

HEXING

13925887296 / 1358072289

PRECISION SHEET METAL BENDING MACHINE

精密钣金折弯设备专业制造商



和兴智能设备(广东)有限公司
HEXING INTELLIGENT EQUIPMENT (GUANGDONG) CO., LTD

地址 广东省东莞市清溪镇三中亿方工业园105室

服务热线 135 4939 4898 (张生)

邮箱 1363831624@qq.com

Address Room 105, Sanzhong Yifang Industrial Park,
Qingxi Town, Dongguan City, Guangdong Province

Mobile +86-135 4939 4898 (Mr. Zhang)

E-mail 1363831624@qq.com



和兴智能设备(广东)有限公司
HEXING INTELLIGENT EQUIPMENT (GUANGDONG) CO., LTD

数控折弯模具 Bending Tools

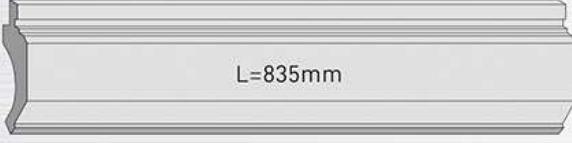
■ 高精度 / High precision

模具均经过淬火和磨削，且所有关键部位的加工尺寸公差均已达到很高的精度，可为您提供最佳的折弯加工。选用和兴的高精度折弯模具可免去为校正误差所进行的二次操作，从而降低了加工成本。此外，经过热处理的和兴折弯模具比普通模具更加具有持久的寿命。

The dies are hardened and ground, and all critical parts are machined to high dimensional tolerances to give you the best possible bending process. The selection of Hexing's high-precision bending dies can eliminate secondary operations for correcting errors, thereby reducing processing costs. In addition, the heat-treated Hexing bending dies have a longer lifespan than ordinary dies.


■ 标准化 / Standardization

和兴折弯模具具有标准的长度规格，可简单的进行拼装操作。
Hexing bending tools have standard length specifications, which can be easily assembled.




L=835mm

整支模具的标准长度 (上模)
Standard length of the whole die (upper die)




S=415mm

便于装卸的长度 (上模)
Length for easy loading and unloading (upper die)



L=835mm

整支模具的标准长度 (下模)
Standard length of the whole die (lower die)



S=415mm

便于装卸的长度 (下模)
Length for easy loading and unloading (lower die)

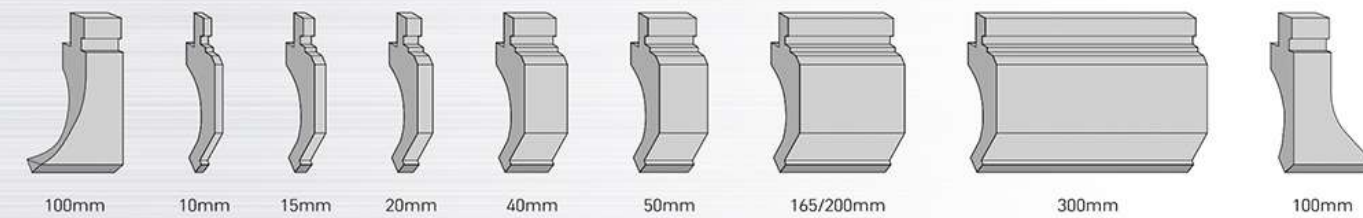
可拼接的长度种类
Splicable length types

1200	835mm
2000	835mm
2500	835mm
3000	835mm
4000	835mm

工作台长度 / Workbench length

835mm	415mm
-------	-------

■ 分割模具 / Split die



分割上模 Split upper die	模具类型 / Die type		分段长度 / Segment length	总长度/Total length
	标准模具分割A型	Standard split die Type A	100(左耳/Left)、10、15、20、40、50、200、300、100(右耳/Right)	835mm
	标准模具分割B型	Standard split die Type B	100(左耳/Left)、10、15、20、40、50、165、300、100(右耳/Right)	800mm
	AFH120分割上模	AFH120 split upper die	10×2、15、20、25、40、50、100×2	370mm
	AFH85分割上模	AFH85 split upper die	10×2、15、20、25、40、50、100×2	370mm



分割下模 Split lower die	模具类型 / Die type		分段长度 / Segment length	总长度/Total length
	标准模具分割下模	Standard split lower die	10、15、20、40、50、100、200、400	835mm
	AFH120分割下模	AFH120 split lower die	10×2、15、20、25、40、50、100×2	370mm
	AFH85分割下模	AFH85 split lower die	10、15、20、40、50、100、200、400	835mm

■ 多种标准形状 / Various standard shapes

和兴折弯模具具有多种多样的形状，可适合各种成形加工。请选用最合适的模具以此进行高精度、高效率的折弯加工。(详见P18-P29)
Hexing bending dies have a variety of shapes and are suitable for various forming processes. Please select the most suitable mold for high-precision and high-efficiency bending. (See P18-P29 for details)

模具组合参考表 Tool Combination Reference Table

1 90°折弯
板厚0.4~3.2mm

2 90°折弯
板厚0.4~2.0mm

3 90°折弯(鹅颈)
板厚0.4~5.0mm

4 90°折弯(框用)
板厚0.4~2.3mm

5 90°折弯(厚板)
板厚4~10mm

6 90°折弯(低分割下模)
板厚0.4~3.2mm

7 90°折弯(高分割下模)
板厚0.4~3.2mm

8 90°折弯(同芯下模)
板厚0.4~3.2mm

9 90°折弯(特厚板)
板厚7~15mm

10 90°折弯(形力胶型)
板厚0.4~3.2mm

11 R折弯(2工序型)
板厚1.2~1.5mm

12 锐角折弯(厚板)
板厚4~5mm

13 锐角折弯(气动折弯机)
板厚0.4~3.0mm

14 V&压边折弯
板厚0.4~1.6mm

15 V&压边折弯(轻型下模)
板厚0.4~1.6mm

16 压边折弯(前工序)
板厚0.4~2.0mm

17 压边折弯(后工序)
板厚0.4~2.0mm

18 压边折弯(前工序)
板厚2.3~3.5mm

19 压边折弯(完成)
板厚0.4~3.2mm

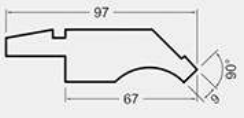
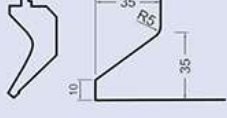
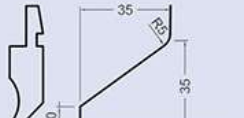
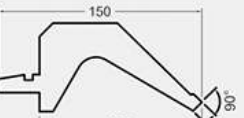
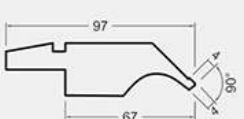
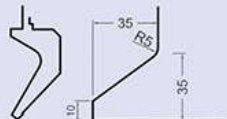
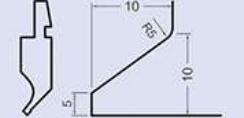
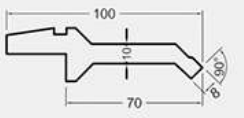
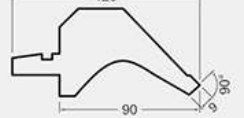
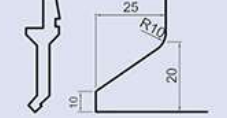
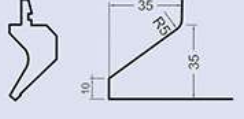
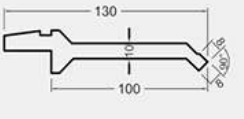
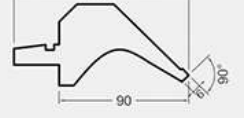
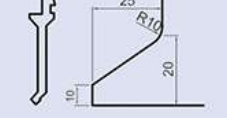
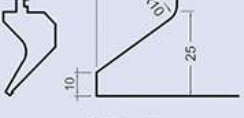
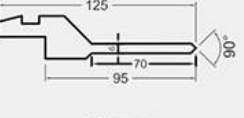


20 压边折弯
板厚0.4~3.2mm

数控折弯模具

Bending Tools

直角折弯用标准上模 (尖端角度90°)

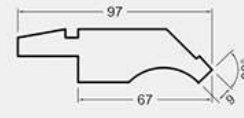
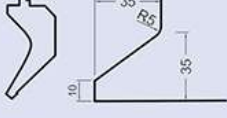
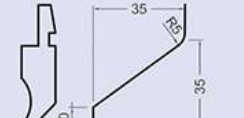
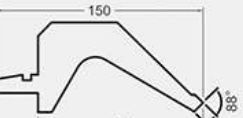
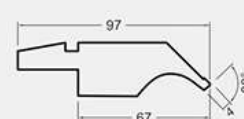
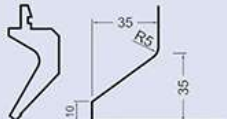
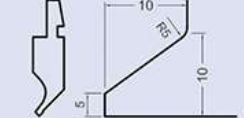
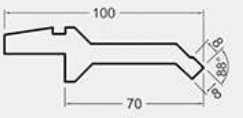
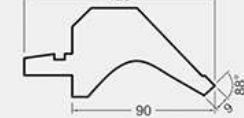
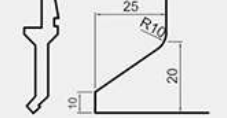

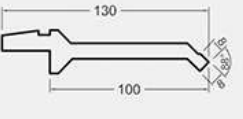
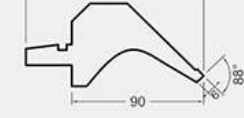
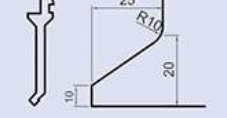
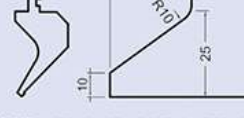



L=835mm S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码	模具号码	模具剖面形状	订购代码
16 全面淬火 HRC47±2 100TON/M		0.2R L: 016021 S: 016022 0.8R L: 016081 S: 016082 1.5R L: 016151 S: 016152 3.0R L: 016301 S: 016302	51 (No.46分割A型) 全面淬火 HRC47±2 45TON/M		0.2R L: 051001
147 (No.16分割A型) 全面淬火 HRC47±2 45TON/M		0.2R L: 147001 0.8R L: 147081 1.5R L: 147151 3.0R L: 147301	48 (高鹅颈型) 全面淬火 HRC47±2 50TON/M		0.2R L: 048001 S: 048002
116 全面淬火 HRC47±2 20TON/M		0.2R L: 116021 S: 116022	53 (No.48分割A型) 全面淬火 HRC47±2 45TON/M		0.2R L: 053001
11680 (No.16分割B型) 全面淬火 HRC47±2 11TON/M		0.2R L: 116801	201 (90°框用) 全面淬火 HRC47±2 30TON/M		0.2R L: 201001 S: 201002
462 (鹅颈型) 全面淬火 HRC47±2 70TON/M		0.2R L: 462001 S: 462002	20180 (No.201分割B型) 全面淬火 HRC47±2 15TON/M		0.2R L: 201801
151 (No.462分割A型) 全面淬火 HRC47±2 45TON/M		0.2R L: 151001	203 (90°高框用) 全面淬火 HRC47±2 30TON/M		0.2R L: 203001 S: 203002
463 (鹅颈型) 全面淬火 HRC47±2 50TON/M		0.2R L: 463001 S: 463002	20380 (No.203分割B型) 全面淬火 HRC47±2 15TON/M		0.2R L: 203801
156 (No.463分割A型) 全面淬火 HRC47±2 30TON/M		0.2R L: 156001	108 (90°直刃) 刀缘部全面淬火 HRC47±2 50TON/M		0.2R L: 108001 S: 108002
46 (中鹅颈型) 全面淬火 HRC47±2 50TON/M		0.2R L: 046001 S: 046002	106 (No.108分割A型) 全面淬火 HRC47±2 12TON/M		0.2R L: 106001

整支型 分割型

直角折弯用标准上模 (尖端角度88°)

L=835mm S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码	模具号码	模具剖面形状	订购代码
4 全面淬火 HRC47±2 100TON/M		0.2R L: 004021 S: 004022 0.6R L: 004061 S: 004062 0.8R L: 016081 S: 016082 1.5R L: 016151 S: 016152 3.0R L: 016301 S: 016302	50 (No.45分割A型) 全面淬火 HRC47±2 45TON/M		0.2R L: 050021 0.6R L: 050061 0.8R L: 050081 1.5R L: 050151 3.0R L: 050301
148 (No.4分割A型) 全面淬火 HRC47±2 45TON/M		0.2R L: 148021 0.6R L: 148061 0.8R L: 148081 1.5R L: 148151 3.0R L: 148301	47 (高鹅颈型) 全面淬火 HRC47±2 50TON/M		0.2R L: 047021 S: 047022 0.6R L: 047061 S: 047062 0.8R L: 047081 S: 047082 1.5R L: 047151 S: 047152 3.0R L: 047301 S: 047302
117 全面淬火 HRC47±2 20TON/M		0.2R L: 117001 S: 117002 0.6R L: 117061 S: 117062	52 (No.47分割A型) 全面淬火 HRC47±2 45TON/M		0.2R L: 052021 0.6R L: 052061 0.8R L: 052081 1.5R L: 052151 3.0R L: 052301
11780 (No.117分割B型) 全面淬火 HRC47±2 11TON/M		0.2R L: 117801 0.6R L: 117861	200 (88°框用) 全面淬火 HRC47±2 30TON/M		0.2R L: 200001 S: 200002 0.6R L: 200061 S: 200062
452 (鹅颈型) 全面淬火 HRC47±2 70TON/M		0.2R L: 452021 S: 452022 0.6R L: 452061 S: 452062 0.8R L: 452081 S: 452082 1.5R L: 452151 S: 452152 3.0R L: 452301 S: 452302	20080 (No.200分割B型) 全面淬火 HRC47±2 15TON/M		0.2R L: 200801 0.6R L: 200861
150 (No.452分割A型) 全面淬火 HRC47±2 45TON/M		0.2R L: 150021 0.6R L: 150061 0.8R L: 150081 1.5R L: 150151 3.0R L: 150301	201 (88°高框用) 全面淬火 HRC47±2 30TON/M		0.2R L: 202001 S: 202002 0.6R L: 202061 S: 202062
453 (鹅颈型) 全面淬火 HRC47±2 50TON/M		0.2R L: 453021 S: 453022 0.6R L: 453061 S: 453062 0.8R L: 453081 S: 453082 1.5R L: 453151 S: 453152 3.0R L: 453301 S: 453302	20280 (No.202分割B型) 全面淬火 HRC47±2 15TON/M		0.2R L: 202801 0.6R L: 202861
155 (No.453分割A型) 全面淬火 HRC47±2 30TON/M		0.2R L: 155001 0.6R L: 155061 0.8R L: 155081 1.5R L: 155151 3.0R L: 155301	109 (88°直刃) 刀缘部全面淬火 HRC47±2 50TON/M		0.2R L: 109001 S: 109002 0.6R L: 109061 S: 109062
45 (鹅颈型) 全面淬火 HRC47±2 50TON/M		0.2R L: 045021 S: 045022 0.6R L: 045061 S: 045062 0.8R L: 045081 S: 045082 1.5R L: 045151 S: 045152 3.0R L: 045301 S: 045302	107 (No.109分割A型) 全面淬火 HRC47±2 12TON/M		0.2R L: 107001 0.6R L: 107061

整支型 分割型

数控折弯模具 Bending Tools

直角折弯用标准上模 (尖端角度60° 45° 30°)

L=835mm
S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码
3 (60°厚板用) S45C 全面淬火 HRC48±2 100TON/M		L: 003001 S: 003002 分割L: 138001
8 (45°厚板用) S45C 全面淬火 HRC47±2 60TON/M		L: 008001 S: 008002
49 (No.8 分割A型) S45C 全面淬火 HRC47±2 30TON/M		L: 049001
210 (30°上模) SCM4 全面淬火 HRC47±2 100TON/M		L: 210001 S: 210002
21080 (No.210 分割B型) SCM4 全面淬火 HRC47±2 20TON/M		L: 210801
215 (45°上模) SCM4 全面淬火 HRC47±2 100TON/M		L: 215001 S: 215002
103 (30°上模) SCM4 全面淬火 HRC47±2 100TON/M		L: 103001 S: 103002
10380 (No.103 分割B型) AM87 全面淬火 HRC47±2 30TON/M		L: 103801
10870 (ALP30°直刃型上模) SCM4 全面淬火 HRC60±2 50TON/M		L: 108701 S: 108702
10878 (No.10870 分割A型) SCM4 全面淬火 HRC60±2 12TON/M		L: 108781

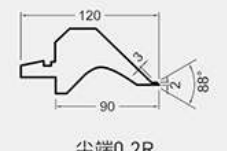

翻边避让上模

L=835mm S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码
No.1翻边避让上模 (No.16型) SCM4 全面淬火 HRC47±2 40TON/M		L: 016801 S: 016802
No.1翻边避让上模 分割A型(No.16型) SCM4 全面淬火 HRC47±2 20TON/M		L: 147801
No.1翻边避让上模 (No.4型) SCM4 全面淬火 HRC47±2 40TON/M		0.2R L: 004801 S: 004802 0.6R L: 004861 S: 004862
No.1翻边避让上模 分割A型(No.4型) SCM4 全面淬火 HRC47±2 20TON/M		0.2R L: 148801 0.6R L: 148861
No.2翻边避让上模 (No.16型) SCM4 全面淬火 HRC47±2 80TON/M		L: 016901 S: 016902
No.2翻边避让上模 分割A型(No.16型) SCM4 全面淬火 HRC47±2 40TON/M		L: 147901
No.2翻边避让上模 (No.4型) SCM4 全面淬火 HRC47±2 80TON/M		0.2R L: 004901 S: 004902 0.6R L: 004961 S: 004962
No.2翻边避让上模 分割A型(No.4型) SCM4 全面淬火 HRC47±2 40TON/M		0.2R L: 148901 0.6R L: 148961
No.3翻边避让上模 SCM4 全面淬火 HRC60±2 40TON/M		L: 004701 S: 004702
No.3翻边避让上模 分割A型88° SCM4 全面淬火 HRC60±2 11TON/M		L: 004781

翻边避让上模

L=835mm S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码
No.4翻边避让上模 SCM4 全面淬火 HRC60±2 40TON/M		L: 452701 S: 452702
No.4翻边避让上模 分割A型 SCM4 全面淬火 HRC60±2 30TON/M		L: 150781

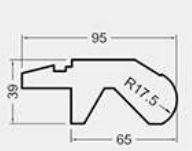
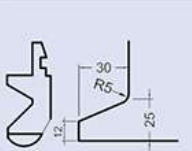
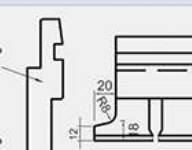
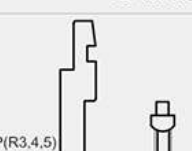
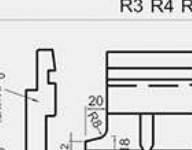
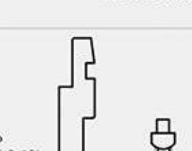
圆弧滚子上模

L=835mm S=415mm

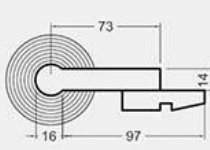
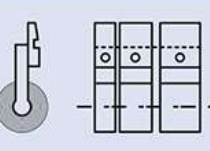
模具号码	模具剖面形状	订购代码
17 (圆弧滚子) 10R S45C-D		L: 017101 S: 017102
17 (圆弧滚子) 15R S45C-D		L: 017151 S: 017152
17 (圆弧滚子) 17.5R S45C-D		L: 017171 S: 017172
17 (圆弧滚子) 20R S45C-D		L: 017201 S: 017202
17 (圆弧滚子) 25R S45C-D		L: 017251 S: 017252
17 (圆弧滚子) 30R S45C-D		L: 017301 S: 017302
15 (No.17固定座) S45C 调质 HRC23-28		L: 015001 S: 015002

R圆弧折弯用上模

L=835mm S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码
230 (厨具用R折弯上模) S45C 调质 HRC23-28 100TON/M		L: 230001 S: 230002
231 (No.230分割A型) S45C 调质 HRC23-28 100TON/M		L: 231001
TIP式小R折弯上模 TIP安装座 R3, 4, 5用 全面淬火 HRC25±3		SK-10 整支 L: 091001 S: 091002 分割 L: 091801 SK-11 整支 L: 091041 S: 091042 分割 L: 091841
TIP式小R折弯上模 TIP R3, 4, 5		R3 整支 L: 090301 S: 090302 分割 L: 090831 R4 整支 L: 090401 S: 090402 分割 L: 090841 R5 整支 L: 090501 S: 090502 分割 L: 090851
TIP式小R折弯上模 TIP安装座 R6, 8, 10用 全面淬火 HRC25±7		SK-11 整支 L: 091061 S: 091062 分割 L: 091861
TIP式小R折弯上模 TIP R6, 8, 10		R6 整支 L: 090601 S: 090602 分割 L: 090861 R8 整支 L: 090801 S: 090802 分割 L: 090881 R10 整支 L: 090101 S: 090102 分割 L: 090811

彩色多层R组合圆弧上模

模具号码	模具剖面形状	订购代码
组合圆弧上模 CR-30		030001 10R, 12.5R, 15R, 17.5R, 20R, 22.5R, 25R, 27.5R, 30R
组合圆弧上模 CR-30 (分割型)		030801 25, 40, 50, 100, 120, 200, 300 共计835mm

整支型 分割型

整支型 分割型

数控折弯模具 Bending Tools

压平上模

模具号码	模具剖面形状	订购代码
19 S45C 调质 HRC23-28		L: 019001 S: 019002
220 S45C 全面淬火 HRC47±2 100TON/M		L: 220001 S: 220002
20 S45C 调质 HRC23-28		L: 020001 S: 020002

合叶型分割上模

模具号码	模具剖面形状	订购代码
合叶型分割上模 (No.4型) NAK HRC40 15TON/M		0.2R 404021 0.6R 404061
合叶型分割上模 (No.16型) 90° NAK HRC40 15TON/M		0.2R 416021
合叶型分割上模 (No.453型) 90°鹅颈型 NAK HRC40 15TON/M		0.2R 433021 0.6R 433061
合叶型分割上模 (No.463型) 90°鹅颈型 NAK HRC40 15TON/M		0.2R 443021

整支型 分割型

上模安装座系列

模具号码	模具剖面形状	订购代码
快速安装 中间板 SK-11 ZII型 单面规格		907000
快速安装 中间板 SK-11 ZII型 单面规格		906000
快速安装中间板 反面锁紧板 ZI, ZII通用型		909000
快速安装 中间板 SK-11 ZII型 双面规格		902000
快速安装 中间板 SK-11 ZII型 双面规格		901000
短幅中间板 SK-11 ZII型		A型: W9100A B型: W9100B
短幅中间板 SK-11 ZII型		B型: W9110B
短尺中间板 SK-11 ZII型		A型: W9200A B型: W9200B
短尺中间板 SK-11 ZII型		B型: W9210B
分割中间板 SK-11 ZII型 H=120mm		908000

分割宽度25、35、40、50mm

90° 标准2V下模 (螺栓固定式)

L=835mm S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码
121 (90° 4×7整支) SCM4 全面淬火 HRC60-65 60TON/M		L: 121001 S: 121002
122 (90° 5×9整支) SCM4 全面淬火 HRC60-65 65TON/M		L: 122001 S: 122002
123 (90° 6×10整支) SCM4 全面淬火 HRC60-65 70TON/M		L: 123001 S: 123002
124 (90° 8×12整支) SCM4 全面淬火 HRC60-65 80TON/M		L: 124001 S: 124002
311 (90° SUS AL用 6×10整支) SCM4 全面淬火 HRC47±2 80TON/M		L: 311001 S: 311002



88° 标准2V下模 (螺栓固定式)

L=835mm S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码
12106 (88° 4×7整支) SCM4 全面淬火 HRC60-65 60TON/M		L: 121061 S: 121062
12206 (88° 5×9整支) SCM4 全面淬火 HRC60-65 65TON/M		L: 122061 S: 122062
12306 (88° 6×10整支) SCM4 全面淬火 HRC60-65 70TON/M		L: 123061 S: 123062
12406 (88° 8×12整支) SCM4 全面淬火 HRC60-65 80TON/M		L: 124061 S: 124062
125 (88° 14×18整支) SCM4 全面淬火 HRC60-65 100TON/M		L: 125001 S: 125002
126 (88° 12×20整支) SCM4 全面淬火 HRC60-65 100TON/M		L: 126001 S: 126002
127 (88° 16×25整支) SCM4 全面淬火 HRC60-65 70TON/M		L: 127001 S: 127002
128 (88° AX SUS 厚板用 16×25整支) SCM4 全面淬火 HRC60-65 100TON/M		L: 128001 S: 128002
31106 (88° SUS AL用 6×10整支) SCM4 全面淬火 HRC47±2 80TON/M		L: 311061 S: 311062
31400 (88° SUS AL用 12×20整支) SCM4 全面淬火 HRC47±2 100TON/M		L: 314001 S: 314002

整支型

数控折弯模具 Bending Tools

90° 标准2V下模(导轨固定式)

L=835mm S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码
30118 (90° 4×7) SCM4 全面淬火 HRC47±2 70TON/M	 ALD H=16	整支型 L: 301181 S: 301182 分割型 L: 301101
30148 (90° 4×7) SCM4 全面淬火 HRC47±2 60TON/M	 ALD H=46	整支型 L: 301481 S: 301482 分割型 L: 301401
30718 (90° 5×9) SCM4 全面淬火 HRC47±2 65TON/M	 ALD H=16	整支型 L: 307181 S: 307182 分割型 L: 307101
30748 (90° 5×9) SCM4 全面淬火 HRC47±2 65TON/M	 ALD H=46	整支型 L: 307481 S: 307482 分割型 L: 307401
30218 (90° 6×10) SCM4 全面淬火 HRC47±2 70TON/M	 ALD H=16	整支型 L: 302181 S: 302182 分割型 L: 302101
30248 (90° 6×10) SCM4 全面淬火 HRC47±2 70TON/M	 ALD H=46	整支型 L: 302481 S: 302482 分割型 L: 302401
30318 (90° 8×12) SCM4 全面淬火 HRC47±2 70TON/M	 ALD H=16	整支型 L: 303181 S: 303182 分割型 L: 303101
30348 (90° 8×12) SCM4 全面淬火 HRC47±2 70TON/M	 ALD H=46	整支型 L: 303481 S: 303482 分割型 L: 303401

88° 标准2V下模(导轨固定式)

L=835mm S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码
30117 (88° 4×7) SCM4 全面淬火 HRC47±2 70TON/M	 ALD H=15.5	整支型 L: 301171 S: 301172 分割型 L: 301161
30147 (88° 4×7) SCM4 全面淬火 HRC47±2 60TON/M	 ALD H=45.5	整支型 L: 301471 S: 301472 分割型 L: 301461
30717 (88° 5×9) SCM4 全面淬火 HRC47±2 65TON/M	 ALD H=15.5	整支型 L: 307171 S: 307172 分割型 L: 307161
30747 (88° 5×9) SCM4 全面淬火 HRC47±2 65TON/M	 ALD H=45.5	整支型 L: 307471 S: 307472 分割型 L: 307461
30217 (88° 6×10) SCM4 全面淬火 HRC47±2 70TON/M	 ALD H=15.5	整支型 L: 302171 S: 302172 分割型 L: 302161
30247 (88° 6×10) SCM4 全面淬火 HRC47±2 70TON/M	 ALD H=45.5	整支型 L: 302471 S: 302472 分割型 L: 302461
30317 (88° 8×12) SCM4 全面淬火 HRC47±2 70TON/M	 ALD H=15.5	整支型 L: 303171 S: 303172 分割型 L: 303161
30347 (88° 8×12) SCM4 全面淬火 HRC47±2 70TON/M	 ALD H=45.5	整支型 L: 303471 S: 303472 分割型 L: 303461

88° 标准2V下模(导轨固定式)续表

L=835mm S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码
30448 (88° 14×18) SCM4 全面淬火 HRC47±2 100TON/M	 H=46	整支型 L: 304481 S: 304482 分割型 L: 304401
30548 (88° 12×20) SCM4 全面淬火 HRC47±2 100TON/M	 H=46	整支型 L: 305481 S: 305482 分割型 L: 305401
30648 (88° 16×25) SCM4 全面淬火 HRC47±2 100TON/M	 H=46	整支型 L: 306481 S: 306482 分割型 L: 306401

90° 同芯2V下模

L=835mm S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码
5019 (90° 4×7) SCM4 全面淬火 HRC60-65 60TON/M	 ALD H=46	整支型 L: 501901 S: 501902 分割型 L: 501801
5079 (90° 5×9) SCM4 全面淬火 HRC60-65 65TON/M	 ALD H=46	整支型 L: 507901 S: 507902 分割型 L: 507801
5029 (90° 6×10) SCM4 全面淬火 HRC60-65 70TON/M	 ALD H=46	整支型 L: 502901 S: 502902 分割型 L: 502801
5039 (90° 8×12) SCM4 全面淬火 HRC60-65 70TON/M	 ALD H=46	整支型 L: 503901 S: 503902 分割型 L: 503801

88° 同芯2V下模

L=835mm S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码
50196 (88° 4×7) SCM4 全面淬火 HRC60-65 60TON/M	 ALD H=45.5	整支型 L: 501961 S: 501962 分割型 L: 501861
50796 (88° 5×9) SCM4 全面淬火 HRC60-65 65TON/M	 ALD H=45.5	整支型 L: 507961 S: 507962 分割型 L: 507861
50296 (88° 6×10) SCM4 全面淬火 HRC60-65 70TON/M	 ALD H=45.5	整支型 L: 502961 S: 502962 分割型 L: 502861
50396 (88° 8×12) SCM4 全面淬火 HRC60-65 70TON/M	 ALD H=45.5	整支型 L: 503961 S: 503962 分割型 L: 503861
50490 (88° 14×18) SCM4 全面淬火 HRC60-65 100TON/M	 ALD H=46	整支型 L: 504901 S: 504902 分割型 L: 504801
50590 (88° 12×20) SCM4 全面淬火 HRC60-65 100TON/M	 ALD H=46	整支型 L: 505901 S: 505902 分割型 L: 505801
50690 (88° 16×25) SCM4 全面淬火 HRC60-65 100TON/M	 ALD H=46	整支型 L: 506901 S: 506902 分割型 L: 506801

整支型 分割型

整支型 分割型

数控折弯模具 Bending Tools

90° 标准1V下模 (螺栓固定式)

L=835mm S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码
320 (90°V=6整支) SCM4 全面淬火 HRC47±2 95TON/M		L: 320001 S: 320002
321 (90°V=8整支) SCM4 全面淬火 HRC47±2 95TON/M		L: 321001 S: 321002
323 (90°V=10整支) SCM4 全面淬火 HRC47±2 95TON/M		L: 323001 S: 323002
326 (90°V=12整支) SCM4 全面淬火 HRC47±2 100TON/M		L: 326001 S: 326002

88° 标准1V下模(螺栓固定式)

模具号码	模具剖面形状	订购代码
32006 (88°V=6整支) SCM4 全面淬火 HRC47±2 95TON/M		L: 320061 S: 320062
32106 (88°V=8整支) SCM4 全面淬火 HRC47±2 95TON/M		L: 321061 S: 321062
322 (88°V=10整支) SCM4 全面淬火 HRC47±2 95TON/M		L: 322001 S: 322002
324 (88°V=12整支) SCM4 全面淬火 HRC47±2 100TON/M		L: 324001 S: 324002
325 (88°V=14整支) SCM4 全面淬火 HRC47±2 100TON/M		L: 325001 S: 325002

整支型 分割型

85° 厚板折弯1V下模

L=835mm S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码
35 (85°V=32) S45C 表面淬火, 研磨 HRC48±2 100TON/M		L: 035001 S: 035002
36 (85°V=40) S45C 表面淬火, 研磨 HRC48±2 100TON/M		L: 036001 S: 036002
37 (85°V=50) S45C 表面淬火, 研磨 HRC48±2 100TON/M		L: 037001 S: 037002
38 (85°V=63) S45C 表面淬火, 研磨 HRC48±2 100TON/M		L: 038001 S: 038002
13 (85°V=80) S45C 调质 HRC23-28 100TON/M		L: 013601 S: 013602
18 (85°V=100) S45C 调质 HRC23-28 100TON/M		L: 018601 S: 018602

80° 厚板折弯1V下模

模具号码	模具剖面形状	订购代码
32006 (88°V=6整支) SCM4 全面淬火 HRC47±2 95TON/M		L: 039001 S: 039002
32106 (88°V=8整支) SCM4 全面淬火 HRC47±2 95TON/M		L: 014001 S: 014002

厚板用锐角下模30° 45°

L=835mm S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码
340 (30°V=18) S45C 全面淬火 HRC48±2 80TON/M		L: 340001 S: 340002
341 (30°V=25) S45C 全面淬火 HRC48±2 60TON/M		L: 341001 S: 341002
342 (30°V=32) S45C 全面淬火 HRC48±2 40TON/M		L: 342001 S: 342002
343 (30°V=40) S45C 全面淬火 HRC48±2 70TON/M		L: 343001 S: 343002
350 (R折弯下模) S45C 调质 HRC23-28		L: 350001 S: 350002

30°锐角折弯及压边折弯下模

L=835mm S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码
08403 (30° V=4) HRC47±2 耐压 20TON/M		整支型 L: 084031 S: 084032 分割型 L: 084831
08503 (30° V=5) HRC47±2 耐压 20TON/M		整支型 L: 085031 S: 085032 分割型 L: 085831
337 (30° 8×12整支) S45C 全面淬火 HRC48±2 30TON/M		L: 337001 S: 337002

30°锐角折弯及压边折弯下模

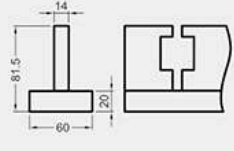
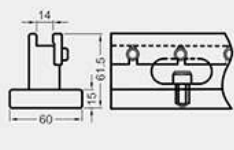
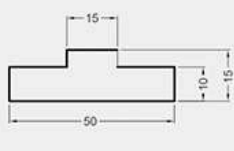
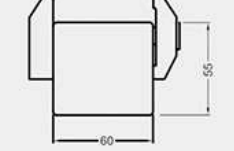
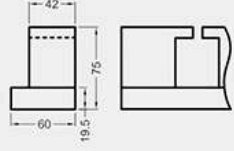
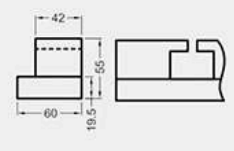
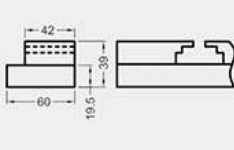
L=835mm S=415mm

模具号码	模具剖面形状	订购代码
33706 (30° 同芯6×10 导轨式) S45C 全面淬火 HRC47±2 26TON/M		整支型 L: 337061 S: 337062 分割型 L: 337461
339 (30° 8×12导轨式) SCM4 全面淬火 HRC45±2 40TON/M		整支型 L: 339001 S: 339002 分割型 L: 339401
10409 (折弯压边复合 下模V=8) SCM4 全面淬火 HRC48±2 65TON/M		L: 104091 S: 104092
10469 (折弯压边复合 下模V=6) SCM4 全面淬火 HRC48±2 65TON/M		L: 104691 S: 104692
11580 (轻型折弯压边 复合下模V=8) SCM4 全面淬火 HRC47±2 80TON/M		L: 115801 S: 115802
11560 (轻型折弯压边 复合下模V=6) SCM4 全面淬火 HRC47±2 80TON/M		L: 115601 S: 115602
10506 (厚板压边用下模) S45C 全面淬火 HRC35-40		L: 105061 S: 105062

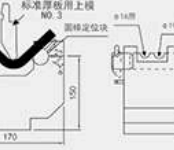
整支型 分割型

数控折弯模具 Bending Tools

下模固定座

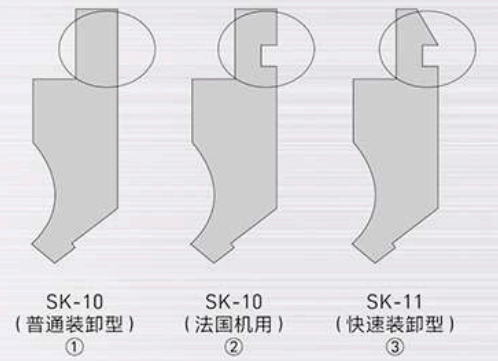
330 (框用下模固定座 -- 螺栓固定) S45C 调质 L=830, S=412	 H=81.5	L: 330001 S: 330002
0815 (框用分割下模底座) S45C 调质 L=840, S=420	 H=61.5	L: 081501 S: 081502
300 2V下模用导轨 S45C 调质 HRC23-28 L=835, S=415	 H=10	L: 300001 S: 300002 导轨销紧螺钉: 802001 (4个) 802002 (2个)
55 (下模垫块) S45C HRC23-28 L=835, S=415	 H=55	L: 055001 S: 055002
33075 宽幅下模座 (螺栓固定式2V下模用) S45C 调质 HRC23-28 L=830, S=412	 H=75	L: 330751 S: 330752
33055 宽幅下模座 (螺栓固定式2V下模用) S45C 调质 HRC23-28 L=830, S=412	 H=55	L: 330551 S: 330552
33039 宽幅下模座 (螺栓固定式2V下模用) S45C 调质 HRC23-28 L=830, S=412	 H=39	L: 330391 S: 330392

半特殊模具

可调式段差折弯模具 10TON/M 加工板厚 SPCC 0.6-2.3t SUS 0.5-1.5t	 段差(H最大=8mm, 最小=t+0.1mm)	整支型 L: S20021 S: S20022 对芯工具 S20030
可调式段差折弯模具 可换刀刃 S=415	 分割长=10, 15, 20, 40, 50, 100, 180 合计415mm	整支型 L: S2B021 S: S2B022 分割型 S: S2B802
水平型可调式段差折弯模具 S=400 100TON/M 加工板厚与段差高度 SPCC1.6t H=5mm SUS1.2t H=t mm AL2.0t H=5mm		F00022
小折边折弯模具 加工板厚 SPCC 0.6-2.3t SUS 0.8-15t 加工高度 最小H: t×2.5倍 最大板厚1.6t		L: K00011 S: K00022 SS: K00032
封闭工具折弯模 5TON/200mm 最大加工 长度L=200mm 最大板厚1.6t	 上模尺寸=30×30mm H=122	C0B020
LBP超窄幅深度折弯模		特殊模具
圆棒折弯下模 可折弯圆棒直径 Φ6-Φ22	 圆棒定位块为可换形	特殊模具

RG标准模具定货时的注意事项

1. 选定模具形状(角度、尖端R、高度)时请注意在形状很相似的模具中, 某些模具代号有所不同。
2. 耐压吨数请参照压力表, 确认是否有问题。
3. 上模的安装方法根据机械的种类确定, 有以下几种模具形状, 请指定所需的形状, 在没有特别指定的情况下, 按标准形状①供货。
4. 如果在选定模具有困难时, 请向本公司提出咨询。届时, 请提供下列事项内容:
 - ① 折弯形状成品总图和折弯部分的局部详细图(折弯半径、内外轮廓尺寸公差范围等)
 - ② 材质、板厚
 - ③ 对于划痕、划伤的要求
 - ④ 折弯时使用的机械型号(最大加工吨数、工作台长度)
 - ⑤ 其它, 特别需要指定的事项



如何判断需要段差模具

压平折弯所需压力表 材质: SPCC 单位: ton/m

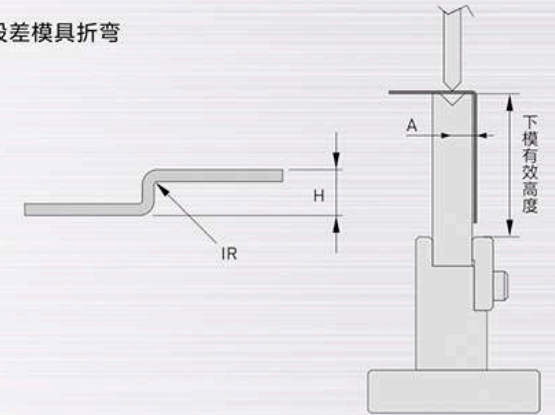
板厚 t (mm)	折弯形状		折弯形状	
	所需压力	C	所需压力	2t
0.6	9	3	23	1.2
0.8	12	3	32	1.6
1.0	15	3.5	40	2.0
1.2	17	3.5	50	2.4
1.6	24	3.5	63	3.2
2.0	30	5.5	80	4.0
2.6	55	6.5	90	5.2
3.2	70	8.0	100	6.4
4.5	105	11.3	200	9.0

材质: SUS压力为上表数值的1.5倍

如满足下面的计算公式, 请使用段差模具折弯

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

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



压力表说明

- 材料的板厚及折弯的内侧半径决定后:
1. 由表可以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)

t	4	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	v
mm	0.7	1	1.1	1.3	1.6	2	2.3	2.6	3	3.3	4	5	6.5	8	10	13	16	20	26	33	41	ir
0.5	4	3																				
0.6	4	4	4	4																		
0.8	7	7	5	4																		
1.0	11	10	8	7	6																	
1.2		14	12	10	8	7																
1.4			15	13	11	10	6															
1.6				17	15	13	9	8	9													
2.0					22	19	11	10	13	11												
2.3						25	17	15	17	15	12											
2.6							23	19	22	18	14											
3.0							28	25	30	24	19	15										
3.2								34	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											60	48	38	30	24							
7													52	41	33	26						
9														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		

注: 下表所示为一般板厚对应的模具V槽宽度

T	0.5~2.6	3.0~0.8	9~10	12以上
V	6t	8t	10t	12t



1. 更换模具时, 请严格按照机器附属的使用说明顺序操作。
2. 请勿超出模具所标示的耐压吨数加工。
3. 新购模具如有破损、凹痕或裂缝, 请随时更换。
4. 双V下模使用时请以内侧V槽加工。
5. 由于产品改良之原因及规格、价格变更的情况, 恕不预先通知。

材质: SUS压力为上表数值的1.5倍
材质: AL压力为上表数值的0.7倍
t: 材料厚度(抗张力45-50kg/mm²)
F: 每米所需的压力(ton/m)
ir: 折弯内侧半径
b: 最短边长度
v: 下模V槽的宽度