



安徽联盟模具工业股份有限公司  
Anhui Lianmeng Mould Industrial Co., Ltd

地 址：安徽省马鞍山市博望区鸭绿江东路877号  
电 话：0555 - 6761897 6767902 6767267  
传 真：0555 - 6766568  
邮 编：243131  
网 址：www.cnlm.com  
邮 箱：sunxh@cnlm.com



中国专精特新企业  
数控精密钣金模具  
特殊钣金折弯模具  
大型折弯模具制造



**联盟模具**  
中国最大的折弯模具制造企业之一  
One of the largest press brake tooling manufacturers in China

# 公司简介

## Company Profile



联盟模具股份公司总部



国联数控 (江苏分厂)

安徽联盟模具工业股份有限公司成立于 1995 年，位于南京都市圈中国刀具第一镇——博望镇，属安徽省高新技术企业、省民营科技企业、马鞍山市“专精特新”企业、马鞍山市民营 100 强企业，公司品牌“LMRM”获得安徽省著名商标认定并拥有多项国家专利。

公司组建近三十余年来，目前已在折弯模具特别是数控折弯模具设计、开发上形成了自己的特色，产品覆盖全国各地，并远销东南亚、中东和欧美地区。重点客户群为：工程机械重型行业、卡车行业、轨道交通业及电梯制造等企业；大型机床制造企业配套。

为满足国内外市场对大尺寸、高精度、长寿命数控折弯模具的需求，公司立足于技术创新，开发新一代数控折弯模具，主要是大尺寸、长规格及无压痕折弯模具和数控加凸补偿工作台研制，以填补国内相关技术空白，使公司产品在质量、技术性能、工业水平方面达到同行业领先水平。

公司研发中心结合有限元技术和优化理论，对钣金折弯成形机理与工艺过程进行深入探讨，重点研究加凸补偿技术、无压痕成形方法、折弯回弹控制、模具磨损与寿命分析、模具结构优化等，以不断进行企业自主创新，掌握数控折弯模具高端、核心技术，形成生产规模，为更多机床制造商和钣金企业服务。





# 企业荣誉



LMRM



- 品质管理是联盟模具的翅膀，是联盟品牌的生命源动力，
- 联盟模具推行全面质量管理，通过了 GB/T 19001-2000 国际标准

- 全面实施 ISO9001 国际质量体系，从研发到生产、销售、服务，无不凝聚着联盟人对管理的孜孜追求和严格履行。
- 拥有独立的研发机构，实施持续质量改进，不断推陈出新。
- 能根据客户的个性需求独立研发、设计、制造出客户满意的产品。



**LMRM**

先进的生产工艺  
精良的加工装备



企业一流的生产设备，严密的生产组织管理体系，将各生产资源进行优化配置，使我们高端的生产设备物尽其事，使我们的产品质量更加完善。



# PRODUCTS INDEX



## 产品索引



1

### 折弯模具组合参考表

01

2

### 折弯压力计算参考表

03

3

### 普通 / 数控 折弯机标准上模

- 1) LMRM 折弯机标准模具简介 ..... 04
- 2) S 型折弯机标准上模
  - (1) SA 型标准上模
    - SAR—R 型腔标准上模 ..... 08
    - SAC—C 型腔标准上模 ..... 09
    - SAK—框用标准上模 ..... 10
  - (2) SB 型标准上模
    - 鹅颈上模 ..... 11
  - (3) SC 型标准上模
    - SCZD—直剑上模 ..... 12
    - SCJD—直剑尖刀 ..... 13
  - (4) S 型非标上模 ..... 16
- 3) T 型折弯机标准上模 ..... 18

4

### 液压夹紧 折弯机标准上模

- 1) LMRM 折弯机液压夹紧模具系统简介 ..... 20
- 2) Trumpf 按钮标准上模 ..... 22
- 3) LVD 按钮标准上模 ..... 28

5

### 折弯机标准下模

- 1) 双 V 标准下模
  - (1) 2RV 导轨式同心双 V 下模 ..... 30
  - (2) 2SV 螺丝式双 V 下模 ..... 31
- 2) 1V 标准下模
  - (1) Amada 标准单 V 下模 ..... 32
  - (2) LVD 标准单 V 下模 ..... 33
  - (3) Trumpf 标准单 V 下模 ..... 34
  - (4) Bystronic 标准单 V 下模 ..... 35
  - (5) T 型标准单 V 下模 ..... 36
- 3) MV 多 V 下模 ..... 37
- 4) 无压痕下模
  - (1) 滚轴式无压痕下模 ..... 39
  - (2) 优力胶无压痕下模 ..... 40
  - (3) 翻板式无压痕下模 ..... 41
- 5) 非标下模 ..... 44

6

### 折弯机模具夹紧系列

- 1) 折弯机上模机械夹紧 ..... 45
- 2) 折弯机下模固定座 ..... 47
- 3) 折弯机液压夹紧 ..... 48

7

### 折弯机机械补偿工作台

- 1) 精密机械补偿工作台 ..... 49
- 2) 挠度机械补偿工作台 ..... 53
- 3) 多点补偿工作台 ..... 55

8

### 开口可调下模

58

9

### 特殊成型模具

63

10

### 折边机模

66

11

### 剪板机刀片

66

折弯模具组合参考表

|                                    |                                    |                                    |                                 |
|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|---------------------------------|
| 90° 折弯<br>板厚0.4-3.2mm<br>          | 90° 折弯<br>板厚0.4-2.5mm<br>          | 90° 折弯<br>板厚0.4-5.0mm<br>          | 90° 折弯<br>板厚0.4-2.0mm<br>       |
| 锐角折弯<br>板厚0.4-2mm<br>              | 通快系列模具<br>                         | 90° 折弯 (厚板)<br>板厚7-10mm<br>        | 90° 折弯 (特厚板)<br>板厚7-15mm<br>    |
| 无压痕模具 (滚柱式下模)<br>(板厚0.4-3.2mm)<br> | 无压痕模具 (翻板式下模)<br>(板厚0.4-3.2mm)<br> | 无压痕模具 (优力胶下模)<br>(板厚0.4-3.2mm)<br> | 无压痕模具 (滚柱式下模)<br>(板厚4-10mm)<br> |

折弯模具组合参考表

|                               |                               |                                |                                |
|-------------------------------|-------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| 压边折弯 (前工序)<br>板厚0.4-2.0mm<br> | 压边折弯 (后工序)<br>板厚0.4-2.0mm<br> | 折弯&压边复合模具<br>(板厚0.4-1.6mm)<br> | 折弯&压边复合模具<br>(板厚0.4-1.6mm)<br> |
| 段差模具<br>                      | 成型模具<br>                      | 成型模具<br>                       | 铰链模具<br>                       |
| 门框模具<br>                      | 超短边折弯模具<br>板厚0.4-2mm<br>      | 灯杆成型模具<br>板厚0.4-5mm<br>        | 大吨位折弯成型模具<br>板厚4-20mm<br>      |



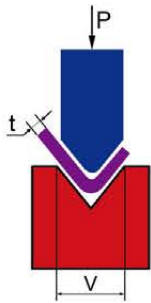
直角折弯折弯压力表

材料的板厚及折弯的内侧半径决定后，请参阅下表。

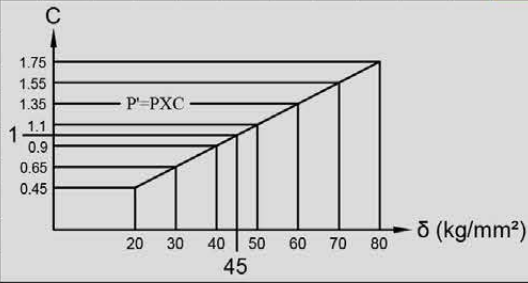
- 1. 由表可看出折弯材料时每米所需的压力。
- 2. 折弯时所使用的下模的V槽宽度 (V)。
- 3. 折弯后所得的最短边长度 (b)。

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 | 6t      | 8t    | 10t  | 12t  |



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



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 (外侧) | 1.7 | 2.6 | 3.2 | 3.7 |

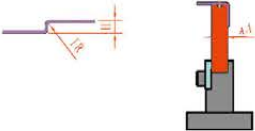
压边折弯压力表

| 折弯形状       | 开口压边                                                                                |           | 压边压边                                                                                |            |
|------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------|
|            |  |           |  |            |
| 板厚<br>(mm) | 折弯压力<br>(TON/M)                                                                     | H<br>(mm) | 折弯压力<br>(TON/M)                                                                     | 2t<br>(mm) |
| 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          |

判断需要段差模具计算公式

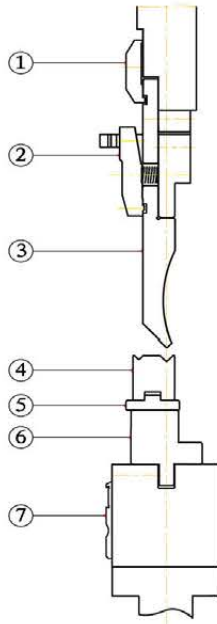
$$E+IR+T+A < H$$

E: 该板厚的展开系数  
IR: 折弯内 R  
T: 板厚  
A: V 槽中心到下模边缘距离  
H: 段差总高度



国内一流的折弯机模具综合制造商

★ 联盟模具是中国钣金模具行业国家级“专精特新”小巨人企业，全方位展开折弯机模具、机械补偿工作台、机械快夹、液压夹紧的设计开发与制造，我们不断开发满足客户需求的产品。我们能提供优质的下图表所列全部产品。



| 序号 | 名称      |
|----|---------|
| 1  | 压板      |
| 2  | 机械快夹    |
| 3  | 折弯机上模   |
| 4  | 折弯机下模   |
| 5  | T型模托    |
| 6  | L型模座    |
| 7  | 机械补偿工作台 |



提供高质量产品

- ★ 联盟模具基于三十年积累的丰富的技术、经验和专业技能，精心设计并采用高精设备加工，严格按照 ISO 质量体系控制产品质量，关键尺寸采用三坐标测量机、轮廓仪检测。
- ★ 尺寸精度  $\pm 0.01\text{mm}$
- ★ 准确的工作高度
- ★ 完美的模具互换性
- ★ 优质的模具材料，完善的热处理工艺（整体淬火、激光淬火、氮化处理），确保模具承载能力与使用寿命。



冈本精密数控磨床



激光淬火



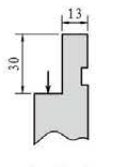
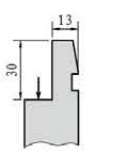
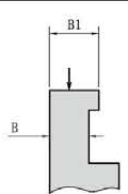
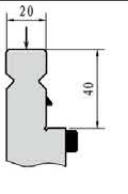
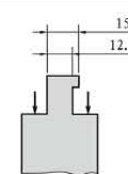
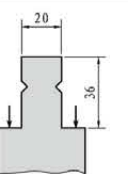
海克斯康三坐标测量机

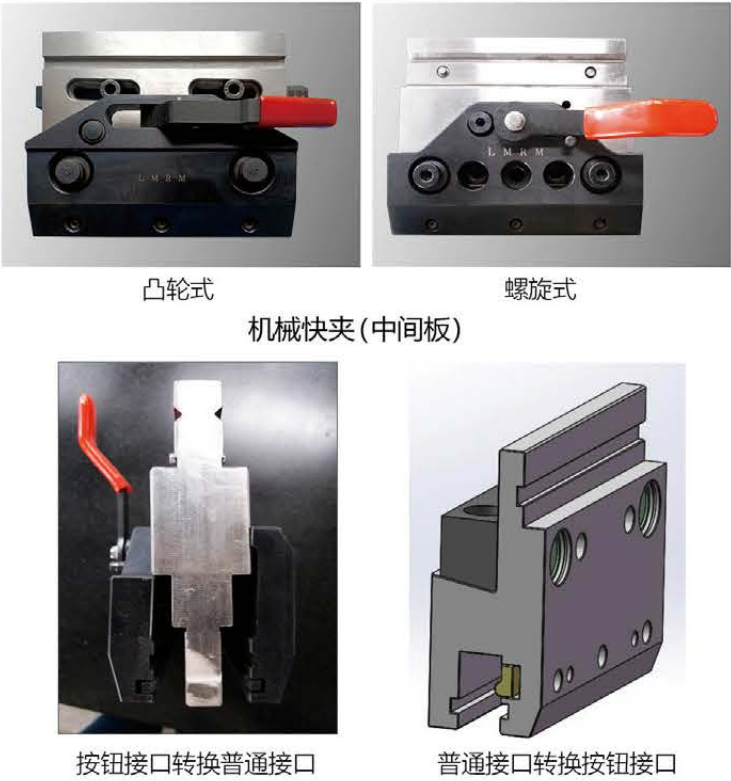


折弯模具

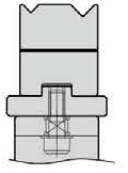
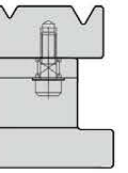
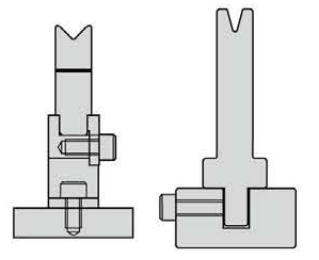
- 产品种类齐全，模具接口兼容性良好
- 联盟模具生产各种装夹形式的折弯机模具，可与全球所有品牌折弯机兼容配套，并提供各种接口转换方案。

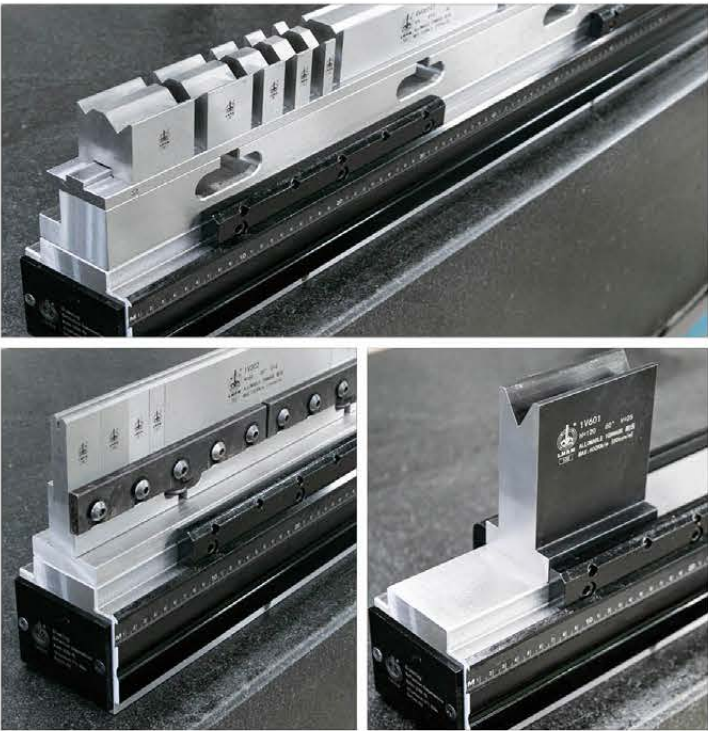
折弯机上模的装夹形式

|               |                                                                                             |                                                                                               |
|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|
| S型<br>(单肩受力型) | <br>标准型    | <br>AMADA标准型 |
| T型<br>(顶部受力型) | <br>标准型    | <br>按钮标准型    |
| D型<br>(双肩受力型) | <br>美标标准型 | <br>按钮标准型   |



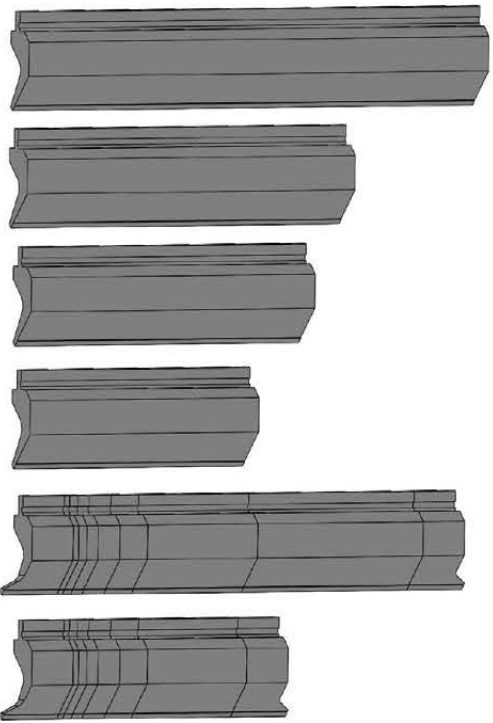
折弯机下模的装夹形式

|         |                                                                                                       |                                                                                                 |
|---------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 2V(双V型) | <br>导轨式(2VR)       | <br>螺纹式(2VS) |
| 1V(单V型) | <br>1V插槽式标准下模的安装方式 |                                                                                                 |



折弯模具

★ 模具标准长度和分割方式

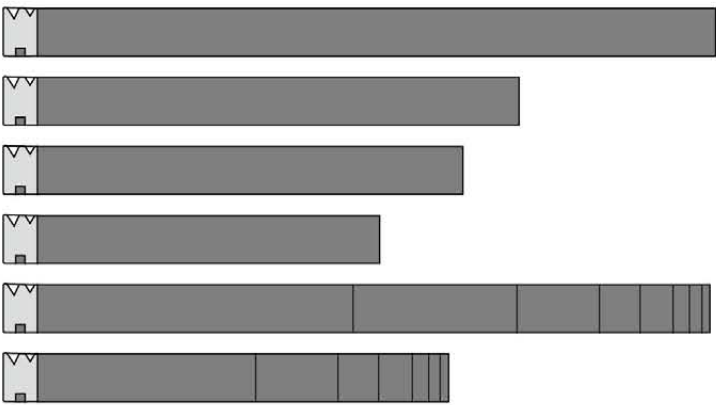


折弯机上模标准长度与分段长度

模具标准长度：835mm、515mm、595mm、415mm  
分割长度：  
835=100 (左耳)、10、15、20、40、50、300、200、100 (右耳)  
515=100 (左耳)、10、15、20、40、50、180、100 (右耳)

折弯机下模标准长度与分段长度

模具标准长度：835mm、515mm、595mm、415mm  
分割长度：  
835=10、15、20、40、50、100、200、400  
515=10、15、20、40、50、100、280



注：所有分割模具都是整套销售的，如果需要其中单独一段或几段，请务必注明！





精益生产，准时发货

● 联盟模具生产管理采用 MOM 智能制造运营管理系统，通过数据采集、数据核验、数据可视化，从物料入厂到成品出库，形成了物与信息流的完全同步，作业过程标准化，防呆防错、可追溯，从信息流上支撑了准时生产的效率、准确性与质量。并且标准件备货库存充足。

折弯机模具咨询与技术支持

● 安徽联盟模具工业股份有限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。

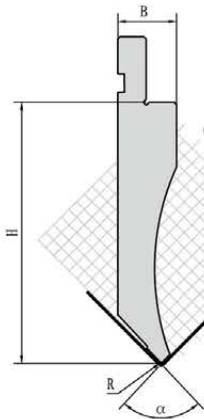
咨询时请提供下列事项内容：

- 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）。
- 折弯板材的材质、料厚。
- 折弯产品对于压痕，划伤等的外观质量要求。
- 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）。
- 其它特殊要求事项。



S 型直角折弯用 R 型腔 标准上模

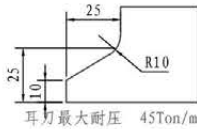
尖端角度 90°、88°、86°、85°  
材质：42CrMo 整体淬火 HRC47±2



SAR1201

H=120

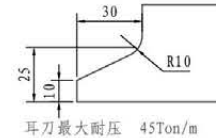
| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压     |
|---------------|----------|-----|----------|
| SAR1201.86.02 | 86°      | 0.2 | 100Ton/m |
| SAR1201.86.05 | 86°      | 0.5 | 100Ton/m |
| SAR1201.86.08 | 86°      | 0.8 | 100Ton/m |
| SAR1201.88.02 | 88°      | 0.2 | 100Ton/m |
| SAR1201.88.05 | 88°      | 0.5 | 100Ton/m |
| SAR1201.88.08 | 88°      | 0.8 | 100Ton/m |



SAR1151

H=115

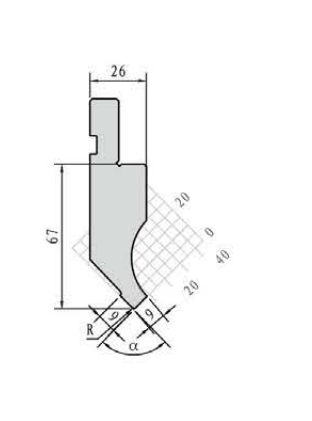
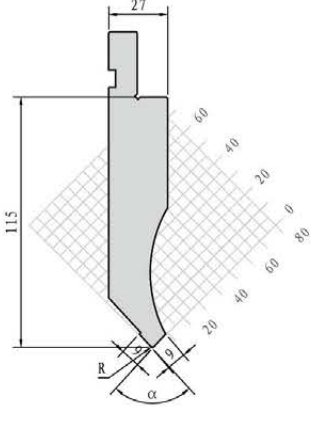
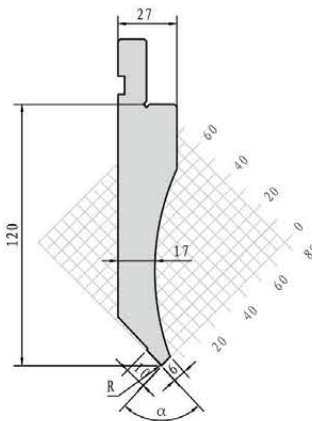
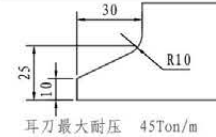
| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压     |
|---------------|----------|-----|----------|
| SAR1151.85.05 | 85°      | 0.5 | 100Ton/m |
| SAR1151.85.10 | 85°      | 1.0 | 100Ton/m |



SAR671

H=67

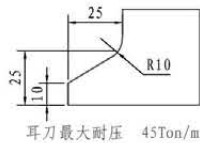
| 型 号          | $\alpha$ | R   | 最大耐压     |
|--------------|----------|-----|----------|
| SAR671.86.02 | 86°      | 0.2 | 100Ton/m |
| SAR671.86.06 | 86°      | 0.6 | 100Ton/m |
| SAR671.86.08 | 86°      | 0.8 | 100Ton/m |
| SAR671.88.02 | 88°      | 0.2 | 100Ton/m |
| SAR671.88.06 | 88°      | 0.6 | 100Ton/m |
| SAR671.88.08 | 88°      | 0.8 | 100Ton/m |



SAR1202

H=120

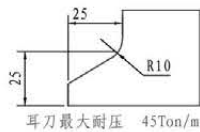
| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压     |
|---------------|----------|-----|----------|
| SAR1202.86.05 | 86°      | 0.5 | 100Ton/m |
| SAR1202.86.10 | 86°      | 0.8 | 100Ton/m |
| SAR1202.88.05 | 88°      | 0.5 | 100Ton/m |
| SAR1202.88.10 | 88°      | 0.8 | 100Ton/m |



SAR1001

H=100

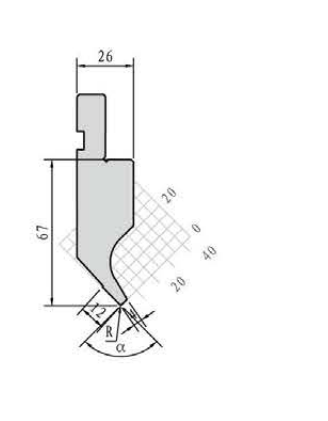
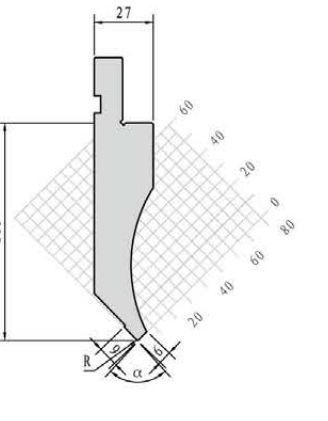
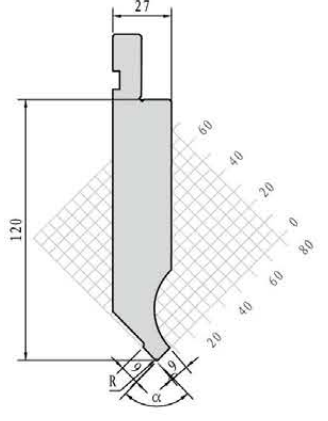
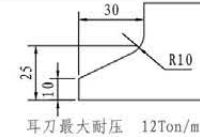
| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|---------------|----------|-----|---------|
| SAR1001.86.02 | 86°      | 0.2 | 80Ton/m |
| SAR1001.86.06 | 86°      | 0.6 | 80Ton/m |
| SAR1001.86.08 | 86°      | 0.8 | 80Ton/m |
| SAR1001.88.02 | 88°      | 0.2 | 80Ton/m |
| SAR1001.88.06 | 88°      | 0.6 | 80Ton/m |
| SAR1001.88.08 | 88°      | 0.8 | 80Ton/m |



SAR672

H=67

| 型 号          | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|--------------|----------|-----|---------|
| SAR672.86.02 | 86°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SAR672.86.06 | 86°      | 0.6 | 30Ton/m |
| SAR672.86.08 | 86°      | 0.8 | 30Ton/m |
| SAR672.88.02 | 88°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SAR672.88.06 | 88°      | 0.6 | 30Ton/m |
| SAR672.88.08 | 88°      | 0.8 | 30Ton/m |



标准上模



S 型直角折弯用 C 型腔 标准上模

尖端角度 90°、88°、86°、85°  
材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2

S 型直角折弯用 框用上模

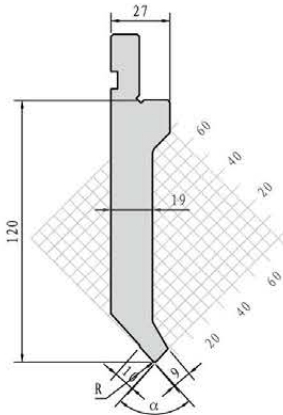
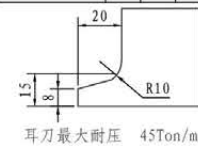
尖端角度 90°、88°、86°、85°  
材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2

标准上模

SAC1201

H=120

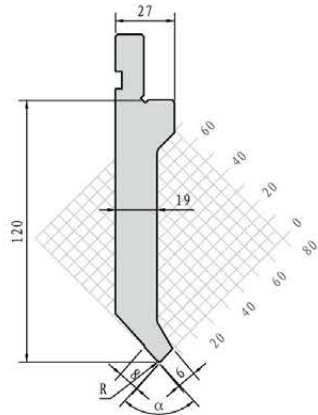
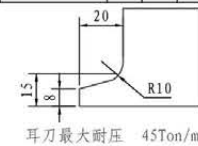
| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压     |
|---------------|----------|-----|----------|
| SAC1201.85.02 | 85°      | 0.2 | 100Ton/m |
| SAC1201.85.05 | 85°      | 0.5 | 100Ton/m |
| SAC1201.85.10 | 85°      | 1.0 | 100Ton/m |
| SAC1201.88.02 | 88°      | 0.2 | 100Ton/m |
| SAC1201.88.05 | 88°      | 0.5 | 100Ton/m |
| SAC1201.88.10 | 88°      | 1.0 | 100Ton/m |



SAC1202

H=120

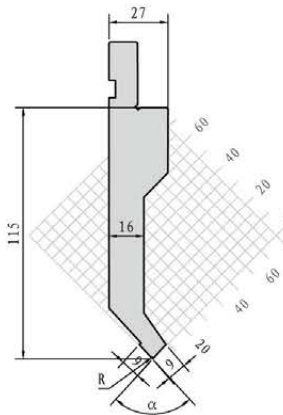
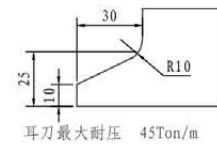
| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压     |
|---------------|----------|-----|----------|
| SAC1202.85.02 | 85°      | 0.2 | 100Ton/m |
| SAC1202.85.05 | 85°      | 0.5 | 100Ton/m |
| SAC1202.85.10 | 85°      | 1.0 | 100Ton/m |
| SAC1202.88.02 | 88°      | 0.2 | 100Ton/m |
| SAC1202.88.05 | 88°      | 0.5 | 100Ton/m |
| SAC1202.88.10 | 88°      | 1.0 | 100Ton/m |



SAC1151

H=115

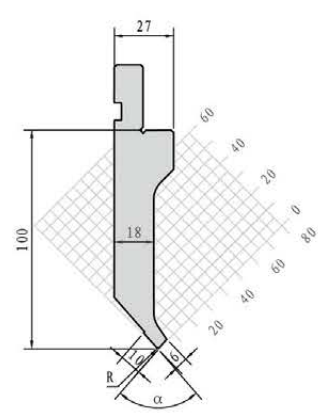
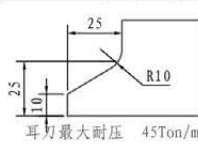
| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压     |
|---------------|----------|-----|----------|
| SAC1151.85.05 | 85°      | 0.5 | 100Ton/m |
| SAC1151.85.10 | 85°      | 1.0 | 100Ton/m |



SAC1001

H=100

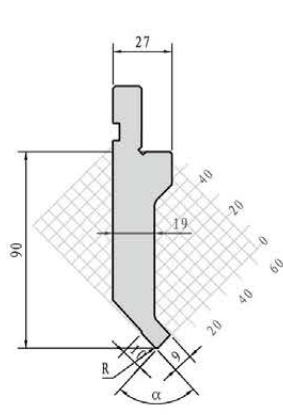
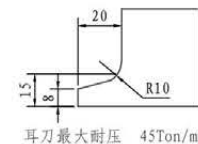
| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|---------------|----------|-----|---------|
| SAC1003.82.02 | 82°      | 0.2 | 60Ton/m |
| SAC1003.82.06 | 82°      | 0.6 | 60Ton/m |
| SAC1003.82.08 | 82°      | 0.8 | 60Ton/m |
| SAC1003.88.02 | 88°      | 0.2 | 60Ton/m |
| SAC1003.88.06 | 88°      | 0.6 | 60Ton/m |
| SAC1003.88.08 | 88°      | 0.8 | 60Ton/m |



SAC901

H=90

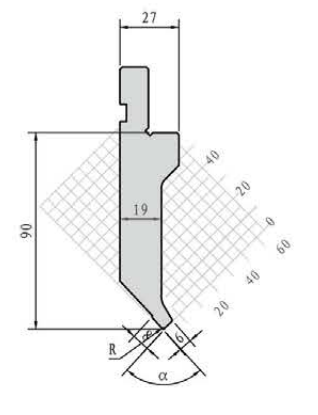
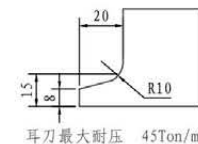
| 型 号          | $\alpha$ | R   | 最大耐压     |
|--------------|----------|-----|----------|
| SAC901.85.05 | 85°      | 0.5 | 100Ton/m |
| SAC901.85.10 | 85°      | 1.0 | 100Ton/m |
| SAC901.88.05 | 88°      | 0.5 | 100Ton/m |
| SAC901.88.10 | 88°      | 1.0 | 100Ton/m |



SAC902

H=90

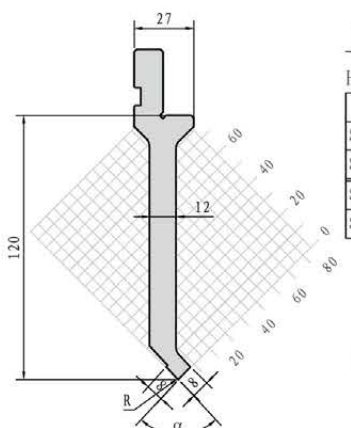
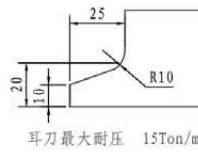
| 型 号          | $\alpha$ | R   | 最大耐压     |
|--------------|----------|-----|----------|
| SAC904.85.05 | 85°      | 0.5 | 100Ton/m |
| SAC904.85.10 | 85°      | 1.0 | 100Ton/m |
| SAC904.88.05 | 88°      | 0.5 | 100Ton/m |
| SAC904.88.10 | 88°      | 1.0 | 100Ton/m |



SAK1201

H=120

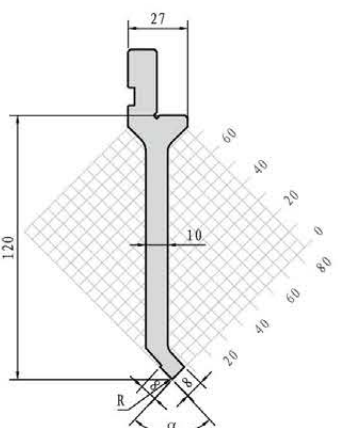
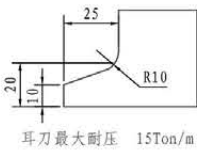
| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|---------------|----------|-----|---------|
| SAK1201.85.02 | 85°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SAK1201.85.05 | 85°      | 0.5 | 30Ton/m |
| SAK1201.88.02 | 88°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SAK1201.88.05 | 88°      | 0.5 | 30Ton/m |



SAK1202

H=120

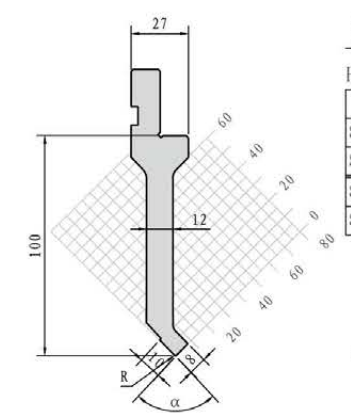
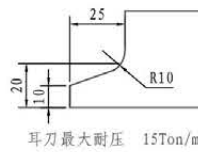
| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|---------------|----------|-----|---------|
| SAK1202.85.02 | 85°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SAK1202.85.05 | 85°      | 0.5 | 30Ton/m |
| SAK1202.88.02 | 88°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SAK1202.88.05 | 88°      | 0.5 | 30Ton/m |



SAK1001

H=100

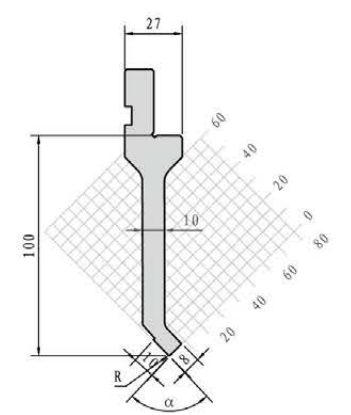
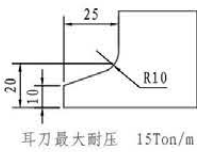
| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|---------------|----------|-----|---------|
| SAK1001.85.02 | 85°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SAK1001.85.05 | 85°      | 0.5 | 30Ton/m |
| SAK1001.88.02 | 88°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SAK1001.88.05 | 88°      | 0.5 | 30Ton/m |



SAK1002

H=100

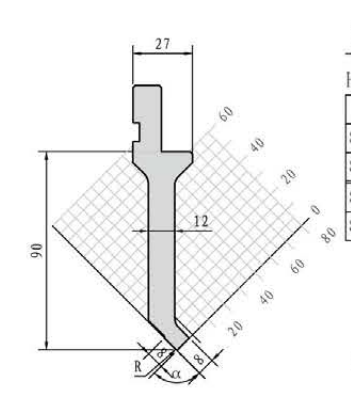
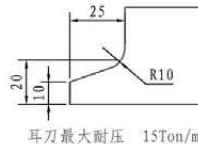
| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|---------------|----------|-----|---------|
| SAK1002.85.02 | 85°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SAK1002.85.05 | 85°      | 0.5 | 30Ton/m |
| SAK1002.88.02 | 88°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SAK1002.88.05 | 88°      | 0.5 | 30Ton/m |



SAK901

H=90

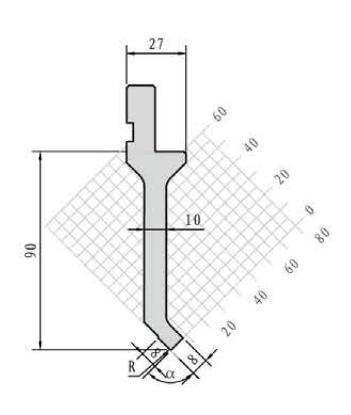
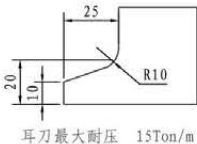
| 型 号          | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|--------------|----------|-----|---------|
| SAK901.85.02 | 85°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SAK901.85.05 | 85°      | 0.5 | 30Ton/m |
| SAK901.88.02 | 88°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SAK901.88.05 | 88°      | 0.5 | 30Ton/m |



SAK902

H=90

| 型 号          | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|--------------|----------|-----|---------|
| SAK902.85.02 | 85°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SAK902.85.05 | 85°      | 0.5 | 30Ton/m |
| SAK902.88.02 | 88°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SAK902.88.05 | 88°      | 0.5 | 30Ton/m |

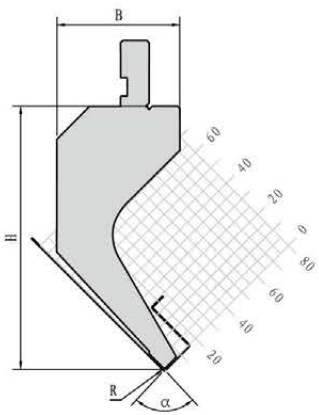


框用上模



S 型直角折弯用 鹅颈上模

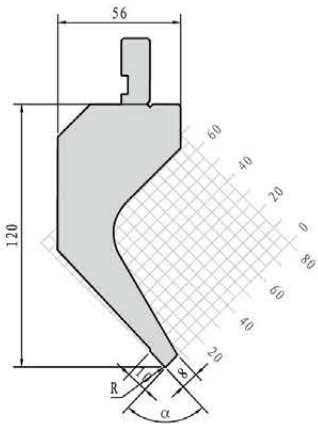
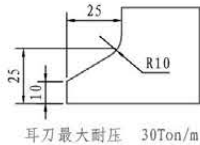
尖端角度 90°、88°、86°、85°  
材质：42CrMo 整体淬火 HRC47±2



SB1201

H=120

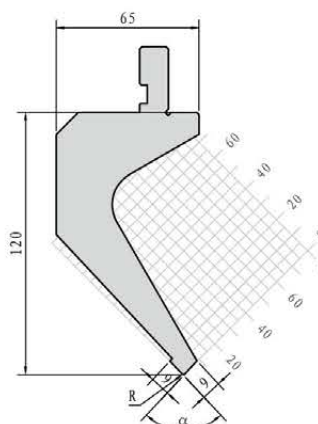
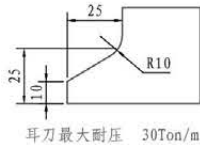
| 型 号          | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|--------------|----------|-----|---------|
| SB1201.86.02 | 86°      | 0.2 | 50Ton/m |
| SB1201.86.05 | 86°      | 0.5 | 50Ton/m |
| SB1201.88.02 | 88°      | 0.2 | 50Ton/m |
| SB1201.88.05 | 88°      | 0.5 | 50Ton/m |



SB1202

H=120

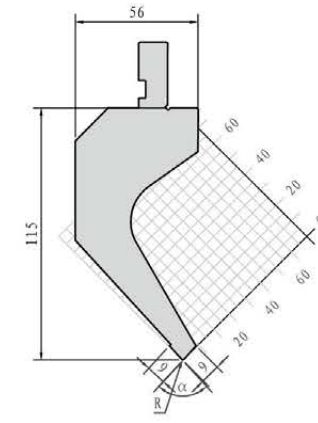
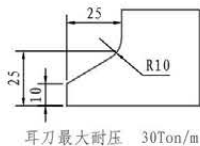
| 型 号          | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|--------------|----------|-----|---------|
| SB1202.86.02 | 86°      | 0.2 | 50Ton/m |
| SB1202.86.06 | 86°      | 0.6 | 50Ton/m |
| SB1202.88.02 | 88°      | 0.2 | 50Ton/m |
| SB1202.88.06 | 88°      | 0.6 | 50Ton/m |



SB1151

H=115

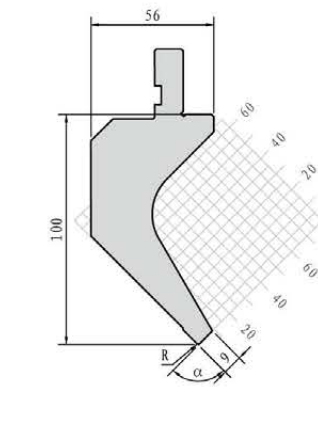
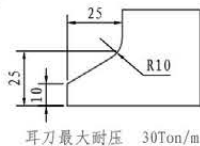
| 型 号          | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|--------------|----------|-----|---------|
| SB1151.85.05 | 85°      | 0.5 | 50Ton/m |
| SB1151.85.10 | 85°      | 1.0 | 50Ton/m |



SB1001

H=100

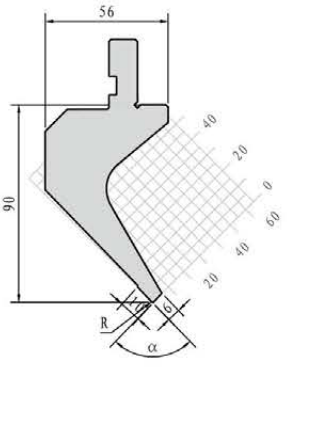
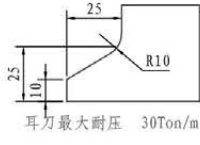
| 型 号          | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|--------------|----------|-----|---------|
| SB1001.85.05 | 85°      | 0.5 | 50Ton/m |
| SB1001.85.08 | 85°      | 0.8 | 50Ton/m |
| SB1001.88.05 | 88°      | 0.5 | 50Ton/m |
| SB1001.88.08 | 88°      | 0.8 | 50Ton/m |



SB901

H=90

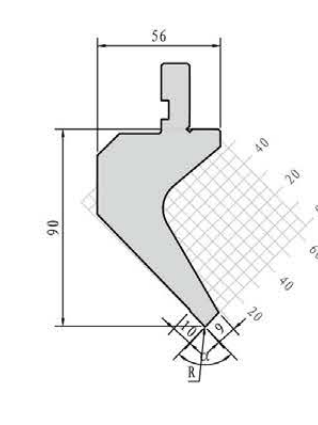
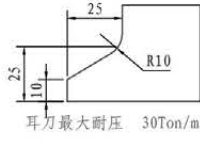
| 型 号         | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|-------------|----------|-----|---------|
| SB901.85.02 | 85°      | 0.2 | 50Ton/m |
| SB901.85.06 | 85°      | 0.6 | 50Ton/m |
| SB901.85.08 | 85°      | 0.8 | 50Ton/m |
| SB901.88.02 | 88°      | 0.2 | 50Ton/m |
| SB901.88.06 | 88°      | 0.6 | 50Ton/m |
| SB901.88.08 | 88°      | 0.8 | 50Ton/m |



SB902

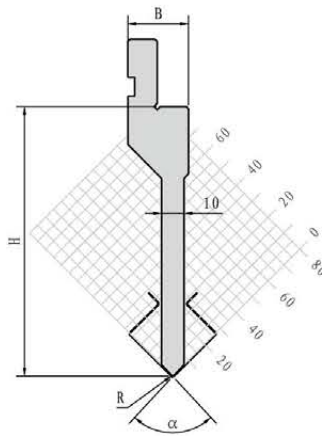
H=90

| 型 号         | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|-------------|----------|-----|---------|
| SB902.85.02 | 85°      | 0.2 | 70Ton/m |
| SB902.85.06 | 85°      | 0.6 | 70Ton/m |
| SB902.85.08 | 85°      | 0.8 | 70Ton/m |
| SB902.88.02 | 88°      | 0.2 | 70Ton/m |
| SB902.88.06 | 88°      | 0.6 | 70Ton/m |
| SB902.88.08 | 88°      | 0.8 | 70Ton/m |



S 型直角折弯用 直剑上模

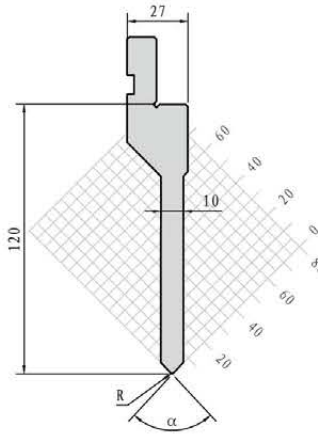
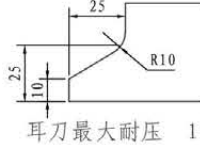
尖端角度 90°、88°、86°、85°  
材质：42CrMo 整体淬火 HRC47±2



SCZD1201

H=120

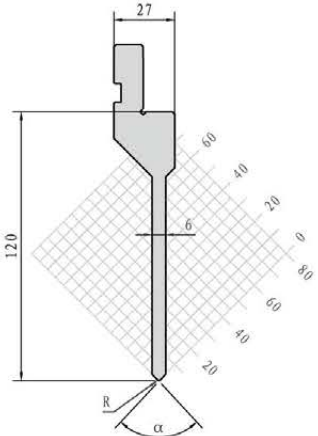
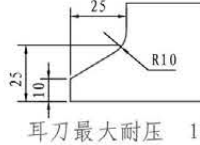
| 型 号            | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|----------------|----------|-----|---------|
| SCZD1201.86.02 | 86°      | 0.2 | 70Ton/m |
| SCZD1201.86.05 | 86°      | 0.5 | 70Ton/m |
| SCZD1201.88.02 | 88°      | 0.2 | 70Ton/m |
| SCZD1201.88.05 | 88°      | 0.5 | 70Ton/m |



SCZD1202

H=120

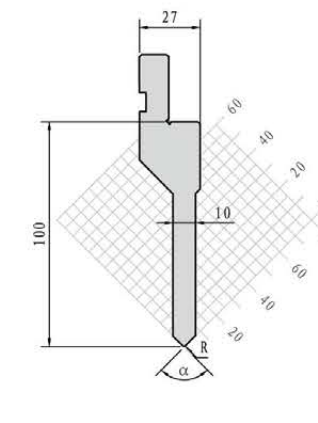
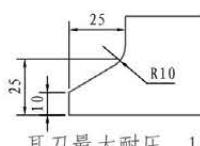
| 型 号            | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|----------------|----------|-----|---------|
| SCZD1202.86.02 | 86°      | 0.2 | 45Ton/m |
| SCZD1202.86.05 | 86°      | 0.5 | 45Ton/m |
| SCZD1202.88.02 | 88°      | 0.2 | 45Ton/m |
| SCZD1202.88.05 | 88°      | 0.5 | 45Ton/m |



SCZD1001

H=100

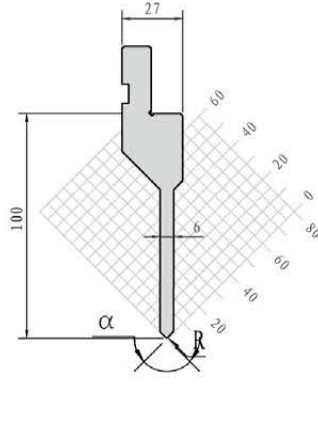
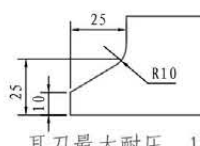
| 型 号            | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|----------------|----------|-----|---------|
| SCZD1001.86.02 | 86°      | 0.2 | 70Ton/m |
| SCZD1001.86.05 | 86°      | 0.5 | 70Ton/m |
| SCZD1001.88.02 | 88°      | 0.2 | 70Ton/m |
| SCZD1001.88.05 | 88°      | 0.5 | 70Ton/m |



SCZD1002

H=100

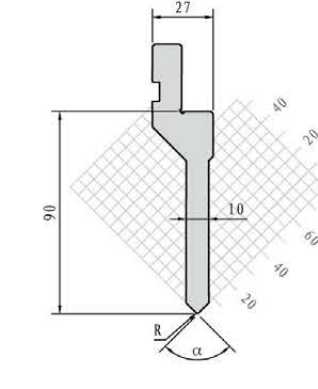
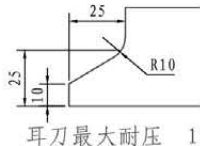
| 型 号            | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|----------------|----------|-----|---------|
| SCZD1002.86.02 | 86°      | 0.2 | 45Ton/m |
| SCZD1002.86.05 | 86°      | 0.5 | 45Ton/m |
| SCZD1002.88.02 | 88°      | 0.2 | 45Ton/m |
| SCZD1002.88.05 | 88°      | 0.5 | 45Ton/m |



SCZD901

H=90

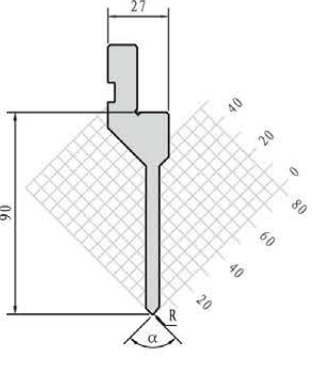
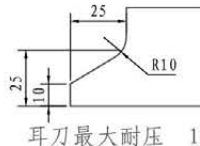
| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|---------------|----------|-----|---------|
| SCZD901.85.02 | 85°      | 0.2 | 70Ton/m |
| SCZD901.85.05 | 85°      | 0.5 | 70Ton/m |
| SCZD901.88.02 | 88°      | 0.2 | 70Ton/m |
| SCZD901.88.05 | 88°      | 0.5 | 70Ton/m |



SC902

H=90

| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|---------------|----------|-----|---------|
| SCZD902.85.02 | 85°      | 0.2 | 45Ton/m |
| SCZD902.85.05 | 86°      | 0.5 | 45Ton/m |
| SCZD902.88.02 | 88°      | 0.2 | 45Ton/m |
| SCZD902.88.05 | 88°      | 0.5 | 45Ton/m |





S 型锐角折弯用 标准上模

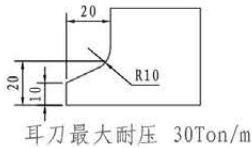
尖端角度 26°、28°、30°、45°、60°  
材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2



SC1205

H=120

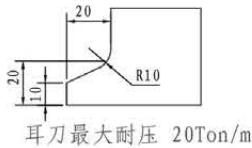
| 型 号          | $\alpha$ | R   | 最大耐压     |
|--------------|----------|-----|----------|
| SC1205.30.06 | 30°      | 0.6 | 100Ton/m |
| SC1205.30.10 | 30°      | 1.0 | 100Ton/m |



SC1153

H=115

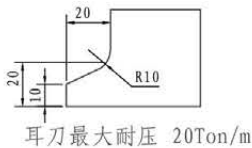
| 型 号          | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|--------------|----------|-----|---------|
| SA1153.30.06 | 30°      | 0.6 | 70Ton/m |
| SA1153.30.08 | 30°      | 0.8 | 70Ton/m |
| SA1153.26.06 | 26°      | 0.6 | 70Ton/m |
| SA1153.26.08 | 26°      | 0.8 | 70Ton/m |



SA1041

H=104

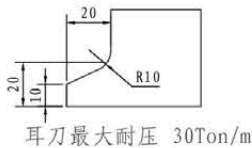
| 型 号          | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|--------------|----------|-----|---------|
| SA1041.30.06 | 30°      | 0.6 | 70Ton/m |
| SA1041.30.08 | 30°      | 0.8 | 70Ton/m |
| SA1041.26.06 | 26°      | 0.6 | 70Ton/m |
| SA1041.26.08 | 26°      | 0.8 | 70Ton/m |



SC1041

H=104

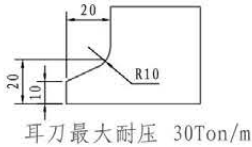
| 型 号          | $\alpha$ | R   | 最大耐压     |
|--------------|----------|-----|----------|
| SC1041.30.06 | 30°      | 0.6 | 100Ton/m |
| SC1041.30.10 | 30°      | 1.0 | 100Ton/m |



SA673

H=67

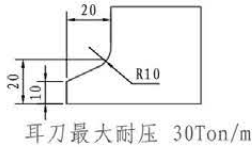
| 型 号         | $\alpha$ | R   | 最大耐压     |
|-------------|----------|-----|----------|
| SA673.30.05 | 30°      | 0.5 | 100Ton/m |
| SA673.30.10 | 30°      | 1.0 | 100Ton/m |



SC671

H=67

| 型 号         | $\alpha$ | R   | 最大耐压     |
|-------------|----------|-----|----------|
| SC671.30.05 | 30°      | 0.5 | 100Ton/m |
| SC671.30.10 | 30°      | 1.0 | 100Ton/m |



S 型折弯用 翻边避位上模

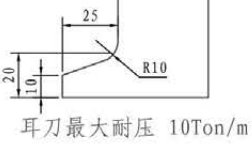
尖端角度 88°、86°  
材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2



SABW1201

H=120 整体淬火HRC47±2

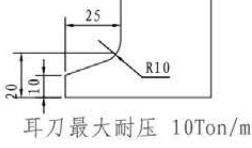
| 型 号            | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|----------------|----------|-----|---------|
| SABW1201.86.02 | 86°      | 0.2 | 40Ton/m |
| SABW1201.86.06 | 86°      | 0.6 | 40Ton/m |
| SABW1201.88.02 | 88°      | 0.2 | 40Ton/m |
| SABW1201.88.06 | 88°      | 0.6 | 40Ton/m |



SABW901

H=90 整体淬火HRC47±2

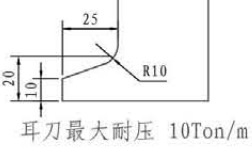
| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|---------------|----------|-----|---------|
| SABW901.86.02 | 86°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SABW901.86.06 | 86°      | 0.6 | 30Ton/m |
| SABW901.88.02 | 88°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SABW901.88.06 | 88°      | 0.6 | 30Ton/m |



SBBW901

H=90 整体淬火HRC47±2

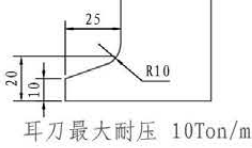
| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|---------------|----------|-----|---------|
| SBBW901.86.02 | 86°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SBBW901.86.06 | 86°      | 0.6 | 30Ton/m |
| SBBW901.88.02 | 88°      | 0.2 | 30Ton/m |
| SBBW901.88.06 | 88°      | 0.6 | 30Ton/m |



SABW671

H=67 整体淬火 HRC47±2

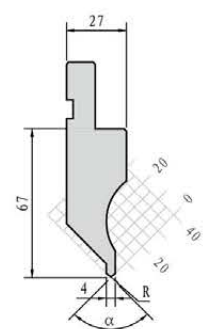
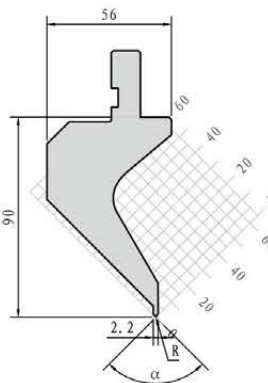
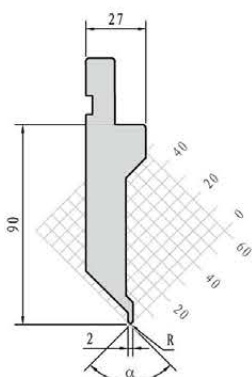
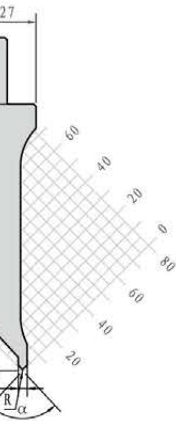
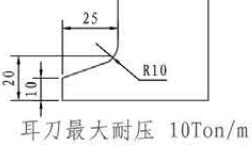
| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|---------------|----------|-----|---------|
| SABW671.86.02 | 86°      | 0.2 | 40Ton/m |
| SABW671.86.06 | 86°      | 0.6 | 40Ton/m |
| SABW671.88.02 | 88°      | 0.2 | 40Ton/m |
| SABW671.88.06 | 88°      | 0.6 | 40Ton/m |



SABW672

H=67 整体淬火HRC47±2

| 型 号           | $\alpha$ | R   | 最大耐压    |
|---------------|----------|-----|---------|
| SABW672.86.02 | 86°      | 0.2 | 80Ton/m |
| SABW672.86.06 | 86°      | 0.6 | 80Ton/m |
| SABW672.88.02 | 88°      | 0.2 | 80Ton/m |
| SABW672.88.06 | 88°      | 0.6 | 80Ton/m |



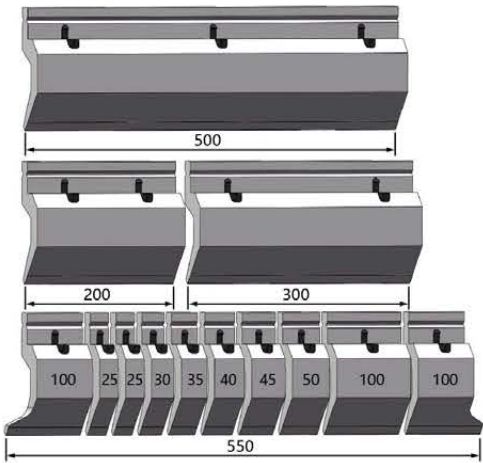


T 型折弯用 标准上模 (LVD)

尖端角度 26°、78° L=508mm 550mm (分割)  
材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2  
分割: 100 (左耳) 25. 30. 35. 40. 45. 50. 125. 100 (右耳) (共计 550mm)

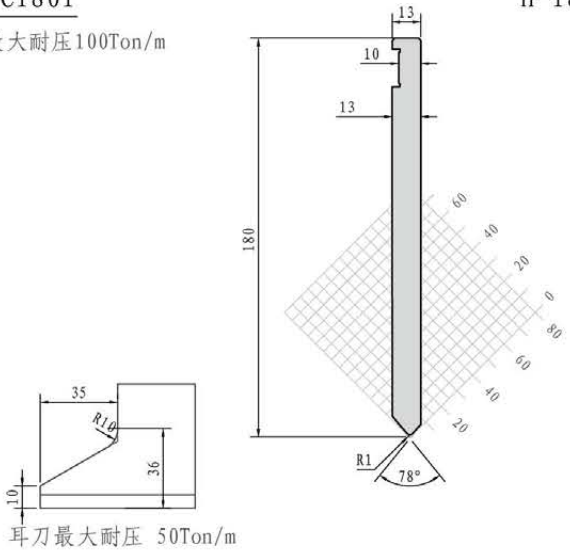
联盟模具折弯机 液压夹紧模具系统

- ★ 模具更换快速化、标准化  
适用于水平、垂直装卸模具, 可从折弯机正面插入模具后, 只需切换液压夹紧开关即可自动夹紧模具。液压驱动夹紧块, 夹紧块前端压入模具装夹 V 形槽, 可将模具可靠固定在规定位置, 无需加压对中动作。
- ★ 模具选择与定位快速准确  
折弯模具刻印型号、尺寸和耐压, 模座前盖板配置刻度表尺, 准确设置模具位置。
- ★ 模具更换安全可靠  
折弯上模配置安全按钮或安全销。将模具插入模座后, 安全按钮卡爪伸进模座方槽侧面凹槽内, 手即使松开, 模具也不掉落。确保模具在模座方槽内安全自由滑动。
- ★ 模具的高精度、高寿命  
联盟模具按钮模具采用优质模具钢, 经过多道热处理工艺, 采用高端精密机床加工, 确保模具高精度、高使用寿命。
- ★ 折弯精准  
联盟模具上液压夹紧模座、下工作台均提供机械补偿机构, 防止折弯机挠度变形影响折弯精度。
- ★ 按钮上模标准分段长度



TC1801

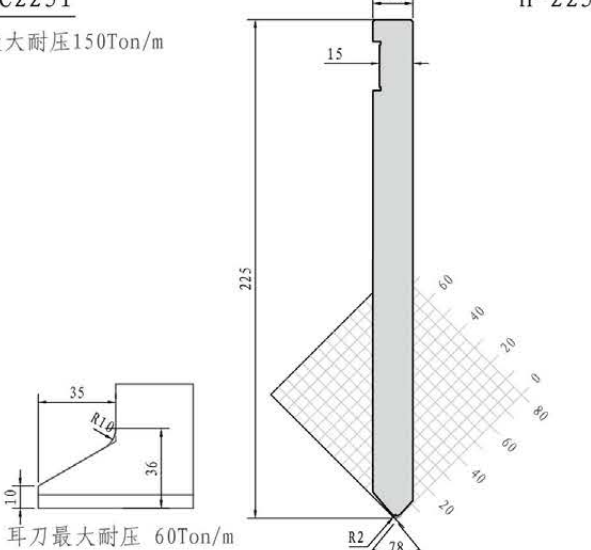
最大耐压 100Ton/m



H=180

TC2251

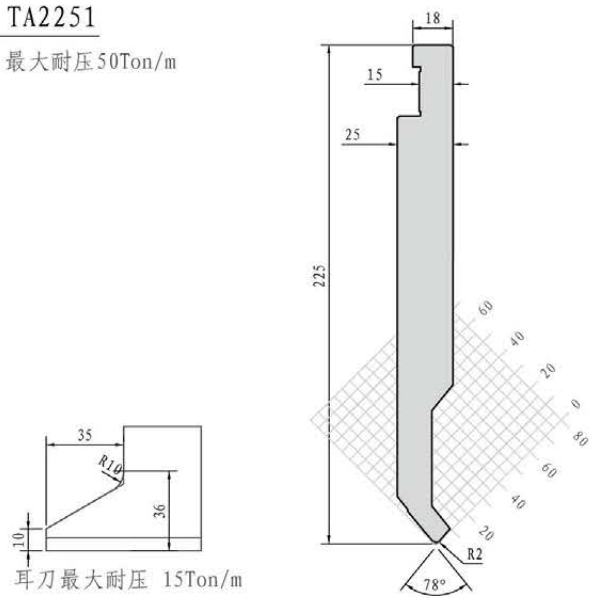
最大耐压 150Ton/m



H=225

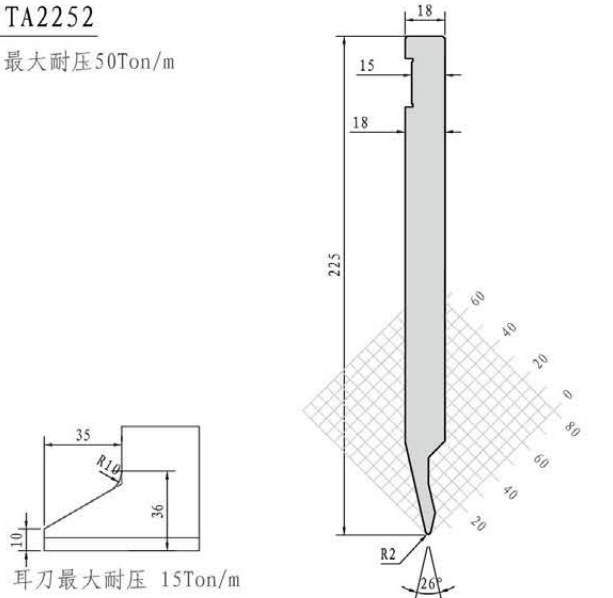
TA2251

最大耐压 50Ton/m



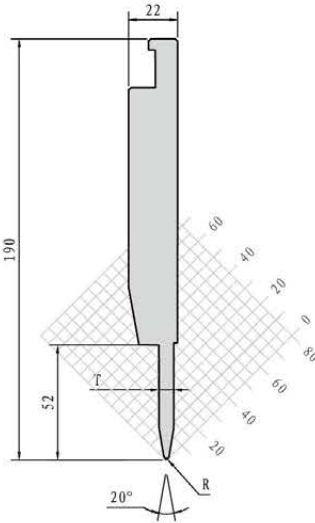
TA2252

最大耐压 50Ton/m



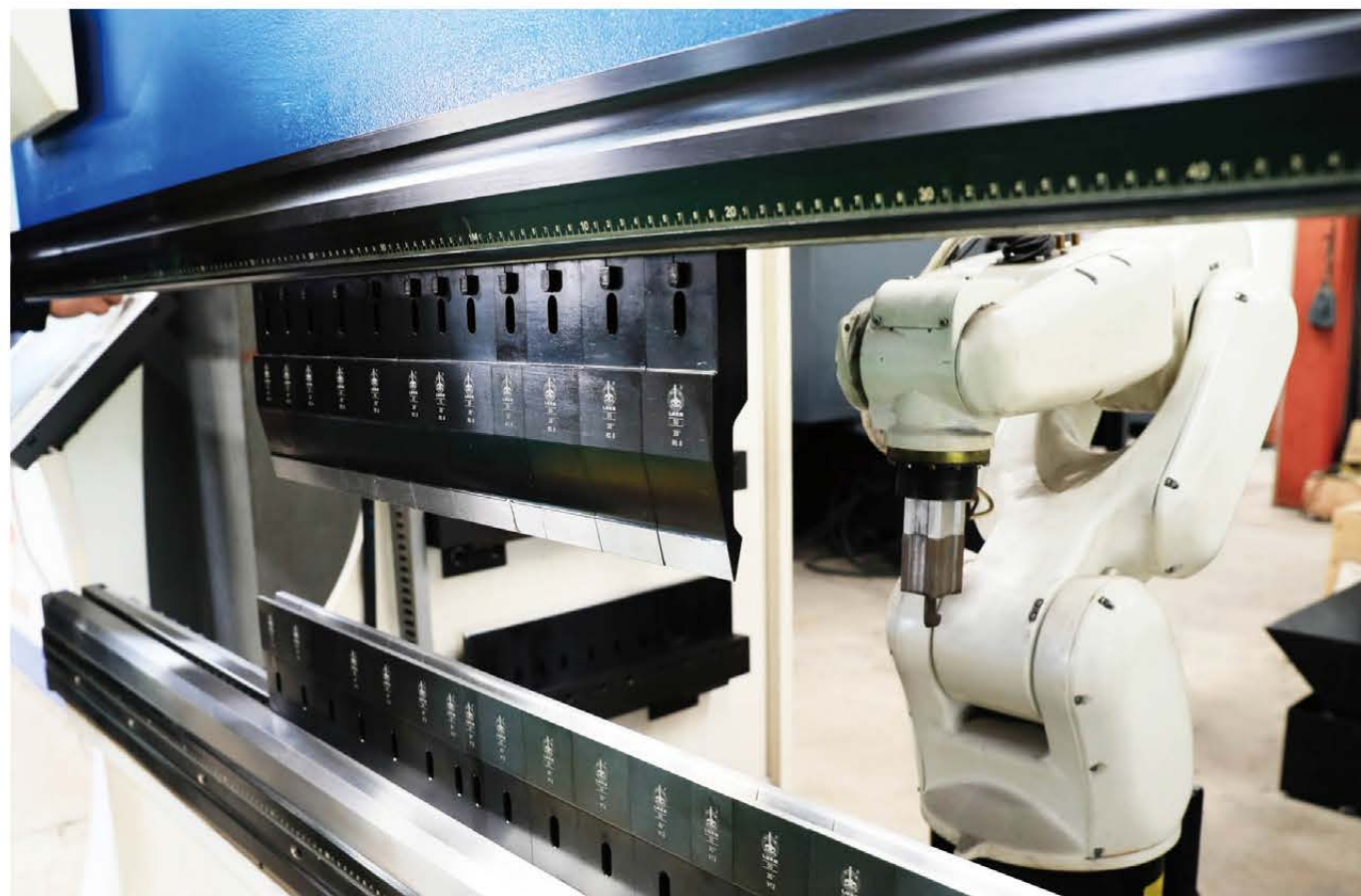
TC201

| 型 号         | T  | R   | 最大耐压    |
|-------------|----|-----|---------|
| TC201.06.06 | 6  | 0.6 | 40Ton/m |
| TC201.06.10 | 6  | 1.0 | 40Ton/m |
| TC201.08.06 | 8  | 0.6 | 40Ton/m |
| TC201.08.10 | 8  | 1.0 | 40Ton/m |
| TC201.10.06 | 10 | 0.6 | 50Ton/m |
| TC201.10.10 | 10 | 1.0 | 50Ton/m |
| TC201.12.06 | 12 | 0.6 | 70Ton/m |
| TC201.12.10 | 12 | 1.0 | 70Ton/m |





人工手动换模



机器人自动换模

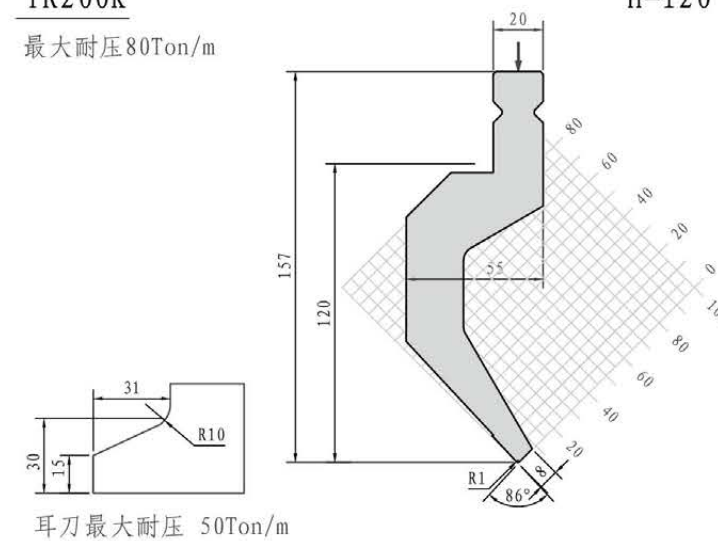
## 按钮模具 (Trumpf)

L=500mm 515mm  
 材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2 刀口激光淬火 HRC55~60  
 分割: 100 (左耳) .20. 25. 30. 35. 40. 200. 100 (右耳) (共计 550mm)

### TR200K

最大耐压 80Ton/m

H=120

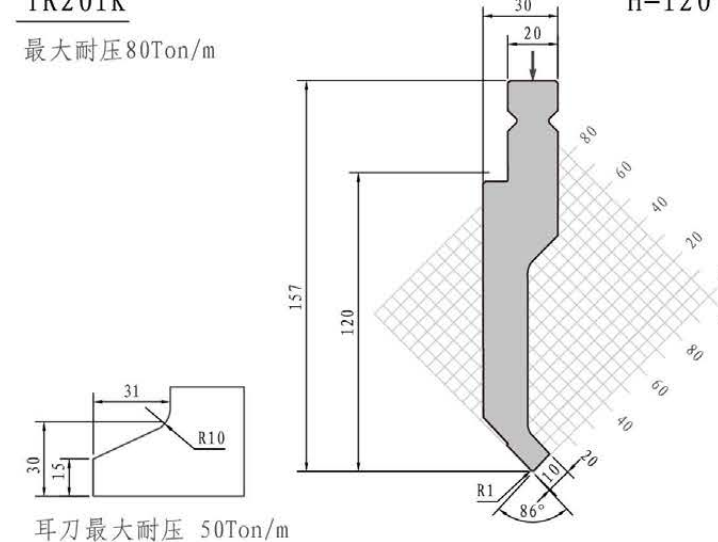


耳刀最大耐压 50Ton/m

### TR201K

最大耐压 80Ton/m

H=120

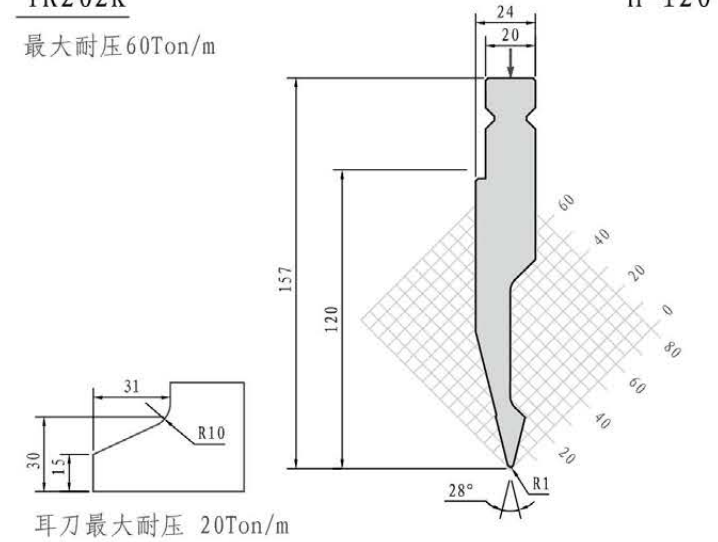


耳刀最大耐压 50Ton/m

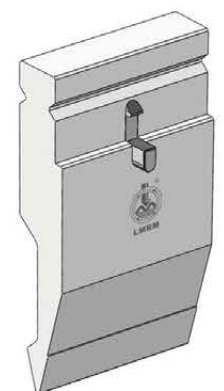
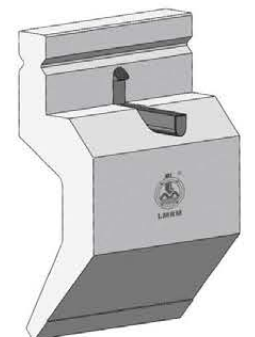
### TR202K

最大耐压 60Ton/m

H=120



耳刀最大耐压 20Ton/m



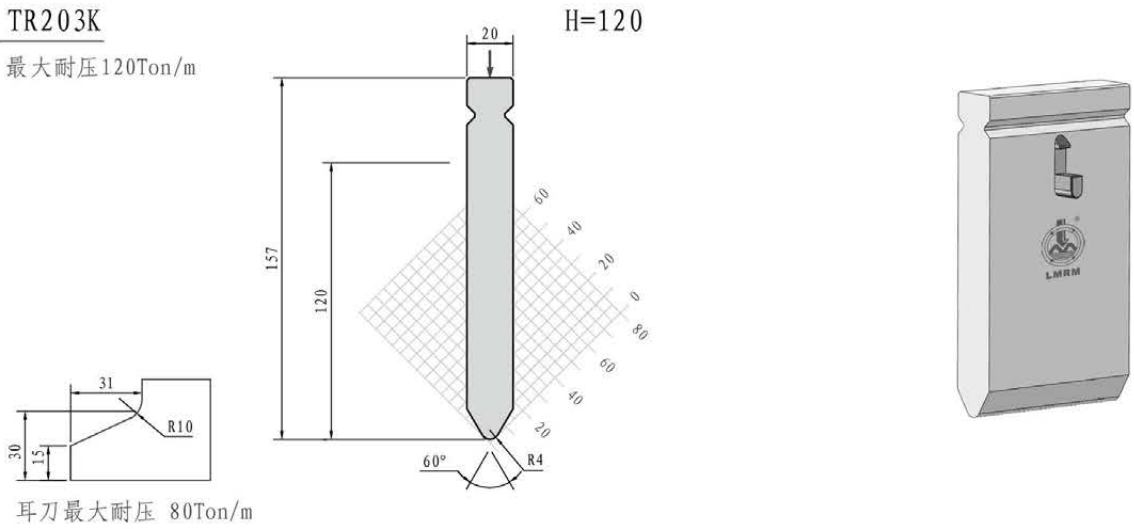
按钮模具 (Trumpf)



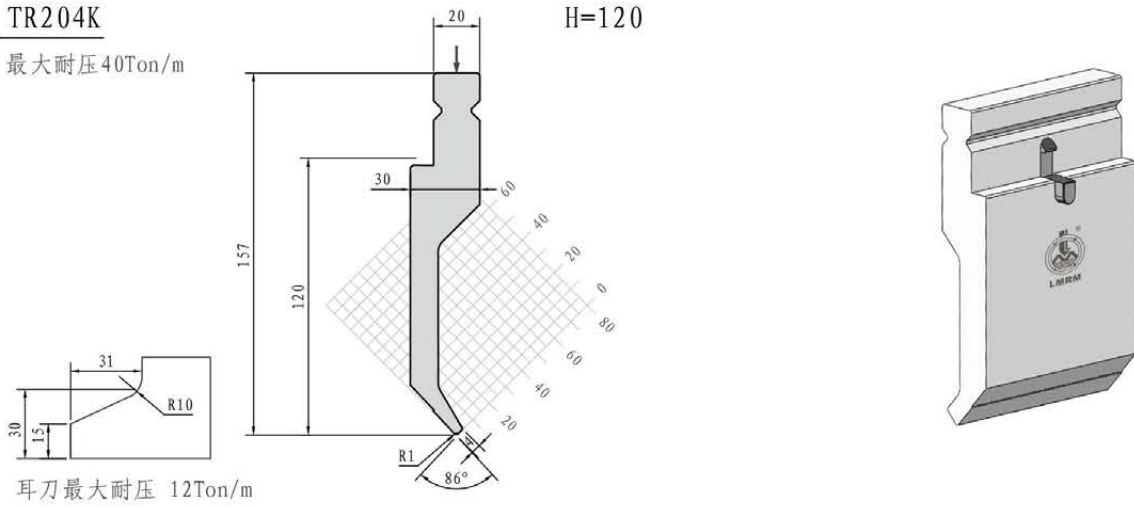
按钮模具 (Trumpf)

L=500mm 515mm  
材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2 刀口激光淬火 HRC55~60  
分割: 100 (左耳) . 20. 25. 30. 35. 40. 200. 100 (右耳) (共计 550mm)

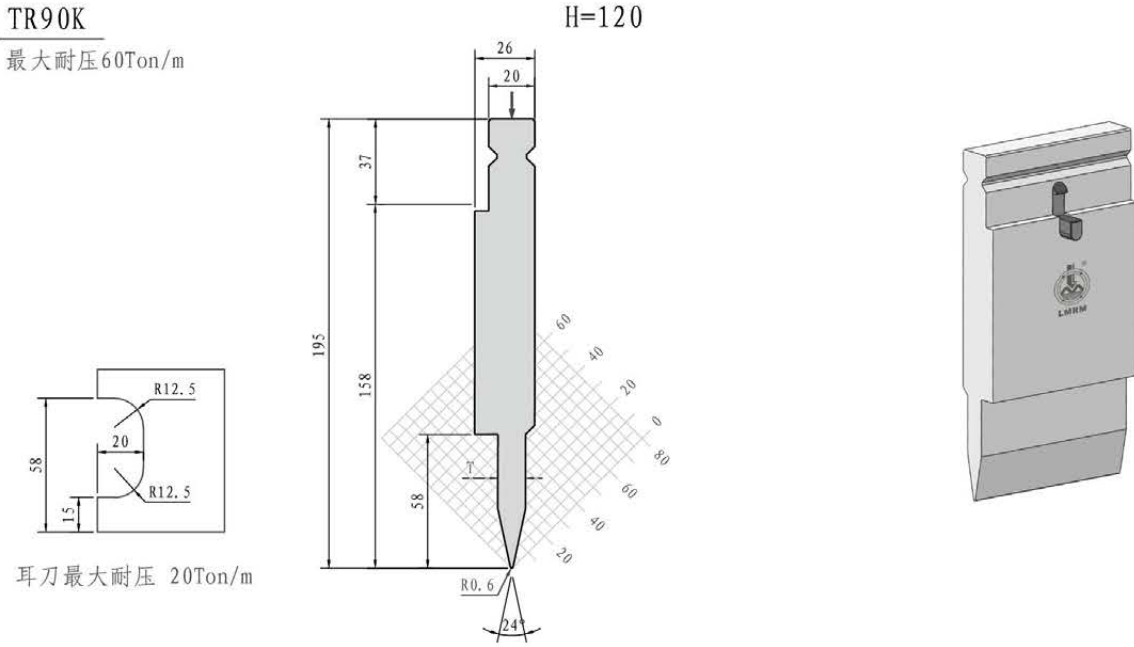
TR203K  
最大耐压120Ton/m



TR204K  
最大耐压40Ton/m



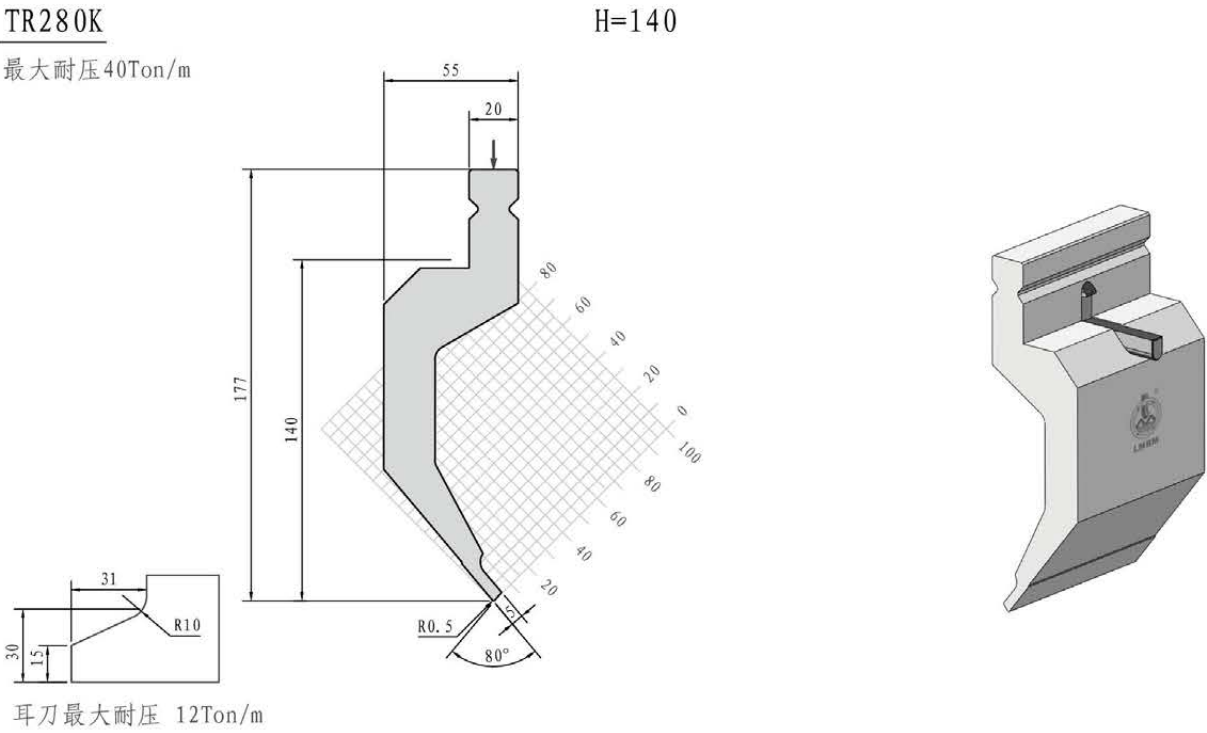
TR90K  
最大耐压60Ton/m



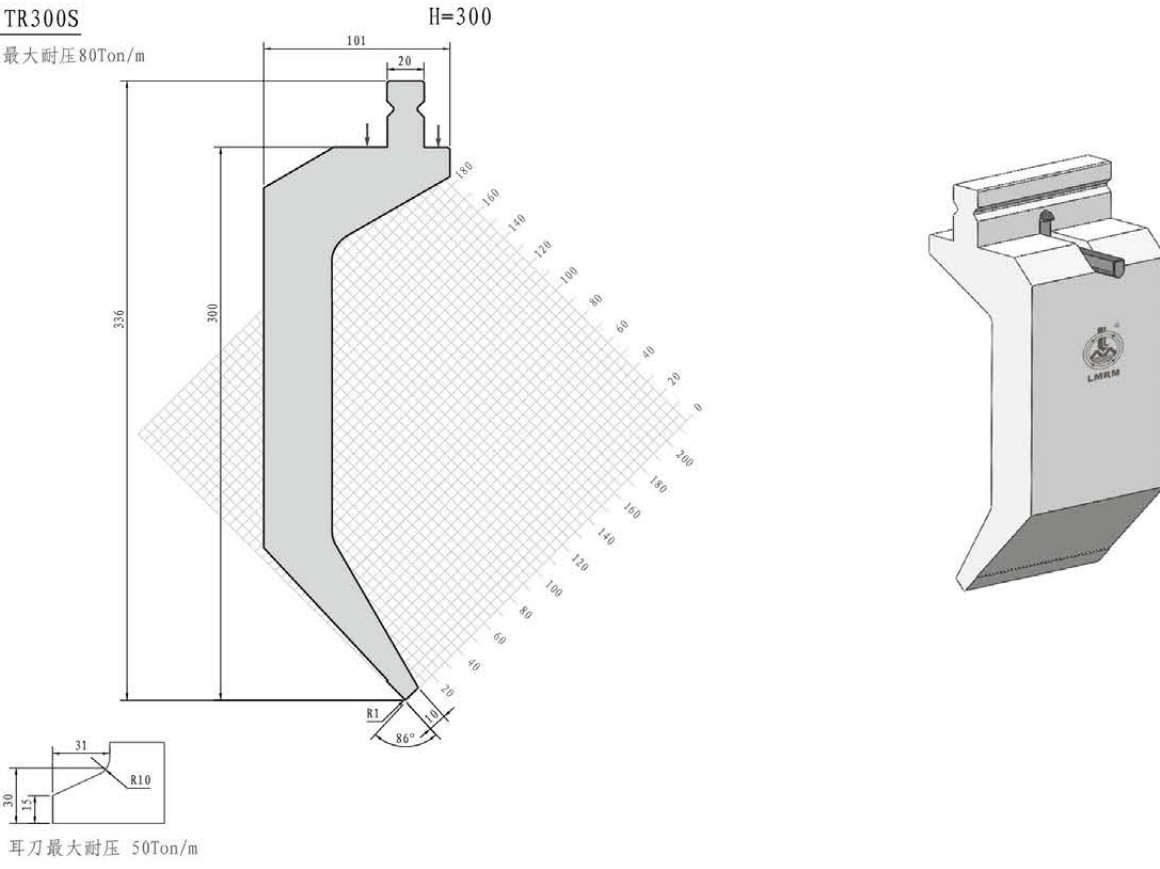
按钮模具 (Trumpf)

L=500mm 515mm  
材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2 刀口激光淬火 HRC55~60  
分割: 100 (左耳) . 20. 25. 30. 35. 40. 200. 100 (右耳) (共计 550mm)

TR280K  
最大耐压40Ton/m



TR300S  
最大耐压80Ton/m



按钮模具 (Trumpf)

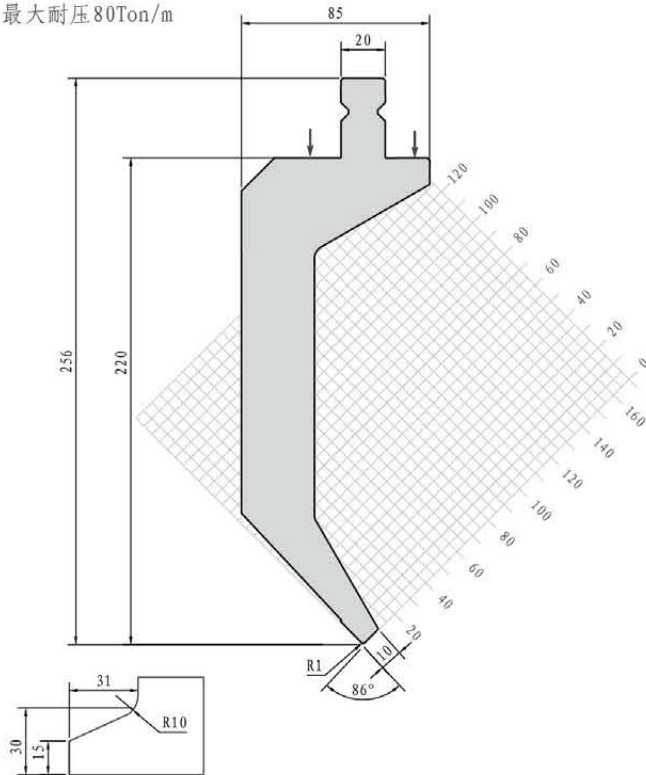
L=500mm 515mm  
材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2 刀口激光淬火 HRC55~60  
分割: 100 (左耳) . 20. 25. 30. 35. 40. 200. 100 (右耳) (共计 550mm)

按钮模具 (Trumpf)

L=500mm 515mm  
材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2 刀口激光淬火 HRC55~60  
分割: 100 (左耳) . 20. 25. 30. 35. 40. 200. 100 (右耳) (共计 550mm)

TR200S H=220

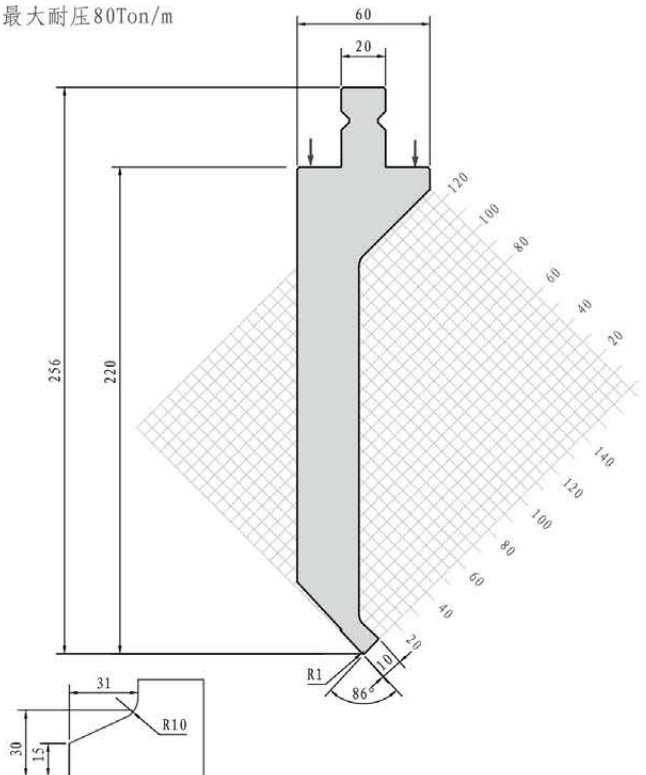
最大耐压 80Ton/m



耳刀最大耐压 50Ton/m

TR201S H=220

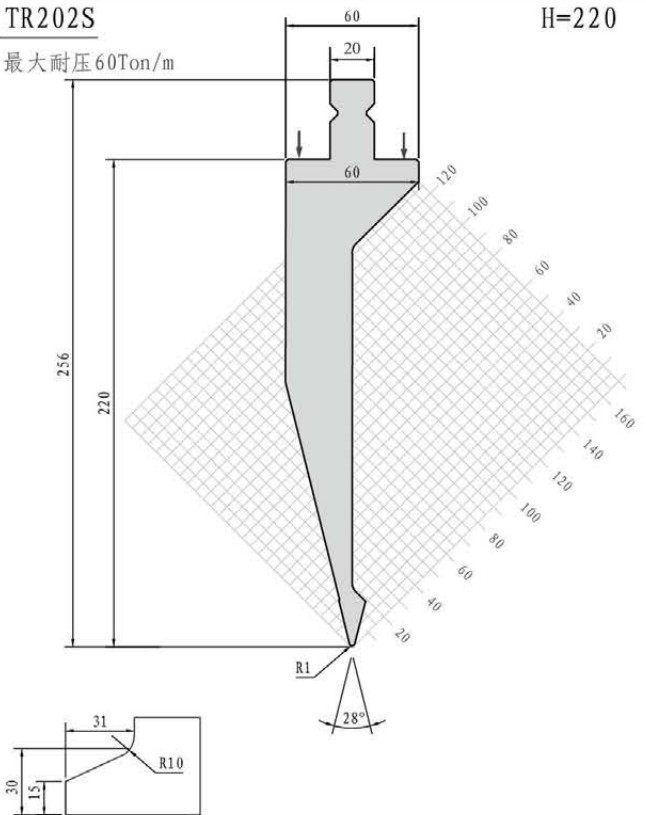
最大耐压 80Ton/m



耳刀最大耐压 50Ton/m

TR202S H=220

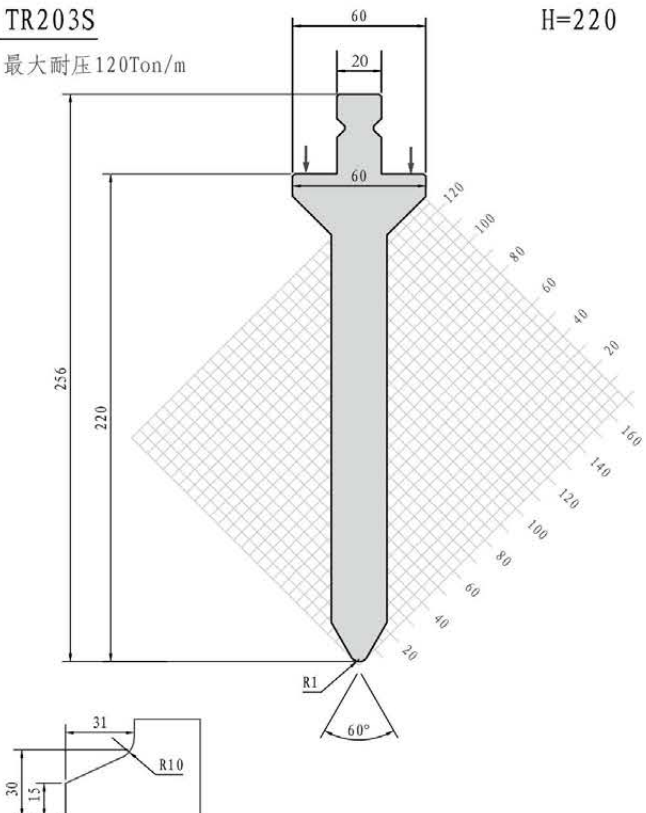
最大耐压 60Ton/m



耳刀最大耐压 20Ton/m

TR203S H=220

最大耐压 120Ton/m



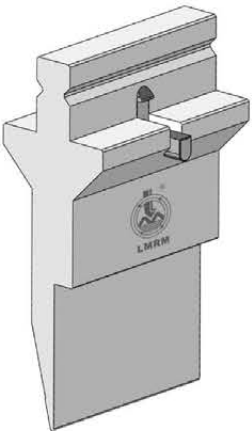
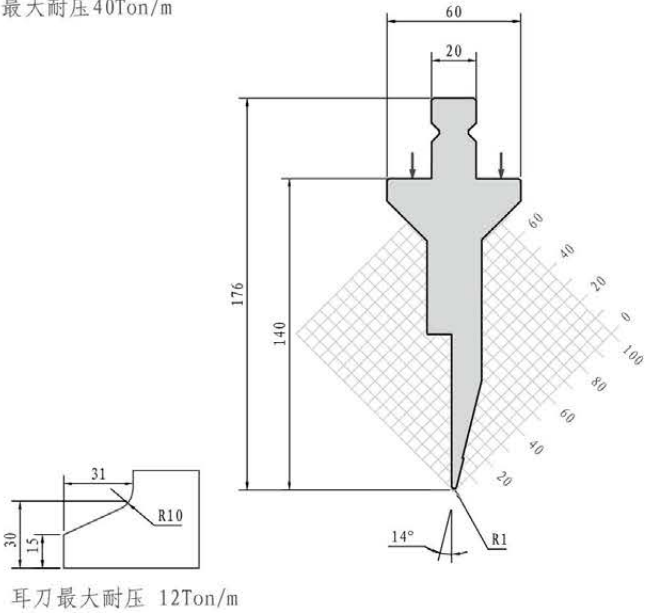
耳刀最大耐压 80Ton/m



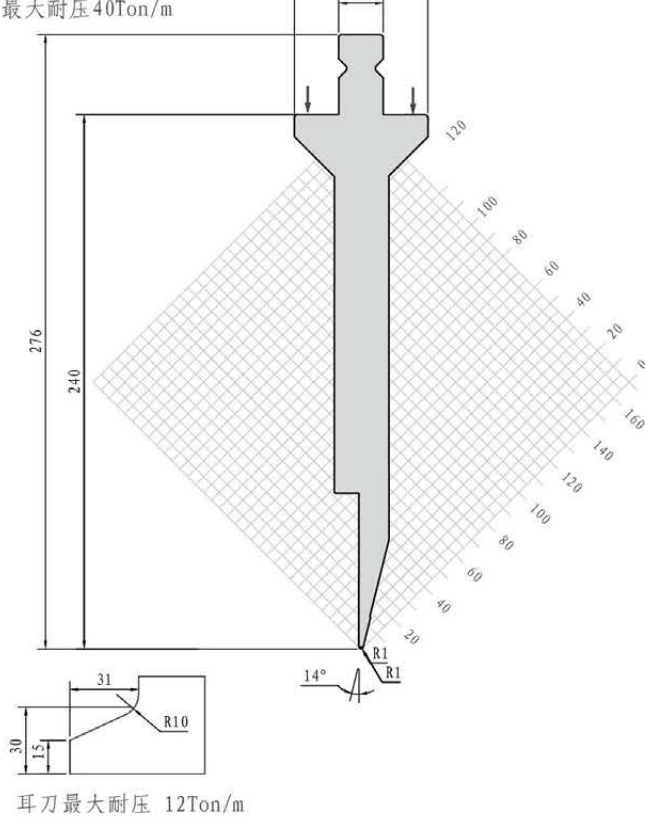
按钮模具 (Trumpf)

L=500mm 515mm  
材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2 刀口激光淬火 HRC55~60  
分割: 100 (左耳) . 20. 25. 30. 35. 40. 200. 100 (右耳) (共计 550mm)

TR210K H=140  
最大耐压 40Ton/m



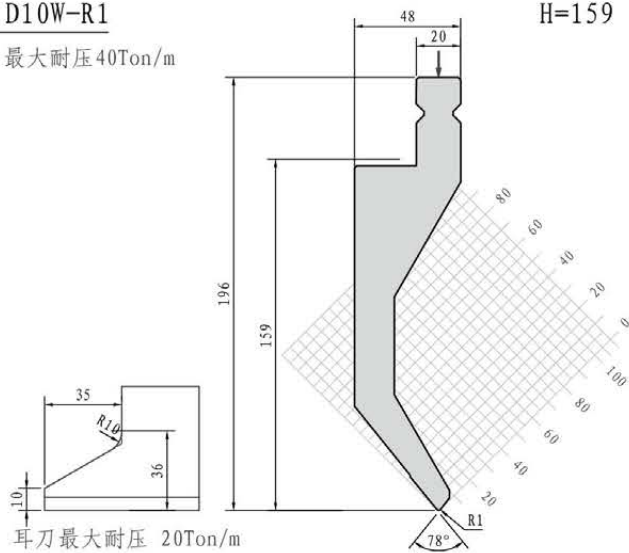
TR210S H=240  
最大耐压 40Ton/m



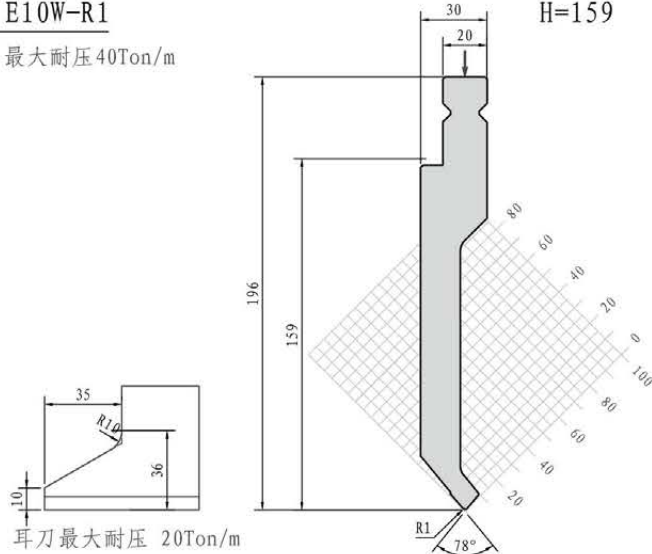
按钮模具 (LVD)

L=510mm  
材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2 刀口激光淬火 HRC55~60  
分割: 100 (左耳) . 20. 25. 30. 35. 40. 200. 100 (右耳) (共计 550mm)

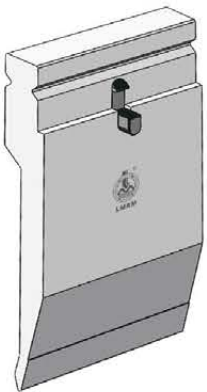
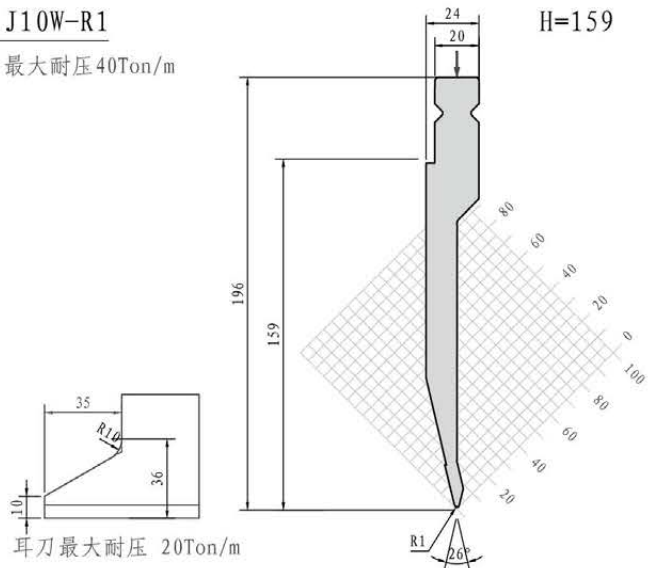
D10W-R1 H=159  
最大耐压 40Ton/m



E10W-R1 H=159  
最大耐压 40Ton/m



J10W-R1 H=159  
最大耐压 40Ton/m



按钮模具 (Trumpf)

按钮模具 (LVD)



## 按钮模具 ( LVD )

L=510mm

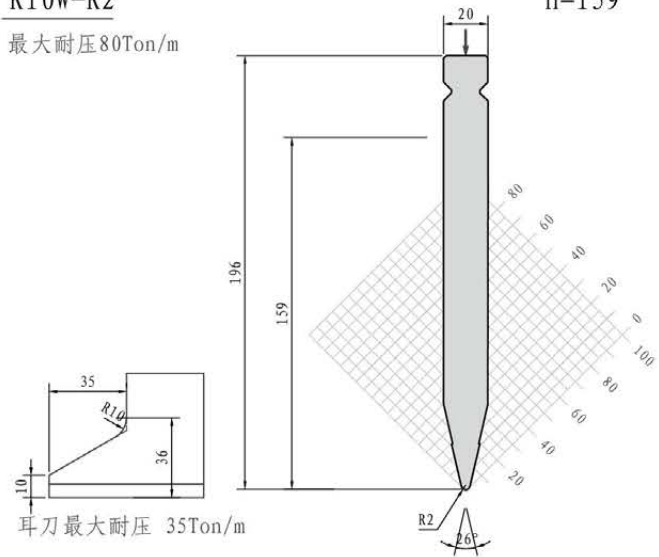
材质：42CrMo 整体淬火 HRC47±2 刀口激光淬火 HRC55~60

分割: 100 (左耳), 20, 25, 30, 35, 40, 200, 100 (右耳) (共计 550mm)

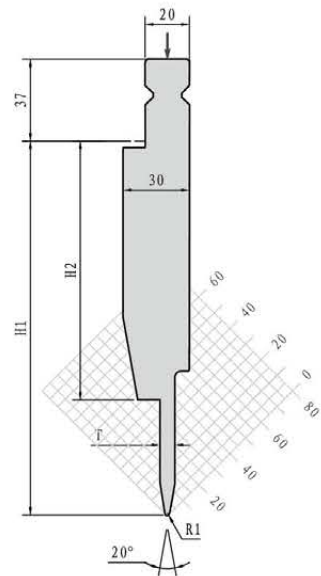
## R10W-R2

最大耐压80Ton/m

H=159

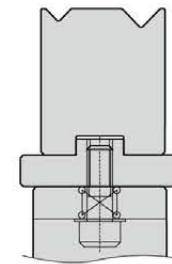
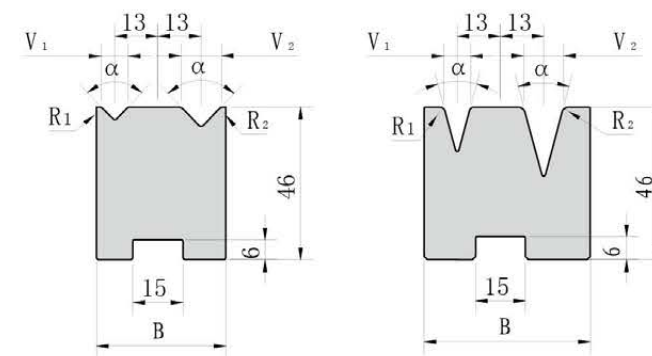


## P10W-R1



## 2RV 型 同心标准下模

材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2



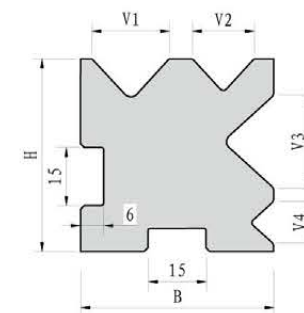
## 2VR 型同芯标准下模

V型槽中心位置尺寸以导轨中心为基准, V槽中心位置尺寸 13mm 保持一致。

| 型 号       | $\alpha$ | B    | $V_1$ | $V_2$ | $R_1$ | $R_2$ | 最大耐压     |
|-----------|----------|------|-------|-------|-------|-------|----------|
| RV0407.88 | 88°      | 34.5 | 4     | 7     | 0.5   | 0.5   | 60Ton/m  |
| RV0509.88 |          | 36   | 5     | 9     | 0.5   | 0.6   | 65Ton/m  |
| RV0610.88 |          | 37   | 6     | 10    | 0.5   | 0.8   | 70Ton/m  |
| RV0812.88 |          | 39   | 8     | 12    | 0.6   | 1.0   | 70Ton/m  |
| RV1418.88 |          | 45   | 14    | 18    | 1.0   | 1.5   | 100Ton/m |
| RV1220.88 |          | 45.5 | 12    | 20    | 1.0   | 1.6   | 100Ton/m |
| RV1625.88 | 86°      | 50   | 16    | 25    | 1.2   | 2.0   | 100Ton/m |
| RV0407.86 |          | 34.5 | 4     | 7     | 0.5   | 0.5   | 60Ton/m  |
| RV0509.86 |          | 36   | 5     | 9     | 0.5   | 1.0   | 65Ton/m  |
| RV0610.86 |          | 37   | 6     | 10    | 0.5   | 1.0   | 70Ton/m  |
| RV0812.86 |          | 39   | 8     | 12    | 1.0   | 1.5   | 70Ton/m  |
| RV1418.86 |          | 45   | 14    | 18    | 1.5   | 2.0   | 100Ton/m |
| RV1220.86 | 85°      | 45.5 | 12    | 20    | 1.5   | 2.0   | 100Ton/m |
| RV1625.86 |          | 50   | 16    | 25    | 2.0   | 2.5   | 100Ton/m |
| RV0407.85 |          | 34.5 | 4     | 7     | 0.6   | 1.0   | 60Ton/m  |
| RV0509.85 |          | 36   | 5     | 9     | 0.5   | 0.6   | 65Ton/m  |
| RV0610.85 |          | 37   | 6     | 10    | 1.0   | 1.5   | 70Ton/m  |
| RV0812.85 |          | 39   | 8     | 12    | 1.0   | 1.5   | 70Ton/m  |
| RV1418.85 | 83°      | 45   | 14    | 18    | 1.5   | 2.0   | 100Ton/m |
| RV1220.85 |          | 45.5 | 12    | 20    | 1.5   | 2.5   | 100Ton/m |
| RV1625.85 |          | 50   | 16    | 25    | 2.0   | 3.0   | 100Ton/m |
| RV0610.30 |          | 45   | 6     | 10    | 0.6   | 1.0   | 30Ton/m  |
| RV0812.30 |          | 50   | 8     | 12    | 0.8   | 1.5   | 30Ton/m  |

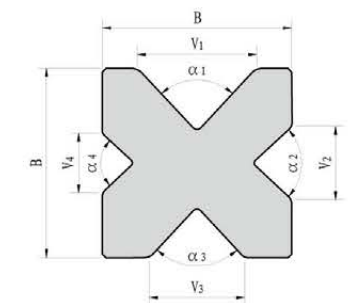


### 2RV 双面导轨固定同心下模



2RV-B-H-V1-V2-V3-V4

## 4V 同心下模

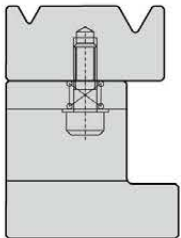
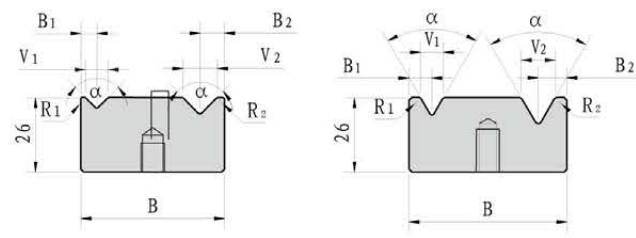


| 型 号       | B  | $\alpha$ | $V_1$ | $V_2$ | $V_3$ | $V_4$ | 最大耐压    |
|-----------|----|----------|-------|-------|-------|-------|---------|
| 4VTX60.85 | 60 | 85°      | 50    | 22    | 35    | 16    | 80Ton/m |
| 4VTX60.60 | 60 | 60°      | 35    | 16    | 22    | 10    | 60Ton/m |
| 4VTX90.80 | 90 | 80°      | 70    | 30    | 45    | 20    | 80Ton/m |



2VS 型 标准下模

材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2



2VS型标准下模  
螺纹式2V标准下模的安装方式  
2V下模直接固定在下模座上

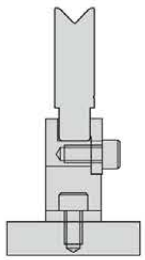
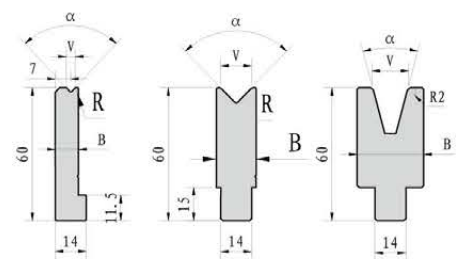
| 型 号       | $\alpha$ | B  | B <sub>1</sub> | B <sub>2</sub> | V <sub>1</sub> | V <sub>2</sub> | R <sub>1</sub> | R <sub>2</sub> | 最大耐压     |
|-----------|----------|----|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------|
| SV0407.88 | 88°      | 50 | 3.5            | 5.0            | 4              | 7              | 0.5            | 0.5            | 60Ton/m  |
| SV0509.88 |          | 50 | 4.0            | 6.0            | 5              | 9              | 0.5            | 0.6            | 65Ton/m  |
| SV0610.88 |          | 50 | 4.5            | 6.5            | 6              | 10             | 0.5            | 0.8            | 70Ton/m  |
| SV0812.88 |          | 50 | 5.5            | 7.5            | 8              | 12             | 0.6            | 1.0            | 70Ton/m  |
| SV1418.88 |          | 50 | 8.5            | 10.5           | 14             | 18             | 1.0            | 1.5            | 100Ton/m |
| SV1220.88 |          | 50 | 7.5            | 12             | 12             | 20             | 1.0            | 1.6            | 100Ton/m |
| SV1625.88 | 86°      | 50 | 9.5            | 14.5           | 16             | 25             | 1.2            | 2.0            | 100Ton/m |
| SV0407.86 |          | 50 | 3.5            | 5.0            | 4              | 7              | 0.5            | 0.5            | 60Ton/m  |
| SV0509.86 |          | 50 | 4.0            | 6.0            | 5              | 9              | 0.5            | 1.0            | 65Ton/m  |
| SV0610.86 |          | 50 | 4.5            | 6.5            | 6              | 10             | 0.5            | 1.0            | 70Ton/m  |
| SV0812.86 |          | 50 | 5.5            | 7.5            | 8              | 12             | 1.0            | 1.5            | 70Ton/m  |
| SV1418.86 |          | 50 | 8.5            | 10.5           | 14             | 18             | 1.5            | 2.0            | 100Ton/m |
| SV1220.86 | 85°      | 50 | 7.5            | 12             | 12             | 20             | 1.5            | 2.0            | 100Ton/m |
| SV1625.86 |          | 50 | 9.5            | 14.5           | 16             | 25             | 2.0            | 2.5            | 100Ton/m |
| SV0407.85 |          | 50 | 3.5            | 5.0            | 4              | 7              | 0.6            | 1.0            | 60Ton/m  |
| SV0509.85 |          | 50 | 4.0            | 6.0            | 5              | 9              | 0.5            | 0.6            | 65Ton/m  |
| SV0610.85 |          | 50 | 4.5            | 6.5            | 6              | 10             | 1.0            | 1.5            | 70Ton/m  |
| SV0812.85 |          | 50 | 5.5            | 7.5            | 8              | 12             | 1.0            | 1.5            | 70Ton/m  |
| SV1418.85 | 85°      | 50 | 8.5            | 10.5           | 14             | 18             | 1.5            | 2.0            | 100Ton/m |
| SV1220.85 |          | 50 | 7.5            | 12             | 12             | 20             | 1.5            | 2.5            | 100Ton/m |
| SV1625.85 |          | 50 | 9.5            | 14.5           | 16             | 25             | 2.0            | 3.0            | 100Ton/m |
| SV0610.60 | 60°      | 55 | 6.0            | 10             | 6              | 10             | 0.5            | 0.5            | 60Ton/m  |
| SV1220.60 |          | 55 | 10             | 15             | 12             | 20             | 0.8            | 1.5            | 60Ton/m  |



1V 型 标准下模 (Amada)

材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2

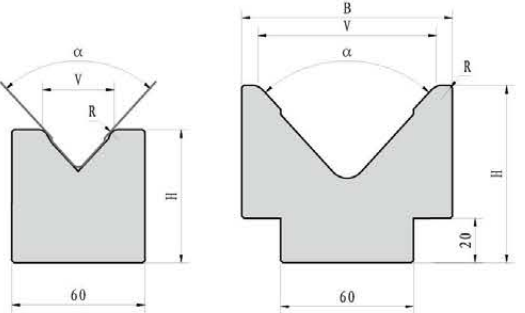
1V881  
1V861  
1V303



| 型 号      | $\alpha$ | V  | B    | R   | 最大耐压     |
|----------|----------|----|------|-----|----------|
| 1V881.04 | 88°      | 4  | 10.5 | 0.4 | 70Ton/m  |
| 1V881.06 |          | 6  | 11.5 | 1.0 | 80Ton/m  |
| 1V881.08 |          | 8  | 12.5 | 1.5 | 90Ton/m  |
| 1V881.10 |          | 10 | 14   | 2.0 | 100Ton/m |
| 1V881.12 |          | 12 | 16   | 2.5 | 100Ton/m |
| 1V881.14 |          | 14 | 18   | 2.5 | 100Ton/m |
| 1V881.16 |          | 16 | 20   | 2.5 | 100Ton/m |
| 1V881.18 |          | 18 | 22   | 2.5 | 100Ton/m |
| 1V881.20 |          | 20 | 25   | 3.0 | 100Ton/m |
| 1V881.25 |          | 25 | 30   | 3.0 | 100Ton/m |
| 1V861.04 | 86°      | 4  | 10.5 | 0.4 | 70Ton/m  |
| 1V861.06 |          | 6  | 11.5 | 1.0 | 80Ton/m  |
| 1V861.08 |          | 8  | 12.5 | 1.5 | 90Ton/m  |
| 1V861.10 |          | 10 | 14   | 2.0 | 100Ton/m |
| 1V861.12 |          | 12 | 16   | 2.5 | 100Ton/m |
| 1V861.14 |          | 14 | 18   | 2.5 | 100Ton/m |
| 1V861.16 |          | 16 | 20   | 2.5 | 100Ton/m |
| 1V861.18 |          | 18 | 22   | 2.5 | 100Ton/m |
| 1V861.20 |          | 20 | 25   | 3.0 | 100Ton/m |
| 1V861.25 |          | 25 | 30   | 3.0 | 100Ton/m |
| 1V303.06 | 30°      | 6  | 14   | 0.6 | 30Ton/m  |
| 1V303.08 |          | 8  | 18   | 0.8 | 35Ton/m  |
| 1V303.10 |          | 10 | 24   | 1.0 | 40Ton/m  |
| 1V303.12 |          | 12 | 24   | 1.5 | 40Ton/m  |
| 1V303.16 |          | 16 | 30   | 2.0 | 45Ton/m  |
| 1V303.20 |          | 20 | 35   | 2.5 | 50Ton/m  |
| 1V303.25 |          | 25 | 45   | 3.0 | 50Ton/m  |

厚板折弯1V标准下模

1V851  
1V801  
1V601  
1V451  
1V304

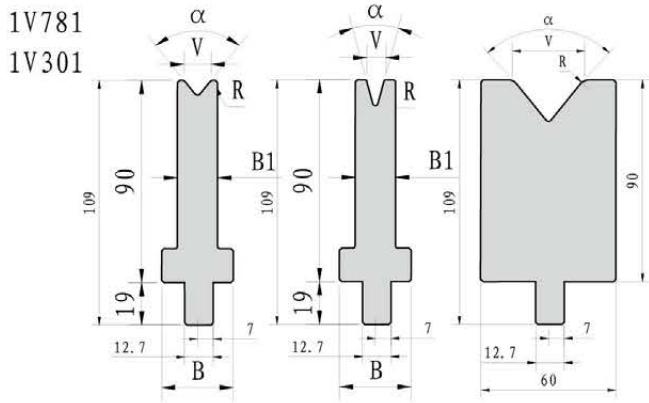


| 型 号       | $\alpha$ | V   | R    | B   | H   | 最大耐压     |
|-----------|----------|-----|------|-----|-----|----------|
| 1V851.32  | 85°      | 32  | 4.0  | 60  | 60  | 100Ton/m |
| 1V851.40  |          | 40  | 4.0  | 60  | 60  | 100Ton/m |
| 1V851.50  |          | 50  | 4.0  | 60  | 60  | 100Ton/m |
| 1V851.63  |          | 63  | 5.0  | 80  | 75  | 100Ton/m |
| 1V851.80  |          | 80  | 6.0  | 95  | 80  | 100Ton/m |
| 1V851.100 |          | 100 | 7.0  | 120 | 95  | 100Ton/m |
| 1V801.125 | 80°      | 125 | 9.0  | 155 | 105 | 150Ton/m |
| 1V801.160 |          | 160 | 10.0 | 185 | 130 | 150Ton/m |
| 1V601.50  | 60°      | 50  | 5.0  | 75  | 75  | 100Ton/m |
| 1V601.63  |          | 63  | 5.0  | 85  | 85  | 100Ton/m |
| 1V601.80  |          | 80  | 6.0  | 115 | 115 | 100Ton/m |
| 1V601.100 |          | 100 | 10.0 | 130 | 130 | 100Ton/m |
| 1V451.32  | 45°      | 32  | 4.0  | 60  | 80  | 100Ton/m |
| 1V451.40  |          | 40  | 4.0  | 75  | 75  | 100Ton/m |
| 1V451.80  |          | 80  | 6.0  | 145 | 145 | 100Ton/m |
| 1V304.18  | 30°      | 18  | 2.0  | 60  | 60  | 100Ton/m |
| 1V304.25  |          | 25  | 3.0  | 60  | 60  | 100Ton/m |

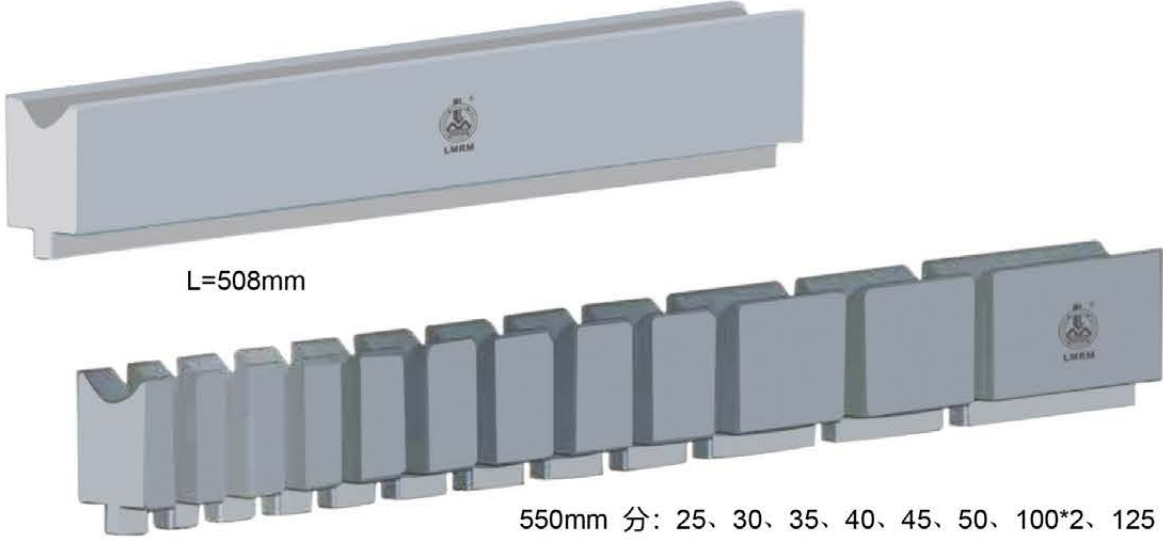


1V 型 标准下模 (LVD)

材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2

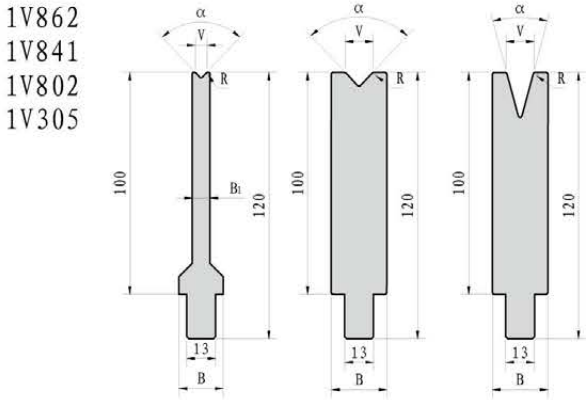


| 型 号      | $\alpha$ | V   | B   | B1       | R        | 最大耐压    |
|----------|----------|-----|-----|----------|----------|---------|
| 1V781.06 | 78°      | 6   | 32  | 12       | 0.8      | 40Ton/m |
| 1V781.08 |          | 8   |     | 14       | 1.0      | 40Ton/m |
| 1V781.10 |          | 10  |     | 18       | 1.2      | 50Ton/m |
| 1V781.12 |          | 12  |     | 18       | 1.5      | 60Ton/m |
| 1V781.16 |          | 16  | 25  | 2.0      | 70Ton/m  |         |
| 1V781.20 |          | 20  | 32  | 2.0      | 80Ton/m  |         |
| 1V781.24 |          | 24  | 32  | 3.0      | 100Ton/m |         |
| 1V781.30 |          | 30  | 40  | 3.0      | 100Ton/m |         |
| 1V781.40 |          | 40  | 50  | 3.5      | 100Ton/m |         |
| 1V781.50 |          | 50  | 70  | 4.0      | 100Ton/m |         |
| 1V781.60 | 60       | 70  | 5.0 | 100Ton/m |          |         |
| 1V781.24 | 80       | 95  | 6.0 | 100Ton/m |          |         |
| 1V781.24 | 100      | 120 | 8.0 | 100Ton/m |          |         |
| 1V301.06 | 30°      | 6   | 32  | 16       | 0.8      | 30Ton/m |
| 1V301.08 |          | 8   |     | 18       | 1.0      | 35Ton/m |
| 1V301.10 |          | 10  |     | 25       | 1.2      | 40Ton/m |
| 1V301.12 |          | 12  |     | 25       | 1.5      | 40Ton/m |
| 1V301.16 |          | 16  | 32  | 2.0      | 50Ton/m  |         |
| 1V301.20 |          | 20  | 32  | 2.5      | 60Ton/m  |         |
| 1V301.24 |          | 24  | 45  | 3.0      | 60Ton/m  |         |



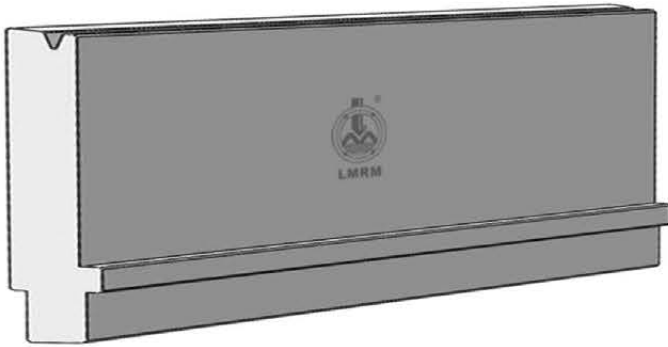
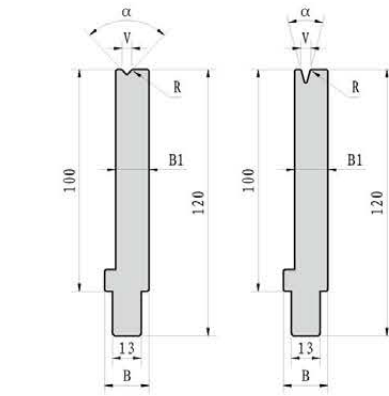
1V 型 标准下模 (Trumpf)

材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2



| 型 号      | $\alpha$ | V  | B  | B1 | R   | 最大耐压     | 型 号      | $\alpha$ | V  | B   | B1 | R   | 最大耐压     |  |
|----------|----------|----|----|----|-----|----------|----------|----------|----|-----|----|-----|----------|--|
| 1V862.04 | 86°      | 4  | 20 | 8  | 0.6 | 30Ton/m  | 1V841.04 | 84°      | 4  | 20  | 8  | 0.6 | 30Ton/m  |  |
| 1V862.05 |          | 5  | 20 | 8  | 0.6 | 25Ton/m  | 1V841.05 |          | 5  | 20  | 8  | 0.6 | 25Ton/m  |  |
| 1V862.06 |          | 6  | 20 |    | 0.6 | 80Ton/m  | 1V841.06 |          | 6  | 20  |    | 0.6 | 80Ton/m  |  |
| 1V862.08 |          | 8  | 20 |    | 0.8 | 80Ton/m  | 1V841.08 |          | 8  | 20  |    | 0.8 | 80Ton/m  |  |
| 1V862.10 |          | 10 | 20 |    | 1.0 | 80Ton/m  | 1V841.10 |          | 10 | 20  |    | 1.0 | 80Ton/m  |  |
| 1V862.12 |          | 12 | 25 |    | 1.0 | 100Ton/m | 1V841.12 |          | 12 | 25  |    | 1.0 | 100Ton/m |  |
| 1V862.16 |          | 16 | 30 |    | 1.6 | 100Ton/m | 1V841.16 |          | 16 | 30  |    | 1.6 | 100Ton/m |  |
| 1V862.20 |          | 20 | 30 |    | 2.0 | 100Ton/m | 1V841.20 |          | 20 | 30  |    | 2.0 | 100Ton/m |  |
| 型 号      | $\alpha$ | V  | B  | B1 | R   | 最大耐压     | 型 号      | $\alpha$ | V  | B   | B1 | R   | 最大耐压     |  |
| 1V305.04 | 30°      | 4  | 20 | 15 | 0.6 | 20Ton/m  | 1V802.24 | 80°      | 24 | 35  |    | 2.5 | 100Ton/m |  |
| 1V305.05 |          | 5  | 20 | 15 | 0.6 | 15Ton/m  | 1V802.30 |          | 30 | 45  |    | 5.0 | 100Ton/m |  |
| 1V305.06 |          | 6  | 20 |    | 0.6 | 40Ton/m  | 1V802.40 |          | 40 | 55  |    | 5.0 | 100Ton/m |  |
| 1V305.08 |          | 8  | 20 |    | 1.0 | 40Ton/m  | 1V802.50 |          | 50 | 65  |    | 5.0 | 100Ton/m |  |
| 1V305.10 |          | 10 | 20 |    | 1.0 | 40Ton/m  | 1V802.60 |          | 60 | 75  |    | 5.0 | 100Ton/m |  |
| 1V305.12 |          | 12 | 25 |    | 1.5 | 40Ton/m  | 1V802.70 |          | 70 | 85  |    | 5.0 | 100Ton/m |  |
| 1V305.16 |          | 16 | 30 |    | 1.6 | 50Ton/m  | 1V802.80 |          | 80 | 100 |    | 5.0 | 100Ton/m |  |
| 1V305.20 |          | 20 | 35 |    | 2.0 | 60Ton/m  |          |          |    |     |    |     |          |  |
| 1V305.24 |          | 24 | 40 |    | 2.5 | 60Ton/m  |          |          |    |     |    |     |          |  |
| 1V305.30 |          | 30 | 55 |    | 3.0 | 80Ton/m  |          |          |    |     |    |     |          |  |
| 1V305.40 | 80°      | 40 | 60 |    | 5.0 | 80Ton/m  |          |          |    |     |    |     |          |  |
| 1V305.50 |          | 50 | 75 |    | 5.0 | 80Ton/m  |          |          |    |     |    |     |          |  |

1V842  
1V306



| 型 号      | $\alpha$ | V  | B  | B1 | R   | 最大耐压    | 型 号      | $\alpha$ | V  | B  | B1   | R   | 最大耐压    |
|----------|----------|----|----|----|-----|---------|----------|----------|----|----|------|-----|---------|
| 1V842.06 | 84°      | 6  | 20 | 10 | 0.6 | 25Ton/m | 1V306.06 | 30°      | 6  | 20 | 16   | 0.6 | 15Ton/m |
| 1V842.08 |          | 8  | 20 | 12 | 0.8 | 30Ton/m | 1V306.08 |          | 8  | 20 | 17   | 1.0 | 20Ton/m |
| 1V842.10 |          | 10 | 20 | 14 | 1.0 | 40Ton/m | 1V306.10 |          | 10 | 20 | 18   | 1.0 | 20Ton/m |
| 1V842.12 |          | 12 | 20 | 16 | 1.0 | 40Ton/m | 1V306.12 |          | 12 | 20 | 21.5 | 1.0 | 20Ton/m |

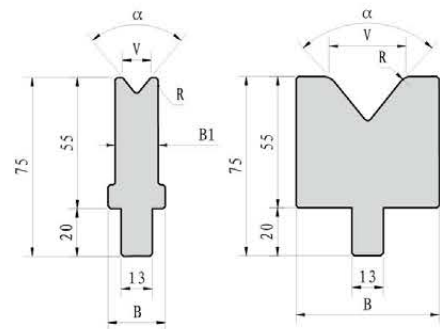
标准下模



1V 型 标准下模 (Bystronic)

材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2

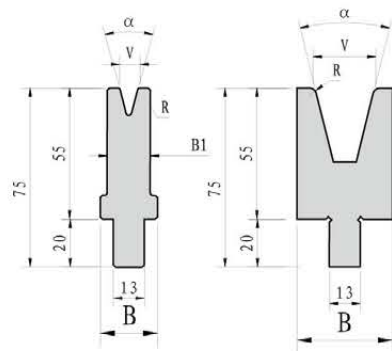
1V852



| 型 号      | $\alpha$ | V  | B  | B1 | R   | 最大耐压     |
|----------|----------|----|----|----|-----|----------|
| 1V852.04 | 85°      | 4  | 24 | 10 | 0.6 | 40Ton/m  |
| 1V852.06 |          | 6  |    | 12 | 0.8 | 50Ton/m  |
| 1V852.08 |          | 8  |    | 14 | 1.0 | 60Ton/m  |
| 1V852.10 |          | 10 |    | 18 | 1.0 | 70Ton/m  |
| 1V852.12 |          | 12 |    | 20 | 1.5 | 80Ton/m  |
| 1V852.16 |          | 16 |    | 24 | 2.0 | 100Ton/m |
| 1V852.20 |          | 20 |    | 30 | 2.5 | 100Ton/m |
| 1V852.25 |          | 25 |    | 35 | 3.0 | 100Ton/m |
| 1V852.32 |          | 32 |    | 44 | 3.5 | 100Ton/m |
| 1V852.40 |          | 40 |    | 54 | 4.0 | 100Ton/m |
| 1V852.50 |          | 50 |    | 66 | 5.0 | 100Ton/m |



1V281



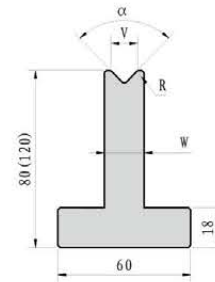
| 型 号      | $\alpha$ | V  | B  | B1 | R   | 最大耐压    |
|----------|----------|----|----|----|-----|---------|
| 1V281.04 | 28°      | 4  | 24 | 10 | 0.6 | 15Ton/m |
| 1V281.06 |          | 6  |    | 12 | 0.8 | 20Ton/m |
| 1V281.08 |          | 8  |    | 18 | 1.0 | 25Ton/m |
| 1V281.10 |          | 10 |    | 24 | 1.0 | 30Ton/m |
| 1V281.12 |          | 12 |    | 26 | 1.5 | 30Ton/m |
| 1V281.16 |          | 16 |    | 32 | 2.0 | 30Ton/m |
| 1V281.20 |          | 20 |    | 36 | 2.5 | 30Ton/m |
| 1V281.25 |          | 25 |    | 40 | 3.0 | 30Ton/m |



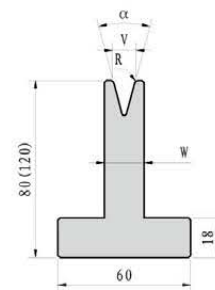
T 型 标准下模

材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2

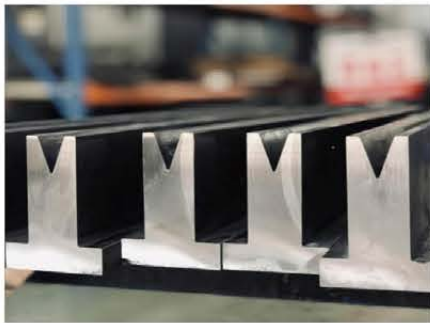
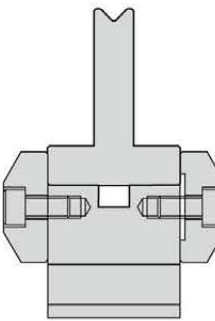
H=80/120



| 型 号         | $\alpha$ | V  | W  | R   | 最大耐压     | 型 号         | $\alpha$ | V  | W  | R   | 最大耐压     |
|-------------|----------|----|----|-----|----------|-------------|----------|----|----|-----|----------|
| TV06.88.081 | 88°      | 6  | 14 | 0.8 | 100Ton/m | TV06.85.081 | 85°      | 6  | 14 | 0.8 | 100Ton/m |
| TV08.88.101 |          | 8  | 14 | 1.0 | 100Ton/m | TV08.85.101 |          | 8  | 14 | 1.0 | 100Ton/m |
| TV10.88.121 |          | 10 | 18 | 1.2 | 100Ton/m | TV10.85.121 |          | 10 | 18 | 1.2 | 100Ton/m |
| TV12.88.151 |          | 12 | 18 | 1.5 | 100Ton/m | TV12.85.151 |          | 12 | 18 | 1.5 | 100Ton/m |
| TV16.88.201 |          | 16 | 24 | 2.0 | 100Ton/m | TV16.85.201 |          | 16 | 24 | 2.0 | 100Ton/m |
| TV20.88.201 |          | 20 | 30 | 2.0 | 100Ton/m | TV20.85.201 |          | 20 | 30 | 2.0 | 100Ton/m |
| TV25.88.301 |          | 25 | 35 | 3.0 | 100Ton/m | TV25.85.301 |          | 25 | 35 | 3.0 | 100Ton/m |

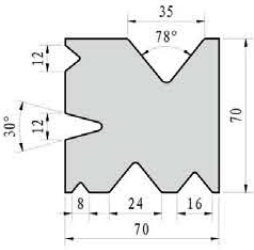


| 型 号         | $\alpha$ | V  | W  | R   | 最大耐压    | 型 号         | $\alpha$ | V  | W  | R   | 最大耐压    |
|-------------|----------|----|----|-----|---------|-------------|----------|----|----|-----|---------|
| TV06.30.061 | 30°      | 6  | 14 | 0.6 | 35Ton/m | TV06.60.041 | 60°      | 6  | 14 | 0.4 | 60Ton/m |
| TV08.30.081 |          | 8  | 18 | 0.8 | 35Ton/m | TV08.60.051 |          | 8  | 14 | 0.5 | 60Ton/m |
| TV10.30.101 |          | 10 | 24 | 1.0 | 50Ton/m | TV10.60.061 |          | 10 | 18 | 0.6 | 60Ton/m |
| TV12.30.151 |          | 12 | 24 | 1.5 | 40Ton/m | TV12.60.081 |          | 12 | 18 | 0.8 | 60Ton/m |
| TV16.30.201 |          | 16 | 30 | 2.0 | 45Ton/m | TV16.60.161 |          | 16 | 24 | 1.6 | 60Ton/m |
| TV20.30.251 |          | 20 | 35 | 2.5 | 50Ton/m | TV20.60.201 |          | 20 | 30 | 2.0 | 60Ton/m |
| TV25.30.301 |          | 25 | 40 | 3.0 | 50Ton/m | TV25.60.301 |          | 25 | 35 | 3.0 | 60Ton/m |



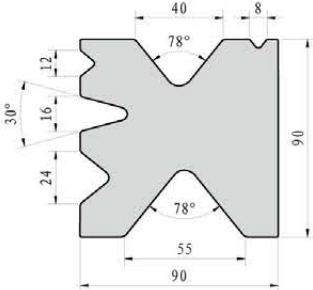
MV70

| 型 号       | 模具长度L |
|-----------|-------|
| MV70-1250 | 1250  |
| MV70-1500 | 1500  |
| MV70-2000 | 2000  |
| MV70-2500 | 2500  |
| MV70-3050 | 3050  |
| MV70-4000 | 4000  |



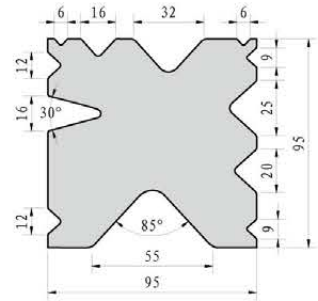
MV90

| 型 号       | 模具长度L |
|-----------|-------|
| MV90-2550 | 2550  |
| MV90-3050 | 3050  |
| MV90-3250 | 3250  |
| MV90-4000 | 4000  |



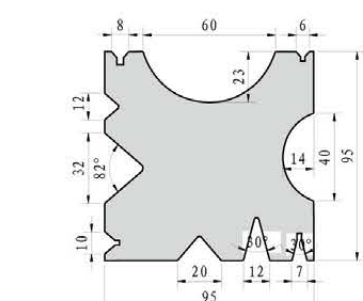
MV951

| 型 号        | 模具长度L |
|------------|-------|
| MV951-2550 | 2550  |
| MV951-3100 | 3100  |
| MV951-4000 | 4000  |
| MV951-4100 | 4100  |



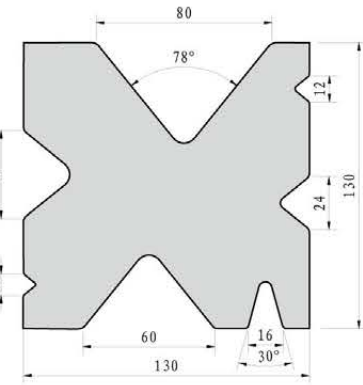
MV952

| 型 号        | 模具长度L |
|------------|-------|
| MV952-2500 | 2500  |
| MV952-3100 | 3100  |
| MV952-3200 | 3200  |
| MV952-4000 | 4000  |



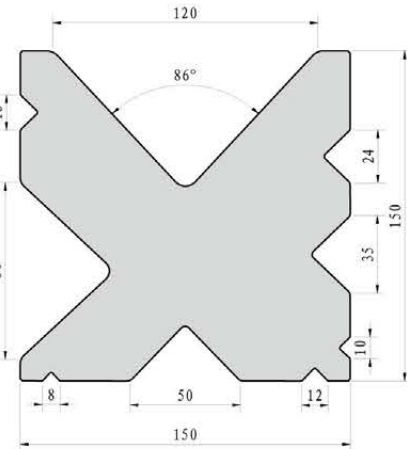
MV130

| 型 号        | 模具长度L |
|------------|-------|
| MV130-3050 | 3050  |
| MV130-3250 | 3250  |
| MV130-4000 | 4000  |
| MV130-5000 | 5000  |
| MV130-6000 | 6000  |



MV150

| 型 号        | 模具长度L |
|------------|-------|
| MV150-3200 | 3200  |
| MV150-4000 | 4000  |
| MV150-6000 | 6000  |



无压痕下模

传统折弯模具折弯时，制品与折弯模具槽口产生滑动摩擦，故在制品的折弯外侧面会有擦伤(R 越小则擦伤越严重)。为解决此问题，联盟模具提供多种无压痕模具结构，减少或避免工件在折弯过程产生的压痕。

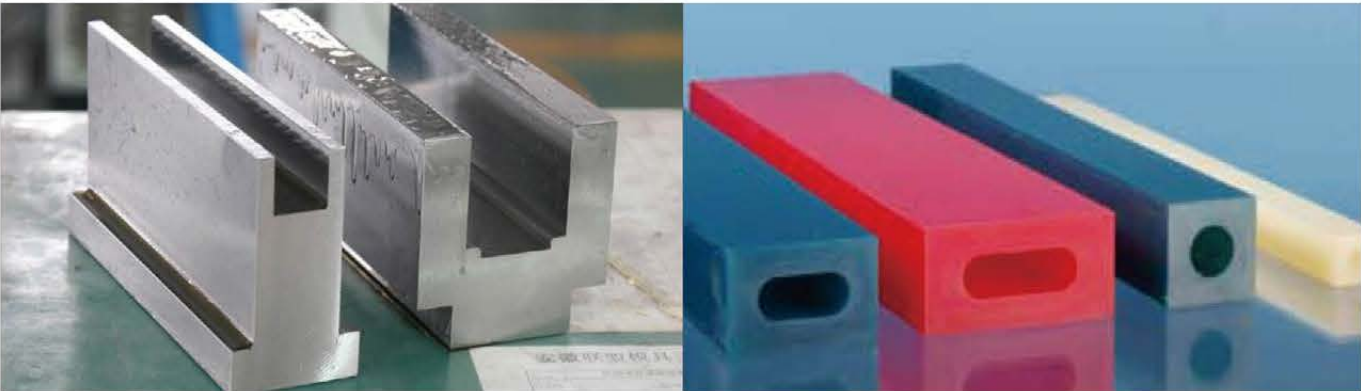
一、镶滚轴式无压痕下模

把折弯模具槽口 R 部改为滚轴结构，在折弯时滚轴在制品的带动下转动，因此制品外侧与滚轴是发生滚动摩擦，成形后擦伤痕迹明显减少。并且滚轴采用高硬度材料制作，大幅提高模具使用寿命。



二、镶优力胶式无压痕下模

折弯机下模采用优力胶结构，可以完全消除制品外侧压痕，但折弯角度难控制，只适用于折弯尺寸精度不高的制品折弯。



三、转动翻板式无压痕下模

转动翻板式无压痕下模结构由固定整体 V 槽结构改为对称的左右转动翻板，制品在折弯过程中与左右转动翻板无相对滑动。

转动翻板式无压痕下模具备的优势：

- ★ 模块化结构，精密化制造，模具精度高；
- ★ 避免产生传统的折弯压痕；
- ★ 折弯激光切割板材，不造成模具损坏；
- ★ 实现超短边折弯；
- ★ 在孔或开槽附近折弯，无变形。

转动翻板式下模可满足：

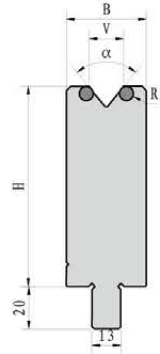
- ★ 镜面不锈钢、铝板及其它美观装饰板材折弯；
- ★ 短边折弯；
- ★ 孔、槽附近进行折弯，不产生变形；



无压痕模具（镶芯棒）

材质：42CrMo 整体淬火 HRC47±2

1VWH-1 单V无压痕下模



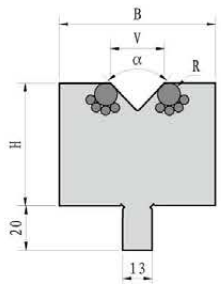
订购代号 1VWH-1. V. α. R-H\*B-G (Y)

例:

| 型号                          | V  | α   | R   | H  | B  |
|-----------------------------|----|-----|-----|----|----|
| 1VWH-1. V16. 78. 30-90*36-G | 16 | 78° | 3.0 | 90 | 36 |

芯棒材质：G:轴承钢；Y:硬质合金

1VWH-2 单V无压痕下模



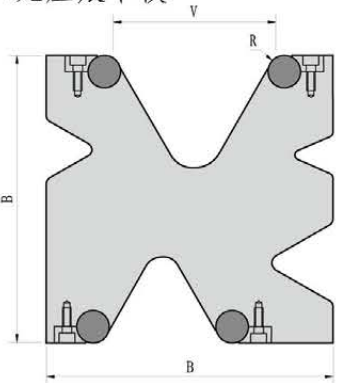
订购代号 1VWH-2. V. α. R-H\*B-G (Y)

例:

| 型号                          | V  | α   | R   | H  | B  |
|-----------------------------|----|-----|-----|----|----|
| 1VWH-2. V24. 86. 50-55*70-G | 24 | 86° | 5.0 | 55 | 70 |

芯棒材质：G:轴承钢；Y:硬质合金

MVWH 多V无压痕下模



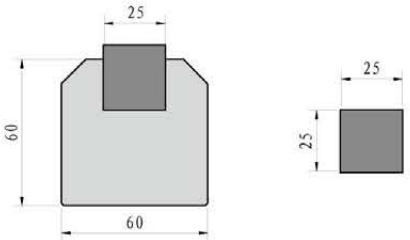
芯棒材质：G:轴承钢；Y:硬质合金

订购代号 MVWH-B-V-R-G (Y)

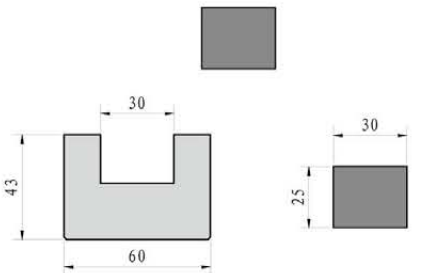
无压痕模具（镶优力胶）

L=835mm S=415mm  
材质：42CrMo 整体淬火 HRC47±2

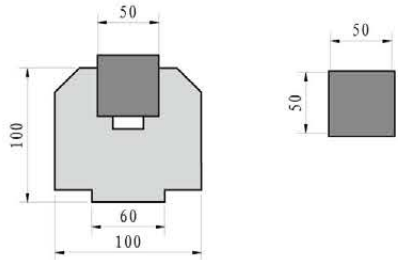
UM601



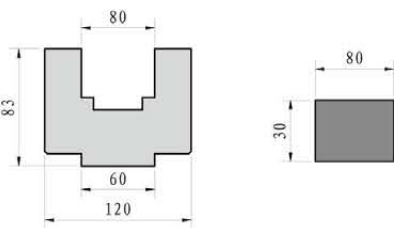
UM602



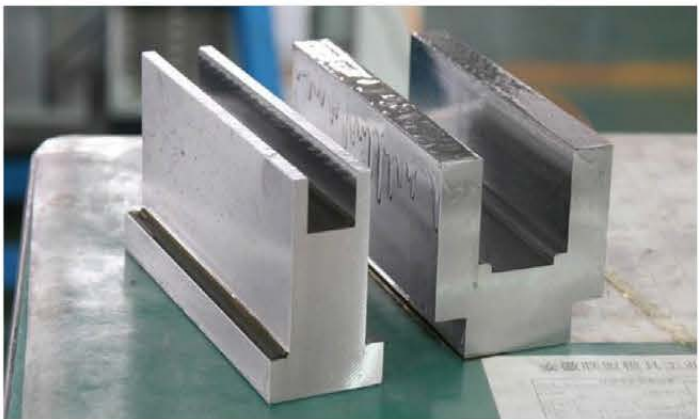
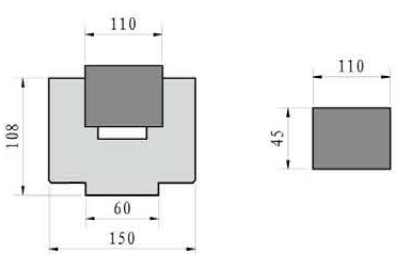
UM603



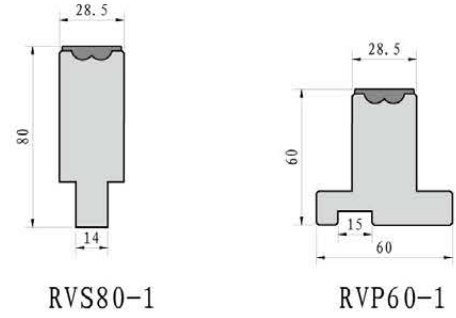
UM604



UM605

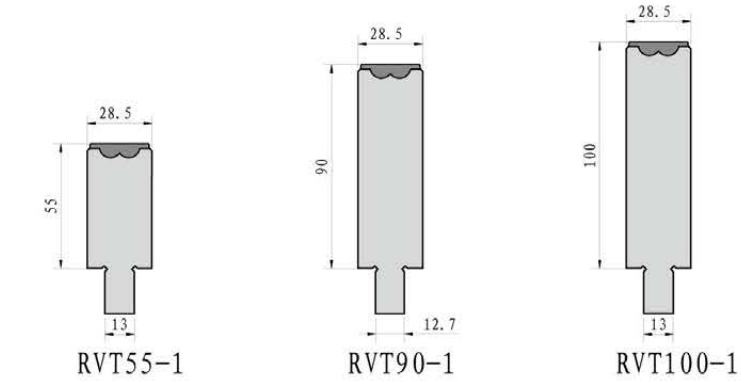


1型

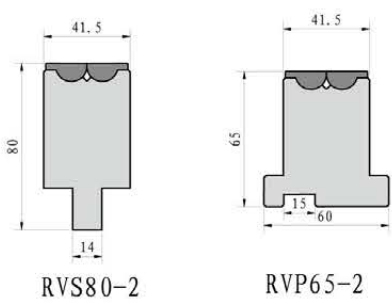


1 型 技术参数

|                |     |      |      |
|----------------|-----|------|------|
| 模具最大耐压 (ton/m) | 100 |      |      |
| 翻板中心距 (mm)     | 8   |      |      |
| 折弯板材厚度最大值 (mm) | 2.0 |      |      |
| 折弯最短边长 (mm)    | 4.2 |      |      |
| 折弯板材厚度 (mm)    | 0.7 | 1.1  | 1.5  |
| 折弯角度最小值 (°)    | 40  | 35   | 35   |
| 最大弯曲外半径 (mm)   | 3.0 | 2.6  | 2.2  |
| 最小折弯压力 (ton/m) | 5.0 | 13.0 | 27.0 |

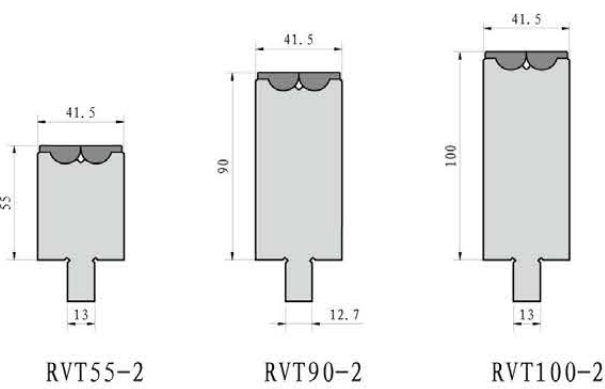


2型

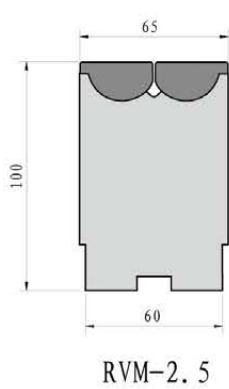


2 型 技术参数

|                |      |      |      |
|----------------|------|------|------|
| 模具最大耐压 (ton/m) | 150  |      |      |
| 翻板中心距 (mm)     | 15   |      |      |
| 折弯板材厚度最大值 (mm) | 3.5  |      |      |
| 折弯最短边长 (mm)    | 9.3  |      |      |
| 折弯板材厚度 (mm)    | 2.0  | 3.0  | 3.2  |
| 折弯角度最小值 (°)    | 60   | 50   | 50   |
| 最大弯曲外半径 (mm)   | 6.0  | 5.0  | 4.8  |
| 最小折弯压力 (ton/m) | 21.0 | 55.0 | 65.0 |



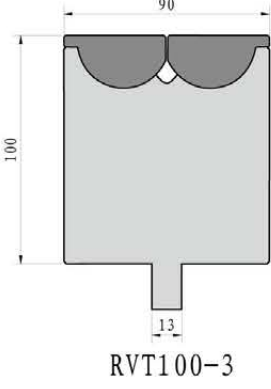
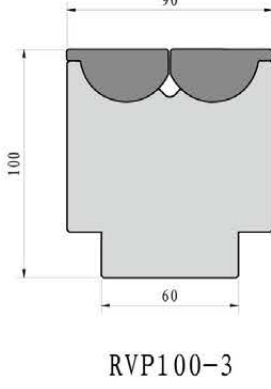
2.5型



2.5 型 技术参数

|                |      |      |     |
|----------------|------|------|-----|
| 模具最大耐压 (ton/m) | 250  |      |     |
| 翻板中心距 (mm)     | 28   |      |     |
| 折弯板材厚度最大值 (mm) | 6    |      |     |
| 折弯最短边长 (mm)    | 18.6 |      |     |
| 折弯板材厚度 (mm)    | 2.0  | 4.0  | 6.0 |
| 折弯角度最小值 (°)    | 46   | 46   | 55  |
| 最大弯曲外半径 (mm)   | 13.2 | 12   | 9.8 |
| 最小折弯压力 (ton/m) | 10.0 | 47.0 | 127 |

3型



3 型 技术参数

|                |      |      |      |
|----------------|------|------|------|
| 模具最大耐压 (ton/m) | 250  |      |      |
| 翻板中心距 (mm)     | 38   |      |      |
| 折弯板材厚度最大值 (mm) | 6.0  |      |      |
| 折弯最短边长 (mm)    | 22.5 |      |      |
| 折弯板材厚度 (mm)    | 2.0  | 4.0  | 6.0  |
| 折弯角度最小值 (°)    | 68   | 47   | 50   |
| 最大弯曲外半径 (mm)   | 13.9 | 11.9 | 9.9  |
| 最小折弯压力 (ton/m) | 7.0  | 34.0 | 90.0 |



翻板模具分段

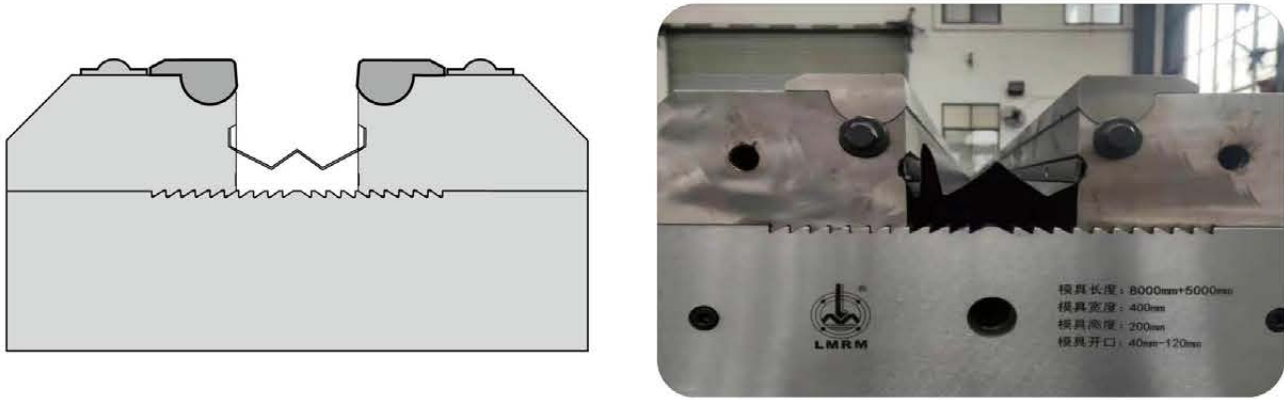


- 1 型 最小分段长度: 20mm
- 2 型 最小分段长度: 25mm
- 2.5 型 最小分段长度: 35mm
- 3 型 最小分段长度: 45mm

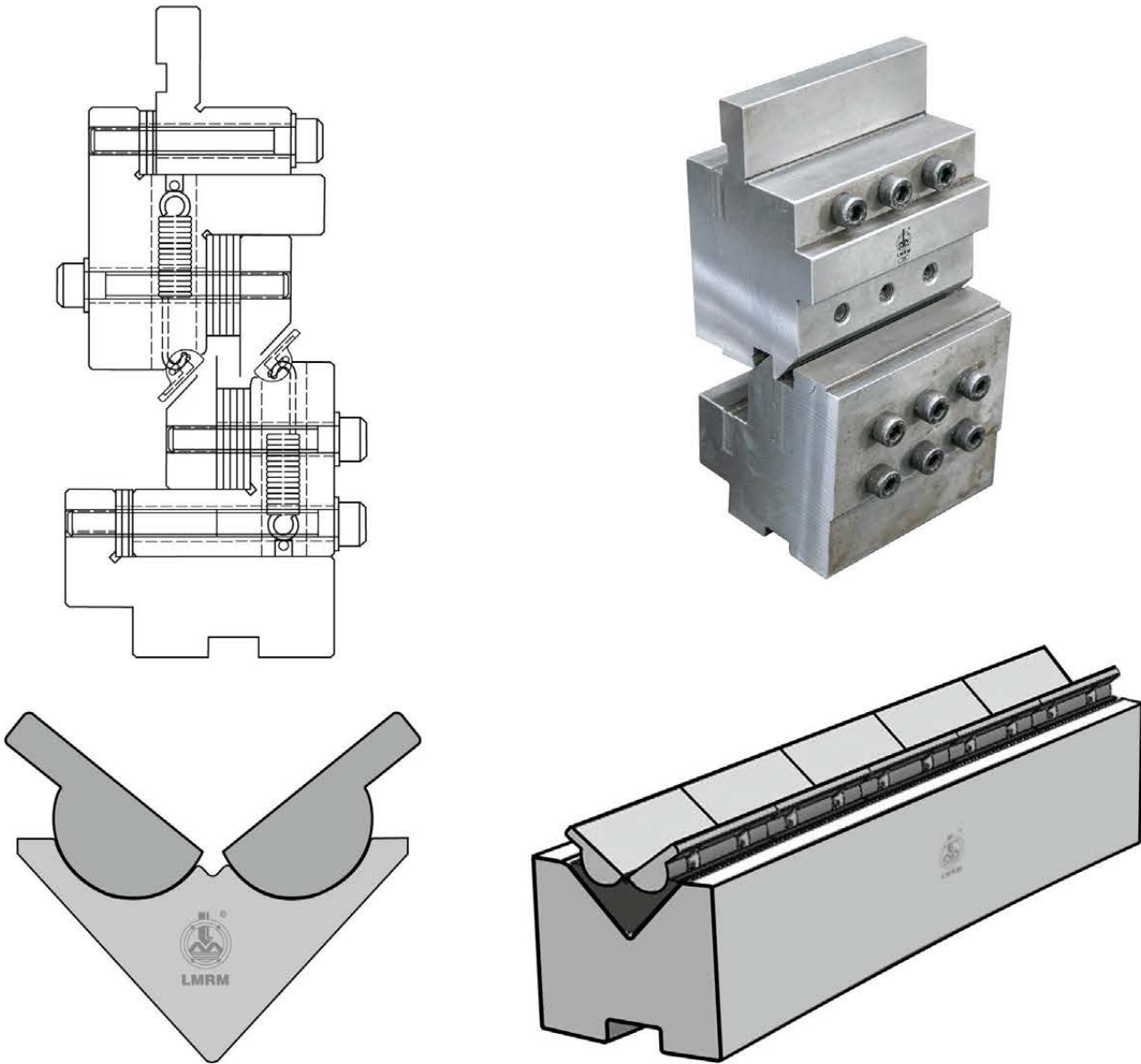


无压痕模具（转动翻板）应用

RVM-M 翻板式自动可调下模



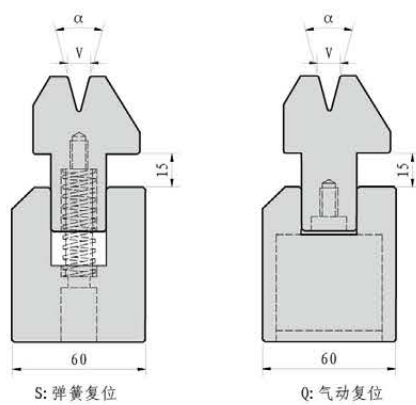
DC04 翻板式可调段差模具



折弯压平复合模具

L=835mm S=415mm  
材质: 42CrMo 整体淬火 HRC47±2

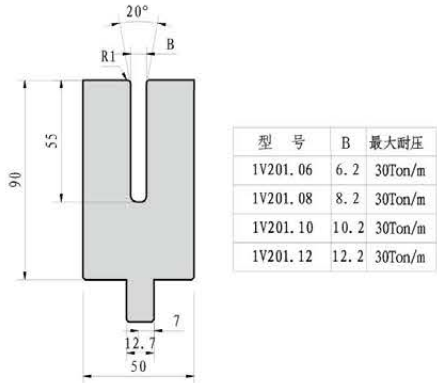
FV下模



| 型 号          | $\alpha$ | V  | R   | 最大耐压    | 复位方式 |
|--------------|----------|----|-----|---------|------|
| FV35.06.10-S | 35°      | 6  | 1.0 | 60Ton/m | 弹簧复位 |
| FV30.08.15-S | 30°      | 8  | 1.5 | 70Ton/m |      |
| FV26.10.15-S | 26°      | 10 | 1.5 | 80Ton/m |      |
| FV26.12.20-S | 26°      | 12 | 2.0 | 80Ton/m |      |
| FV35.06.10-Q | 35°      | 6  | 1.0 | 60Ton/m | 气动复位 |
| FV30.08.15-Q | 30°      | 8  | 1.5 | 70Ton/m |      |
| FV26.10.15-Q | 26°      | 10 | 1.5 | 80Ton/m |      |
| FV26.12.20-Q | 26°      | 12 | 2.0 | 80Ton/m |      |



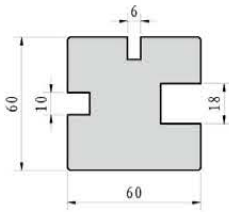
1V201



| 型 号      | B    | 最大耐压    |
|----------|------|---------|
| 1V201.06 | 6.2  | 30Ton/m |
| 1V201.08 | 8.2  | 30Ton/m |
| 1V201.10 | 10.2 | 30Ton/m |
| 1V201.12 | 12.2 | 30Ton/m |

3U601

最大耐压 45Ton/m



段差模具

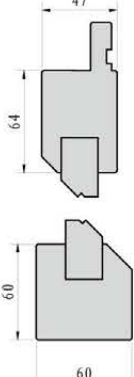
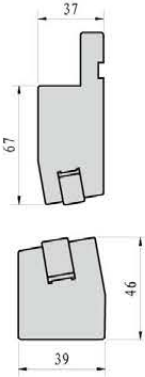
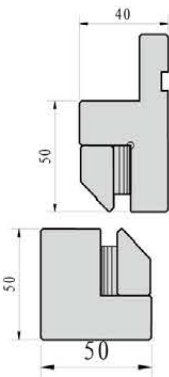
材质 42CrMo 整体淬火HRC47±2

L=835mm S=415mm

SDC01可调段差上模

SDC02可调段差上模

SDC03可调段差上模



DCM01可调段差下模

DCM02可调段差下模

DCM03可调段差下模

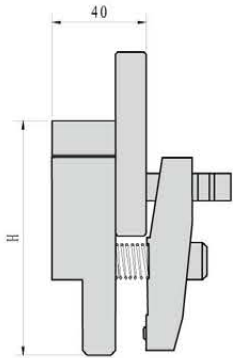


上模机械快夹（中间板）

L=150mm

DMKJ

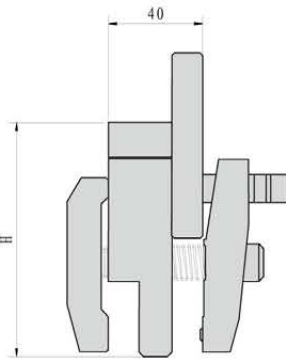
| 型 号      | H   |
|----------|-----|
| DMKJ-100 | 100 |
| DMKJ-120 | 120 |



凸轮手柄单面快夹

SMKJ-I

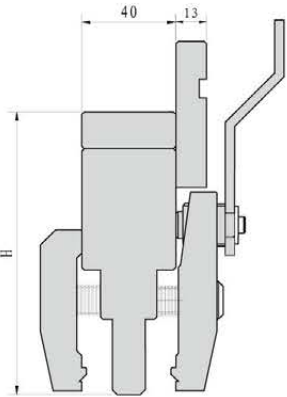
| 型 号        | H   |
|------------|-----|
| SMKJ-I-100 | 100 |
| SMKJ-I-120 | 120 |



凸轮手柄双面快夹

SMKJ-II

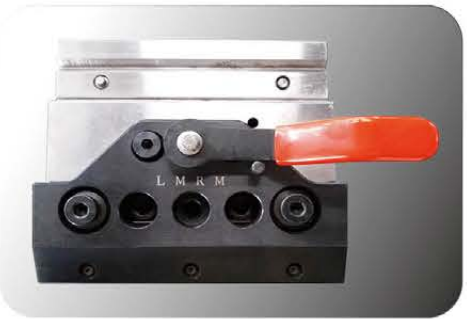
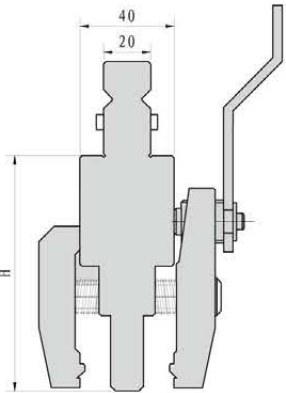
| 型 号         | H   |
|-------------|-----|
| SMKJ-II-100 | 100 |
| SMKJ-II-120 | 120 |



螺纹手柄双面快夹

ZHKJ-I

| 型 号        | H   |
|------------|-----|
| ZHKJ-I-100 | 100 |
| ZHKJ-I-120 | 120 |



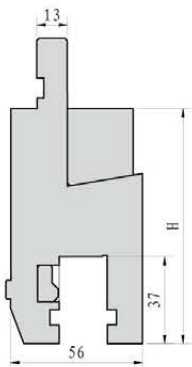
模具接口转换快夹

上模机械快夹（中间板）

L=150mm

ZHKJ-II

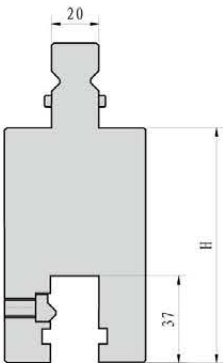
| 型 号         | H   |
|-------------|-----|
| ZHKJ-II-100 | 100 |
| ZHKJ-II-120 | 120 |



模具接口转换快夹

ANKJ-I

| 型 号        | H   |
|------------|-----|
| ANKJ-I-100 | 100 |
| ANKJ-I-120 | 120 |



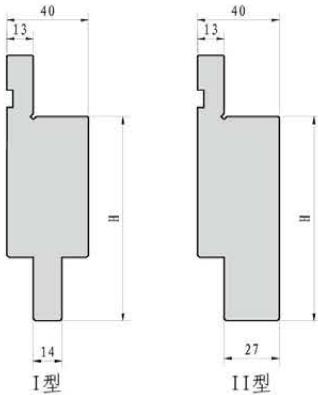
按钮模具加高快夹

上模连接板

材质 C45 调质HB280

LJ40A

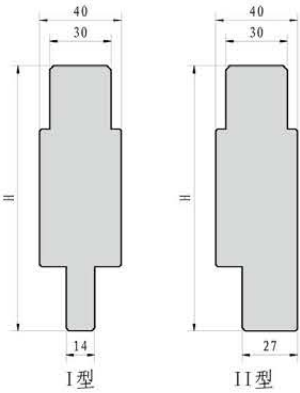
| 型 号       | H   |
|-----------|-----|
| LJ40A-100 | 100 |
| LJ40A-120 | 120 |
| LJ40A-150 | 150 |
| LJ40A-200 | 200 |



最大耐压100Ton/m

LJ40B

| 型 号       | H   |
|-----------|-----|
| LJ40B-130 | 130 |
| LJ40B-150 | 150 |
| LJ40B-180 | 180 |
| LJ40B-230 | 230 |



最大耐压100Ton/m

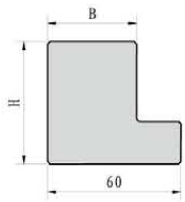
L=835mm S=415mm



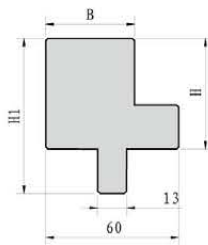
下模固定座

L=835mm 595mm 515mm 415mm  
材质: S45C 调质: HB280~310

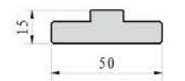
MZ601



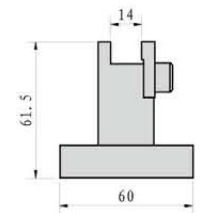
MZ602



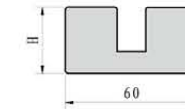
MT501



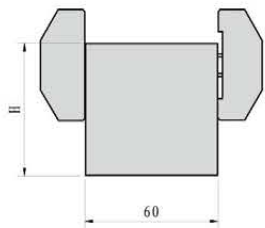
MZ604



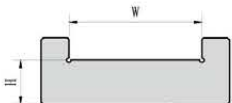
MZ605



MZ606

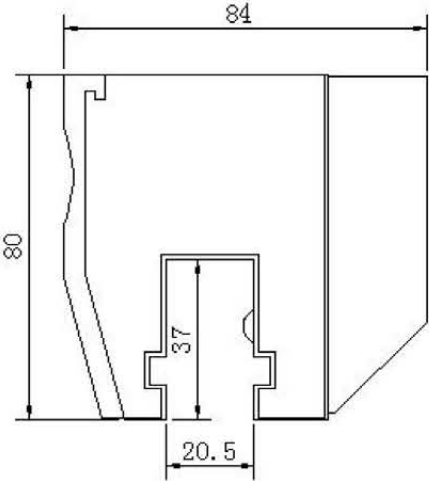


MZ201



TYKJ 普通型液压快夹

- 运用耐压软管膨胀提供夹模动力、弹簧自动复位;
- 夹紧速度快、夹紧力可靠均匀, 夹紧力可灵活调节;
- 适用于“顶部受力”、“肩部受力”各类模具;
- 适用于水平、垂直装卸模具;
- 可与折弯机液压控制系统连接, 实现自动控制;
- 夹具体前盖板配置刻度表尺, 准确标识模具位置;
- 顶部受力 180T/m, 双肩受力 250T/m。

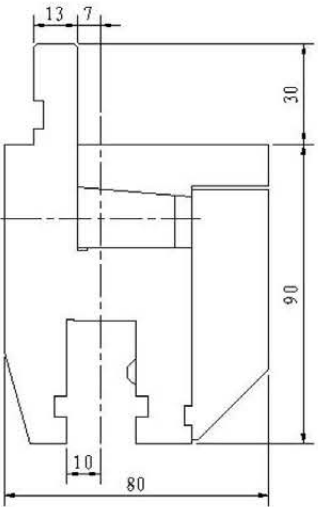


H=80mm

| 型 号       | 长 度 L(mm) |
|-----------|-----------|
| TYKJ-1530 | 1530      |
| TYKJ-2040 | 2040      |
| TYKJ-2550 | 2550      |
| TYKJ-3060 | 3060      |
| TYKJ-3230 | 3230      |
| TYKJ-4080 | 4080      |

TBCYKJ 精密机械补偿上模液压快夹

- 运用耐压软管膨胀提供夹模动力、弹簧自动复位;
- 夹紧速度快、夹紧力可靠均匀, 夹紧力可灵活调节;
- 适用于“顶部受力”、“肩部受力”各类模具;
- 适用于水平、垂直装卸模具;
- 可与折弯机液压控制系统连接, 实现自动控制;
- 夹具体前盖板配置刻度表尺, 准确标识模具位置;
- 挂钩式装夹方式方便与机床连接;
- 多点补偿系统可以调整折弯机挠度补偿;
- 顶部受力 180T/m, 双肩受力 250T/m。



H=90mm

| 型 号         | 长 度 L(mm) |
|-------------|-----------|
| TBCYKJ-1530 | 1530      |
| TBCYKJ-2040 | 2040      |
| TBCYKJ-2550 | 2550      |
| TBCYKJ-3060 | 3060      |
| TBCYKJ-3230 | 3230      |
| TBCYKJ-4080 | 4080      |

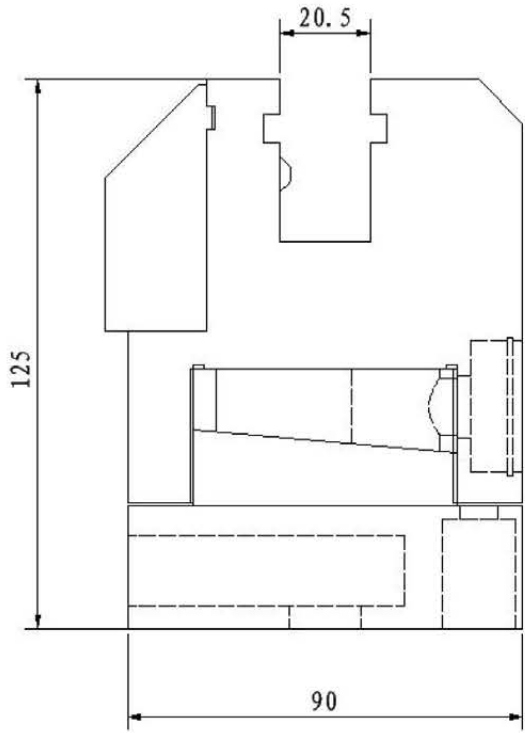


DBCYKJ 精密机械补偿工作台 + 下模液压快夹

- 运用耐压软管膨胀提供夹模动力、弹簧自动复位；
- 夹紧速度快、夹紧力可靠均匀，夹紧力可灵活调节；
- 适用于“顶部受力”、“肩部受力”各类模具；
- 适用于水平、垂直装卸模具；
- 可与折弯机液压控制系统连接，实现自动控制；
- 夹具体前盖板配置刻度表尺，准确标识模具位置；
- 高精度补偿系统可以调整折弯机挠度补偿；
- V 形夹紧能让下模更好地夹紧与定位；
- 顶部受力 180T/m，双肩受力 250T/m。

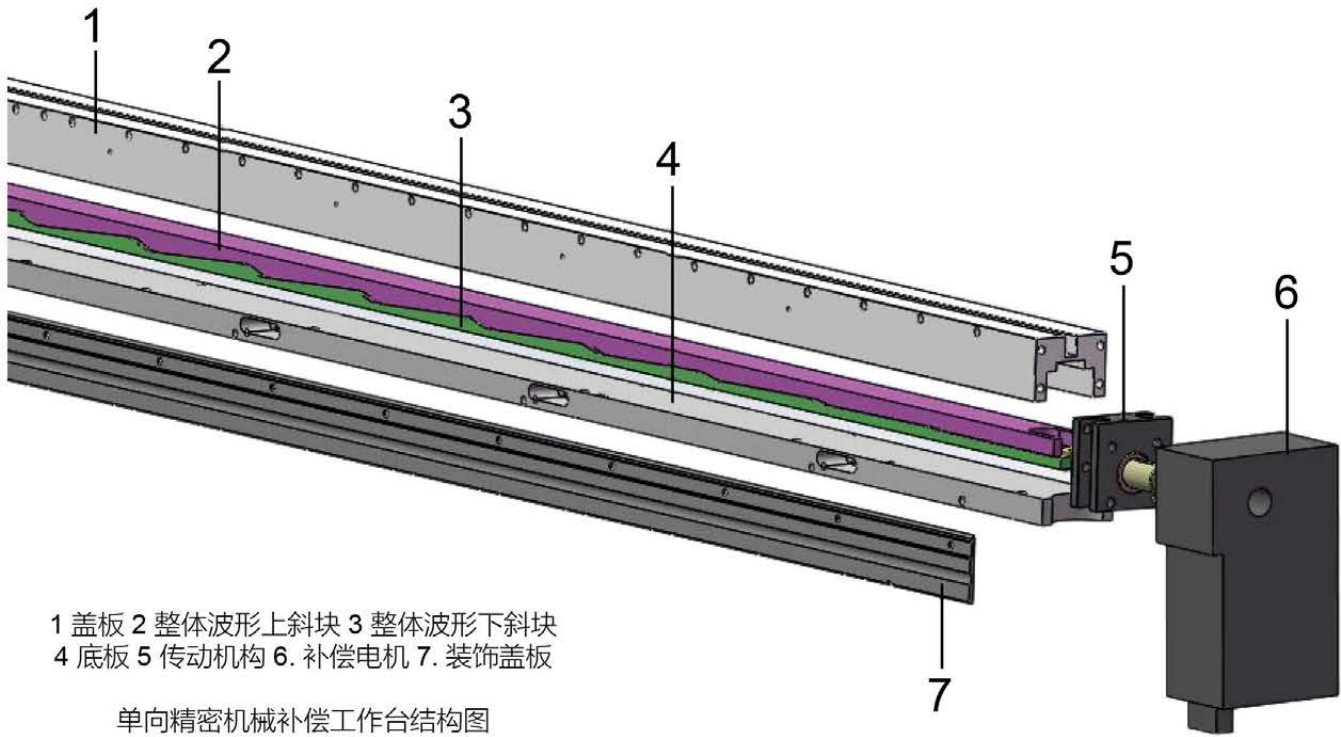
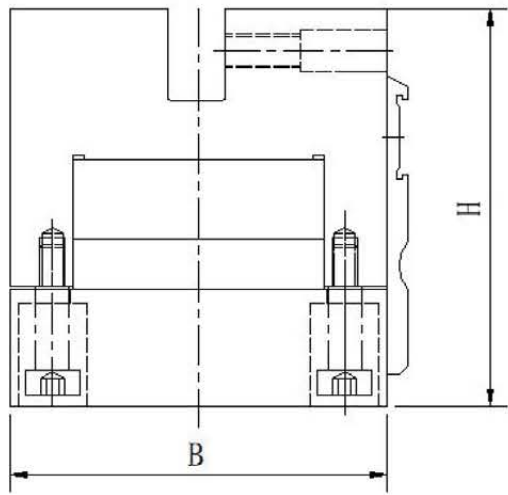
H=125mm

| 型 号         | 长 度 L(mm) |
|-------------|-----------|
| DBCYKJ-1530 | 1530      |
| DBCYKJ-2040 | 2040      |
| DBCYKJ-2550 | 2550      |
| DBCYKJ-3060 | 3060      |
| DBCYKJ-3230 | 3230      |
| DBCYKJ-4080 | 4080      |



JGT 精密机械补偿工作台

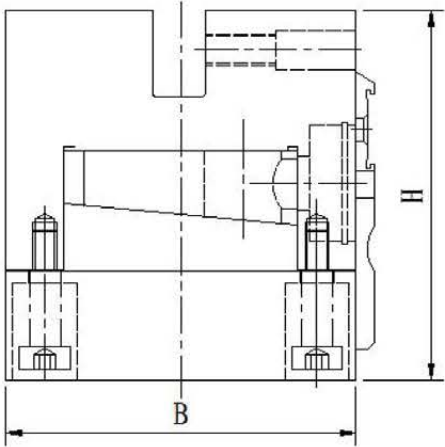
- 补偿斜块由上、下两片构成，其上有若干副不同斜度波形斜面配对，配合精度达到 0.015mm；
- 上、下波形斜块在长度方向上相对移动，即可生成针对折弯机挠度变形的补偿曲线；
- 补偿下斜块采用整体波形斜面结构，补偿稳定，无重复定位误差；
- 结构紧凑，外观精致，前盖板配置刻度表尺，准确标识模具位置；
- 传动采用定制的数控集成电机，与折弯机数控系统完美对接；
- 设置横向微调（供用户选配）可以适当补偿折弯机工作台面加工和装配时难以避免的累积误差，保证上、下模之间的平行度更精准，以便获得更精准一致的折弯精度。



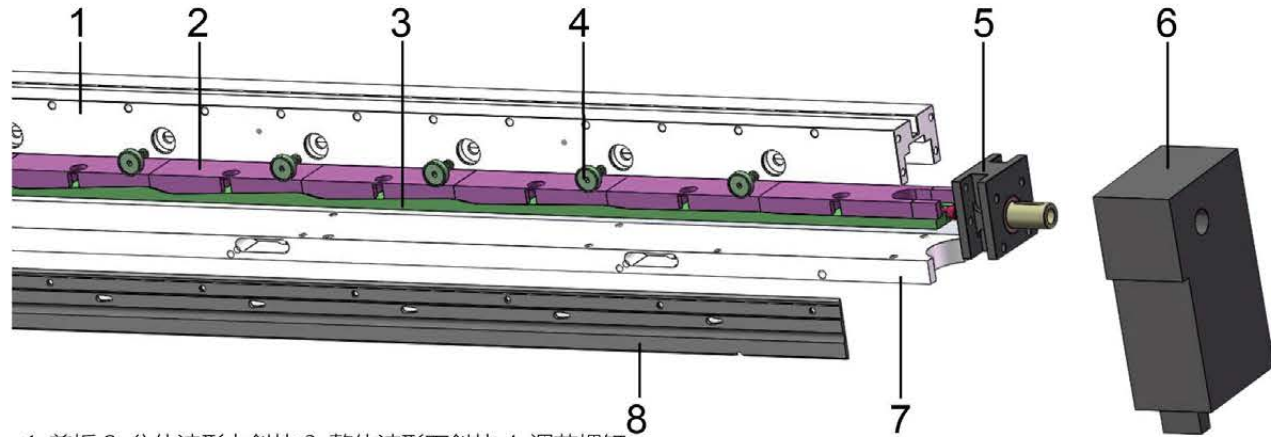
1 盖板 2 整体波形上斜块 3 整体波形下斜块  
4 底板 5 传动机构 6. 补偿电机 7. 装饰盖板

单向精密机械补偿工作台结构图



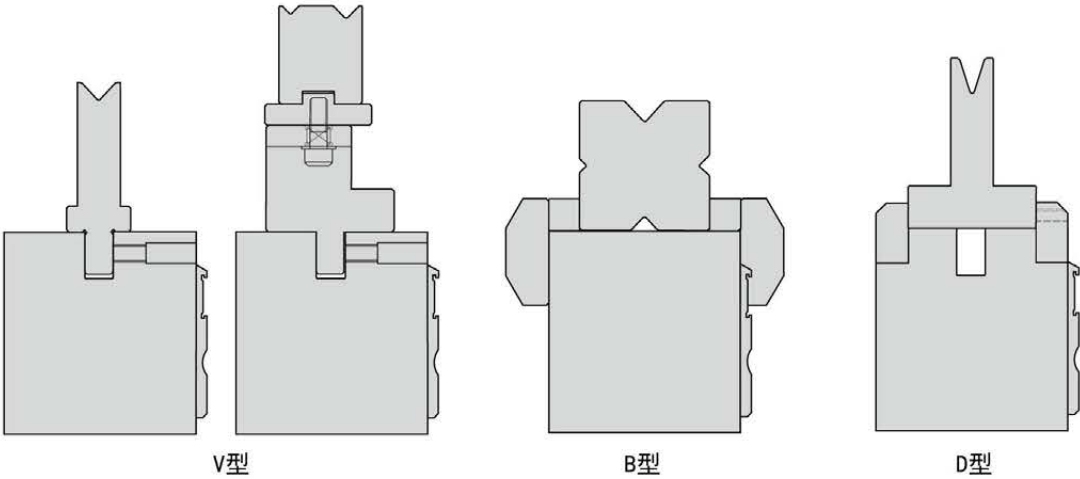


微调



1. 盖板 2. 分体波形上斜块 3. 整体波形下斜块 4. 调节螺钉  
5 传动机构 6. 补偿电机 7. 底板 8. 装饰盖板

双向精密机械补偿工作台结构



V型

B型

D型

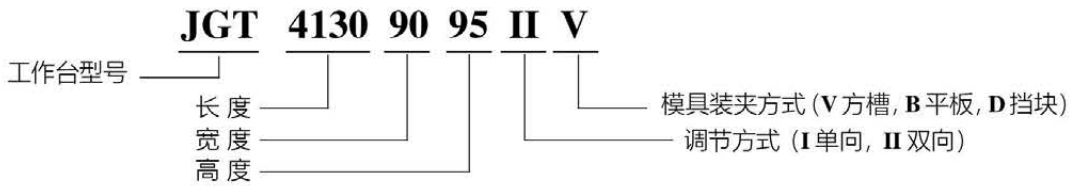
精密机械补偿工作台装模方式



精密机械补偿工作台规格型号与订购代码

| 规格型号 |      |      | 补偿方式 | 技术参数      |        |           |        |       | 订购代码                  |
|------|------|------|------|-----------|--------|-----------|--------|-------|-----------------------|
| 长度 L | 宽度 B | 高度 H |      | 挠度补偿值 Max | 定位精度   | 微调补偿值 Max | 微调点数 N | 调节方式  |                       |
| 2080 | 90   | 95   | 单向   | 1.3mm     | 0.03mm | —         | —      | CNC   | JGT-2080-90-95-I-V    |
|      |      |      | 双向   |           |        | 0.45mm    | 10     | CNC+H | JGT-2080-90-95-II-V   |
| 2570 | 90   | 95   | 单向   | 1.55mm    | 0.03mm | —         | —      | CNC   | JGT-2570-90-95-I-V    |
|      |      |      | 双向   |           |        | 0.45mm    | 12     | CNC+H | JGT-2570-90-95-II-V   |
| 3130 | 90   | 95   | 单向   | 1.85mm    | 0.03mm | —         | —      | CNC   | JGT-3130-90-95-I-V    |
|      |      |      | 双向   |           |        | 0.45mm    | 15     | CNC+H | JGT-3130-90-95-II-V   |
| 3230 | 90   | 95   | 单向   | 1.85mm    | 0.03mm | —         | —      | CNC   | JGT-3230-90-95-I-V    |
|      |      |      | 双向   |           |        | 0.45mm    | 15     | CNC+H | JGT-3230-90-95-II-V   |
| 4130 | 90   | 95   | 单向   | 2mm       | 0.03mm | —         | —      | CNC   | JGT-4130-90-95-I-V    |
|      |      |      | 双向   |           |        | 0.45mm    | 20     | CNC+H | JGT-4130-90-95-II-V   |
| 5130 | 90   | 95   | 单向   | 2.5mm     | 0.03mm | —         | —      | CNC   | JGT-5130-90-95-I-V    |
|      |      |      | 双向   |           |        | 0.45mm    | 25     | CNC+H | JGT-5130-90-95-II-V   |
| 6130 | 100  | 110  | 单向   | 3mm       | 0.03mm | —         | —      | CNC   | JGT-6130-100-110-I-V  |
|      |      |      | 双向   |           |        | 0.45mm    | 29     | CNC+H | JGT-6130-100-110-II-V |
| 6230 | 100  | 110  | 单向   | 3mm       | 0.03mm | —         | —      | CNC   | JGT-6230-100-110-I-V  |
|      |      |      | 双向   |           |        | 0.45mm    | 29     | CNC+H | JGT-6230-100-110-II-V |

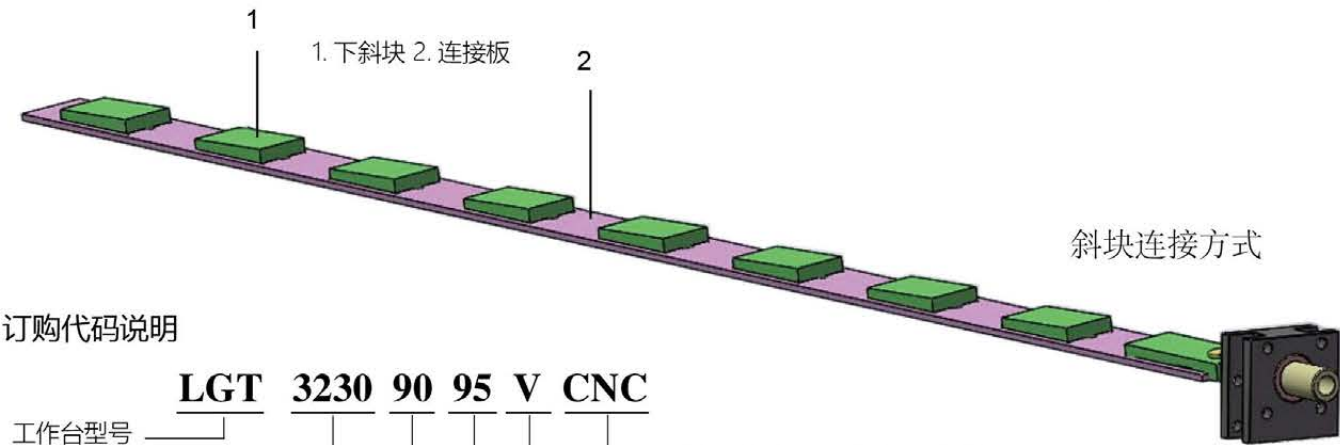
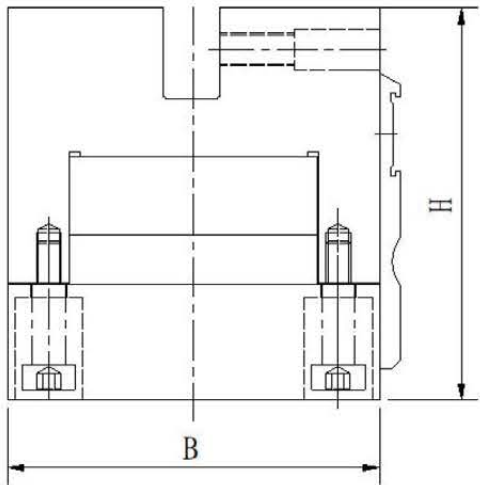
订购代码说明



LGT 普通机械补偿工作台

- 采用斜块组合结构，不同斜块组采用不同斜面配对，配合精度达到 0.03mm；
- 上、下斜块组在长度方向上相对移动，即可生成针对折弯机挠度变形的补偿曲线；
- 前后两侧可开 T 型槽，盖板上可开模具安装槽；
- 电机传动采用定制的数控集成电机，与折弯机数控系统完美对接；
- 手摇式采用内置式挠度补偿值显示，结构紧凑，显示精确；
- 设置局部微调结构供用户选配，使补偿调整更精确。（\* 标配版不含此项功能，用户选配需定制）

普通机械补偿工作台规格型号与订购代码（窄型）



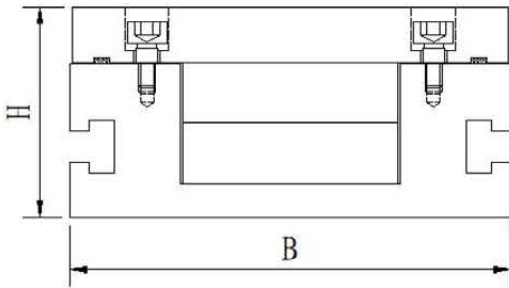
订购代码说明

LGT 3230 90 95 V CNC  
工作台型号 ————  
长度 ————  
宽度 ————  
高度 ————  
调节方式 (CNC 数控, H 手动)  
模具装夹方式 (V 方槽, B 平板, D 挡块)

| 规格型号 |      |      | 补偿方式 | 技术参数 |           |        |      | 订购代码                 |
|------|------|------|------|------|-----------|--------|------|----------------------|
| 长度 L | 宽度 B | 高度 H |      | 斜块组  | 挠度补偿值 Max | 定位精度   | 调节方式 |                      |
| 2080 | 90   | 95   | 长向一体 | 9    | 1.3mm     | 0.04mm | CNC  | LGT-2080-90-95-V-CNC |
|      |      |      |      |      |           |        | H    | LGT-2080-90-95-V-H   |
| 2570 |      |      | 长向一体 | 10   | 1.5mm     | 0.04mm | CNC  | LGT-2570-90-95-V-CNC |
|      |      |      |      |      |           |        | H    | LGT-2570-90-95-V-H   |
| 3130 |      |      | 长向一体 | 14   | 1.8mm     | 0.04mm | CNC  | LGT-3230-90-95-V-CNC |
|      |      |      |      |      |           |        | H    | LGT-3230-90-95-V-H   |
| 3230 |      |      | 长向一体 | 18   | 2.0mm     | 0.04mm | CNC  | LGT-4120-90-95-V-CNC |
|      |      |      |      |      |           |        | H    | LGT-4130-90-95-V-H   |



普通机械补偿工作台规格型号与订购代码（宽型）



| 规格型号 |      |      | 补偿方式 | 技术参数 |           |        |      | 订购代码                 |
|------|------|------|------|------|-----------|--------|------|----------------------|
| 长度 L | 宽度 B | 高度 H |      | 斜块组  | 挠度补偿值 Max | 定位精度   | 调节方式 |                      |
| 2530 | 180  | 100  | 长向一体 | 11   | 1.5mm     | 0.05mm | CNC  | LGT-2530-180-100-CNC |
|      |      |      |      |      |           |        | H    | LGT-2530-180-100-H   |
| 3230 |      |      | 长向一体 | 13   | 1.8mm     | 0.05mm | CNC  | LGT-3230-180-100-CNC |
|      |      |      |      |      |           |        | H    | LGT-3230-180-100-H   |
| 4030 |      |      | 长向一体 | 17   | 2.0mm     | 0.05mm | CNC  | LGT-4030-180-100-CNC |
|      |      |      |      |      |           |        | H    | LGT-4030-180-100-H   |
| 2530 | 200  | 100  | 长向一体 | 11   | 1.5mm     | 0.05mm | CNC  | LGT-2530-200-100-CNC |
|      |      |      |      |      |           |        | H    | LGT-2530-200-100-H   |
| 3230 |      |      | 长向一体 | 13   | 1.8mm     | 0.05mm | CNC  | LGT-3230-200-100-CNC |
|      |      |      |      |      |           |        | H    | LGT-3230-200-100-H   |
| 4030 |      |      | 长向一体 | 17   | 2.0mm     | 0.05mm | CNC  | LGT-4030-200-100-CNC |
|      |      |      |      |      |           |        | H    | LGT-4030-200-100-H   |

订购代码说明

LGT 3230 200 95 CNC  
工作台型号 ————  
长度 ————  
宽度 ————  
高度 ————  
调节方式 (CNC 数控, H 手动)

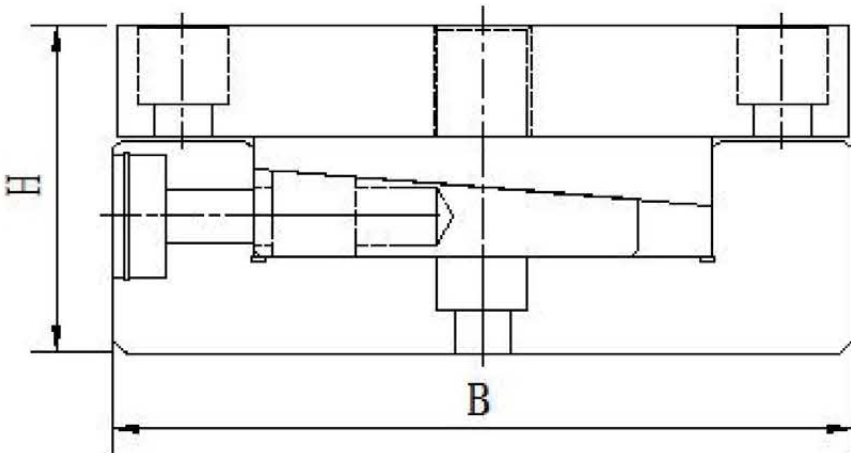


XGT 多点补偿工作台

- 该补偿结构由若干组带斜度的独立斜块组成，各斜块组调节点独立手动调节；
- 该补偿结构是基于挠度补偿的经典结构，挠度补偿调节的灵活性和针对性强；
- 手动调节精准的挠度补偿需要丰富的实操经验。



多点补偿工作台规格型号与订购代码



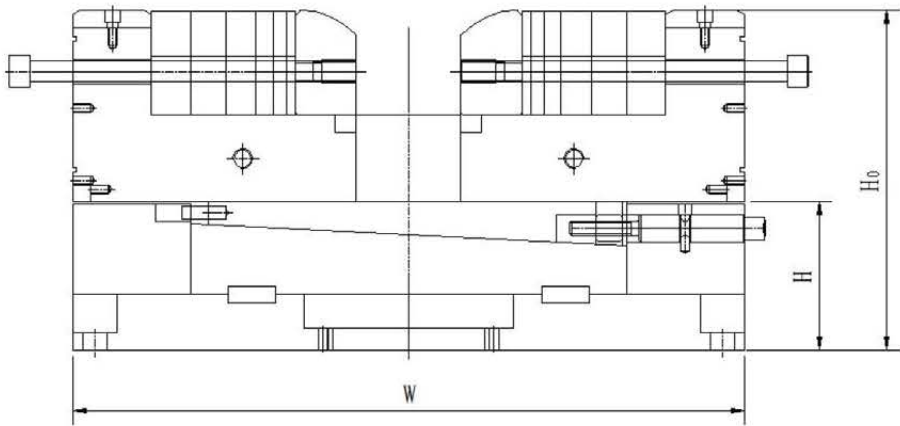
| 规格型号 |      |      | 补偿方式   | 技术参数      |        |      | 订购代码            |
|------|------|------|--------|-----------|--------|------|-----------------|
| 长度 L | 宽度 B | 高度 H |        | 单点补偿值 Max | 加凸点数 N | 调节方式 |                 |
| 2500 | 180  | 80   | 单点独立调节 | 1         | 10     | H    | XGT-2500-180-80 |
| 3200 |      |      |        | 1         | 14     | H    | XGT-3200-180-80 |
| 4000 |      |      |        | 1         | 17     | H    | XGT-4000-180-80 |
| 2500 | 200  | 80   | 单点独立调节 | 1         | 10     | H    | XGT-2500-200-80 |
| 3200 |      |      |        | 1         | 14     | H    | XGT-3200-200-80 |
| 4000 |      |      |        | 1         | 17     | H    | XGT-4000-200-80 |



定制机械补偿工作台

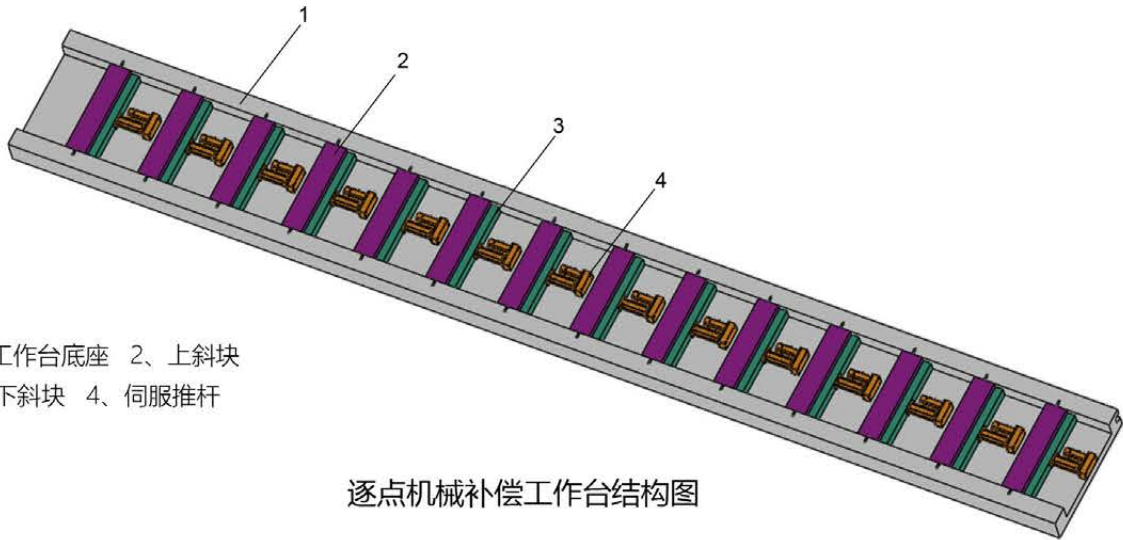
除了标准机械补偿工作台之外，联盟模具还可提供定制版机械补偿工作台，满足客户特殊需求。

- 适用于不同吨位的折弯机和不同的模具类型和尺寸；
- 我公司拥有龙门数控铣、12m 数控平面磨床等大型高精度加工设备，定制的机械补偿工作台可加工至单机整体长度 12m，保证长度方向整体尺寸精度；
- 机械补偿工作台最大耐压：300T/m 至 500T/m。



CNC 逐点补偿机械补偿工作台

- 适用于大吨位折弯机机械补偿;
- 采用斜块组合结构, 配合精度达到 0.02mm;
- 每组斜块采用独立的伺服推杆驱动, 实现工作台长向逐点独立补偿;
- 斜块组的伺服推杆与折弯机数控系统完美对接, 实现全自动精准调节工作台不同点的补偿值;
- 机械补偿工作台最大耐压: 500T/m 至 800T/m。

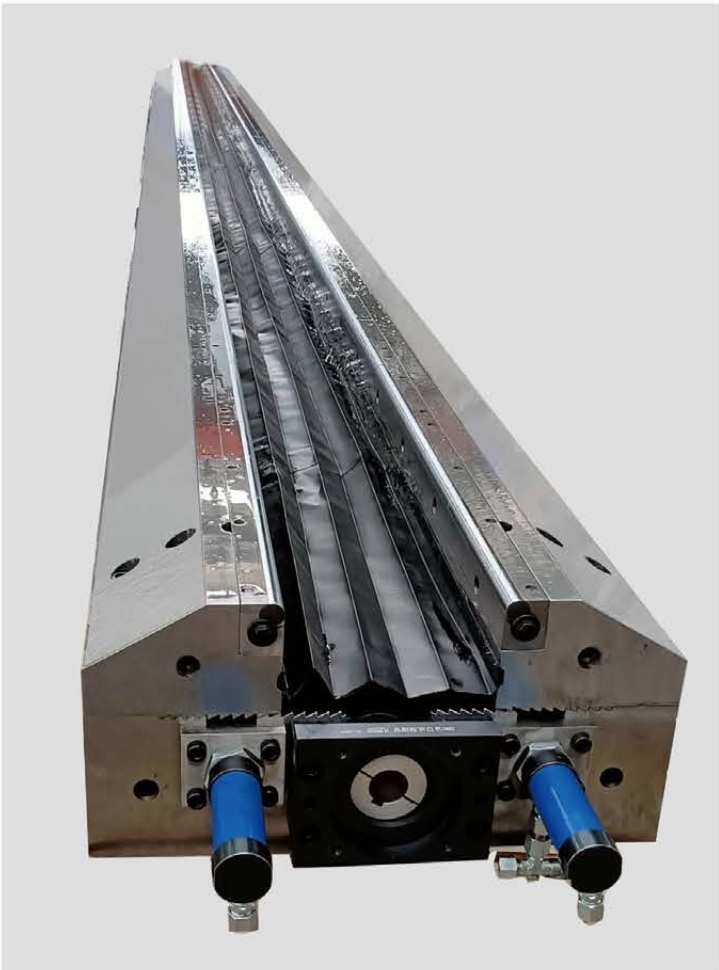
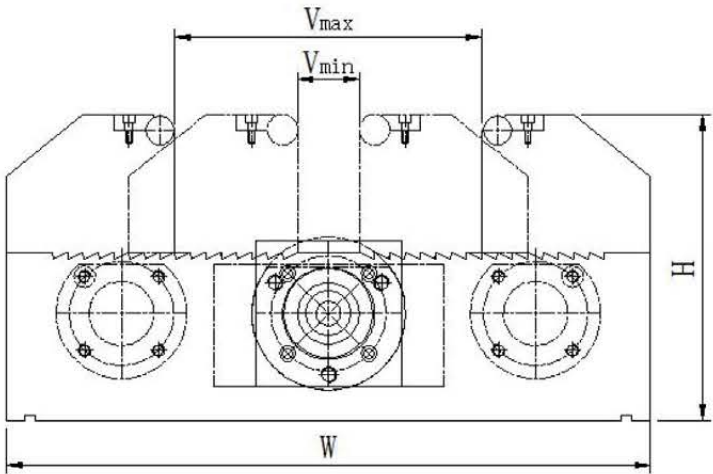


逐点机械补偿工作台结构图



MVM 开口可调下模  
MVM-CNC-I 齿条式开口自动可调下模

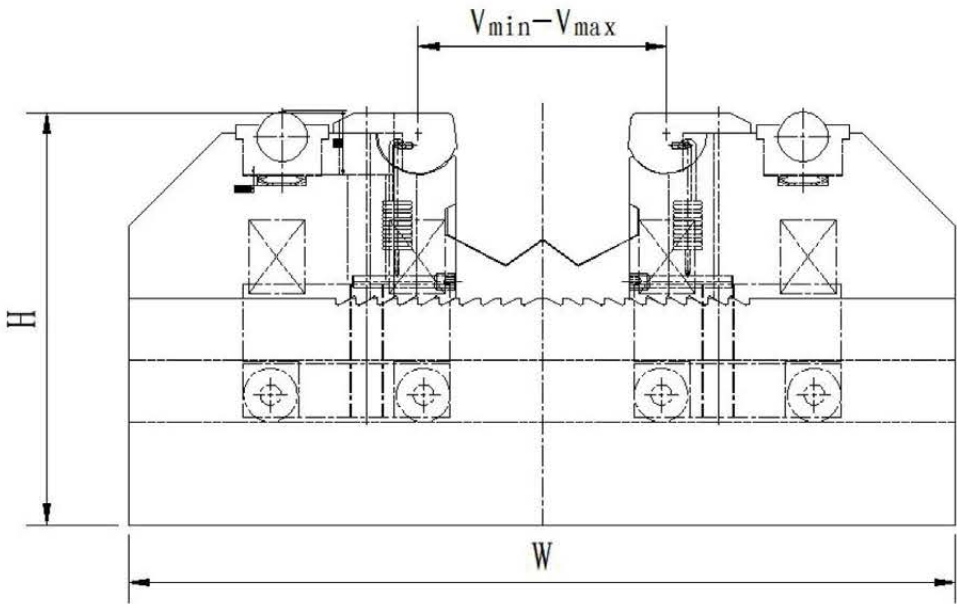
- 该开口自动可调下模可以装配在所有品牌折弯机上, 该模具控制系统与折弯机的操作控制系统完整兼容, 可轻松准确地调节模具槽口尺寸;
- 该开口自动可调下模在底座上表面制有前后两组棘齿, 两组棘齿相向倾斜布置, 在前、后模座底面上均制有棘齿, 两模座上的棘齿与底座上的前、后两组棘齿相互啮合形成防退结构;
- 该开口自动可调下模传动机构选用优质品牌伺服电机、高精度行星减速机、精密滚珠丝杆、灵敏准确的位置传感器, 保证了模具槽口尺寸调节快速精确;
- 该开口自动可调下模采用液压脱模、顶模、锁模, 液压元件全部选用高质量长寿命元件, 保证模具使用安全可靠;
- 该开口自动可调下模选用优质模具钢, 采用整体热处理工艺、回火去应力, 模具关键部位采用激光淬火, 保证了模具高强度、长寿命;
- 该开口自动可调下模槽口工作部位采用转动滚轴结构, 滚轴选用高强度、高耐磨的硬质合金材料。折弯成形时, 滚轴转动大幅降低模具与板材的摩擦力, 提高折弯工件表面质量。同时, 滚轴磨损后容易更换, 增加模具使用寿命;
- 我公司拥有龙门数控铣、12m 数控平面磨床等大型高精度加工设备, 该开口自动可调下模可加工至单机整体长度 12m, 保证槽口长度方向整体一致性;
- 该开口自动可调下模提供防护布, 用来保护模具内部有灰尘和碎屑进入, 以免影响模具的正常使用;
- 该开口自动可调下模不需人工手动调节模具开口, 0-100mm 开口调节只需 10 秒钟, 快速高效, 大幅提高折弯机加工效率;
- 模具最大耐压: 300T/m 至 500T/m。



开口可调下模

MVM-H-I 齿条式开口半自动可调下模

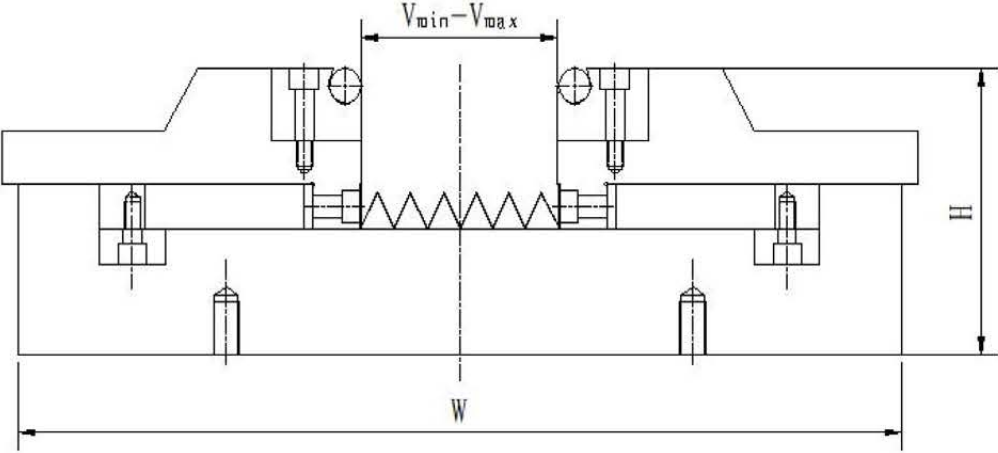
- 该开口可调下模在底座上表面制有前后两组矩形齿，在前、后模座底面上均制有矩形齿，两模座上的矩形齿与底座上的前、后两组矩形齿相互啮合形成防退结构；
- 该开口可调下模采用弹簧顶起前、后模座、采用螺栓固定锁紧前、后模座，保证模具使用安全可靠；松开锁紧螺栓，弹簧顶起前、后模座，操作者可轻松推动前、后模座整体移动，快速调节模具开口尺寸；
- 该开口可调下模选用优质模具钢，采用整体热处理工艺、回火去应力，模具关键部位采用激光淬火，保证了模具高强度、长寿命；
- 该开口可调下模槽口工作部位采用转动滚轴结构，滚轴选用高强度、高耐磨的硬质合金材料。折弯成形时，滚轴转动大幅降低模具与板材的摩擦力，提高折弯工件表面质量。同时，滚轴磨损后容易更换，增加模具使用寿命；
- 我公司拥有龙门数控铣、12m 数控平面磨床等大型高精度加工设备，该开口可调下模可加工至单机整体长度 12m，保证槽口长度方向整体一致性；
- 该开口可调下模提供防护布，用来保护模具内部有灰尘和碎屑进入，以免影响模具的正常使用；
- 模具最大耐压：300T/m 至 500T/m。



开口可调下模

MVM-CNC-II 斜块式开口自动可调下模

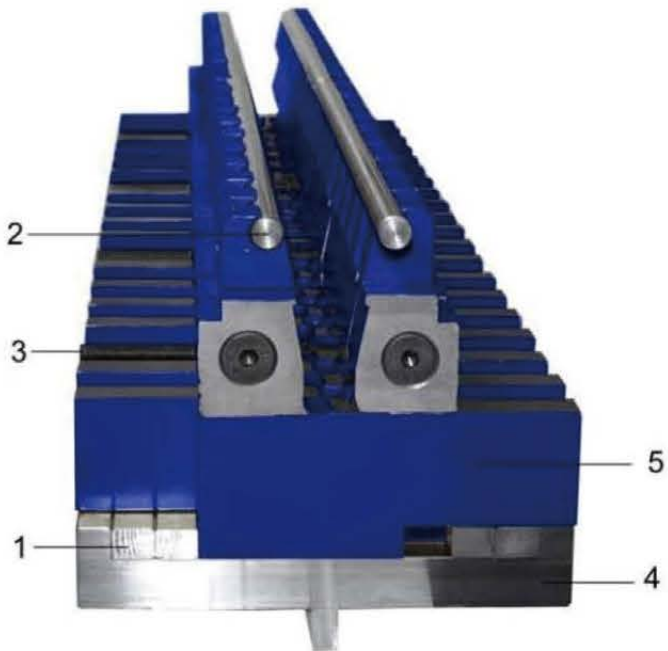
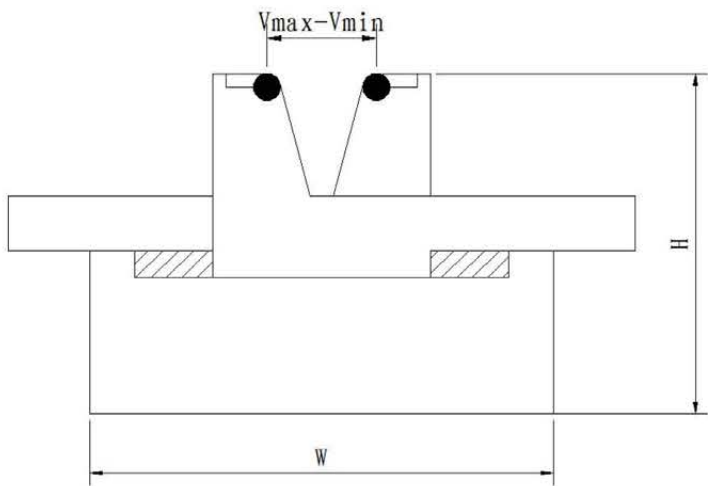
- 该开口自动可调下模可以装配在所有品牌折弯机上，该模具控制系统与折弯机的操作控制系统完整兼容，可轻松准确地调节模具槽口尺寸；
- 该开口自动可调下模采用电机带动丝杆杆转动，通过传动机构使纵向斜块实现纵向移动，通过斜块斜面推动横向斜块做横向运动，从而带动前、后下模运动，实现 无级调节下模开口大小；
- 该开口自动可调下模传动机构选用优质品牌伺服电机、高精度行星减速机、精密滚珠丝杆、灵敏准确的位置传感器，保证了模具槽口尺寸调节快速精确；
- 该开口自动可调下模选用优质模具钢，采用整体热处理工艺、回火去应力，模具关键部位采用激光淬火，保证了模具高强度、长寿命；
- 该开口自动可调下模槽口工作部位采用转动滚轴结构，滚轴选用高强度、高耐磨的硬质合金材料。折弯成形时，滚轴转动大幅降低模具与板材的摩擦力，提高折弯工件表面质量。同时，滚轴磨损后容易更换，增加模具使用寿命。
- 我公司拥有龙门数控铣、12m 数控平面磨床等大型高精度加工设备，该开口自动可调下模可加工至单机整体长度 12m，保证槽口长度方向整体一致性；
- 该开口自动可调下模提供防护布，用来保护模具内部有灰尘和碎屑进入，以免影响模具的正常使用；
- 该开口自动可调下模不需人工手动调节模具开口，0-100mm 开口调节只需 1 分钟，快速高效，大幅提高折弯机加工效率；
- 模具最大耐压：300T/m；
- 该开口自动可调下模锁模采用斜块角度自锁原理，斜块角度自锁要求斜块角度小，调节模具开口时斜块纵向行程大，因此该结构适用于模具开口调节范围小的模具。



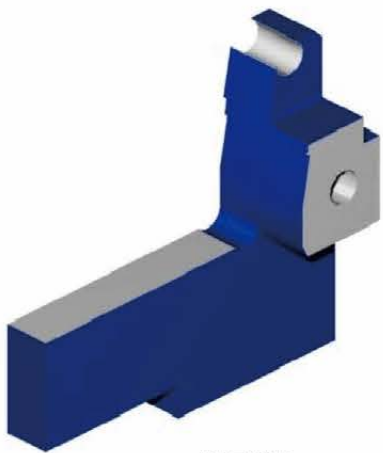
开口可调下模

MVM-H-II 对插式开口可调下模

- 采用模块化设计，标准模具镶块尺寸精度高，可以任意互换；
- 可根据用户实际需要选择模具镶块数量，拼接模具长度；
- 下模镶块选用优质模具钢，采用整体热处理工艺、回火去应力，保证了模具高强度、长寿命；
- 槽口工作部位采用转动滚轴结构，滚轴选用高强度、高耐磨的硬质合金材料。折弯成形时，滚轴转动大幅降低模具与板材的摩擦力，提高折弯工件表面质量。同时，滚轴磨损后容易更换，增加模具使用寿命。
- 下模槽口调节范围大，不需要经常更换模具，通过更换调整块，简单、快速调整模具开口；
- 弯曲角度可达 30°，特别适用于具有大回弹的高强度材料；
- 与传统模具相比，折弯所需压力减少 10%；
- 模块化设计具有可互换部件，可快速、低成本维修。



1 调整块 2 滚轴 3 固定螺丝 4 模座 5 模具镶块



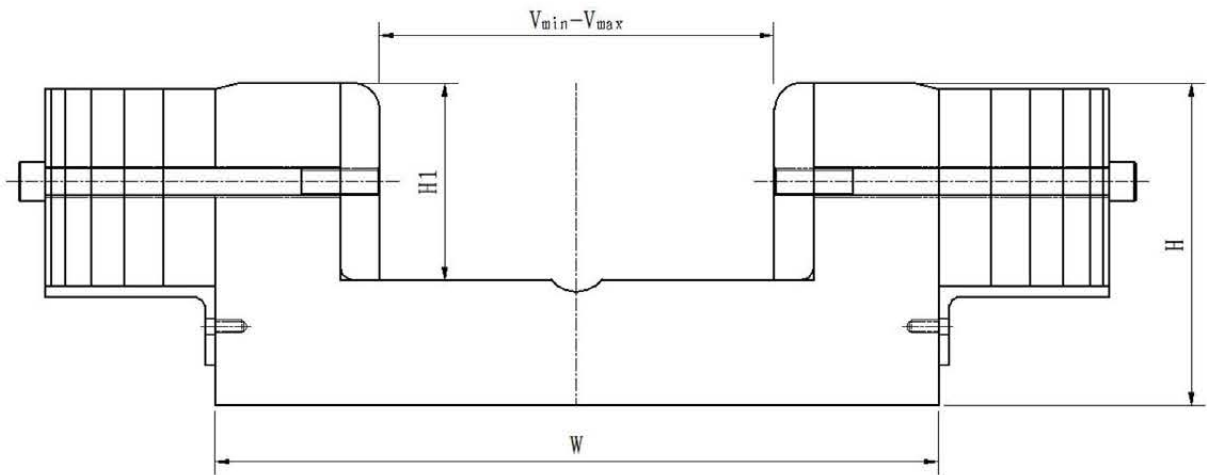
模具镶块

模具结构图

开口可调下模

MVM-H-III 插片式开口可调下模

- 模具镶条选用优质模具钢，采用整体热处理工艺、回火去应力，模具关键部位采用激光淬火，保证了模具高强度、长寿命；
- 模具镶条工作部位可采用转动滚轴结构，滚轴选用高强度、高耐磨的硬质合金材料。折弯成形时，滚轴转动大幅降低模具与板材的摩擦力，提高折弯工件表面质量。同时，滚轴磨损后容易更换，增加模具使用寿命；
- 我公司拥有龙门数控铣、12m 数控平面磨床等大型高精度加工设备，该开口可调下模可加工至单机整体长度 12m，保证槽口长度方向整体一致性；
- 模具最大耐压：300T/m 至 500T/m。



特殊成型模具



钢管预弯模具



钢管成型模具



钢管扩径模具及扩径头



超高大型模柄



重型鹅颈模柄



厚板无压痕成形模具

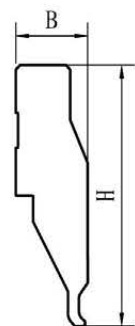


可调下模



汽车大梁成形模具

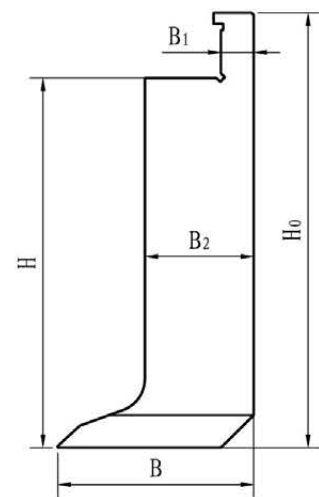
SZBM 上折边模



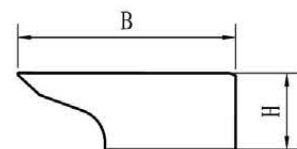
XZBM 下折边模



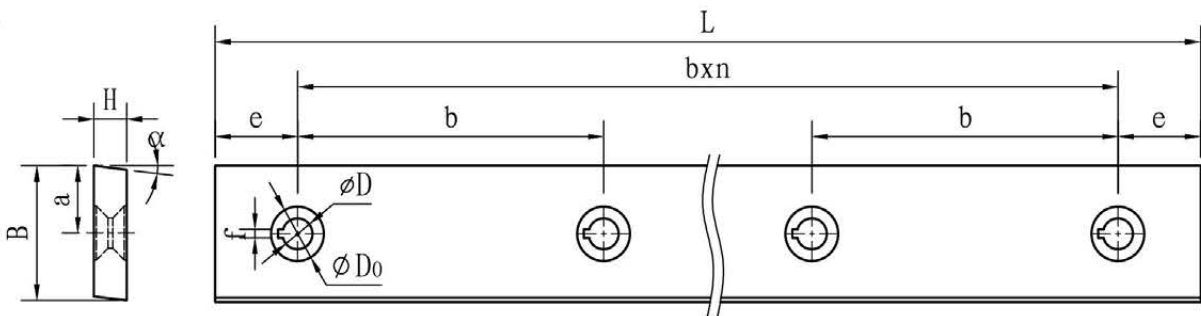
SYJM 上压紧模



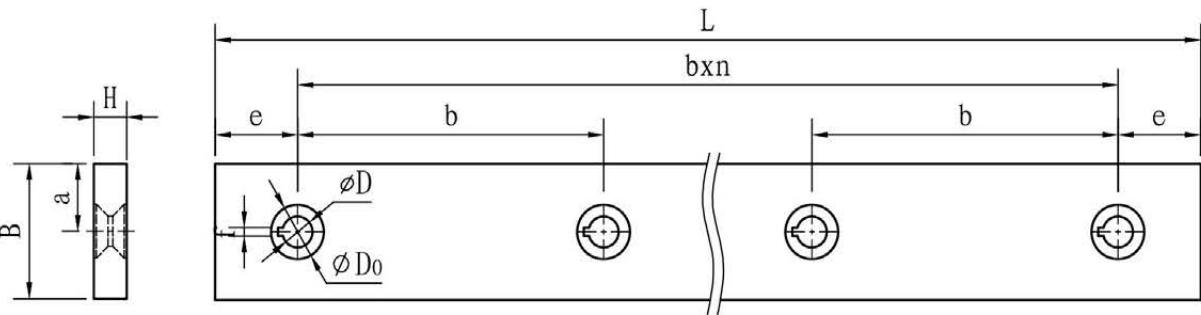
SYJM 下压紧模



DP01



DP02



刀片订购参数表

|         |                                                             |
|---------|-------------------------------------------------------------|
| 刀片型号    | <input type="checkbox"/> DP01 <input type="checkbox"/> DP02 |
| 刀片长度 L  |                                                             |
| 刀片宽度 B  |                                                             |
| 刀片厚度 H  |                                                             |
| 通孔孔径 D  |                                                             |
| 沉孔孔径 D0 |                                                             |
| 孔边距 a   |                                                             |
| 孔端距 e   |                                                             |
| 孔间距 b   |                                                             |
| 孔数量 n   |                                                             |
| 键槽尺寸 f  |                                                             |
| 斜面角度 α  |                                                             |
| 特殊要求:   |                                                             |

