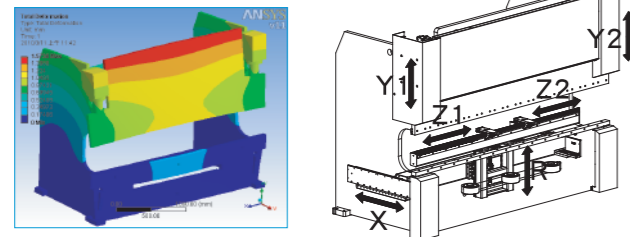


更高强度

结构有限元素分析 ANSYS - Finite Analysis

完成机身底座各部结构之静性结构分析，刚性结构分析，暂态分析，模态分析等应力结构性资料。机台架构之刚性，强度及精度等完全依照国家标准生产制造，具备绝佳之稳定性。

Application analysis of the finite elements to machine construction. Deformation factor as shown, a good indication of Tailift's fine structural design.



可控轴数

可控制轴数 Controllable Axes

CNC/ CybTouch 8ps/12ps TCH系列 (TCH-100) Y1, Y2, X, R, C
CNC/ ModEva Pac TCH系列 Y1, Y2, X, R, Z1, Z2, C

Y1及Y2轴可独立控制，以便进行倾斜角补偿，另有工作台补偿及挠度补偿，可满足用户的不同需求。

CNC/ CybTouch 8ps/12ps TCH Series (TCH-100) Y1, Y2, X, R, C
CNC/ ModEva Pac TCH Series Y1, Y2, X, R, Z1, Z2, C

Y1 and Y2 can be independently controlled for tilt angle compensation. Aside from these, worktable compensation and deflection compensation is also available to satisfy all different working requirements of users.

折弯从未如此简单

Bending has never been so simple.



控制系统 Control System

CybTouch 8 PS拥有高度直观的全触摸屏界面，符合现代工业设计美学的集成功能外壳，人体工学大按键设计，在线帮助，优化软件以及各种自动功能，让操作者使用更加简单。

CybTouch 8 PS has a highly intuitive full touch human-machine interface, an integrated functional shell that conforms to the aesthetics of modern industrial design, ergonomic key-press design, online help, optimized software and various automatic functions, making it easier for operators to use

标配CybTouch 8 PS
选配CybTouch 12 PS



液压系统 Hydraulic System

德国Bosch Rexroth公司高性能伺服阀液压系统。

German BOSCH REXROTH high performance servo-valve hydraulic system.

传动系统 Transmission System

高精密的线性导轨与日本松下原装高性能AC交流伺服电机及驱动器。

High precision linear guide-way and high performance panasonic AC servo motor and drive.

HYDAC过滤器 HYDAC Filter

使用德国原装进口贺德克HYDAC过滤器精度高、寿命长、操作简单
bending machine imported from Germany, Dirk HYDAC filter High precision, long life and easy operation.



操控升级

进口部件

安全升级

夹持机构 Clamping mechanism

标准配置为快速夹持机构，使用寿命较长，另外可选配快速油压夹持机构

Standrd with manual clamping mechanism for longer useful life
Fast hydraulic clamp mechanism is also available as option



补偿机构 Compensation System

采用油缸挠度补偿，实现工作台面补偿，而保证折弯的精度。

Hydraulic cylinder deflection compensation automatic worktable compensation for wear and tear of the bed ensuring bend job precision for both simple and complex shapes.



性能升级

折弯压力表

当已知：材料板厚及折弯的内侧台径 请参阅下表来判断所需折弯压力

- 1.由此表可看出材料为公尺所需的压力
- 2.表列折弯时所使用下模的V幅 (宽)
- 3.折弯后所得之最小缘长度

The chart allows you to read off the required bending force for a 1m length part, given

1. sheet thickness (t) and
2. the selected width of the die opening (V).

The table also show the minimum leg length (D) and the inside radius (R) associated with the selected die size (V, width of die opening).

R	D	t	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.3	2.6	3.0	3.2	3.5	4.0	4.5	5.0	6.0	7.0	9.0	10	12	16	19
0.7	3	4	4	6	11																			
1.0	4	6	3	4	7	11																		
1.3	6.5	8		3	5	8	12																	
1.6	7	10			4	7	10	17																
2.0	8.5	12				6	8	15	22															
2.3	10	14					7	13	19	25														
2.6	11	16						11	17	23	28													
3.0	13	18						10	15	19	25	34												
3.3	14	20							13	17	22	30	34											
4.0	17.5	25								15	18	24	27	33	43									
5.0	22	32									14	19	22	26	34	44								
6.0	25	36										17	19	23	30	39	47							
6.5	35	50											17	20	27	34	42	60						
8.0	35	50												16	21	27	33	48	66					
10	45	63													21	26	38	52	84					
13	55	80														30	41	67	85					
16	70	100															24	33	54	67	96			
20	85	120																27	45	55	80	142		
26	113	160																		42	60	107	150	
33	140	200																				48	86	120

t: 材料的厚度 (抗张力 45~50kg/mm2)

R: 曲折材料的内侧半径

V: 下模V槽的宽度

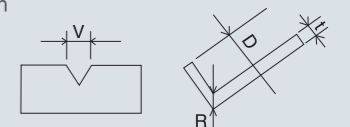
D: 材料曲折的最小斜旁边长度

t: sheet thickness (mm) (tensile strength 45~50kg/mm2)

R: inside radius associated with the selected die size

V: selected width of the die opening

D: minimum leg length



注：下表所示为一般模具的V幅

板厚	t(mm)	0.5~1.0	1.0~8.0	8.0~12	12以上
下模(V型)槽宽	xt	6	8	10	12

表列数值仅供参考，并依不同折弯条件而变动

Note: Refer below for the V-widths of tools in general

Sheet thickness	t(mm)	0.5~1.0	1.0~8.0	8.0~12	12以上
Width of die opening for lower tool (V Type)	xt	6	8	10	12

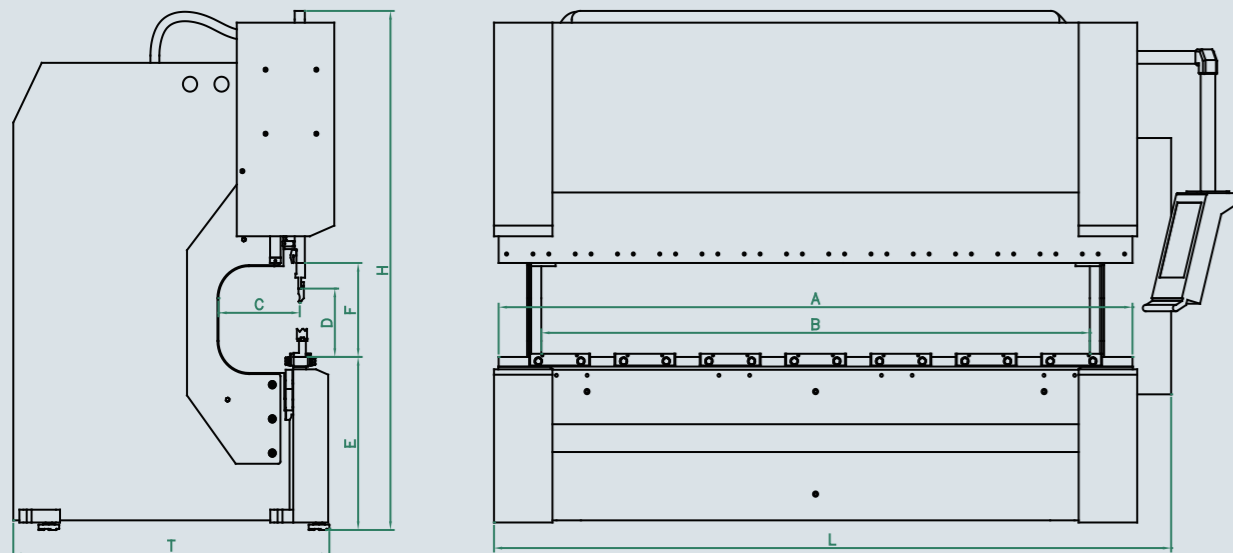
Values are only representative and varies for different bending condition.

TCH-60/80/100/160/210 系列规格

全电式折弯机-TEB系列
同步销售

1 规格说明	单位	TCH-60	TCH-80	TCH-100	TCH-160	TCH-210
2 加压吨数	kN	600	800	1000	1600	2100
3 折曲行程	mm	150	150	150	215	215
4 上部/下部台面最大距离(F)	mm	485	485	485	550	550
5 有效开启高度(D)	mm	320	320	320	450	450
6 下部台面长度(A)	mm	2000	2500	3120	3200	4200
7 两侧主骨架距离(B)	mm	1580	2080	2700	2700	2700
8 喉口深度(C)	mm	400	400	400	400	400
9 下部台面折床宽度	mm	50	50	60	120	150
10 下部台面操作高度(E)	mm	765	765	765	765	765
11 X轴最大行程(DNC880S)	mm	785	785	785	850	850
12 X轴行程(DNC600S)	mm	485	485	485	550	550
13 X轴速度	mm/s	0~500	0~500	0~500	0~500	0~500
14 R轴行程	mm	290	290	290	290	290
15 Z轴行程	mm	1250	1750	2350	2350	2350
16 Y轴下降速度	mm/s	90~160	90~160	120~160	100~140	100~140
17 Y轴折弯速度	mm/s	1~10	1~10	1~10	1~10	1~10
18 Y轴上升速度	mm	75	75	75	95	100
19 驱动马达出力	kW	11.2	11.2	11.2	14.9	18.6
20 机台重量	kgf	6340	6800	8300	9950	9950
21 油箱容量	Liter	250	250	310	310	310
22 占地面积(长L*宽T*高H)	mm	2230x1600x2460	2720x1600x2460	3400x1600x2460	4450x1600x2460	4450x1600x2460

· 以上规格如有变更，恕不另行通知



获取更多数据 欢迎访问我司官网: www.tailiftgroup.com.cn



極致加工，最佳品質。
Ultimate Machining; Excellent Quality.



台励福股份有限公司

www.tailiftgroup.com
E-mail: salesgroup@tailift.com.tw
台湾总部: 台中市大雅区神林路一段269号
No.269, Sec. 1, Shenlin Rd., Daya Dist., Taichung City 428, Taiwan
Tel: +886-4-25666100
Fax: +886-4-25671670

成功厂: 南投市南岗工业区成功三路170号
No.170, Cheng Kung 3rd Rd., NanKang, Nantou 540, Taiwan
Tel: +886-49-2254300
Fax: +886-49-2261363

免付费专线(台湾地区专用): 0800-066009
台在机械设备(青岛)有限公司
全国服务电话: 400-9898266

Doc.S/N: DEAB504 Edition 02/18-08

青岛本部-山东办事处
山东省青岛市九龙街道办事处海尔大道营海工业园
Tel: +86-0532-86628399

北京办事处
河北省沧州市青县凤城小区10栋1单元101室
Tel: +86-0317-4229122
Fax: +86-0317-4229122

江苏办事处
江苏省昆山市张浦镇俱进路俱进工业园878号5栋1楼北面
Tel: +86-0512-50126322
Fax: +86-0512-50126324

东莞台在机械设备有限公司
东莞办事处
广东省东莞市常平镇桥梓村首长科技园台励福
Tel: +86-0769-83219654
Fax: +86-0769-83036693

集團官網



官方粉絲頁



www.tailiftgroup.com.cn



CNC Press Brake
液压伺服折弯机

TCH系列