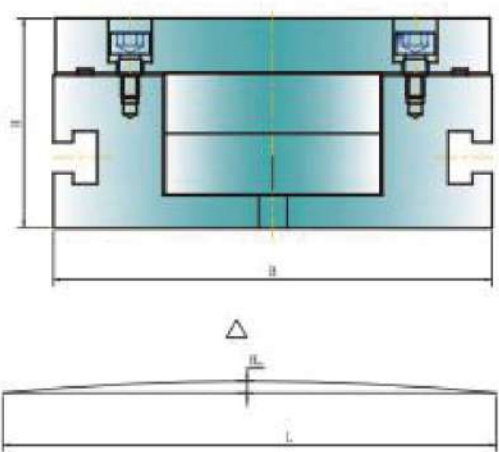

手动拉杆补偿工作台



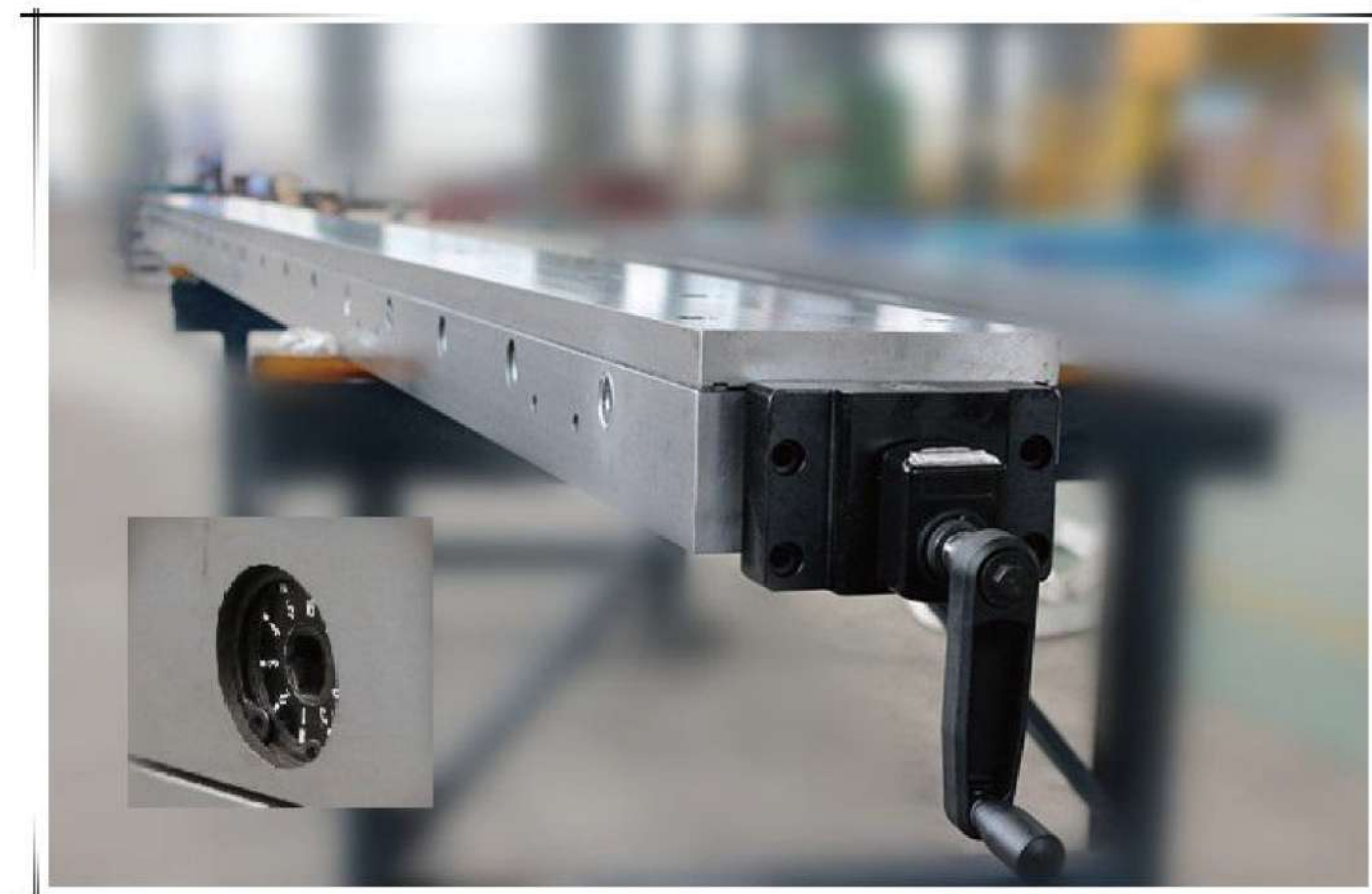
手动拉杆补偿工作台 LG-H		B	H	L	ΔHMAX	调节方式
		<mm>	<mm>	<mm>		
手 摇 调 节 ΔH		90	95	2500	2.0	手 摇 调 节 ΔH
				3200		
				4000		
		180	95	2500	2.0	
				3200		
				4000		
	200	95	2500	2.0		
			3200			
			4000			
	220	95	2500	2.0		
			3200			
			4000			
240	95	3200	2.0			
		4000				
		6000				

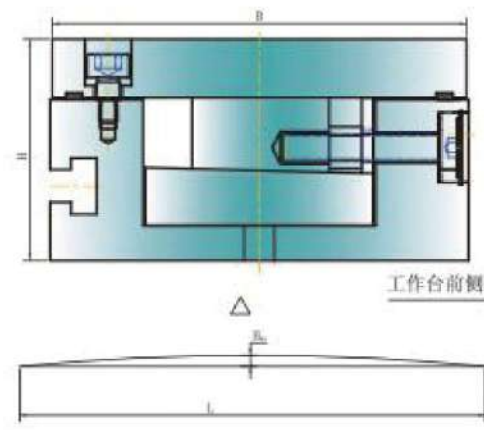
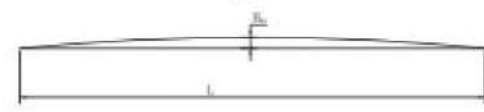
电动拉杆补偿工作台



电动拉杆补偿工作台 LG-K		B	H	L	ΔH_{MAX}	调节方式			
		<mm>	<mm>	<mm>					
		90	95	2500	2.0	CNC 电动 调节 ΔH			
				3200					
				4000	2.5				
		180	95	2500	2.0		CNC 电动 调节 ΔH		
				3200					
				4000	2.5				
		200	95	2500	2.0			CNC 电动 调节 ΔH	
				3200					
				4000	2.5				
		220	95	2500	2.0				CNC 电动 调节 ΔH
				3200					
				4000	3.5				
240	95	3200	2.0	CNC 电动 调节 ΔH					
		4000							
		6000	3.5						

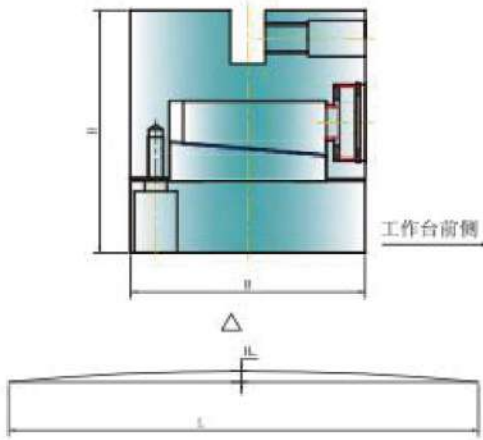
双向补偿工作台



双向补偿工作台 LG-HK		B	H	L	ΔH_1	ΔH_2	调节方式				
		<mm>	<mm>	<mm>	MAX	MAX					
双向挠度补偿工作台		180	120	2500	2.0	1.0	CNC 电动 或手动调 节 ΔH_1 + 局部刻 度螺栓微 调 ΔH_2				
				3200							
				4000	2.5	1.0					
		200	120	2500	2.0	1.0		CNC 电动 或手动调 节 ΔH_1 + 局部刻 度螺栓微 调 ΔH_2			
				3200							
				4000	2.5	1.0					
		220	120	2500	2.0	1.0			CNC 电动 或手动调 节 ΔH_1 + 局部刻 度螺栓微 调 ΔH_2		
				3200							
				4000	2.5	1.0					
		240	120	3200	2.0	1.0				CNC 电动 或手动调 节 ΔH_1 + 局部刻 度螺栓微 调 ΔH_2	
				4000							
				6000	3.5	1.0					
		280	120	3200	2.0	1.0					CNC 电动 或手动调 节 ΔH_1 + 局部刻 度螺栓微 调 ΔH_2
				4000							
				6000	3.5	1.0					

双向窄台补偿工作台

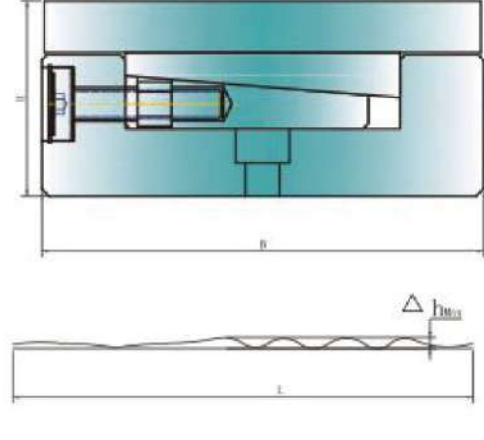


双向窄台补偿工作台 ZLG-HK	高精度双向挠度补偿工作台		B <mm>	H <mm>	L <mm>	ΔH_1 MAX	ΔH_2 MAX	调节方式
		90	95	2500	2.0	0.8	CNC 电动 调节 ΔH_1 + 局部刻 度螺栓微 调 ΔH_2	
		3200	2.0					
		4000	2.0					

注：侧面可以装夹板固定数控模具模座+导轨

手调多点补偿工作台



手调多点补偿工作台 ST-H		B <mm>	H <mm>	L <mm>	ΔH MAX	调节方式
		180	80	2500 3200 4000	1.0	
200	80	2500 3200 4000				
220	80	2500 3200 4000				
240	85	3200 4000 6000	1.3			
280	90	3200 4000 6000	1.0 1.3			

压力表 Pressure Table

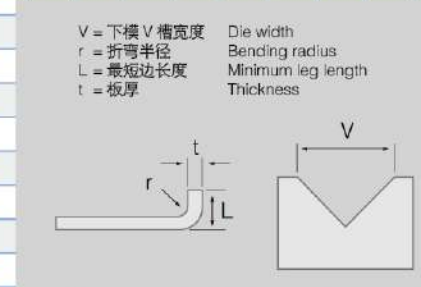
该压力表是用 Ton 来表示, 换算成 KN 的情况, Ton 数乘以 9.8。
Unit of pressure is Ton in pressure table. Conversion of Ton into KN: KN=9.8XTon

国菱模具询价单

空气折弯压力表 Air Bending Table

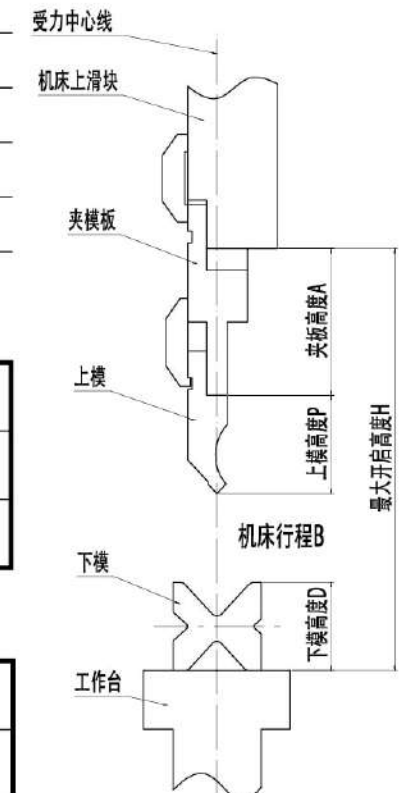
折弯长度为 1000mm 钢板 (SPCC 45kg/mm²) 的压力
Pressure/meter(Ton) to bend steel plate (SPCC 45kg/mm²)

下模 V 槽的宽度 Die width	折弯半径 Bending radius	最短边长度 Minimum leg length	板厚 Thickness	T																								
				0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.4	1.6	2.0	2.3	2.6	3.0	3.2	3.6	4.5	5.0	6	9	12	16	19	22	25	30		
V	r	L	t	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.4	1.6	2.0	2.3	2.6	3.0	3.2	3.6	4.5	5.0	6	9	12	16	19	22	25	30		
4	0.7	2.8	4	6																								
6	1	4	3	4	7	11																						
7	1.1	5	3	6	10	14																						
8	1.3	5.5	3	5	8	12	15																					
10	1.5	7		4	7	10	13	17																				
12	2	8.5			6	8	11	14	22																			
14	2.3	10				7	10	13	19	25																		
16	2.5	11				6	9	11	17	22	28																	
18	3	13.5					8	10	15	19	25	37																
20	3.3	14						9	13	17	22	30	37															
25	4	18							11	14	18	24	27	37														
32	5.5	23								11	14	19	21	27	44													
40	6.5	28									11	15	17	21	34	42												
50	8	35										14	17	27	33	48												
63	10	45											14	21	26	38												
80	13.5	57												21	30	66												
100	16	71													24	54	96											
125	20	89														43	76	139										
160	26	113															60	106	150									
200	35	140																85	119	160								
250	42	175																	95	128	165	238						



如您需要国菱模具报价, 请将此页复印后, 在表格中填写相应模具规格, 回传至我司。
如需要电子档格式, 请致电我司索要。

To: **Golin** From: _____
 部门: **国菱 销售部** 公司名称: _____
 联系人: **Benjamin Woo** 联系人: _____
 TEL: **008615251769225** TEL: _____
 FAX: _____ FAX: _____
 E-mail: **pressbraketoolding@hotmail.com** E-mail: _____



您所使用的折弯机

品牌型号/吨位		工作台长度	
行程/闭合高度		工作台宽度	
是否经过改造		开启高度	

您所使用的板材

板材牌号/材质	
板厚/板材折弯长度	
板材抗性/是否镀层	

您所需折弯产品零件图或所需模具的外形草图 (请标明特殊的外形精度)

为方便给您报价与回复, 请务必提供图纸或 AutoCAD 电子图档。谢谢

锐角折弯压力表

Sharp Comer Bending Pressure Table
折普通钢板 (SPCC) 长 1000mm 时压力。
Pressure (Ton) to bend steel plate (SPCC) 1000mm in length

板厚 (mm) Thickness	1.0	1.6	2.0	2.3
下模 V 槽宽度 V Width(mm)	6	8	10	12
压力 (Ton) Pressure	40	70	100	120
外侧折弯半径 Outside bending radius	1.7	2.6	3.2	3.7

压边折弯压力表

Hamming Pressure Table
折普通钢板 (SPCC) 长 1000mm 时压力。
Pressure (Ton) to bend steel (SPCC) 1000mm in length

折弯形状 Bending form	开口折边 Open hemming		压扁折边 Crush hemming	
	板厚 Thickness (mm)	加压力 Pressure (/METER)	a(mm)	加压力 Pressure (/METER)
	0.6	17	1.5	26
	0.8	21	2	32
	1.0	26	2.5	40
	1.2	30	3	50
	1.6	38	4	63
	2.0	43	5	80
	2.3	50	5.8	90
	3.2	60	8	120
	0.6	17	1.5	26
	0.8	21	2	32
	1.0	26	2.5	40
	1.2	30	3	50
	1.6	38	4	63
	2.0	43	5	80
	2.3	50	5.8	90
	3.2	60	8	120