

**马鞍山市国菱机械刃模有限公司**

地址：中国 安徽 马鞍山市 博望区

电话：0555-6768298

传真：243131

邮编：243131  
网址：[www.cngolin.cn](http://www.cngolin.cn) [www.cngolin.com](http://www.cngolin.com)

Va'anshan Golin Press Brake Tooling Co., Ltd.

Add: Ma'anshan City Bowang area, Anhui, China

Tel: 0555-6768298

Fax: 0555-6769125

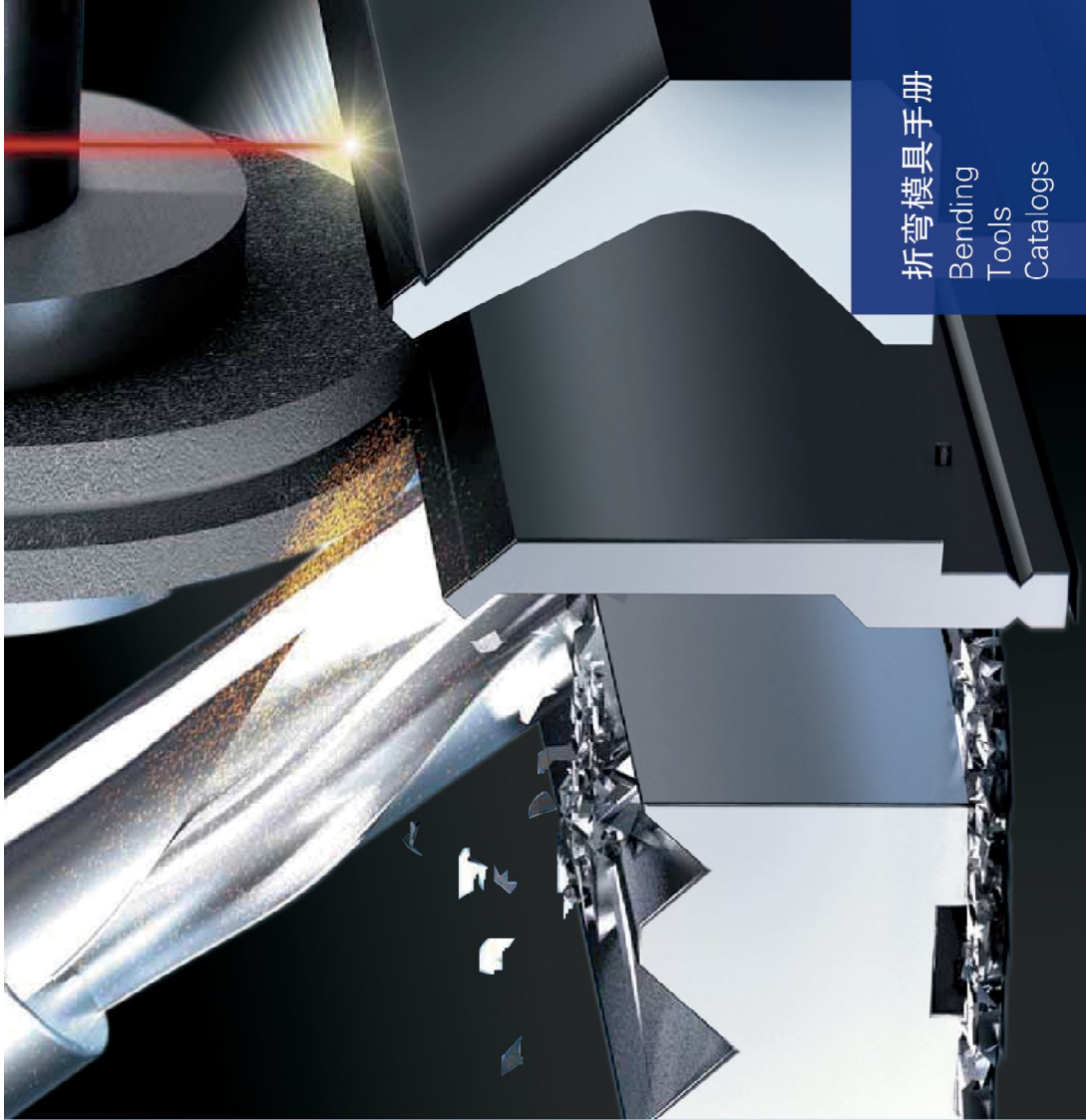
P.C.: 243131

Website: [www.cngolin.cn](http://www.cngolin.cn) [www.cngolin.com](http://www.cngolin.com)

**Press Brake Tooling**  
**GOLIN**<sup>®</sup>  
国菱模具

**国菱机械刃模有限公司**

**Press Brake Tooling**  
**GOLIN**<sup>®</sup>  
国菱模具



折弯模具手册

Bending

Tools

Catalogs

补偿工作台

Crowning Table

# COMPANY PROFILE

## 公司简介

马鞍山国菱机械刃模有限公司成立于2003年，位于南京都市圈中国刃具第一镇--博望镇。占地面积1.2万平方米，现代化厂房0.5万平方米。公司成立以来专注于提高折弯机模具设计制造工艺和品质，先后获得了多项国家专利。专业的服务品质，得到了众多钣金用户和折弯机设备厂家的认可和信赖。

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

国菱模具在发展的同时，确定产品质量第一，企业管理也在走向现代化，生产管理方面，公司有一批高素质企业管理人员，已成功实行MRP/ERP管理系统。目前已通过ISO 9001质量管理体系认证，并在企业各项工作中积极开展实施ERP管理。企业技术创新方面，与合肥工业大学合作研究“模具回弹分析及补偿方法”，并将研究成果实现产业化。

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

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

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

The turbot die in the market development, product quality, first-class, enterprise management of the modernization, the production management, the company has a number of high-quality management personnel, has MRP/ERP management system implementation success. At present, already through the ISO 9001 quality management system certification, and in the work of enterprises to actively carry out the implementation of ERP management. The enterprise technology innovation, in cooperation with Hebei University of Technology to study the "mold Springback Analysis and compensation method", and research results will realize the industrial transformation. The company will continue to adhere to the design and development of high-quality customers, using the bending machine die convenient. To provide more solutions for customers.

## 荣誉 见证进步

Honors have witnessed progress



了解更多 [www.cngolin.cn](http://www.cngolin.cn)  
[www.cngolin.com](http://www.cngolin.com)

01

Press Brake Tooling



02



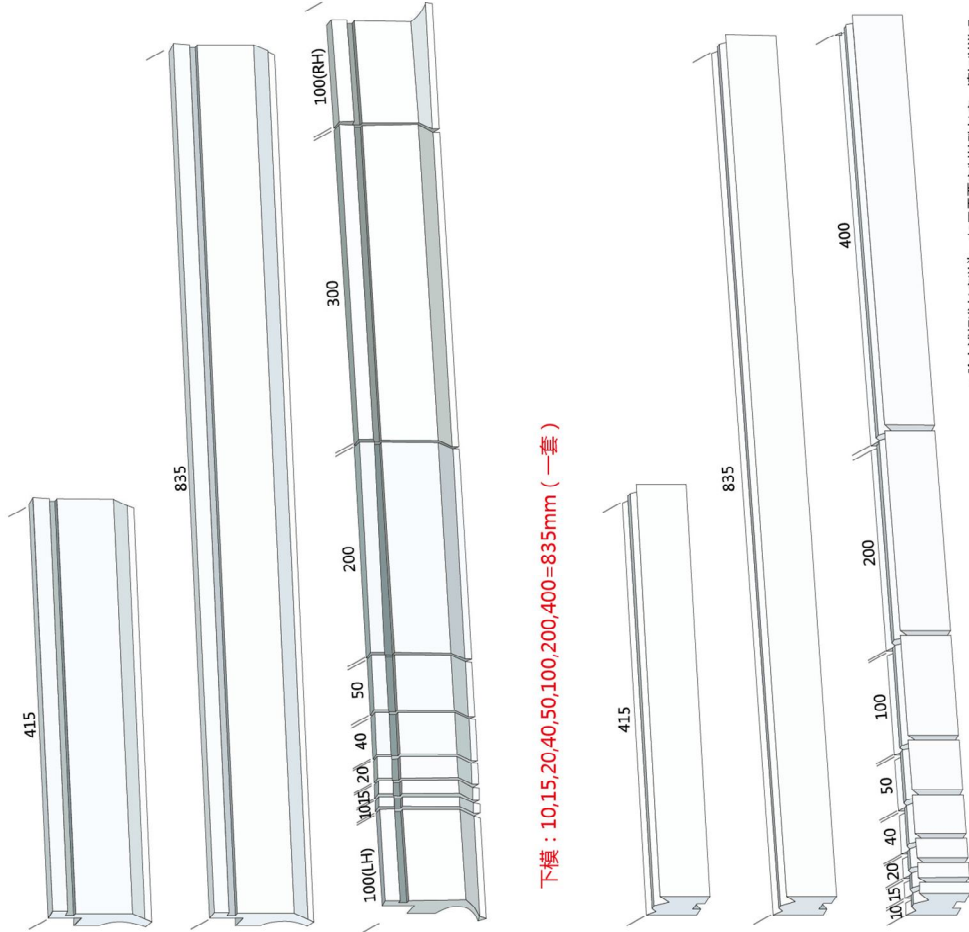
# 折弯机模具的选择与订购

## A. 国菱机械折弯模具的标准长度为：

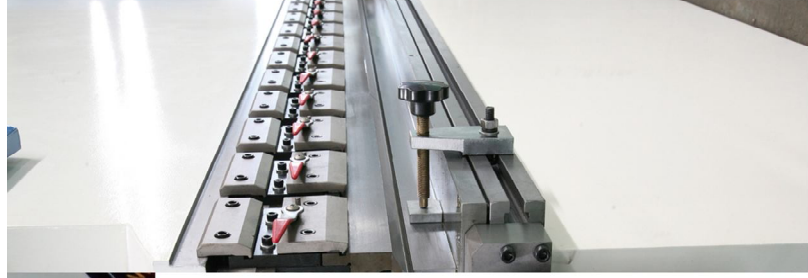
L835mm和S415mm两种。根据折弯机工作台的长度，进行组合使用。

标准分割尺寸为：

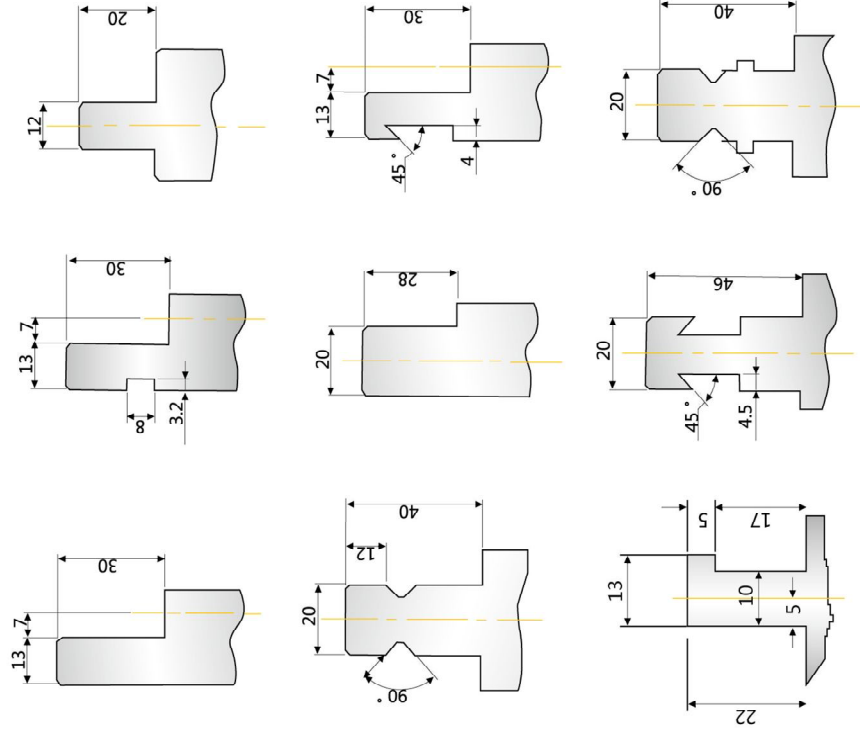
上模：100（左耳），10,15,20,40,50,200,300,100（右耳）=835mm（一套）



■ 除上述标准长度以为，如果需要定制特殊长度，请加以说明。



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



## C. 如果选定模具遇到困难，请向我们提出咨询：

电话：0555-6768298

传真：0555-6769126

并请提供下列事项内容：

- 折弯形状成品总图和折弯部分的高部详细图（折弯半径，内外轮廓尺寸公差范围等）。
- 折弯板材的材质，板厚。
- 折弯产品对于压痕，划伤等的要求。
- 折弯是使用的机械设备类型，型号（最大加工压力，工作台长度，上下模具的装夹使用方式）。
- 其它，特别需要指定的事项。

# 折弯模具组合参考表

# 成型折弯模具组合参考表

<p>90°折弯 板厚0.4-3.2mm</p> <p>(作业侧)</p>	<p>90°折弯 板厚0.4-2.0mm</p> <p>(作业侧)</p>	<p>90°折弯(翻边) 板厚0.4-5.0mm</p> <p>(作业侧)</p>	<p>90°折弯(框用) 板厚0.4-2.3mm</p> <p>(作业侧)</p>	<p>90°折弯(板厚) 板厚4-10mm</p> <p>(作业侧)</p>
<p>90°折弯(高分割下模) 板厚0.4-3.2mm</p> <p>(作业侧)</p>	<p>90°折弯(低分割下模) 板厚0.4-3.2mm</p> <p>(作业侧)</p>	<p>90°折弯(同芯下模) 板厚0.4-3.2mm</p> <p>(作业侧)</p>	<p>90°折弯(特厚板) 板厚7-15mm</p> <p>(作业侧)</p>	<p>段差折弯 板厚0.6-2.3mm</p> <p>(作业侧)</p>
<p>R折弯(工序型) 板厚1.2-1.5mm</p> <p>(作业侧)</p>	<p>锐角折弯(板厚) 板厚4-5mm</p> <p>(作业侧)</p>	<p>锐角折弯 板厚0.4-3.0mm</p> <p>(作业侧)</p>	<p>V8/压边折弯(轻型下模) 板厚0.4-1.6mm</p> <p>(作业侧)</p>	<p>V8/压边折弯(重型下模) 板厚0.4-1.6mm</p> <p>(作业侧)</p>
<p>压边折弯(前工序) 板厚0.4-2.0mm</p> <p>(作业侧)</p>	<p>压边折弯(后工序) 板厚0.4-2.0mm</p> <p>(作业侧)</p>	<p>压边折弯(前工序) 板厚2.3-3.2mm</p> <p>(作业侧)</p>	<p>压边折弯(完成) 板厚0.4-3.2mm</p> <p>(作业侧)</p>	<p>组合压边折弯 板厚0.4-2.3mm</p> <p>(作业侧)</p>




# 直角折弯标准上模 (88° 90°)

材质: 42CrMo L=83.5mm S=41.5mm 分割: 100(左耳), 10,15,20,40,50,200,300,100(右耳)(共计835mm)

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

# 直角折弯标准上模 (88° 90°)

材质: 42CrMo L=83.5mm S=41.5mm 分割: 100(左耳), 10,15,20,40,50,200,300,100(右耳)(共计835mm)

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







## R圆弧滚子折弯上模

## R圆弧折弯上模

材质: S45C L=835mm S=415mm

模具品名	模具剖面形状
<b>G015</b> 滚子固定座 调质处理 HRC25±3	
<b>G017</b> 圆弧滚子 R10	
<b>G017</b> 圆弧滚子 R15	
<b>G017</b> 圆弧滚子 R17.5	
<b>G017</b> 圆弧滚子 R20	
<b>G017</b> 圆弧滚子 R25	
<b>G017</b> 圆弧滚子 R30	

材质: S45C L=835mm S=415mm

模具品名	模具剖面形状
<b>G230</b> 调质处理 HRC25±3 100/METER	
<b>G230分音型</b> 调质处理 HRC25±3 100/METER	

## 压平上模

材质: S45C 45CrMo L=835mm S=415mm

模具品名	模具剖面形状
<b>G020</b> 压平上模 调质处理 HRC25±3	
<b>G220</b> 压平上模 整体淬火 HRC47±3 100/METER	
<b>G221</b> 压平上模 整体淬火 HRC47±3	



## 同芯2V导轨固定式标准下模 (90° 88°)

材质: 42CrMo

L=835mm S=415mm



分制: 100(左), 10,15,20,40,50,200,300,100(右)共H835mm

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

### 同芯2V导轨固定式标准下模的配合

弹性 M8X25 垫片  
 数量 L:4 set S:2 set  
 预紧螺栓组件  
 导轨安装于2V下模座上  
 普通下模座种类  
 H=39mm  
 H=55mm  
 H=75mm



# 2V螺栓固定式标准下模 (90° 88°)

材质：42CrMo

L=835mm S=415mm

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

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

### 2V螺栓固定式标准下模的配合

螺栓 M10x25  
 垫片  
 弹簧  
 数量  
 L: 4 set  
 S: 2 set  
 预紧螺栓组件  
 普通下模种类  
 H = 39mm  
 H = 55mm  
 H = 75mm  
 下模座

# 1V插槽式标准下模 (88°)

材质：42CrMo

L=835mm S=415mm  
分副：10,15,20,40,50,100,200,400(共1835mm)

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

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

### 1V插槽式标准下模的配合

1V下模的优点：  
 1. 肩R较大折弯应力小  
 2. 易适应进行叠板零件  
 3. 安装方便，方便使用精度高的折弯机。

# 2V下模(90° 88° 86° 84°) 不锈钢与铝板用

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

不锈钢板与铝板折弯时，为更好地实现折弯精度，需要对下模V槽角部进行加工。

### 1V 螺拴固定式标准下模(88°)

### 1V 厚板折弯标准下模(85° 80°)

### 1V 厚板锐角折弯下模(30° 45°)

### 锐角折弯下模(30°)

材质: 42CrMo L=835mm S=415mm

模具品名	模具剖面形状
<b>G32006</b> (88°V6) 整体淬火 HRC47±3 95/METER	
<b>G32106</b> (88°V8) 整体淬火 HRC47±3 95/METER	
<b>G32200</b> (88°V10) 整体淬火 HRC47±3 95/METER	
<b>G324</b> (88°V12) 整体淬火 HRC47±3 100/METER	
<b>G325</b> (88°V14) 整体淬火 HRC47±3 100/METER	

材质: S45C L=835mm S=415mm

模具品名	模具剖面形状
<b>G35</b> (85°V32) 调质高频淬火 HRC50-55 100/METER	
<b>G36</b> (85°V40) 调质高频淬火 HRC50-55 100/METER	
<b>G37</b> (85°V50) 调质高频淬火 HRC50-55 100/METER	
<b>G38</b> (85°V63) 调质高频淬火 HRC50-55 100/METER	
<b>G13</b> (85°V80) 调质高频淬火 HRC50-55 100/METER	
<b>G18</b> (85°V100) 调质高频淬火 HRC50-55 100/METER	
<b>G39</b> (80°V125) 调质高频淬火 HRC50-55 100/METER	
<b>G14</b> (80°V160) 调质高频淬火 HRC50-55 100/METER	

材质: S45C L=835mm S=415mm

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

#### 1V厚板折弯用下模的配合

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

材质: S45C 42CrMo L=835mm S=415mm

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





# 优力胶下模

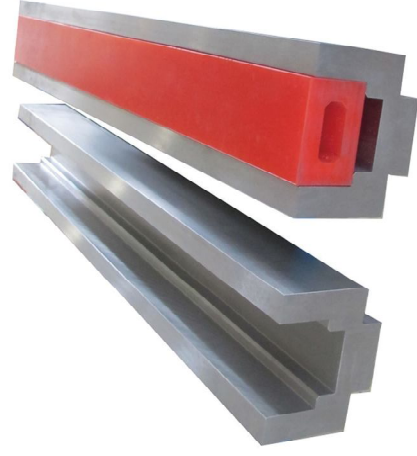
# 3U, 4V下模

材质: S45C L=835mm S=415mm

模具品名	模具剖面形状
<b>G60 (1)</b> (AT固定座-25×25) 调质处理 HRC25±3	
<b>G61 (1)</b> (AT衬垫-25×25) 优力胶块	
<b>G60 (2)</b> (AT固定座-30×25) 调质处理 HRC25±3	
<b>G61 (2)</b> (AT衬垫-30×25) 优力胶块	
<b>G60 (3)</b> (AT固定座-50×50) 调质处理 HRC25±3	
<b>G61 (3)</b> (AT衬垫-50×50) 优力胶块	
<b>G60 (4)</b> (AT固定座-80×30) 调质处理 HRC25±3	
<b>G61 (4)</b> (AT衬垫-80×30) 优力胶块	
<b>G60 (5)</b> (AT固定座-110×45) 调质处理 HRC25±3	
<b>G61 (5)</b> (AT衬垫-110×45) 优力胶块	

材质: S45C L=835mm S=415mm

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



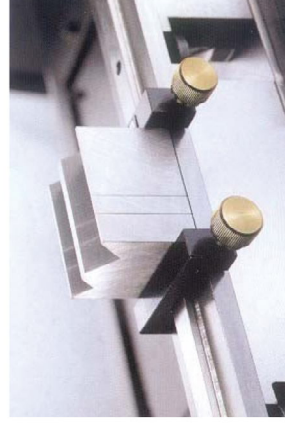
# 各种下模用模座

材质: S45C

模具品名	模具剖面形状
<b>G330</b> (LV橡胶固定式标准下模座) 调质处理 L=830 S=412	
<b>G0815</b> (LV插播式标准下模座) 调质处理 L=840 S=420	
<b>G300</b> (2V下模用模座) 调质处理 HRC25±3	
<b>G55</b> (下模垫块) 调质处理 HRC25±3	
<b>G33039</b> (LV橡胶固定式标准下模座) 调质处理 HRC25±3	
<b>G33055</b> (2V下模用标准下模座) 调质处理 HRC25±3	
<b>G33075</b> (2V下模用标准下模座) 调质处理 HRC25±3	

# 辅助用具

模具品名	模具剖面形状
<b>防压痕布</b> 宽: 100mm 长: 5m和10m	
<b>侧定位移器</b> 买紧宽度 最大61mm 最小13mm	
<b>分割2V下模固定柱</b>	
<b>折弯模具储藏柜</b>	













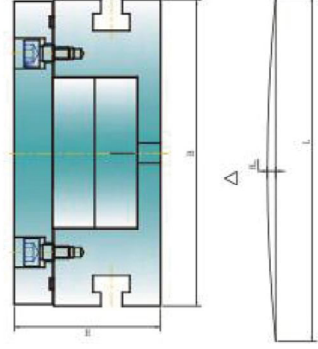
材质：42CrMo S45C

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



B <mm>	H <mm>	L <mm>			△HMAX	调节方式
		2500	3200	4000		
90	95	2500	3200	4000	2.0	手摇调节 节△H
		180	2500	3200	2.5	
200	95	2500	3200	4000	2.0	
		2500	3200	4000	2.5	
220	95	2500	3200	4000	2.0	
		2500	3200	4000	2.5	
240	95	2500	3200	4000	3.5	
		2500	3200	4000	2.0	
		2500	3200	4000	2.5	3.5

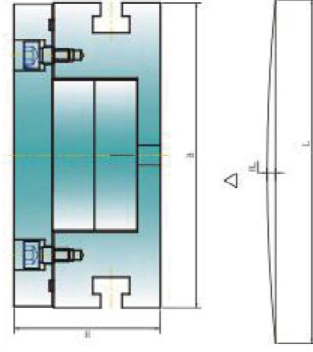
手动拉杆补偿工作台  
LG-H



## 电动拉杆补偿工作台



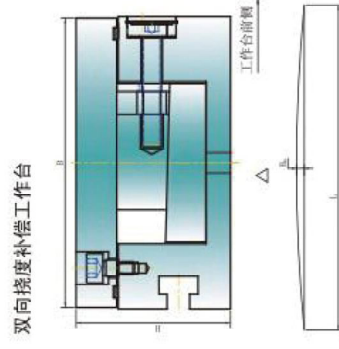
电动拉杆补偿工作台 LG-K	B <mm>		H <mm>	L <mm>	$\Delta H_{MAX}$	调节方式
	90	180	95	2500 3200 4000		
200	2500 3200 4000	95	2.0 2.5			
220	2500 3200 4000	95	2.0 2.5 3.5			
240	3200 4000 6000	95	2.0 2.5 3.5			



## 双向补偿工作台



双向补偿工作台 LG-HK	B <mm>		H <mm>	L <mm>		$\Delta H_1$ MAX	$\Delta H_2$ MAX	调节方式
	180	2500 3200 4000	120	2500 3200 4000	2.0 2.5			
200	2500 3200 4000	120	2500 3200 4000	2.0 2.5	1.0 1.0			
220	2500 3200 4000	120	2500 3200 4000	2.0 2.5	1.0 1.0			
240	3200 4000 6000	120	3200 4000 6000	2.0 2.5 3.5	1.0 1.0 1.0			
280	3200 4000 6000	120	3200 4000 6000	2.0 2.5 3.5	1.0 1.0 1.0			





## 双向窄台补偿工作台



双向窄台补偿工作台 ZLG-HK	高精度双向挠度补偿工作台		B <mm>	H <mm>	L <mm>	$\Delta H_1$ MAX	$\Delta H_2$ MAX	调节方式
	工作台剖视							
	2500	2.0	90	95	2500	2.0	0.8	CNC 电动 调节 $\Delta H_1$ + 局部刻 度螺栓微 调 $\Delta H_2$
	3200	2.0						
	4000	2.0						

注：侧面可以装夹板固定数控模具模座+导轨

## 手调多点补偿工作台



手调多点补偿工作台 ST-H	多点加工补偿工作台		B <mm>	H <mm>	L <mm>	$\Delta H$ MAX	调节方式
	工作台剖视						
	180	80	220	80	2500	1.0	局部刻度 螺栓微调 $\Delta H$
	200	80					
	240	85					
	280	90	6000	90	3200	1.3	

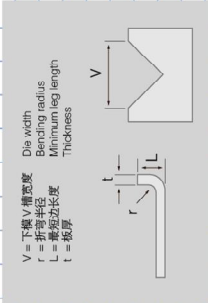
# 压力表 Pressure Table

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

## 空气折弯压力表 Air Bending Table

折弯长度为 1000mm 钢板 (SPCC 45kg/mm<sup>2</sup>) 的压力  
Pressure/meter(Ton) to bend steel plate (SPCC 45kg/mm<sup>2</sup>)

下模 V 槽的宽度 Die Bending width	折弯半径 Bending radius	最短长度 Minimum length	厚度 Thickness	T	V
4	0.7	2.8	4	0.5-2.6	3.0-8
6	1	4	3	6t	8t
7	1.1	5	3	8t	10t
8	1.3	5.5	3	10t	12t
10	1.5	7	4		
12	2	8.5	6		
14	2.3	10	7		
16	2.5	11	8		
18	3	13.5	9		
20	3.3	14	10		
25	4	18	13		
32	5.5	23	17		
40	6.5	28	21		
50	8	35	26		
63	10	45	33		
80	13.5	57	42		
100	16	71	51		
125	20	89	60		
160	26	113	76		
200	35	140	95		
250	42	175	120		



## 锐角折弯压力表 Sharp Corner Bending Pressure Table

折弯通钢板 (SPCC) 长 1000mm 的压力。  
Pressure (Ton) to bend steel plate (SPCC) 1000mm in length

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

## 压边折弯压力表 Hamming Pressure Table

折弯通钢板 (SPCC) 长 1000mm 的压力。  
Pressure (Ton) to bend steel (SPCC) 1000mm in length

折弯形状 Bending form	开口折边 Open hemming	压扁折边 Crush hemming
板厚 Thickness (mm)	加压力 Pressure (/METER)	加压力 Pressure (/METER)
0.5	17	1.5
0.8	21	2
1.0	26	2.5
1.2	30	3
1.5	38	4
2.0	43	5
2.3	50	5.8
3.2	60	8
		24
		54
		96
		143
		210
		306
		432
		588
		774
		990
		1236
		1512
		1818
		2154
		2520
		2916
		3342
		3800
		4284
		4800
		5340
		5904
		6492
		7104
		7740
		8400
		9084
		9792
		10524
		11280
		12060
		12876
		13716
		14580
		15468
		16380
		17304
		18240
		19196
		20160
		21132
		22116
		23100
		24096
		25092
		26088
		27084
		28080
		29076
		30072
		31068
		32064
		33060
		34056
		35052
		36048
		37044
		38040
		39036
		40032
		41028
		42024
		43020
		44016
		45012
		46008
		47004
		48000
		49000
		50000

# 国菱模具询价单

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

To: \_\_\_\_\_ From: \_\_\_\_\_  
 部门: **国菱 销售部** 公司名称: \_\_\_\_\_  
 联系人: \_\_\_\_\_ 联系人: \_\_\_\_\_  
 TEL: \_\_\_\_\_ TEL: \_\_\_\_\_  
 FAX: \_\_\_\_\_ FAX: \_\_\_\_\_  
 E-mail: \_\_\_\_\_ E-mail: \_\_\_\_\_

## 您所使用的折弯机

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

## 您所使用的板材

板材牌号/材质
板厚/板材折弯长度
板材抗性/是否镀层

您所需折弯产品零件图或所需模具的外形草图 (请标明特殊的外形精度)

为方便给您报价与回复，请务必提供图纸或 AutoCAD 电子图档。谢谢