

RAGOS®

钣金折弯解决方案

佛山市镭戈斯数控设备有限公司

总公司地址：佛山市狮山镇黄洞工业园 6 栋

镭戈斯智能装备江苏有限公司

生产基地：江苏省如皋市磨头工业园区振兴路 88 号

镭戈斯数控设备（沧州）有限公司

生产基地：河北省沧州市运河区渤海西路

电话：0757-86669701

网址：www.ragos168.com



声明：产品图册中的产品相关数据均为参考标准，产品外观会根据镭戈斯产品升级随之发生改变，产品相关信息以销售专员告知为准。

佛山市镭戈斯数控设备有限公司 © 版权所有 翻版必究

安徽办事处：安徽省合肥市包河区安百苑 6 栋

重庆办事处：重庆市渝北区果塘路 99 号 1 幢

福建泉州办事处：福建省南安市霞美镇成辉国际 A 区 18 栋 08 号

福建泉州办事处：福建省南安市霞美镇光电信息产业基地 A 区 A24 号楼

福建泉州办事处：福建省南安市霞美镇大霞美光电基地创新大厦三楼

贵阳办事处：贵阳市花溪区石板镇合朋钢材市场 2 号门

广西办事处：广西省南宁市安吉大道卢仙岭路 28 号

广东东莞办事处：东莞市大岭山镇金桔石大路 640 号 118 号铺

广东佛山办事处：广东省佛山市高明区高明大道东信德楼 10 号

广东佛山办事处：佛山市顺德区陈村镇赤岗花工业区恒辉商业楼一楼 4-5 号

广东广州办事处：广东省广州市花都区团结村团结大道自编 8 号

广东广州办事处：广州市番禺区东线路 18-9 号

广东中山办事处：广东省中山市南头镇南头大道同乐东路

湖北办事处：武汉市东西湖区长青街鲁新城十八路新城汽车产业园 5 号楼 5-A07

湖南办事处：湖南省长沙县星沙街道开元路以北望仙路以南开元鑫阁 1 栋

河北办事处：河北省沧州市青县新华东路

河南办事处：河南省洛阳市洛龙区庞村镇西庞村

河南办事处：河南省郑州市荥阳市老城钢材市场

江苏苏州办事处：江苏省苏州市吴江区山湖花园弘雅苑 21 栋

江苏无锡办事处：江苏省无锡市惠山区钱桥镇邵巷新村一幢 5 号

江西办事处：江西省吉安市吉州区兴桥镇城南钢材市场二街

辽宁办事处：辽宁省大连市金州区大窑湾街道保税区泰华大厦 B 座

四川办事处：四川省成都市温江区新华大道一段 255 号瑞岩产业园内 1 号楼

山东办事处：山东省青岛胶州市大桓久商城 4 号楼 23 号网点

山东办事处：山东省济南市槐荫区金科城 E 区 4 栋 1101 室

上海办事处：上海市奉贤区南奉公路 5218 号

陕西办事处：陕西省西安市雁塔区雁环中心姜西花都 11 号楼

天津办事处：天津市津南区咸水沽镇海河工业园兴园路 9 号

云南办事处：云南省昆明市大板桥街道办事处百冲社区百冲口村

云南办事处：云南省昆明市官渡区永丰园 B3-8

浙江办事处：浙江省杭州市下城区绍兴路 337 号野风现代之星 1516

浙江办事处：浙江省永康五金城二期设备市场 198 号

镭戈斯集团 Ragos Group

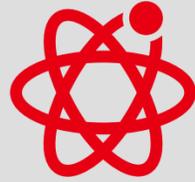
www.ragos168.com



理想 IDEAL

制造超精密钣金设备，秉持追求顾客满意的智慧机械，100%技术自主维修服务及完善的后勤支援，为顾客的生产线提供强而有力的后盾。

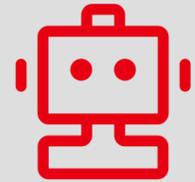
We manufacture ultra-precision sheet metal equipment, uphold the spirit of pursuing intelligent machinery to the customers' satisfaction, supply 100% technical independent maintenance services and perfect logistics support, and provide strong backup force for customers' production lines.



创新 INNOVATION

以安全、效能、创新、环保的核心概念致力于超精密机械设备的开发，结合(美学)及(人体工学)颠覆传统机械设计的研发与创新。

With the core concepts of safety, efficiency, innovation and environmental protection, we are committed to the development of ultra-precision mechanical equipment, combining (aesthetics) and (ergonomics), to change the research, development and innovation of the conventional mechanical design.



智能化 INTELLIGENT

智能化设备，致力达成全方位智慧解决方案，推动机械产业的升级与进步。

With the intelligent equipment, we are committed to reaching an all-round smart solution and promote the upgrading and progress of the machinery industry.

RAGOS GROUP

镭戈斯集团

镭戈斯数控始于2011年，目前在广东、江苏、河北有三个生产基地，全国有40多家直营办事处，镭戈斯是一家专业研发、生产、销售及售后服务为一体的现代化数控设备有限公司。

镭戈斯拥有专业的标准化折弯机机架生产车间，可持续的技术创新优势，与日本NADIC株式会社共同合作研发，目前拥有专业研发、技术人员50余名，80多项研发专利证书；

镭戈斯秉持为广大企业客户提供“精密、耐用、满意”的智能数控钣金设备为己任，年销量超3亿元，年出厂1600余台，数控设备出口至海外多个国家，为超过60000+企业客户提供专业数控钣金设备系统解决方案。

RAGOS numerical control began in 2011, at present, there are three production bases in Guangdong, Jiangsu and Hebei, and there are more than 40 direct offices in the country.

RAGOS is a modern CNC equipment co., Ltd., which specializes in production, research and development, sales and after-sales service. RAGOS has a professional standardized bending machine rack production workshop, sustainable technological innovation advantages, and Japan NADIC Co.,Ltd.to cooperate in R&D, currently has more than 50 professional R&D, technical personnel, more than 80 R&D patent certificates

RAGOS adheres to the majority of enterprise customers to provide "precision, durable, satisfactory" intelligent CNC sheet metal equipment for their own responsibility, annual sales of more than 300 million yuan, annual factory more than 1600 sets, CNC equipment exported to overseas countries, for more than 60000 enterprise customers to provide professional CNC sheet metal equipment system solutions.



佛山镭戈斯生产基地
Foshan Ragos production base



江苏镭戈斯生产基地
Jiangsu Ragos production base



河北镭戈斯生产基地
Foshan Ragos production base





RAGOS STRENGTH

镭戈斯实力

我们不断追求技术创新，不断完善生产流程，镭戈斯严格把握产品质量，
以高品质的产品见证着品牌快速而坚实的发展轨道。
以国际标准进行严格的质量检验，确保每一台设备完美交付。

We have been in continuous pursuit of technological innovation and in unremitting efforts to improve the production process. Ragos has strictly controlled the product quality and witnessed the rapid and solid development of the brand benefiting from the high-quality products. The quality inspection is implemented in strict accordance with the international standard to ensure successful delivery of each equipment.



厂房
Factory



装配车间
Assembly Workshop



装配车间
Assembly Workshop



展厅
Showroom



装配团队
Assembly Team



精密加工车间
Precision Manufacturing Workshop



数控龙门加工中心
CNC Gantry Manufacturing Center

RAGOS HONOR

镭戈斯荣誉

25+ 35+ 80+

国家证书 National certificate
行业内贡献奖 Contribution award in the industry
研发专利证书 R&D patent certificate



APPLICATION CLIENT

应用客户

【电梯行业】



【电器行业】



【门窗行业】



【文件柜行业】



【金属制品行业】



【橱柜行业】



【货架 / 展架行业】



【配电柜 / 箱行业】



【幕墙 / 铝扣板行业】



【幕墙 / 铝扣板行业】



【幕墙 / 铝扣板行业】

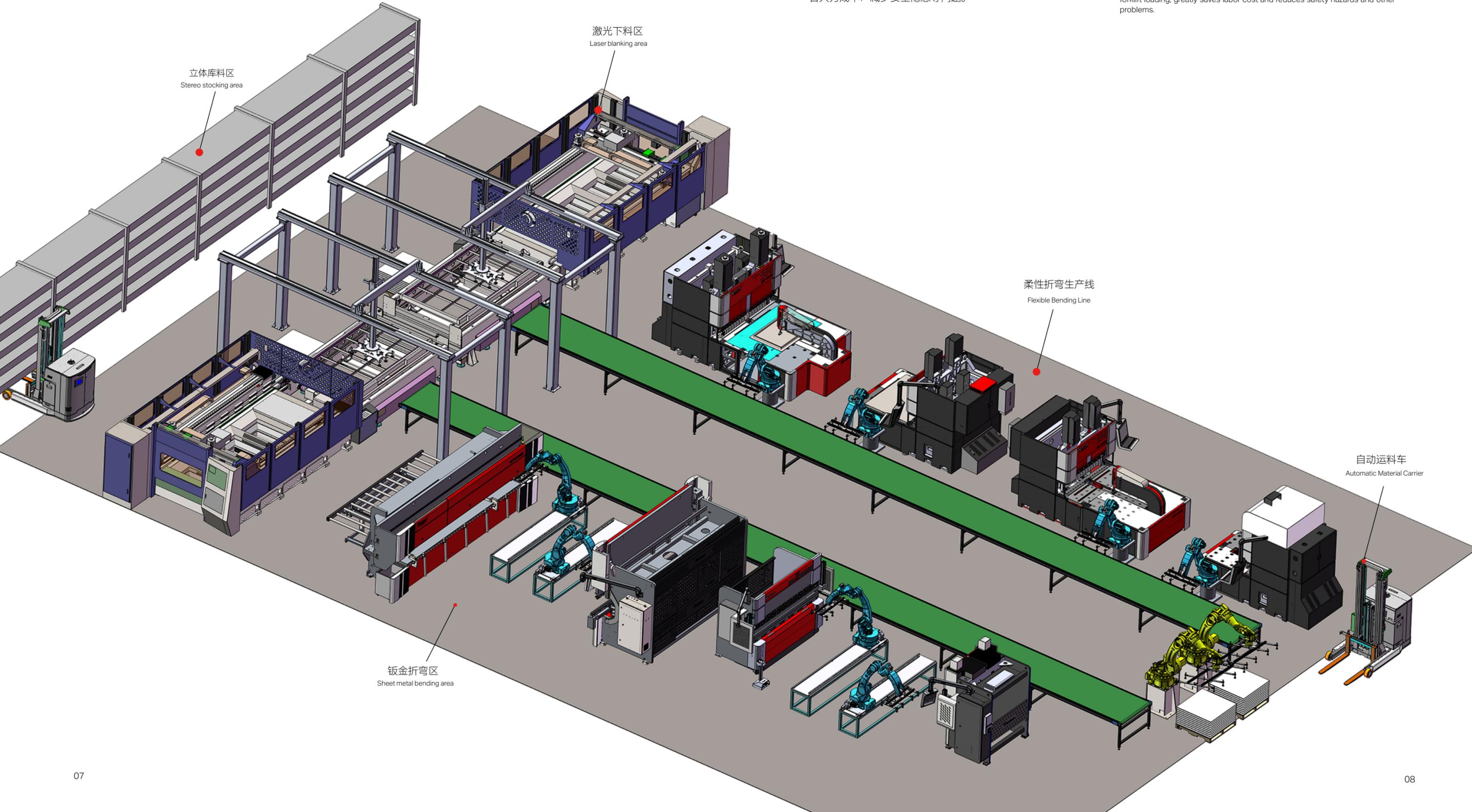


Bending automation more professional and efficient

折弯自动化，更专业更高效

日本品质，中国制造，专业的折弯自动化生产与研发者，为多家企业提供钣金自动化解决方案。折弯自动化技术优势：自动上料、保障安全、准确定位、节省人力成本，无人化生产，可实现 24 小时不间断生产。可根据客户工件的折弯工艺，定制折弯单元方案，最大限度满足客户需求。自动上料模块完全替代人工，实现原料自动装载至交换台及成品自动堆垛至托盘，数字化作业，节省时间，安全搬运。有效解决了人工上料或者行车，叉车上料等浪费时间问题，极大节省人力成本，减少安全隐患等问题。

Japanese quality, made in China, professional bending automation producer and developer, providing sheet metal automation solutions for many companies. Bending automation technology advantages: automatic loading, security, accurate positioning, saving labor costs, unmanned production, can achieve 24-hour uninterrupted production. We can customize the bending unit solution according to the bending process of the customer's workpiece to maximize the satisfaction of the customer's needs. The automatic loading module completely replaces manual labor, realizing automatic loading of raw materials to the exchange table and automatic stacking of finished products to the pallet, digital operation, time-saving, safe handling. It effectively solves the problem of wasting time on manual loading or forklift loading, greatly saves labor cost and reduces safety hazards and other problems.



WHERE THE CUSTOMER IS THE SERVICE IS THERE

客户在哪，服务就在哪



60000+ 用户选择
Customers' Choice

安徽办事处：安徽省合肥市包河区安百苑 6 栋

重庆办事处：重庆市渝北区果塘路 99 号 1 幢

福建泉州办事处：福建省南安市霞美镇成辉国际 A 区 18 栋 08 号

福建泉州办事处：福建省南安市霞美镇光电信息产业基地 A 区 A24 号楼

福建泉州办事处：福建省南安市霞美镇大霞美光电基地创新大厦 3 楼

贵阳办事处：贵阳市花溪区石板镇合朋钢材市场 2 号门

广西办事处：广西省南宁市安吉大道卢仙岭路 28 号

广东东莞办事处：东莞市大岭山镇金桔石大路 640 号 118 号铺

广东佛山办事处：广东省佛山市高明区高明大道东信德楼 10 号

广东佛山办事处：佛山市顺德区陈村镇赤花工业区恒辉商业楼一楼 4-5 号

广东广州办事处：广东省广州市花都区团结村团结大道自编 8 号

广东广州办事处：广东省广州市番禺区东线路 18-9 号

广东中山办事处：广东省中山市南头镇南头大道同乐东路

湖北办事处：武汉市东西湖区长青街道新城十八路新城汽车产业园 5 号楼 5-A07

湖南办事处：湖南省长沙县星沙街道开元路以北望仙路以南开元鑫阁 1 栋

河北办事处：河北省沧州市青县新华东路

河南办事处：河南省洛阳市洛龙区庞村镇西庞村

河南办事处：河南省郑州市荥阳市老城钢材市场

江苏苏州办事处：江苏省苏州市吴江区山湖花园弘雅苑 21 栋

江苏无锡办事处：江苏省无锡市惠山区钱桥镇邵巷新村一幢 5 号

江西办事处：江西省吉安市吉州区兴桥镇城南钢材市场二街

辽宁办事处：辽宁省大连市金州区大窑湾街道保税区泰华大厦 B 座

四川办事处：四川省成都市温江区新华大道一段 255 号瑞岩产业园内 1 号楼

山东办事处：山东省青岛胶州市大恒久商城 4 号楼 23 号网点

山东办事处：山东省济南市槐荫区金科城 E 区 4 栋 1101 室

上海办事处：上海市奉贤区南奉公路 5218 号

陕西办事处：陕西省西安市雁塔区雁环中心姜西花都 11 号楼

天津办事处：天津市津南区咸水沽镇海河工业园兴园路 9 号

云南办事处：云南省昆明市大板桥街道办事处百冲社区百冲口村

云南办事处：云南省昆明市官渡区永丰园 B3-8

浙江办事处：浙江省杭州市下城区绍兴路 337 号野风现代之星 1516

浙江办事处：浙江省永康五金城二期设备市场 198 号

CONTENTS

目录

Panel bender (Automatic/Manual tool change)
柔性折弯中心 (全自动 / 手动拼刀)

P11-14



Single/Dual servo hybrid CNC Press Brake
单 / 双伺服电液混合数控折弯机

P27-34



Flexible folding machine
柔性翻边机

P15-16



Tandem CNC Press Brake
双机联动数控折弯机

P35-36



All-electric servo grooving and bending machine
全电动伺服刨折一体机

P17-18



CNC multi-machine tandem hydraulic press brake
大型数控双机联动折弯机

P37-42



Full-electric servo Press Brake
全电动伺服折弯机

P19-20



V-Grooving Machine
全数控高速刨槽机

P43-44



Industry aircraft
行业专机

P45-82

Elevator industry 电梯专机	45-46	Game machine industry 游戏机专机	65-66
Cabinet industry 橱柜专机	47-48	Advertisement industry 广告专机	67-68
File cabinet industry 文件柜专机	49-50	Oven industry 烤箱专机	69-70
Door industry 门业专机	51-52	Air conditioner industry 空调专机	71-72
Gange hood industry 油烟机专机	53-54	Water tank industry 水槽专机	73-74
Refrigerator industry 冰箱专机	55-56	Water dispenser industry 饮水机专机	75-76
Window industry 窗户专机	57-58	Steamer industry 蒸箱专机	77-78
Shelf industry 货架专机	59-60	Mail box industry 信报箱专机	79-80
Aluminum veneer industry 铝单板专机	61-62	Heat pump industry 热泵专机	81-82
Aluminium gusset industry 铝扣板专机	63-64		

Up-acting hybrid CNC Press Brake

下传动电液数控折弯机

P21-22



Single/Dual servo hybrid CNC Press Brake

单 / 双伺服电液混合数控折弯机
(直线度最高的折弯机)

P23-26



PANEL BENDER (AUTOMATIC TOOL CHANGE)

柔性折弯中心(全自动拼刀)

AI intelligence

AI 智能化



AGM/AGX 系列是一款全自动换刀柔性智能折弯机，系统采用模块化刀片组件，具备四面定位功能，支持四面不同压料宽度。可实现偏心折弯和二次定位，实现超越标准折弯中心的功能，换刀快速流畅，折弯精准。折弯开始时只需一次定位，无需调整，折弯过程中板料和旋转结构保持不变，生产灵活性高。全自动折弯工艺，多功能折弯模具，兼具效率与适应性，自动适应各种几何形状，无需停机或人工换模，可实现批量生产和成套生产。

The AGM/AGX series is a flexible, intelligent and automatic tool change bending machine. The system employs a modular blade assembly with four-sided positioning capability. It supports different pressing widths on all four sides and enables eccentric bending and secondary positioning, achieving functionalities beyond standard bending centers. The product requires positioning only once at the start of the bending process, eliminating the need for adjustments. The sheet metal and rotational structure remain constant during bending. It guarantees high production flexibility. The fully automated bending process and versatile bending dies combine efficiency with adaptability, automatically accommodating various geometric shapes without the need for machine stoppage or manual die changes. This enables both batch and complete set production.

CNC system 数控系统



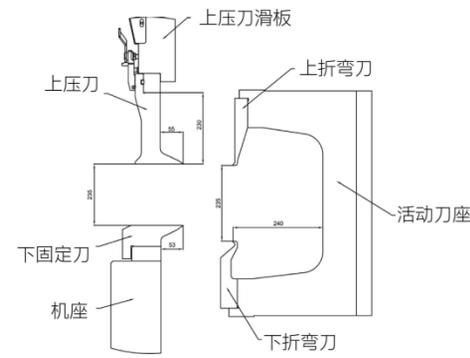
界面 1 Interface 1



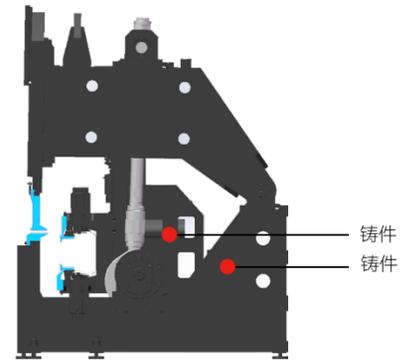
界面 2 Interface 2



自动拼刀结构图
Automatic tool change structure diagram



自动拼刀分解图
Automatic tool change decomposition diagram



铸造机身
(结构稳固, 变形小, 精度高)
Cast machine body
(featuring stable structure, small deformation and high precision)

规格型号 Model	AGM-2000	AGM-2500	AGM-2000	AGM-2500
是否带上下副刀 Whether to take the lower vice knife	是	是	否	否
折弯长度 Bending length	2000mm	2500mm	2000mm	2500mm
板料长度 Plate length	2100mm	2600mm	2100mm	2600mm
板料宽度 Plate width	1250mm	1250mm	1250mm	1250mm
不用耳朵刀折弯高度 Bending height without using an ear knife	230mm	230mm	230mm	230mm
用耳朵刀折弯高度 Bending height with ear knife	210mm	210mm	210mm	210mm
折弯边总长度 Total bending length	240mm	240mm	240mm	240mm
四边最小成型内部尺寸 Minimum forming size of four-sided inner cavity	410*250mm			
双边最小成型内部尺寸 Minimum forming size of double-sided inner cavity	250mm			
最快连续折弯速度 The fastest continuous bending speed	0.5/刀			
上下刀之间距离 Distance between upper and lower cutters	235mm			
折弯角度 Bending angle	0-360°			
材料最大厚度 Max. thickness of material	铝板: 4.5mm 碳钢板: 3.0mm 不锈钢: 2.0mm			
数控系统 CNC system	SL300-PD	SL300-PD	SL300-PD	SL300-PD
轴数 Number of axes	24 轴 24-axis	24 轴 24-axis	20 轴 20-axis	20 轴 12-axis
机器尺寸 Machine size	长 Length 5650mm 宽 Width 3800mm 高 Height 2450mm	长 Length 5650mm 宽 Width 4300mm 高 Height 2450mm	长 Length 5650mm 宽 Width 3800mm 高 Height 2450mm	长 Length 5650mm 宽 Width 4300mm 高 Height 2450mm
机器重量 (约) Weight of equipment (about)	21000kg	22000kg	21000kg	22000kg
总功率 Total power	51.6Kw	53.8Kw	45.6Kw	47.8Kw
平均功率 Average power	17.2Kw	18Kw	15.2Kw	16Kw

厚板 3.0

规格型号 Model	AGX-2000	AGX-2500	AGX-2000	AGX-2500
是否带上下副刀 Whether to take the lower vice knife	是	是	否	否
折弯长度 Bending length	2000mm	2500mm	2000mm	2500mm
板料长度 Plate length	2100mm	2600mm	2100mm	2600mm
板料宽度 Plate width	1250mm	1250mm	1250mm	1250mm
不用耳朵刀折弯高度 Bending height without using an ear knife	230mm	230mm	230mm	230mm
用耳朵刀折弯高度 Bending height with ear knife	195mm	195mm	195mm	195mm
折弯边总长度 Total bending length	240mm	240mm	240mm	240mm
四边最小成型内部尺寸 Minimum forming size of four-sided inner cavity	380*160mm			
双边最小成型内部尺寸 Minimum forming size of double-sided inner cavity	160mm			
最快连续折弯速度 The fastest continuous bending speed	0.5/刀			
上下刀之间距离 Distance between upper and lower cutters	235mm			
折弯角度 Bending Angle	0-360°			
材料最大厚度 Max. thickness of material	铝板: 4.5mm 碳钢板: 3.0mm 不锈钢: 2.0mm			
数控系统 CNC system	SL300-PD	SL300-PD	SL300-PD	SL300-PD
轴数 Number of axes	18 轴 18-axis	18 轴 18-axis	14 轴 14-axis	14 轴 14-axis
机器尺寸 Machine size	长 Length 5650mm 宽 Width 3560mm 高 Height 2450mm	长 Length 5650mm 宽 Width 4060mm 高 Height 2450mm	长 Length 5650mm 宽 Width 3560mm 高 Height 2450mm	长 Length 5650mm 宽 Width 4060mm 高 Height 2450mm
机器重量 (约) Weight of equipment (about)	21000kg	22000kg	20000kg	21000kg
总功率 Total power	47.3Kw	49.5Kw	41.3Kw	43.5Kw
平均功率 Average power	15.8Kw	16.5Kw	13.8Kw	14.5Kw

PANEL BENDER (MANUAL TOOL CHANGE)

柔性折弯中心 (手动拼刀)



扫码获取产品视频
Scan the code to get the product video



AG/AGP 系列是一款柔性智能折弯机，整体按照高精度机床标准进行设计和生产，采用高标号铸件，铸件、焊接件均进行了严格的消除内应力工艺处理，高精机床进行一体加工，确保整体机床长期运行精度、稳定性及高刚性。

The AG/AGP series is a flexible and intelligent bending machine. The entire equipment is designed and produced in accordance with the standard for high-precision machine tools. High-grade casting parts are used. The casting and welded parts are subjected to the stress release process treatment and the high-precision machine tool is machined as a whole body, to ensure the precision, stability and high rigidity of the machine tool during the long period of operation

规格型号 Model	AG-1000	AG-1300	AG-1500	AGP-1500	AGP-2000	AGP-2500
折弯长度 Bending length	1000mm	1300mm	1500mm	1500mm	2000mm	2500mm
板料长度 Plate length	1100mm	1400mm	1600mm	1600mm	2100mm	2600mm
板料宽度 Plate width	1000mm	1250mm	1250mm	1250mm	1250mm	1250mm
折弯高度 Bending height	170mm	170mm	170mm	170mm	170mm	175mm
四边内部最小成型尺寸 Minimum forming size of four-sided inner cavity	350*150mm	350*150mm	350*150mm	360*180mm	360*180	360*180
双边内部最小成型尺寸 Minimum forming size of double-sided inner cavity	150mm	150mm	150mm	180mm	180mm	180mm
最小圆弧半径 Minimum arc radius	1.2mm					
最快连续折弯速度 The fastest continuous bending speed	0.5s/刀					
上下刀间距 Distance between upper and lower cutters	180mm					
折弯角度 Bending angle	0-360°					
材料最大厚度 Max. thickness of material	铝板: 2.0mm 碳钢板: 1.5mm 不锈钢 1.2mm	铝板: 2.0mm 碳钢板: 1.5mm 不锈钢 1.2mm	铝板: 2.0mm 碳钢板: 1.5mm 不锈钢 1.2mm	铝板: 2.5mm 碳钢板: 2.0mm 不锈钢 1.2mm	铝板: 2.5mm 碳钢板: 2.0mm 不锈钢 1.2mm	铝板: 2.5mm 碳钢板: 2.0mm 不锈钢 1.2mm
数控系统 CNC system	Star300-LGx					
轴数 Number of axes	8 轴 8-axis	11 轴 11-axis	11 轴 11-axis	标配 12 轴, 14 可选 Standard 12-axis, 14optional	标配 13 轴, 14 可选 Standard 13-axis, 14optional	
机器尺寸 Machine size	长 Length 1440mm	3160mm	3370mm	3370mm	4050mm	5080mm
宽 Width	1440mm	1710mm	1900mm	1900mm	2400mm	2890mm
高 Height	2870mm	2650mm	2740mm	2780mm	2950mm	2950mm
机器重量 (约) Weight of equipment (about)	6000kg	8000kg	8500kg	9500kg	13800kg	18000kg
总功率 Total power	23.95Kw	25.9Kw	31.3Kw	31.05Kw/31.85Kw	44.65/45.05Kw	47Kw

Batch artifact

批量神器

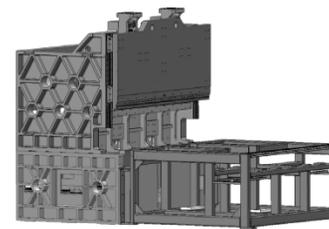
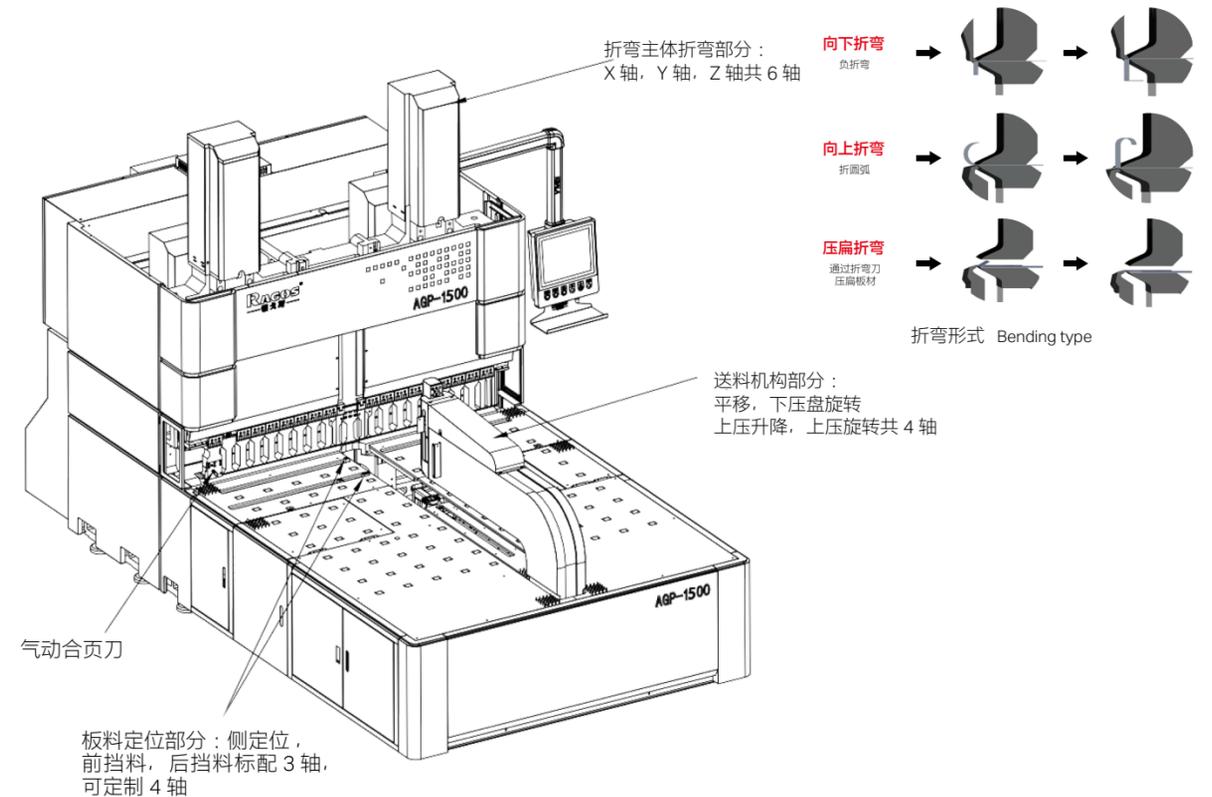
CNC system 数控系统



界面 1 Interface 1



界面 2 Interface 2



铸造机身
(结构稳固, 变形小, 精度高)
Cast machine body
(featuring stable structure, small deformation and high precision)



氮气配重
(丝杠寿命延长10倍)
Nitrogen counterweight
(featuring screw service life extended by 10 times)



独立真空泵
(吸附性强, 更高精度)
Independent vacuum pump
(Strong adsorption, higher precision)



独立空调
(散热强, 稳定性强)
Independent air conditioner
(strong heat dissipation and stability)

FLEXIBLE FOLDING MACHINE

柔性翻边机



FG / FGP 系列是一款柔性智能翻边机，整体按照高精度机床标准进行设计和生产，采用高标号钢件，钢件、焊接件均进行了严格的消除内应力工艺处理，高精机床进行一体加工，确保整体机床长期运行精度、稳定性及高刚性。

FG / FGP series is a flexible intelligent folding machine, the whole according to the high-precision machine tool standards for design and production, the use of high grade steel parts, steel parts, welded parts are strictly eliminating the internal stress process, high-precision machine tools for one-piece machining, to ensure that the overall machine tool for long-term operation of precision, stability and high rigidity.

规格型号 Model	FG-1200	FG-1600	FG-2000	FG-2500	FG-3000
折弯长度 Bending length	1200mm	1600mm	2000mm	2500mm	3000mm
板料长度 Plate length	1300mm	1700mm	2100mm	2600mm	3100mm
板料宽度 Plate width	1250mm	1250mm	1250mm	1250mm	1250mm
折弯高度 Bending height	100mm	100mm	100mm	100mm	100mm
折弯边总长度 Total bending length			135mm		
四边最小成型内部尺寸 Minimum forming size of four-sided inner cavity			200*140mm		
双边最小成型内部尺寸 Minimum forming size of double-sided inner cavity			140mm		
最小圆弧半径 Minimum arc radius			1.2mm		
最快连续折弯速度 The fastest continuous bending speed			0.5s/ 刀		
折弯角度 Bending angle			0-180°		
材料最大厚度 Max. thickness of material		铝板 2.0mm 冷板 1.5mm 不锈钢 1.0mm			
数控系统 CNC system	SL100-FB (单面翻)				
轴数 Axis	标配 9 轴				
机器尺寸 Machine size	长 Length	2810mm	3110mm	3450mm	4230mm
	宽 Width	2300mm	2700mm	3100mm	3600mm
	高 Height	2450mm	2450mm	2450mm	2550mm
机器重量 (约) Weight of equipment (about)	4600kg	5500kg	6500kg	7500kg	9000kg
总功率 Total power	15.9Kw	18.9Kw	22.85Kw	29.8Kw	43.8Kw

CNC system 数控系统



界面 1 Interface 1



界面 2 Interface 2

- 24 小时作业，0 安全隐患
- 100% 的折弯一致性和重复性
- 50000 刀 / 天，10 倍效率于传统设备
- 0 人员值守机器人方案



翻边机机架图

规格型号 Model	FGP-1200	FGP-1600	FGP-2000	FGP-2500	FGP-3000
折弯长度 Bending length	1200mm	1600mm	2000mm	2500mm	3000mm
板料长度 Plate length	1300mm	1700mm	2100mm	2600mm	3100mm
板料宽度 Plate width	1250mm	1250mm	1250mm	1250mm	1250mm
折弯高度 Bending height	100mm	100mm	100mm	100mm	100mm
折弯边总长度 Total bending length			135mm		
四边最小成型内部尺寸 Minimum forming size of four-sided inner cavity			200*140mm		
双边最小成型内部尺寸 Minimum forming size of double-sided inner cavity			140mm		
最小圆弧半径 Minimum arc radius			1.2mm		
最快连续折弯速度 The fastest continuous bending speed			0.5s/ 刀		
折弯角度 Bending angle			0-180°		
材料最大厚度 Max. thickness of material		铝板 2.0mm 冷板 1.5mm 不锈钢 1.0mm			
数控系统 CNC system	SL100-FB (单面翻)				
轴数 Axis	标配 10 轴				
机器尺寸 Machine size	长 Length	3110mm	3410mm	3750mm	4530mm
	宽 Width	2300mm	2700mm	3100mm	3600mm
	高 Height	2450mm	2450mm	2450mm	2550mm
机器重量 (约) Weight of equipment (about)	5500kg	6500kg	7500kg	8500kg	10000kg
总功率 Total power	18Kw	21Kw	25Kw	32Kw	46Kw

ALL-ELECTRIC SERVO GROOVING AND BENDING MACHINE

全电动伺服刨折一体机

Global innovation

全球新创



NGV 系列是一款由镭戈斯集团结合自身的纯电伺服折弯机与刨槽机技术优势，将二者融于一体，自主独立研发的全球首款智能刨折一体机。堪称是当今全球钣金设备领域的绝世神器，是镭戈斯研发团队在现代钣金工业行业中的传奇演绎！

NGV 产品采用最优算法以及运动控制轨迹提高折弯与刨槽精度，折弯精度可达 $\pm 0.01\text{mm}$ ，能很好的保证折弯角度误差在 $\pm 0.5^\circ$ 以内。采用伺服马达驱动，加工效率远优于传统油压机床，且无需使用液压油，环保无污染，跟传统设备相比，纯电伺服折弯机节能约 80%，滑块工进速度高达 30mm/s，结合自身刨槽机械单元，先刨后折，生产效率大大提高，且产品极具性价比。

NGV products use the optimal algorithm and motion control trajectory to improve the bending and grooving accuracy, bending accuracy of up to $\pm 0.01\text{mm}$, can be very good to ensure that the bending angle error within ± 0.5 . Servo motor drive, processing efficiency is far better than the traditional hydraulic bed, and do not need to use hydraulic oil, environmental protection and pollution-free, compared with traditional equipment, pure electric servo bending machine energy saving of about 80%, the slider working speed of up to 30mm / s, combined with its own planning groove mechanical unit, planning and then folding, greatly improving production efficiency, and the product is very cost-effective.

名称 Parts name	NGV-3512	NGV-4015	NGV-6020
公称力 Nominal force	35ton	40ton	60ton
工作台长度 length of workbench	1200mm	1500mm	2000mm
工作台高度 Height of workbench	810mm	810mm	810mm
开口高度 Opening height	420mm	420mm	420mm
喉口深度 Throat depth	400mm	400mm	400mm
压力板行程 Pressure plate travel	150mm	150mm	150mm
上工作台上升 / 下降速度 Upper workbench rise/fall speed	200mm/s	200mm/s	160mm/s
折弯速度 Bending speed	10-30mm/s	10-30mm/s	10-30mm/s
后定规前后移动范围 Back and forth movement range of the rear-fixing device	500mm	500mm	500mm
后定规前后移动速度 Back-and-forth moving speed of the rear fixing device	230mm/s	250mm/s	250mm/s
后定规升降移动范围 Rear Gauge Lifting and Moving Range	150mm	150mm	150mm
后定规升降移动速度 Rear Gauge Lifting and Moving Speed	130mm/s	130mm/s	130mm/s
侧板间距 (内侧) Side plate spacing (inside)	1130mm	1430mm	1930mm
刨槽长度 Groove length	1200mm	1500mm	2000mm
刨槽宽度 Groove width	10-1200mm	10-1200mm	10-1200mm
刨槽厚度 Groove thickness	0.5-2mm	0.5-2mm	0.5-2mm
刨槽最小边距 Minimum margin of planing groove	7mm	7mm	7mm
机台轴数 Number of machine axes	5axis	7axis	7axis
总电源容量 Total power capacity	20Kva	30Kva	30Kva
主电机功率 Main motor power	5.5*2KW	8.6*2KW	8.6*2KW
机器尺寸 (长 / 宽 / 高) Machine dimensions (L/W/H)	1740*1800*2000mm	2650*2100*2400mm	3150*2100*2500mm
机器重量 (约) Weight of equipment (about)	2900kg	4200kg	4800kg
总功率 Total power	14kw	21.1kw	21.8kw

CNC system 数控系统

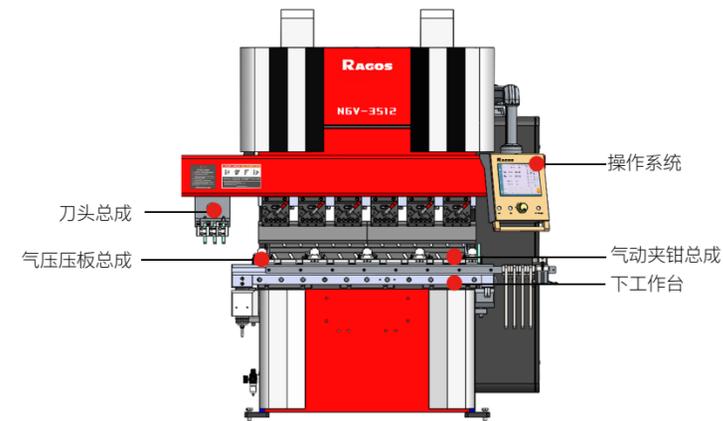


加工界面
Processing interface

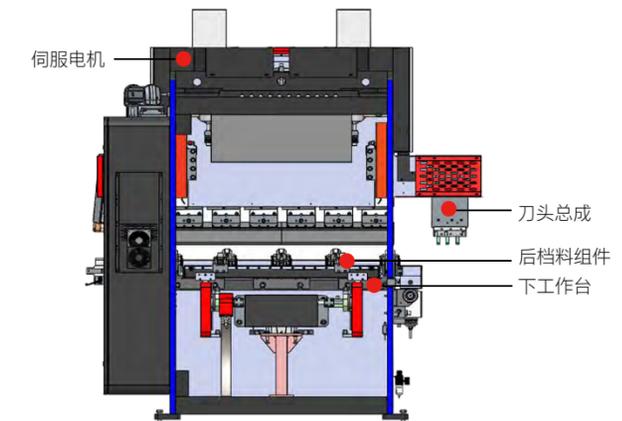


手动界面
Manual interface

Configuration list 配置



机架结构
Rack structure



机架结构
Rack structure



伺服电机
(螺母传动，精度更高，稳定性更强，效率更高，加工速度高达 200mm/s，重复定位精度 $\pm 0.01\text{mm}$)

Servo motor
(Processing speed up to 200mm/s, repetitive positioning accuracy $\pm 0.01\text{mm}$)



滚珠丝杆
(采用上银生产的滚珠丝杆，定位精度更高，配合功能齐全的后挡料，使折弯过程更加快速)

Ball screw
(Adopting the ball screws produced by HIWIN, with higher positioning accuracy, together with the fully functional backstop, making the bending process faster)



直线导轨
(采用上银生产的滚珠丝杆，定位精度更高，配合功能齐全的后挡料，使折弯过程更加快速)

linear guide
(Adopting the linear guide produced by HIWIN, with higher positioning accuracy, together with the fully functional backstop, making the bending process faster)

FULL ELECTRIC SERVO PRESS BRAKE

全电动伺服折弯机



扫码获取产品视频
Scan the code to get the product video



Precision energy saving

精密节能

NG 系列是一款纯电伺服折弯机，采用伺服马达驱动，加工效率远优于传统油压机床，且无需使用液压油，环保无污染，跟传统设备相比，纯电伺服折弯机节约 80%，滑块速度快，生产效率率高，折弯精度可达 $\pm 0.01\text{mm}$ ，能很好的保证折弯角度误差在 $\pm 0.5^\circ$ 以内。

The NG series is a pure electric servo bending machine, driven by a servo motor, which makes its manufacturing efficiency much better than the conventional hydraulic press brake. In addition, no hydraulic oil is required, which is environmentally friendly and free from pollution. Compared with the conventional equipment, the pure electric servo bending machine energy saving of about 80%, slider speed, high productivity, bending accuracy of up to $\pm 0.01\text{mm}$, can be very good to ensure that the bending angle error within $\pm 0.5^\circ$.

名称 Parts name	NG-8025	NG-6020	NG-4015	NG-3512	NG-2508	
公称压力 Nominal pressure	80ton	60ton	40ton	35ton	25ton	
工作台长度 Length of workbench	2500mm	2000mm	1500mm	1200mm	800mm	
工作台高度 Height of workbench	830mm	855mm	855mm	810mm	805mm	
开口高度 Opening height	420mm	420mm	420mm	420mm	420mm	
喉口深度 Throat depth	400mm	400mm	400mm	400mm	300mm	
侧板间距 (内侧) Side plate spacing (inside)	2190mm	1930mm	1430mm	1130mm	635mm	
上工作台行程 Pressure plate travel	150mm	150mm	150mm	150mm	150mm	
上工作台上升 / 下降速度 Upper workbench rise/fall spend	180mm/s	150mm/s	200mm/s	200mm/s	170mm/s	
折弯速度 Bending speed	10-30mm/s	10-30mm/s	10-30mm/s	10-30mm/s	10-30mm/s	
后定规前后移动范围 Back and forth movement range of the rear-fixing device	600mm	500mm	500mm	500mm	500mm	
后定规前后移动速度 Back-and-forth moving speed of the rear fixing device	250mm/s	250mm/s	250mm/s	250mm/s	250mm/s	
后定规升降移动范围 Rear Gauge Lifting and Moving Range	150	150	150	150	150	
后定规升降移动速度 Rear Gauge Lifting and Moving Speed	130mm/s	130mm/s	130mm/s	130mm/s	130mm/s	
机台轴数 Number of machine axes	6+1axis	6axis	6axis	4axis	3axis	
总电源容量 Total power capacity	54KVA	26KVA	25KVA	17KVA	14KVA	
主电机功率 Main motor power	20*2KW	8.6*2KW	8.6*2KW	5.5*2KW	8.6KW	
机器重量 (约) Weight of equipment (about)	6800kg	4500kg	3900kg	2900kg	1900kg	
机台尺寸 Machine dimension (L/W/H)	长 Length	3060mm	2560mm	2050mm	1250mm	
	宽 Width	1850mm	1810mm	1800mm	1800mm	1600mm
	高 Height	2600mm	2440mm	2270mm	2200mm	2130mm
总功率 Total power	42.3Kw	19.5Kw	18.8Kw	11.8Kw	9.4Kw	

CNC system 数控系统

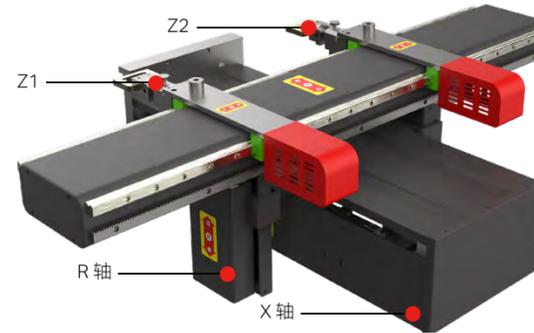


加工界面
Processing interface

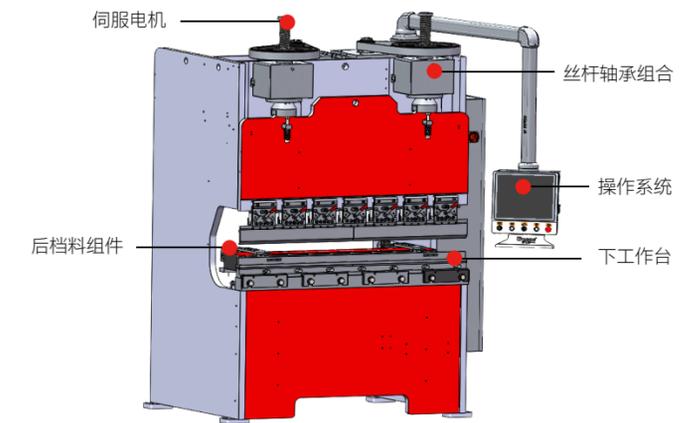


手动界面
Manual interface

Configuration list 配置



6 轴后挡料
6 axis Rear baffle



机架结构
Rack structure



伺服电机
(螺母传动，精度更高，稳定性更强，效率更高，加工速度高达 200mm/s，重复定位精度 $\pm 0.01\text{mm}$)

Servo motor
(Processing speed up to 200mm/s, repetitive positioning accuracy $\pm 0.01\text{mm}$)



滚珠丝杆
(采用上银生产的滚珠丝杆，定位精度更高，配合功能齐全的后挡料，使折弯过程更加快速)

Ball screw
(Adopting the ball screws produced by HIWIN, with higher positioning accuracy, together with the fully functional backstop, making the bending process faster)



直线导轨
(采用上银生产的滚珠丝杆，定位精度更高，配合功能齐全的后挡料，使折弯过程更加快速)

linear guide
(Adopting the linear guide produced by HIWIN, with higher positioning accuracy, together with the fully functional backstop, making the bending process faster)

UP-ACTING HYBRID CNC PRESS BRAKE

下传动电液数控折弯机

Powerful tool for sheets

薄板神器



扫码获取产品视频
Scan the code to get the product video

MG 系列是在多变的生产环境中稳定性最高的折弯机。高刚性的本机机架与数控系统更好的扩大加工范围，可以实现高速、高精度加工的同时，与以往上动式相比更稳定更节能，改善作业环境，同时解决各种折弯角度难题，浅经验的操作者也可以在没有试加工的情况下，帮助操作者达成目标角度，缩短生产周期。

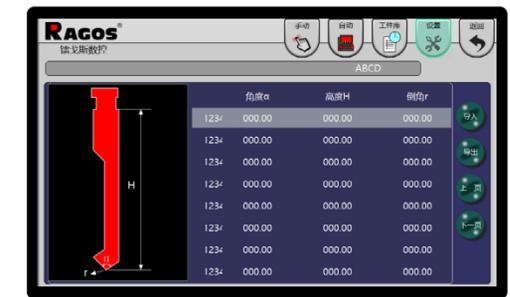
The MG series is a bending machine with the highest stability in a changing production environment. The machine equipped with the machine frame of high rigidity and the CNC system can better expand the manufacturing range, thus making it possible to solve the difficult problems related to various bending angles while the high-speed and high-precision manufacturing performance can be ensured at the same time. Compared with the conventional upper motion type models, this series is more stable and more efficient in saving energy and bettering the operation environment. Operators with less experience can work to achieve the targeted manufacturing angle without any trial manufacturing attempts, shortening the production cycle.

名称 Parts name	MG-1003	MG-8025	MG-6020	MG-5016	MG-3512
公称压力 Nominal pressure	100ton	80ton	60ton	50ton	35ton
折弯长度 Bending length	3100mm	2500mm	2000mm	1600mm	1200mm
侧板间距离 Distance between side plates	2550mm	2090mm	1700mm	1220mm	1020mm
喉口深度 Throat depth	405mm	405mm	405mm	405mm	300mm
开口高度 Opening height	390mm	390mm	390mm	390mm	390mm
工作台(滑块)行程 Workbench (slider) stroke distance	100mm	100mm	100mm	100mm	100mm
工作速度 Working speed	上升速度 Rising speed	52mm/s	52mm/s	52mm/s	52mm/s
	折弯速度 Bending speed	10mm/s	10mm/s	10mm/s	10mm/s
	返回速度 Return speed	46mm/s	46mm/s	46mm/s	46mm/s
机器外型尺寸 Equipment outline dimension	长度 Length	3130mm	2650mm	2180mm	1680mm
	宽度 Width	1450mm	1350mm	1350mm	1350mm
	高度 Height	2480mm	2320mm	2160mm	2160mm
主电机功率 Main motor power	7.5KW	7.5KW	5.5KW	4.0KW	3.0KW
油缸数 Number of oil cylinders	3pc	3pc	3pc	1pc	1pc
油箱容量 Capacity of oil tanks	72L	55L	45L	40L	33L
机器重量(约) Weight of equipment (about)	6600kg	4300kg	3500kg	2800kg	2200kg

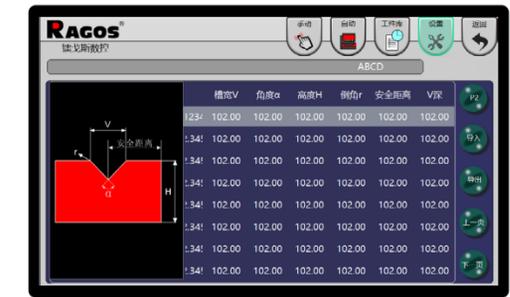
CNC system 数控系统

以最少数量的输入项目完成程序

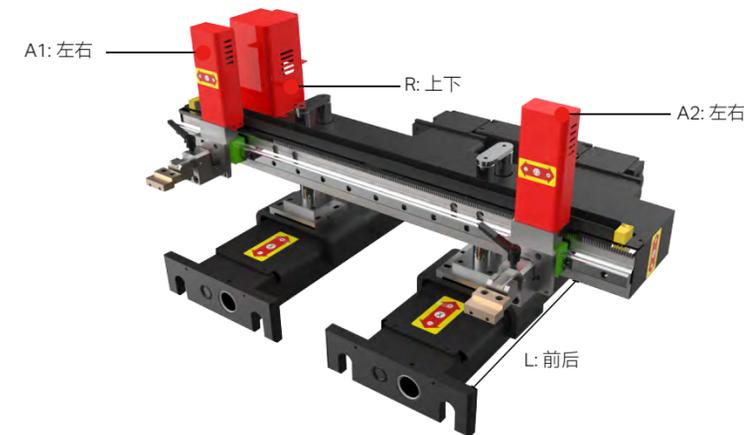
Complete the program with the minimum number of input items



手动界面
Manual Interface



自动界面
Automatic Interface



3/5 轴后挡料 (选配)

3/5 axis rear baffle (optional)

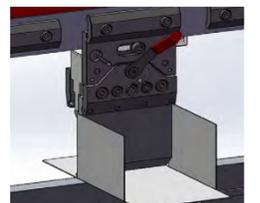


内扣式机架

相比焊接的机架，不会发生歪斜和挠曲，长期使用精度也不会变化。

Internal buckle type machine frame

Compared with a welded frame, no skew and deflection will occur, and the precision will not change after long period of use.

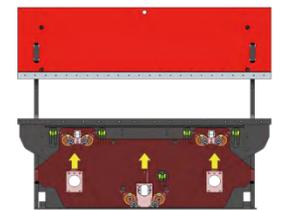


微型部件折弯

便于 30mm 以内折弯。

Bending of micro parts

Easy to bend within 30mm.



中间加压方式

中间加压方式可防止产品中间变形，实现精度良好的产品加工。

Middle-pressurized method

Operation with the middle-pressurized method can prevent deformation that may occur at the middle part of the product, to output the products with good precision.

SINGLE/DUAL SERVO HYBRID CNC PRESS BRAKE

单 / 双伺服油电混合数控折弯机

技术变革，颠覆想象；镭戈斯自主研发，HGS 自适应补偿，板材折弯角度更精确，使产品折弯的整体直线度更高，速度更快，整体精度更高，长久使用不变形。液压泵主动力源采用伺服电机，高效节能；配备 4 轴后挡料机构，双导轨设计提升平衡与精度，加速生产流程；适用于加工大、厚折弯工件。

Technological innovation, beyond imagination; RAGOS independently developed HGS adaptive compensation, more accurate bending angle of sheet metal, higher overall straightness of the bent product, faster speed, higher overall precision, and no deformation after long-term use. The main power source of the hydraulic pump adopts servo motor, which is highly efficient and energy-saving; equipped with a 4-axis backstop mechanism, the double guide rail design improves balance and precision, accelerating the production process; suitable for processing large and thick bending workpieces.

The highest straightness

直线度最高的 折弯机



型号 Model	公称力 (ton) Nominal force	工作台长度 Length of workbench	立柱间距 (mm) Distance between columns	喉口深度 (mm) Throat depth	滑块行程 (mm) Slider Stroke	开启高度 (mm) Opening height	主电机功率 (kw) Main motor power	速度 Speed (mm/s)			外形尺寸 Outline dimension			机器重量 (约) Weight(kg)
								快进 Fast forward	工进 Working feed	返回 Return	长 L(mm)	宽 W (mm)	高 H(mm)	
HGS-80-2500	80	2500	2000	400	160	450	7.5	200	10	180	2680	1920	2420	6000
HGS-110-2500	110	2500	2000	400	200	500	7.5	200	12	160	2680	1920	2540	7200
HGS-110-3200		3200	2700								3380	2000	2540	8000
HGS-110-4000		4000	3500								4180	2010	2585	9000
HGS-130-2500	130	2500	2000	400	200	500	8.8	200	11	145	2680	1920	2540	8000
HGS-130-3200		3200	2700								3380	2000	2540	9000
HGS-130-4000		4000	3500								4180	2010	2595	10000
HGS-170-3200	170	3200	2700	400	200	500	8.8	180	9	130	3390	2025	2720	9800
HGS-170-4000		4000	3500								4190		2720	12000
HGS-220-3200	220	3200	2700	400	200	500	8.8	180	9	125	3400	2120	2780	12000
HGS-220-4000		4000	3500								4200		2780	14500

CNC system 数控系统

选择配置 Select configuration



镭戈斯 RAGOS LT 18 寸 (标配)

型号可选 LT18

镭戈斯自主研发数控系统

可实现斯伯克 / 蒂勒姆操作界面任意切换

高清晰 18 寸彩色显示屏

可实现企业数字化管理软件连接

可适配 4-8 轴

可实现图形扫码功能, 2D/3D 图形显示



镭戈斯 RAGOS LT 21 寸 (选配)

型号可选 LT21

LT21 高清液晶触摸大屏

系统支持 8+1 以下轴数

可实现斯伯克 / 蒂勒姆操作界面任意切换

支持工业 4.0 联网, WiFi 远程控制, 数据监控

手摇轮操控, 操作简单, 2 小时学会

可实现图型和编程同屏输入



CYBBELEC CybTouch- 瑞士 (选配)

型号可选 CT-8 CT-12 CT-15

页面简洁, 显示清晰, 大尺寸高对比度触摸屏

USB 接口, 方便传送参数及折弯程序

使用电脑, 可进行无线互联, 升级软件和备份数据

轴数可选: Y1、Y2、X、R、A1、A2、V

2D、3D、图形显示, 手动模拟折弯程序

"EasyBend" 页面轻松单次折弯功能



Delem- 荷兰 (选配)

型号可选 DA53T DA58T DA66T

10.1-15"LCD TFT 真彩显示

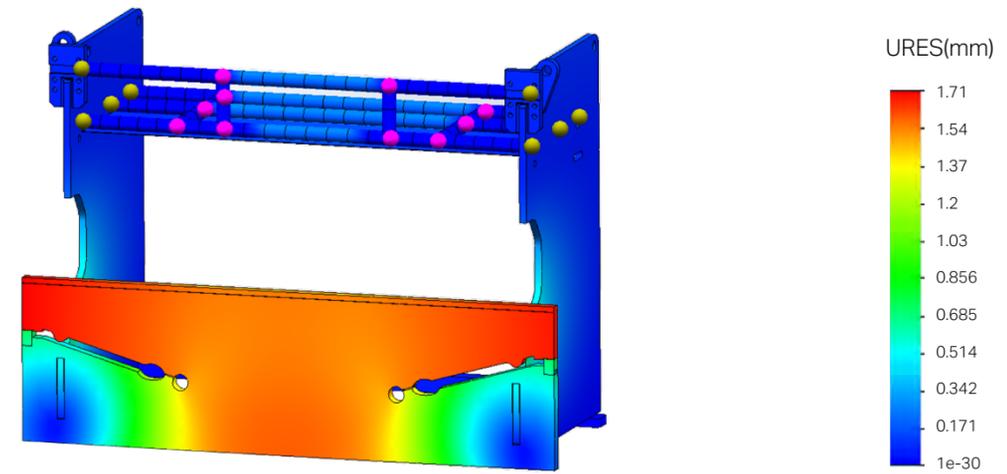
"快捷键" 触摸导航

轴数可选: Y1、Y2、X、R、A1、A2、V

挠度补偿控制

USB 外接口

Profile-53TL 离线编程软件



受力分析图

油缸
行程 200/250mm
效率增加 1 倍

增加副导向块
使上工作台稳定性更高

自适应补偿
板材折弯角度更精确
产品折弯的整体直线度更高
长久使用不变形

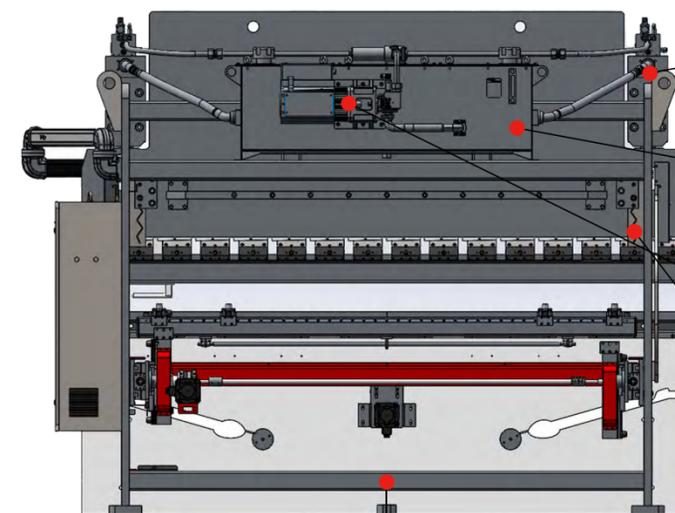
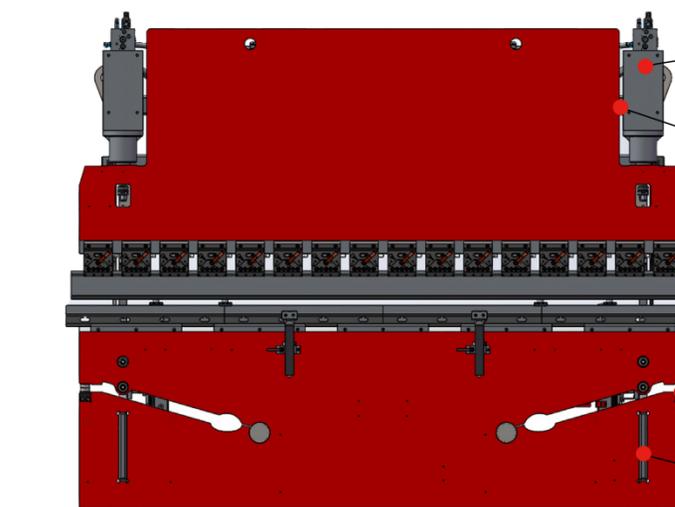
独特的卯式焊接
稳定耐用

进口液压系统
防泄漏, 精度高
压力稳定, 效率高

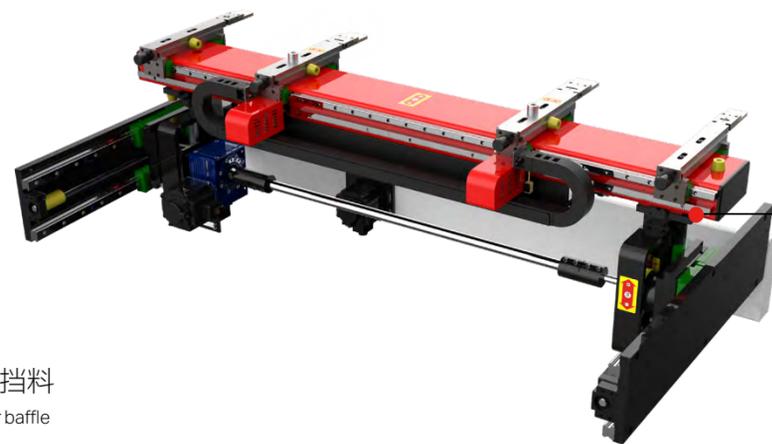
独立油箱
容积减少 70%
节省液压油容量

伺服电机省电能 40%
年省电费 3 万元

意大利绩纬光栅尺
精确测出变形量反馈补偿
精度可达 ±15um
重复度 ±5um



采用振动时效消除机架内应力, 持久加工不变形, 耐用稳定



预留安装导轨位置
方便升级 6 轴

4/6 轴后挡料
4/6 axis rear baffle

SINGLE SERVO HYBRID CNC PRESS BRAKE

单伺服油电混合数控折弯机

Highly effective tool for thick plates

厚板利器

HG 系列全钢焊接结构，经回火时效处理消除内应力，具有良好的刚性及稳定性，配上自主研发先进自动化数控系统 LT15 控制系统，液压泵主动力源采用伺服电机，高效可靠的后定规系统，配上自动弧度补偿工作台，适用于加工大、厚折弯工件。

It is HG series all- steel welded structure ,which has been tempered to release the stress,providing good rigidity and stability. Equipped with the independently developed advanced automatic numerical control system LT15 control system, and the servo motor is adopted as the main power source of the hydraulic pump. An efficient and reliable rear-gauge system together with an automatic deflection compensation workbench is used, suitable for handing large and thick part to be bent.



扫码获取产品视频

型号 Model	公称力 (ton) Nominal force	工作台长度 Length of workbench	立柱间距 (mm) Distance between columns	喉口深度 (mm) Throat depth	滑块行程 (mm) Slider Stroke	开启高度 (mm) Opening height	主电机功率 (kw) Main motor power	油箱容量 Volume of oil tank(L)	速度 Speed (mm/s)			外形尺寸 Outline dimension			机器重量 (约) Weight(kg)
									快进 Fast forward	工进 Working feed	返回 Return	长 L(mm)	宽 W (mm)	高 H(mm)	
HG-35-1200	35	1200	1000	300	160	450	4	120	200	10	180	2100	1255	2400	3000
HG-50-1600	50	1600	1260	300	160	450	5.5	120	200	10	180	2100	1355	2400	4000
HG-60-2000	60	2000	1600	400	160	450	7.5	125	200	10	180	2235+415	1600	2370	4500
HG-80-2500	80	2500	2000	400	200	450	7.5	125	200	10	180	2680+370	1930	2500	5500
HG-110-2500	110	2500	2000	400	200	500	8.8	170	200	10	160	2690+380	1930	2540	6500
HG-110-3200		3200	2700									3390+380	2010	2540	7150
HG-110-4000		4000	3500									4190+380	2010	2585	8250
HG-130-2500	130	2500	2000	400	200	500	10.2	170	200	10	160	2690+380	2020	2540	6600
HG-130-3200		3200	2700									3390+380	2020	2540	7550
HG-130-4000		4000	3500									4190+380	2020	2595	8550
HG-130-5000		5000	4100									4990+380	2020	2695	13000
HG-170-3200	170	3200	2700	400	200	500	10.2	170	180	10	150	3400+390	2025	2720	8650
HG-170-4000		4000	3500									4200+390	2025	2720	10500
HG-170-5000		5000	4100									5000+390	2025	2820	15000
HG-170-6000		6000	5000									5900+390	2025	2870	17000
HG-220-3200	220	3200	2700	400	200	500	15.2	250	160	10	140	3410+400	2120	2780	11000
HG-220-4000		4000	3500									4210+400	2120	2780	12200
HG-220-5000		5000	4100									5010+400	2120	2880	18000
HG-220-6000		6000	5000									5910+400	2120	2980	22000
HG-250-3200	250	3200	2700	400	250	550	15.2	250	150	9	130	3420+435	2180	3060	13400
HG-250-4000		4000	3500									4220+435	2180	3060	15800
HG-250-5000		5000	4100									5020+390	2200	3300	20000
HG-250-6000		6000	5000									5980+430	2240	3400	26000
HG-320-3200	320	3200	2700	400	300	600	18.5	250	130	9	110	3450+405	2400	3215	15700
HG-320-4000		4000	3500									4250+405	2400	3265	18000
HG-320-5000		5000	4100									5060+390	2450	3565	20000
HG-320-6000		6000	5000									5980+430	2470	3800	28500
HG-400-3200	400	3200	2700	450	300	600	30	350	110	7	90	3800	2400	3500	21000
HG-400-4000		4000	3500									4600	2400	3700	23000
HG-400-5000		5000	4100									5600	2400	3950	25900
HG-400-6000		6000	5000									6600	2400	4200	31500

CNC system 数控系统

选择配置 Select configuration



镭戈斯 RAGOS LT 18 寸 (标配)

型号可选 LT18

镭戈斯自主研发数控系统

可实现斯伯克 / 蒂勒姆操作界面任意切换

高清晰 18 寸彩色显示屏

可实现企业数字化管理软件连接

可适配 4-8 轴

可实现图形扫码功能, 2D/3D 图形显示



镭戈斯 RAGOS LT 21 寸 (选配)

型号可选 LT21

LT21 高清液晶触摸大屏

系统支持 8+1 以下轴数

可实现斯伯克 / 蒂勒姆操作界面任意切换

支持工业 4.0 联网, WiFi 远程控制, 数据监控

手摇轮操控, 操作简单, 2 小时学会

可实现图型和编程同屏输入



CYBBELEC CybTouch- 瑞士 (选配)

型号可选 CT-8 CT-12 CT-15

页面简洁, 显示清晰, 大尺寸高对比度触摸屏

USB 接口, 方便传送参数及折弯程序

使用电脑, 可进行无线互联, 升级软件和备份数据

轴数可选: Y1、Y2、X、R、A1、A2、V

2D、3D、图形显示, 手动模拟折弯程序

"EasyBend" 页面轻松单次折弯功能



Delem- 荷兰 (选配)

型号可选 DA53T DA58T DA66T

10.1-15"LCD TFT 真彩显示

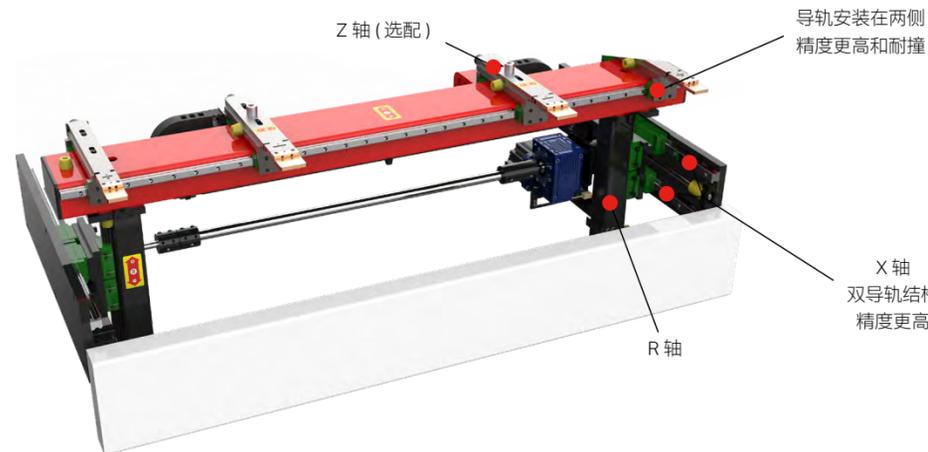
"快捷键"触摸导航

轴数可选: Y1、Y2、X、R、A1、A2、V

挠度补偿控制

USB 外接口

Profile-53TL 离线编程软件



Z 轴 (选配)

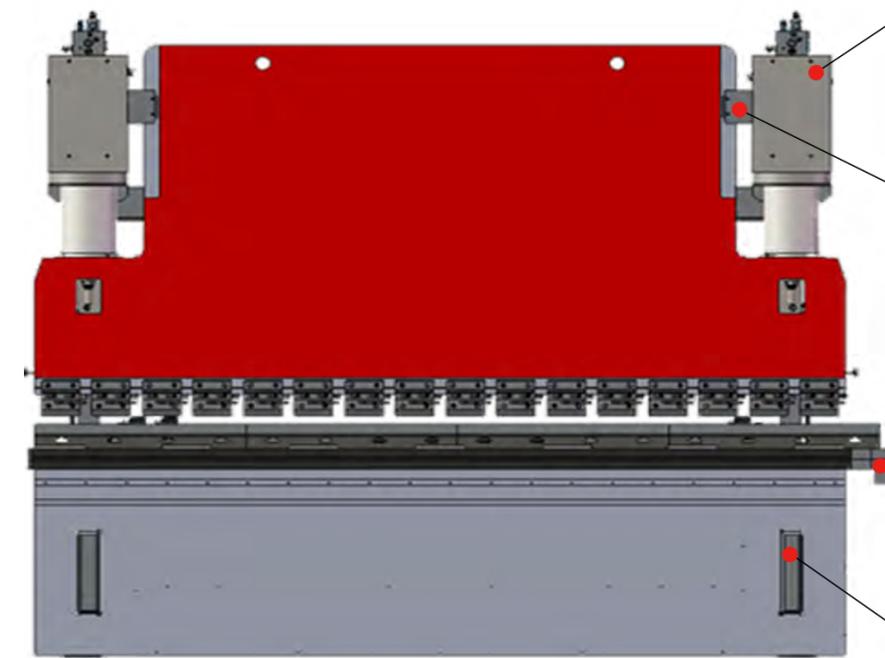
导轨安装在两侧
精度更高和耐撞

4+1 轴后挡料

4+1 axis rear baffle

X 轴
双导轨结构
精度更高

R 轴

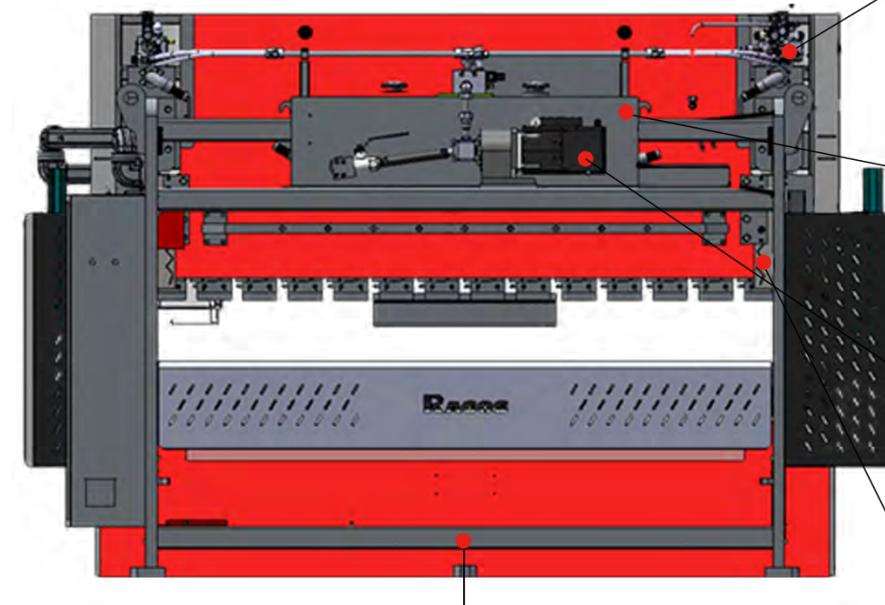


油缸
行程 200/250mm
效率增加 1 倍

增加副导向块
使上工作台稳定性更高

机械补偿工作台
角度调节更精准

独特的卯式焊接
稳定耐用



进口液压系统
防泄漏, 精度高
压力稳定, 效率高

独立油箱
容积减少 70%
节省液压油容量

伺服电机省电节能 40%
年省电费 3 万元

意大利绩纬光栅尺
精确测出变形量反馈补偿
精度可达 $\pm 15\mu\text{m}$
重复度 $\pm 5\mu\text{m}$

采用振动时效消除机架内应力, 持久加工不变形, 耐用稳定

DUAL SERVO HYBRID CNC PRESS BRAKE

双伺服油电混合数控折弯机

HM 系列采用新型整体或分体主机结构，刚性高，韧性高。最新油电混合驱动系统，具有节能降耗，高效低热等优势特点，同时大大降低了工作噪音，提升工作效率，确保机台的稳定性，现代化新颖的工业外观设计。

The HM series adopts a new type of integral or split mainframe structure with strong rigidity and high toughness. The latest oil-electric hybrid drive system has the advantages of energy saving and consumption reduction, high efficiency and low heat. At the same time, it greatly reduces working noise, improves work efficiency, and ensures the stability of the machine. It has a modern and novel industrial appearance design.

Energy saving and consumption reduction

高效节能



扫码获取产品视频
Scan the code to get the product video

型号 Model	公称力 (ton) Nominal force	工作台长度 Length of workbench	立柱间距 (mm) Distance between columns	喉口深度 (mm) Throat depth	滑块行程 (mm) Slider Stroke	开启高度 (mm) Opening height	主电机功率 (kw) Main motor power	油箱容量 Volume of oil tank(L)	速度 Speed (mm/s)			外形尺寸 Outline dimension			机器重量 (约) Weight(kg)	
									快进 Fast forward	工进 Working feed	返回 Return	长 L(mm)	宽 W (mm)	高 H(mm)		
HM-80-2500	80	2500	2000	400	200	450	5.5*2	2*60	240	10-18	240	2680+370	1930	2500	6000	
HM-110-2500		2500	2000									2690+380	2010	2540	7200	
HM-110-3200		3200	2700									3390+380	2010	2540	8000	
HM-110-4100		4100	3500									4190+380	2010	2585	9000	
HM-130-2500	130	2500	2000	400	200	500	7.5*2	2*60	220	10-15	200	2690+380	2020	2540	8000	
HM-130-3200		3200	2700									3390+380		2010	2540	9000
HM-130-4100		4100	3500									4190+380		2010	2595	10000
HM-130-5100		5100	4100									4990+380		2010	2695	11500
HM-130-6100		6100	5000									5890+380		2010	2745	15000
HM-170-2500	170	2500	2000	400	200	500	7.5*2	2*60	200	10-15	180	2710+390	2025	2720	8500	
HM-170-3200		3200	2700									3400+390		2025	2720	9800
HM-170-4100		4100	3500									4200+390		2025	2720	12000
HM-170-5100		5100	4100									5000+390		2025	2820	14000
HM-170-6100		6100	5000									5900+390		2025	2870	17000
HM-220-2500	220	2500	2000	400	200	500	7.6*2	2*60	180	10-15	160	2710+400	2120	2780	9700	
HM-220-3200		3200	2700									3410+400		2120	2780	12000
HM-220-4100		4100	3500									4210+400		2120	2780	14500
HM-220-5100		5100	4100									5010+400		2120	2880	17500
HM-220-6100		6100	5000									5910+400		2120	2980	21000
HM-250-2500	250	2500	2000	400	250	550	11.5*2	2*60	160	10-15	140	2720+435	2240	3060	12000	
HM-250-3200		3200	2700									3420+435		2180	3060	15000
HM-250-4100		4100	3500									4220+435		2185	3060	17500
HM-250-5100		5100	4100									5020+390		2200	3300	21000
HM-250-6100		6100	5000									5980+430		2240	3400	26000
HM-320-3200	320	3200	2700	450	300	600	11.5*2	2*60	140	10-12	120	3450+405	2470	3215	22500	
HM-320-4100		4100	3500									4250+405		2400	3265	26000
HM-320-5100		5100	4100									5060+390		2450	3565	30000
HM-320-6100		6100	5000									5980+430		2470	3800	35000
HM-400-3200	400	3200	2700	450	300	600	15.2*2	2*80	120	6-8	100	3470	2350	3600	26500	
HM-400-4000		4000	3500									4270		3600	30000	
HM-400-5000		5000	4100									5270		4700	34500	
HM-400-6000		6000	5000									6270		5000	40000	
HM-400-7000		7000	6000									7270		5500	43000	
HM-400-8000		8000	7000									8270		5900	47500	

CNC system 数控系统

选择配置 Select configuration



镭戈斯 RAGOS LT 18 寸 (标配)

型号可选 LT18

- 镭戈斯自主研发数控系统
- 可实现斯伯克 / 蒂勒姆操作界面任意切换
- 高清晰 18 寸彩色显示屏
- 可实现企业数字化管理软件连接
- 可适配 4-8 轴
- 可实现图形扫码功能, 2D/3D 图形显示



镭戈斯 RAGOS LT 21 寸 (选配)

型号可选 LT21

- LT21 高清液晶触摸大屏
- 系统支持 8+1 以下轴数
- 可实现斯伯克 / 蒂勒姆操作界面任意切换
- 支持工业 4.0 联网, WiFi 远程控制, 数据监控
- 手摇轮操控, 操作简单, 2 小时学会
- 可实现图型和编程同屏输入



CYBBELEC CybTouch- 瑞士 (选配)

型号可选 CT-8 CT-12 CT-15

- 页面简洁, 显示清晰, 大尺寸高对比度触摸屏
- USB 接口, 方便传送参数及折弯程序
- 使用电脑, 可进行无线互联, 升级软件和备份数据
- 轴数可选: Y1、Y2、X、R、A1、A2、V
- 2D、3D、图形显示, 手动模拟折弯程序
- "EasyBend" 页面轻松单次折弯功能

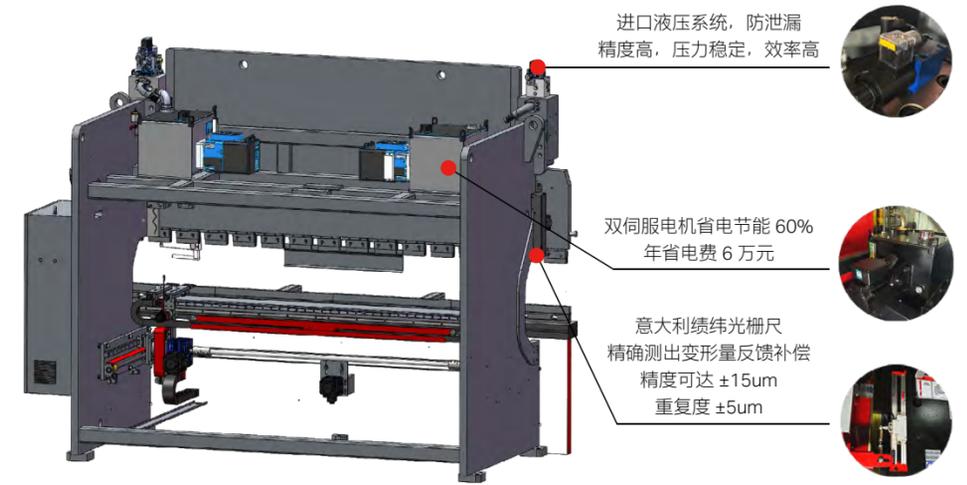


Delem- 荷兰 (选配)

型号可选 DA53T DA58T DA66T

- 10.1-15"LCD TFT 真彩显示
- "快捷键"触摸导航
- 轴数可选: Y1、Y2、X、R、A1、A2、V
- 挠度补偿控制
- USB 外接口
- Profile-53TL 离线编程软件

机架结构 Rack structure



进口液压系统, 防泄漏
精度高, 压力稳定, 效率高

双伺服电机省节能 60%
年省电费 6 万元

意大利绩纬光栅尺
精确测出变形量反馈补偿
精度可达 $\pm 15\mu m$
重复度 $\pm 5\mu m$



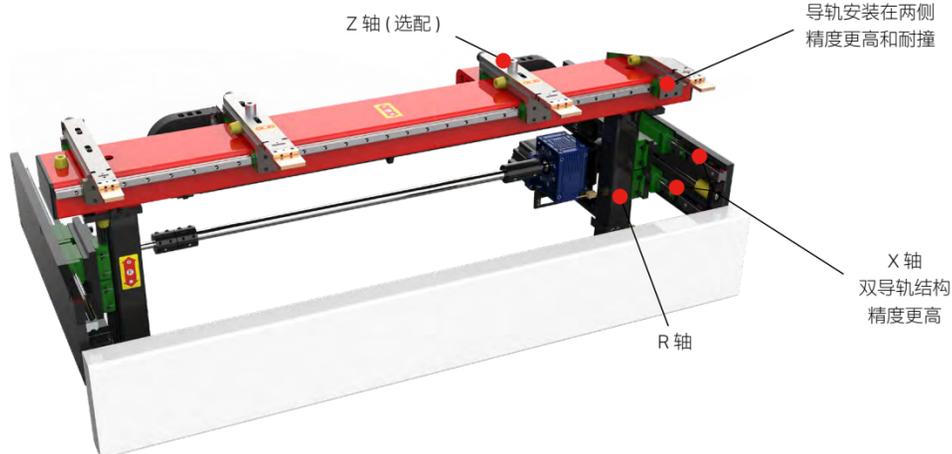
液压系统 Hydraulic system

采用电液伺服系统闭环控制双缸同步, 同步控制精度高, 折弯精度、重复定位精度亦达较高水准。

采用集成式液压控制系统, 减少管路安装, 克服漏油现象, 提高了机床的工作稳定性。

Adopting an electro-hydraulic servo system for closed-loop control of dual cylinder synchronization, with high synchronization control accuracy and bendingThe accuracy and repeated positioning accuracy also reach a high level.

Adopting an integrated hydraulic control system to reduce pipeline installation, overcome oil leakage, and improve the working stability of the machine tool.



Z 轴 (选配)

导轨安装在两侧
精度更高和耐撞

X 轴
双导轨结构
精度更高

R 轴

Application area 应用领域



灯具
luminaire



卫浴
Sanitary ware



淋浴室
Shower



航天航空
Aerospace



电梯
Elevator



钣金设备
Sheet metal equipment

TANDEM CNC PRESS BRAKE

双机联动数控折弯机

Longboard sharps
长板利器



HM 系列采用同规格双缸主机，配有双机联动同步装置，双机联动折弯机可加工特长工件，特别用于城市建设，汽车制造，高速公路的路灯杆，电力杆等特长工件加工制造，两台机器可单台使用，可双机联动，选配工作台带液压实时补偿，消除折弯两侧补偿，消除折弯两侧挠度变形。

HM series adopts the same specification of double cylinder host, equipped with dual-machine linkage synchronous device, double-machine linkage bending machine can process special workpieces, especially for urban construction, automobile manufacturing, highway street lamp poles, power poles and other special workpieces processing and manufacturing, two machines can be used alone, can be double-machine linkage, optional workbench with hydraulic real-time compensation system, eliminate the compensation on both sides of the bend, eliminate the deflection deformation on both sides of the bending.



CNC system 数控系统

选择配置 Select configuration

* 以下数据供参考，具体参数以实物为准。

名称 Parts name	HM-640-6400	
公称力 Nominal force	320 ton	
工作台长度 length of workbench	3200mm+3200mm	
立柱间距 Between the columns	2700mm	
喉口深度 Throat depth	450mm	
滑块行程 Slider Stroke	300mm	
开启高度 Opening height	600mm	
主电机功率 Main motor power	11.5*2kw	
工作速度 Working speed	快进 Fast forward	140mm/s
	工进 Working feed	10-12mm/s
	返回 return	120mm/s
机器外形尺寸 Machine dimensions	长度 length	3800+3800mm
	宽度 width	2400mm
	高度 height	3215mm
机器重量 (约) weight (about)	22500kg*2	



镭戈斯 RAGOS LT 18 寸 (标配)

型号可选 LT18

镭戈斯自主研发数控系统
可实现斯伯克 / 蒂勒姆操作界面任意切换
高清晰 18 寸彩色显示屏
可实现企业数字化管理软件连接
可适配 4-8 轴
可实现图形扫码功能，2D/3D 图形显示



镭戈斯 RAGOS LT 21 寸 (选配)

型号可选 LT21

LT21 高清液晶触摸大屏
系统支持 8+1 以下轴数
可实现斯伯克 / 蒂勒姆操作界面任意切换
支持工业 4.0 联网，WiFi 远程控制，数据监控
手摇轮操控，操作简单，2 小时学会
可实现图型和编程同屏输入



CYBBELEC CybTouch- 瑞士 (选配)

型号可选 CT-8 CT-12 CT-15

页面简洁，显示清晰，大尺寸高对比度触摸屏
USB 接口，方便传送参数及折弯程序
使用电脑，可进行无线互联，升级软件和备份数据
轴数可选：Y1、Y2、X、R、A1、A2、V
2D、3D、图形显示，手动模拟折弯程序
“EasyBend”页面轻松单次折弯功能



Delem- 荷兰 (选配)

型号可选 DA53T DA58T DA66T

10.1-15"LCD TFT 真彩显示
“快捷键”触摸导航
轴数可选：Y1、Y2、X、R、A1、A2、V
挠度补偿控制
USB 外接口
Profile-53TL 离线编程软件

CNC MULTI-MACHINE TANDEM HYDRAULIC PRESS BRAKE

Big MAC
巨无霸

大型数控双机联动折弯机

电液伺服系统，全闭环控制滑块运行精度。

独有专利技术，大型折弯机双向抗度补偿机构。

可调式插片下模，满足各种工件的加工。

多种辅助机械可供用户选择，使加工更加便利，高效。

Electro hydraulic servo system, fully closed-loop control of slider operation accuracy.

Unique patented technology, Bi-directional deflection compensation mechanism for large bending machines.

Adjustable insert lower mold, suitable for processing various workpieces.

Multiple auxiliary machinery are available for users to choose from, making processing more convenient and efficient.



型号 Model	公称压力 Nominal force(KN)	工作台长度 Length of workbench(mm)	立柱间距 Distance between columns(mm)	喉口深度 Throat Depth(mm)	滑块行程 Slider Stroke(mm)	滑块速度 Slider Speed(mm/s)	最大开启高度 Opening Height(mm)	主电机功率 Main Motor(KW)	油箱容积 Volume of oil tank(L)	机器重量(约) Weight(kg)	单机外形尺寸 Overall Dimensions(LXWXH)(mm)
HG-320-7000	3200	7000	5600	720	250	70 / 7.5 / 75	830	22	2x1400	38000	7150x4575x5570
HG-400-7000	4000	7000	5600	720	320	60 / 7 / 60	830	30	2x1400	46000	7150x3560x5900
HG-600-6000	6000	6000	4800	1000	320	70 / 7.5 / 75	960	45	2x1400	62000	6080x4435x7300
HG-800-6000	8000	6000	4800	1100	350	80 / 8 / 70	1250	55	2x2100	89000	6240x7180x6200
HG-1000-6000	10000	6000	4800	1400	400	70 / 8 / 70	1350	2x45	2x2100	118000	6240x8080x6600
HG-1000-7000	10000	7000	5000	1600	400	70 / 8 / 70	1350	2x45	2x2100	123000	7240x8080x6415
HG-1200-6000	12000	6000	4500	1600	450	70 / 7 / 65	1550	2x45	2x2600	135000	6240x8080x6600
HG-1200-7000	12000	7000	5600	1600	450	70 / 7 / 65	1550	2x45	2x2600	155000	7100x8100x7800
HG-1600-7000	16000	7000	5600	1600	450	70 / 6.5 / 55	1550	2x55	2x3150	190000	7200x5900x7900
HG-2000-9000	20000	9000	6500	1600	450	70 / 6.5 / 60	1550	2x75	2x3900	280000	9240x9050x8800
HG-3000-7000	30000	7000	5240	1600	450	60 / 6 / 60	1540	4x55	2x5340	335000	7300x10800x8100

Safety Device

激光安全防护装置 (选配)



折弯机专用激光安全防护装置保护区域固定在刀尖下方并随着上方滑块同步运动，确保了折弯机高速下行时任何物体在接触刀尖前必先进入保护区域。一旦有遮挡物（如工人手指）进入保护区域，激光安全防护装置会立即发出信号并中断滑块的下行动作，从而保护操作工的人身安全。

Safety device protects the press brake operator from the danger of crushing that can take place accidentally between the moving part of the machine and the fixed one when an obstacle (for example the operator fingers) entering the protection zone, is detected immediately causing consequently the interruption of the upbeam motion.

DSP 激光安全防护装置 (选配)



DSP 激光安全保护装置全面保护了折弯机操作工人安全，避免了由于机床上滑块的快速运动而产生的危险。针对折弯刀尖形成了一个块状的保护区域，保护刀尖的前、中、后区域。保护区域固定在刀尖下方并随着模具同步运动，确保了模具高速下行时下面的任何物体在接触刀尖前必先进入 DSP 产生的保护区域。一旦有遮挡物（如工人手指）进入 DSP 保护区域，DSP 会立即发出信号并中断滑块的下行动作。

MSD 激光安全防护装置 (选配)



MSD 激光保护避免折弯机操作工由于机床上梁的快速运动而产生的危险，MSD 可安装在上梁或下梁工作台上。在刀尖的下方区域分别由一对发射及接收端形成激光束对射，从而产生了由一根激光束在折弯机长度方向的一个探测区域。任何不透明的遮挡物进入刀尖下方中断激光束 MSD 就会立即发出信号并通过数控系统停止上梁的运行。最大程度的减少了生产过程中意外事故的发生，保证生产安全有序的进行。

DSP AP+MCS 激光安全防护装置 (选配)



激光安全保护装置 DSP LASER AP-MCS 是目前世界上安全功能最齐全的一种折弯机安全防护装置。该装置是由一个发射端 TX、接收端 RX、安全控制模块 MCS 和测试工具构成。安全模块 MCS 可以接收来自通讯口的报警，监控和管理折弯机一些具有安全功能的组件运行情况，并负责发送给折弯机数控系统。

手持全能角度测量器 (选配)

一款手持全能角度的测量器，通过可视化数据，减少机器设备调整和加工的时间，准确测量和校正弯曲角度，适用于钣金加工行业，是工场 QC、维修工程师、折弯操作师傅的好帮手。



配备接触传感器易于使用



测量结果一目了然



初次使用也可轻松上手

Safety Device

激光角度检测补偿系统 (选配)



激光角度检测补偿系统采用激光光束对板材进行测量，通过计算激光光束与板材的交点坐标，实现对板材折弯角度的检测。激光检测技术具有高精度、高速度、非接触式等优点，可以有效提高折弯精度和生产效率。

The laser Angle detection and compensation system uses the laser beam to measure the plate, and realizes the bending Angle detection of the plate by calculating the intersection coordinates of the laser beam and the plate. Laser detection technology has the advantages of high precision, high speed and non-contact, which can effectively improve the bending accuracy and production efficiency.



便携式激光角度测量仪 (选配)



可移动式激光角度测量仪 (选配)



激光角度测量 12

保证每一刀折弯角度均达到完美效果!



- 与数控系统实时通讯
- 高精度测量折弯角度和板材回弹系数
- 非接触式工作
- 不受材料厚度影响
- 不受模具形状的影响
- 不需要对模具做任何调整
- 可设定不同的测量位置
- 可移动式传感器用于补偿校正
- 并联使用 2 个或 4 个传感器
- 通过使用应变测量仪来计算板材的回弹特性

- Real-time communication with CNC system
- High accuracy measurement of bending angle
- Works contactless
- Not affected by material thickness
- Not affected mold shape
- No modification of tools necessary
- Can set different measuring positions
- Movable sensor for compensation and correction
- Parallel use of 2 or 4 sensors
- The plate Spring-back characteristics are calculated by using a strain gauge

Tool clamping

夹紧系统 (选配)



自动夹紧系统适用于频繁、快速换模的折弯机，尤其适用于小批量、多品种的钣金加工模式。基于“单点操作”的理念，自动夹紧系统只需通过一个按键即可实现模具夹紧、松开的过程，不仅保证了夹具的整体加工精度，而且提高了模具装夹的效率。

The automatic clamping system is suitable for bending machines with frequent and rapid mold changes, especially for small batch and multi-variety sheet metal processing modes. Based on the concept of "single point operation", the automatic clamping system can realize the process of clamping and loosening of the mold only through a key, which not only ensures the overall processing accuracy of the fixture, but also improves the efficiency of the mold clamping.

Top tool clamping

上夹具



GS-T.M 手动上夹具

手动夹具利用人工来控制机械夹具的夹紧和松开动作，操作过程相对简单，只需要将工件放在两个夹具之间，通过人力施力夹紧即可

GS-T.M manual top clamping

Manual fixture using manual to control the clamping and loosening of mechanical fixture action, the operation process is relatively simple, only need to place the workpiece between the two fixtures, through the manual force clamping

GS-T.H 液压上夹具 (选配)

通过独立的液压站控制可实现一键换模。可垂直装卸模具，模具自动落座和自动夹紧，数秒内折弯线自动对中，这些功能可以让折弯作业更加安全、快速和高效。

GS-T.H hydraulic top clamping (optional)

WILA upper hydraulic clamping allows you to change tooling horizontally or vertically. Tools will be self-seated and aligned automatically within seconds when pressing the button of a separated hydraulic power pack. All these features make your bending process safer, faster and more efficient.

GS-T.P 气动上夹具 (选配)

中间气动和自动对齐夹具，可快速拆除和安装模具。

GS-T.P pneumatic top clamping (optional)

Intermediate pneumatic and self-aligning clam. For quick release and tooling set on machine.

Bottom tool clamping

下夹具



GS-B.M. 手动下夹具

标准手动夹具，可适用于 M60 或 M90 下模。

GS-B.M. manual bottom clamping

Standard manual clamp, compatible with M60 or M90 lower dies.

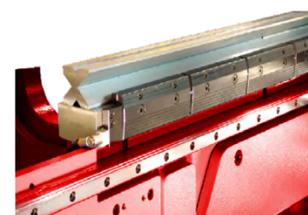


GS-B.H 液压下夹具 (选配)

带 Ty 调节功能的液压下夹具，每隔 200mm 有一个调节刻度盘，可以对局部折弯角度进行微调。

GS-B.H hydraulic bottom clamping (optional)

Hydraulic lower clamp with Ty adjustment feature, equipped with an adjustment dial every 200mm, allowing for fine-tuning of local bending angles.



GS-B.P 气动下夹具 (选配)

中间气动和自动对齐夹具，可快速拆除和安装模具

GS-B.P Pneumatic bottom clamping (optional)

Pneumatic and self-aligning center clamp, allowing for quick removal and installation of molds.

Press Brake Sheet Follower

随动前托料 (选配)



落地式随动前托料 (选配)

落地式随动前托料折弯机落地式随动前托料适合各种大型板材折弯工作，尤其薄而大的板材，减轻了操作工移动重物的工作量，提高折弯效率，减少人工，降低操作者风险。

Floor-mounted follower front support (optional)

Floor-mounted follower front support for press brakes, ideal for bending large sheets, especially thin and wide ones. It reduces the workload of moving heavy materials, increases bending efficiency, minimizes labor, and lowers operator risk.



随动前托料 (选配)

随动前托料可加工各种大型板材，尤其薄而大的板材，减轻了操作工移动重物的工作量，提高折弯效率，降低操作者风险。独立的系统模块控制，在折弯过程中完美地做到与 Y 轴保持 100% 同步。

Follower front support (optional)

The follower front support can process various large plates, especially thin and large sheets, reducing the workload for operators when moving heavy materials. This improves bending efficiency and lowers the risk for operators. The independent system module control ensures perfect 100% synchronization with the Y-axis.

V-GROOVING MACHINE

全数控高速创槽机

Hard and sharp

削铁如泥



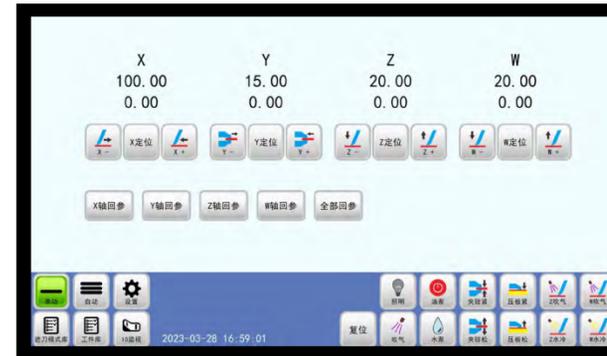
扫码获取产品视频
Scan the code to get the product video

NVA 系列是一款高端全数控创槽机，机体为全钢板焊接结构，回火时效处理变形小；采用 CNC（数控）装置，可全自动加工；机器全部操作系统为精确地电气气动组合，操作方便，动作灵活，效率高，噪音小，无环境污染。

The NVA series is a high-end CNC slotting machine. The machine body is of a full steel plate welded construction, subjected to tempering treatment and featuring small deformation; CNC device is used to enable fully automatic manufacturing process; The entire operation system of the machine is a precise combination of electric and pneumatic elements, featuring easy operation, flexible action, high efficiency, small noise and no environmental pollution.

型号 Model	NVA-3200	NVA-4200	NVA-5200	NVA-6200
长度 Length	3200mm	4200mm	5200mm	6200mm
宽度 Width	10-1600mm	10-1600mm	10-1600mm	10-1600mm
厚度 Thickness	0.5mm-6mm	0.5mm-6mm	0.5mm-6mm	0.5mm-6mm
最小边离 Minimum edge distance	8mm	8mm	8mm	8mm
刀架 (X 轴) 切削 Tool holder (axis X) cutting	0-120m/min	0-120m/min	0-120m/min	0-120m/min
刀架 (X 轴) 回程 Tool holder (axis X) return	0-120m/min	0-120m/min	0-120m/min	0-120m/min
送料 (Y 轴) Feeding (axis Y)	0-20m/min	0-20m/min	0-20m/min	0-20m/min
刀架 (Z 轴) 上下 Tool holder (axis Z) upper and lower	0-20m/min	0-20m/min	0-20m/min	0-20m/min
送料 (Y 轴) 最小分辨率 Feeding (axis Y) minimum resolution	±0.01mm	±0.01mm	±0.01mm	±0.01mm
送料 (Y 轴) 最大距离 Feeding (axis Y) maximum distance	1250mm	1250mm	1250mm	1250mm
刀架上下 (Z 轴) 最小分辨率 Tool holder upper & lower (axis Z) minimum resolution	±0.01mm	±0.01mm	±0.01mm	±0.01mm
刀架上下 (Z 轴) 最大距离 Tool holder upper & lower (axis Z) maximum distance	30mm	30mm	30mm	30mm
夹紧装置 Clamping device	液压系统 Hydraulic system	2.2KW/8L/10Mpa	2.2KW/8L/10Mpa	2.2KW/8L/10Mpa
整机容量 Chassis Capacity		13.75KVA	13.75KVA	13.75KVA
总功率 Total Power		11KW	11KW	11KW
长度 Length	4630mm	5630mm	6380mm	7430mm
宽度 Width	3000mm	3000mm	3000mm	3310mm
高度 Height	2100mm	2100mm	2100mm	2340mm
重量 (约) Weight (about)	9000kg	10000kg	13000kg	16100kg

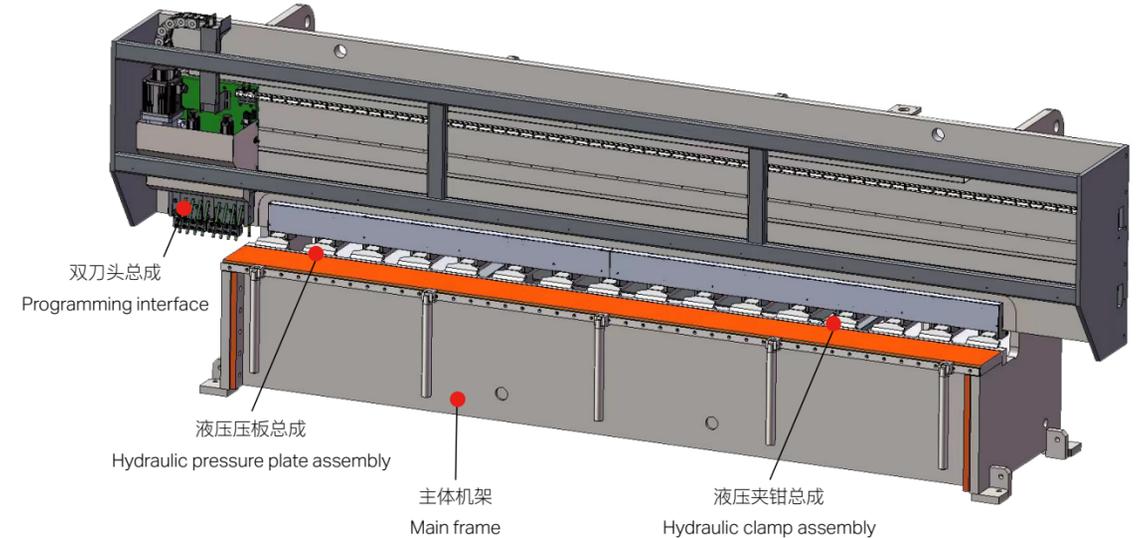
CNC system 数控系统



编程界面
Programming interface



工作界面
Working interface



Configuration list 配置清单



双头八刀 (切削更轻松)
Eight double-headed cutters (making planning easier)



液压夹板 (精准定位)
Hydraulic clamping plate (enabling precise positioning)

ELEVATOR PROFESSION

电梯行业

ELEVATOR SPECIAL MACHINE

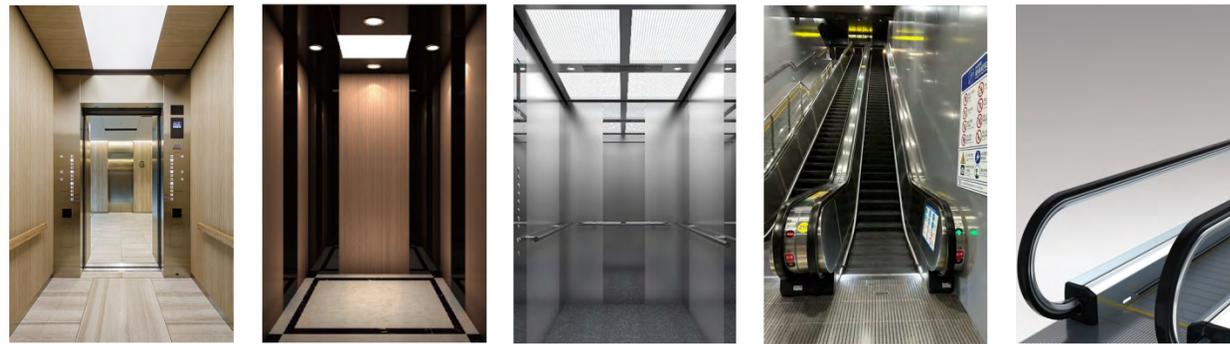
电梯专机



电梯行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

- 一、高精度加工
能实现精确到 $\pm 0.01\text{mm}$ 的折弯精度，确保电梯零部件尺寸高度一致。例如在电梯轿厢板的折弯中，精准的折弯角度和尺寸能使轿厢组装更加严密。镭戈斯数控折弯机采用先进的数控系统，可根据不同的电梯部件设计要求，精确控制折弯的角度、深度和速度等参数。
- 二、高效生产能力
快速的换模系统，换模时间可缩短至 5 分钟以内，大大提高了生产效率。适应电梯行业多品种、小批量的生产特点。高频率的折弯作业，每小时可完成 50-80 次折弯操作，满足电梯生产的大规模需求。
- 三、适应特殊材料和形状
对于电梯常用的不锈钢、碳钢等板材，镭戈斯折弯机具有强大的加工能力。能够轻松应对厚度在 0.5mm-10mm 范围内的各种板材。针对电梯零部件的复杂形状，如弧形扶手、异型门板等，专机配备专用的模具和刀具，实现精准折弯。
- 四、安全可靠
配备多重安全保护装置，如光幕保护、急停按钮等，确保操作人员的安全。在发生异常情况时，能迅速停止设备运行。采用稳定的机械结构和电气系统，保证设备长时间稳定运行，减少故障发生率，确保电梯生产的连续性。
- 五、智能化控制
可与电梯生产企业的其他自动化设备进行联网通信，实现智能化生产管理。例如，将数控折弯机专机与自动上下料装置、机器人焊接设备等组成生产线，提高整体生产效率。具备远程监控和故障诊断功能，技术人员可以通过网络实时了解设备运行状态，及时解决设备故障。

电梯类型 ELEVATOR TYPE



乘客电梯

别墅电梯

医疗电梯

自动扶梯

自动人行道

专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

【电梯配件专用薄板神器 THIN METAL ARTIFACT】



下传动电液数控折弯机
电梯零配件 (常规厚度：1.0mm 以下)

1



2



3



电梯导轨支架垫片板材小巧，通常采用 0.5-1.0mm 不锈钢板或冷轧碳钢板作为材料。下传动折弯机是一款在多变的生产环境中稳定性最高，同时解决各种折弯角度难题的薄板神器。

【电梯门板专用批量神器 BULK ARTIFACT】



柔性折弯中心
电梯门板 (常规厚度：1.2-3.0mm)

1



2



3



电梯门板折弯工艺分为短边折弯与长边折弯。通常采用 1.2-3.0mm 的不锈钢作为材料；板材长度 1200-2400mm，增加了人工生产成本。柔性折弯中心是一款集高精度、一致性、操作简便、节省人力于一体的批量神器。

【电梯立柱配件专用厚板利器 THICK METAL ARTIFACT】



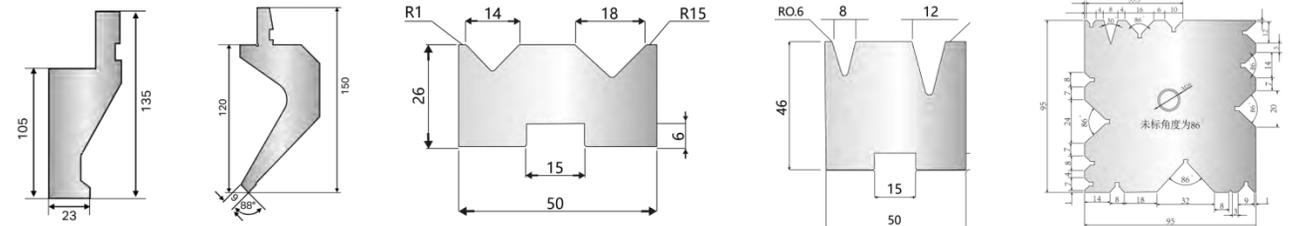
单伺服油电混合数控折弯机
立柱配件 (常规厚度：5.0mm 以上)

1



电梯立柱的材料一般采用碳钢、不锈钢等，常规厚度在 5.0mm 以上。这些材料基于其强度高、耐腐蚀适用于单伺服数控折弯机；是一款全钢卯式焊接、大件厚件轻松折弯的厚板利器。

模具 MOLDS



CABINET INDUSTRY

橱柜行业

CABINET SPECIAL MACHINE

橱柜专机

橱柜行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

- 一、高精度加工**
 镭戈斯数控折弯机的尺寸精度和角度精度对橱柜的组装和使用寿命有重要影响。数控折弯机能够精确控制折弯角度和深度，折弯精度高达 $\pm 0.01\text{mm}$ ，确保橱柜部件的尺寸高度准确。
- 二、自动化生产**
 镭戈斯柔性折弯机配备了自动化控制系统，可以实现自动送料、定位、折弯和卸料等操作。减少人工干预，提高生产的连续性和稳定性。可以通过编程实现不同形状橱柜部件的自动折弯，无需人工频繁调整设备参数。
- 三、提高产品质量**
 镭戈斯数控折弯机能够实现高精度的折弯，使橱柜部件的外观更加美观。折弯处的线条流畅自然，没有明显的褶皱或变形，提升了橱柜的整体品质感。
- 四、降低生产成本**
 镭戈斯折弯机的精确控制可以最大限度地减少材料的浪费。在折弯过程中，能够根据设计尺寸进行准确加工，避免了因尺寸误差导致材料浪费。



橱柜类型 CABINET TYPE



岛台型



L型



U型



一字型

专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

【橱柜踢脚线专用薄板神器 POWERFUL TOOL FOR SHEETS】



下传动电液数控折弯机
踢脚线 (常规厚度: 0.6-1.2mm)



橱柜踢脚线通常采用铝合金、不锈钢板材等，常规厚度为 0.6-1.2mm，宽度为 60-100mm。板材柔韧性强，下传动电液数控折弯机可根据柜体尺寸进行折弯，包括大圆弧、圆角、曲线造型等。

【橱柜台面专用批量神器 BULK ARTIFACT】



柔性折弯中心
橱柜台面 (常规厚度: 0.8-1.5mm)

1



2



橱柜台面材质主要采用不锈钢、铝合金。板材常规厚度 0.8-1.5mm。鉴于橱柜台面板材的特性，使用柔性折弯中心可更高效、准确地生产出高质量的不锈钢橱柜，满足市场对高品质橱柜的需求；是一款投资性价比很高的折弯机。

【橱柜柜体专用高效神器 EFFICIENT ARTIFACT】



单伺服油电混合数控折弯机
橱柜柜体 (常规厚度: 0.6mm)

1



2



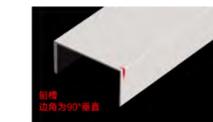
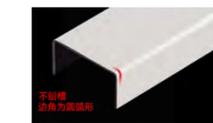
橱柜柜体材质主要采用不锈钢、铝合金。板材常规厚度 0.6mm，相较于台面更为轻薄。柜体尺寸多样，需结合客户需求定制。单伺服油电混合数控折弯机高效节能，能很好地满足各种需求，能很好地提升工作效率，是橱柜生产的不二之选。

【全新创折一体机 GROOVING AND BENDING MACHINE】



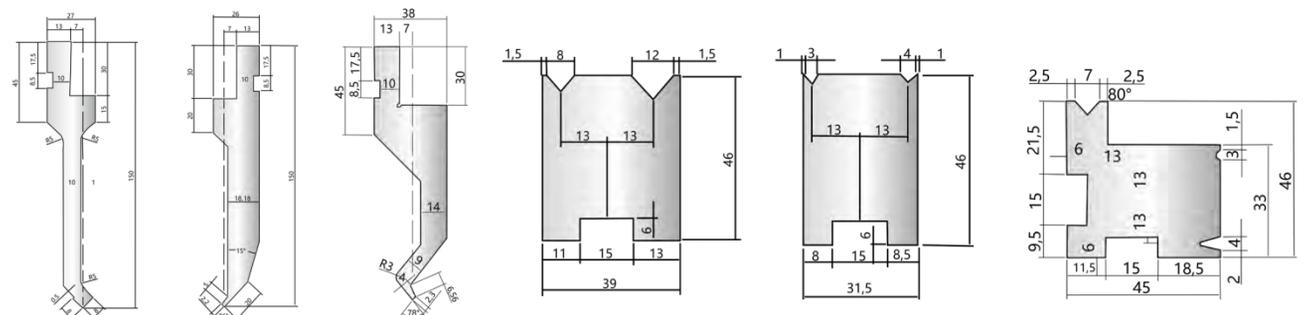
全电动伺服创折一体机

▶▶▶



全新创折一体机广泛应用于不锈钢、普通铁板、铝等板材的创槽折弯。在折弯前对板材进行开槽处理，可以使板材在折弯过程中的应力分布更加合理，从而保证折弯角度的精确性和外观的平整度。纯电伺服节能约 80%，滑块工进速度高达 30mm/s，结合自身创槽机械单元，先创后折，提高产品品质和生产效率，且产品极具性价比。

模具 MOLDS



FILE CABINET INDUSTRY

文件柜行业

文件柜行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

一、高精度折弯确保尺寸精准

镭戈斯数控折弯机能够精确控制折弯角度和尺寸，确保框架的各个边角度准确，长度一致。通过光栅尺实时检测反馈校正，确保高精度的位置控制。一个标准的文件柜，其框架的边长误差可以控制在 $\pm 0.01\text{mm}$ 以内，角度误差控制在 $\pm 0.5^\circ$ 以内，从而保证了文件柜的外观平整度和垂直度。

二、高效生产能力

镭戈斯数控折弯机配备了快速的换模系统，换模时间可缩短至 5 分钟以内。同时可实现自动化的生产流程，相比传统折弯机，数控折弯机的生产速度更快，能够更快地完成大批量生产任务。

三、操作简单

镭戈斯数控系统操作简单，用户可以通过触摸屏输入各种指令和参数，直观地了解折弯机的工作状态和加工进度。可以通过界面设置查看折弯角度、折弯深度、滑块速度等参数，还可以查看折弯机的故障报警信息和维护提示。

四、个性化需求

文件柜的设计越来越多样化，需要不同形状的折弯部件来实现各种独特的外观和功能。镭戈斯数控折弯机可以根据设计要求，折出直线、弧形、角度等多种形状的部件，满足文件柜的个性化设计需求。

FILE CABINET SPECIAL MACHINE

文件柜专机



文件柜类型 CABINET TYPE



单门钢制文件柜



双门钢制文件柜



抽屉钢制文件柜



不锈钢文件柜

专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

【文件柜配件专用节能神器 POWERFUL TOOL FOR SHEETS】



下传动电液数控折弯机
滑轨 (常规厚度: 1.0-2.0mm)

1



2



3



文件柜的配件材质主要采用不锈钢、铝合金。角码、锁扣板材常规厚度在 1.0-1.5mm，滑轨板材厚度在 1.0-2.0mm。零配件在生产过程中的折弯精度尤为重要。下传动电液数控折弯机滑块速度快，生产效率高，是一款集生产效率与精度于一体的折弯机。

【文件柜门板专用批量神器 BULK ARTIFACT】

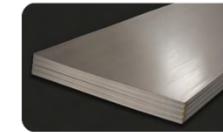


柔性折弯中心
文件柜门板 (常规厚度: 0.5-1.2mm)

1



2



文件柜门板的材质一般有不锈钢、冷轧钢、铝合金；板材厚度在 0.5-1.2mm。柔性折弯中心可实现自动化生产，10 倍效率于传统。自送上料，精度可达 $\pm 0.01\text{mm}$ ，产品一致性更高，更适合批量生产。24 小时作业，0 安全隐患。柔性折弯中心能够全方位提供多种生产需求。

【文件柜柜体专用高效神器 EFFICIENT ARTIFACT】



单伺服油电混合数控折弯机
文件柜柜体 (常规厚度: 0.35-2.0mm)

1

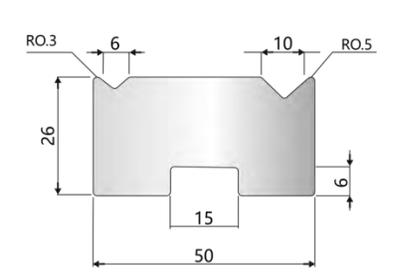
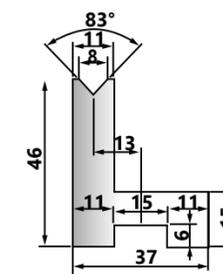
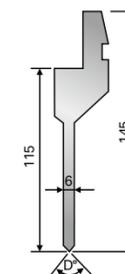
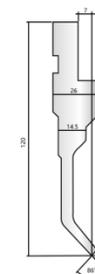


2



文件柜柜体的材质以镀锌钢板、不锈钢、冷轧钢板为主，常规厚度在 0.35-2.0mm。单伺服油电混合数控折弯机稳定性高，配上自动绕度补偿工作台，确保文件柜生产稳定。可以满足多样性需求，也适用于大件的板材生产。

模具 MOLDS



DOOR INDUSTRY

门业行业

门板行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

- **一、精确成型**
门板通常由金属板材制成，镭戈斯折弯机可以根据设计要求将板材精确地折成不同的角度和形状。通过调整折弯机的参数，如折弯角度、折弯深度等，可以确保每个门板的尺寸和形状一致，保证产品的质量稳定性。
- **二、高效生产能力**
镭戈斯折弯机的自动化程度高，可以快速完成折弯操作。与传统的折弯工艺相比，大大提高了生产效率，缩短了生产周期。同时折弯机可以连续工作，适用于大规模生产，满足金属门板市场的需求。
- **三、安全可靠**
镭戈斯折弯机通常配备有安全防护装置，如急停按钮等，确保操作人员的安全。在金属门板生产过程中，安全是至关重要的，折弯机的安全性能可以有效降低生产事故的发生概率。
- **四、稳定性高**
镭戈斯数控折弯机采用先进的机械结构和电气控制系统，具有很高的稳定性和可靠性。设备在长时间运行过程中不易出现故障保证了生产的连续性和稳定性。高刚性的机身结构和精密的传动系统，能够承受较大的折弯力和冲击力，确保设备的长期稳定运行。

门板类型 DOOR TYPE



防火门板



不锈钢门板



烤漆门板



实木门板

专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

【门框专用薄板神器 THIN METAL ARTIFACT】



下传动电液数控折弯机
门框 (常规厚度：1.2-1.5mm)



门框采用不锈钢、铝合金，都具有耐火的特性。板材常规厚度1.2-1.5mm，产品工艺精度高。下传动电液数控折弯机在多变生产环境中是稳定性最高的折弯机；是这类产品的首选。

DOOR SPECIAL MACHINE

门业专机



【金属门板专用批量神器 BULK ARTIFACT】



柔性折弯中心
金属门板 (常规厚度：0.6-1.5mm)

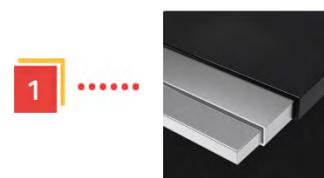


金属门板主要有不锈钢、钢木质、铝合金等。厚度在0.6-1.5mm；高度在1800mm-2100mm。因其高度较高，生产过程中增加了人工成本，柔性折弯中心有效降低人工成本。自动上料，可实现24小时不间断生产的同时能保障生产的稳定性与一致性。

【金属门板专用高效神器 EFFICIENT ARTIFACT】

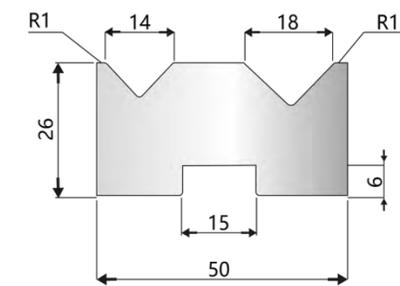
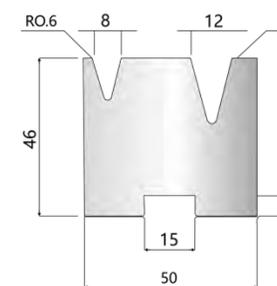
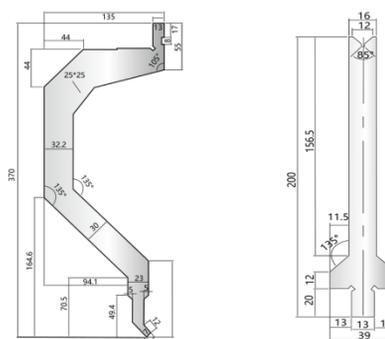


单伺服油电混合数控折弯机
金属门板 (常规厚度：0.6-0.8mm)
常规机型：HG-110-3200 HG-170-4000



金属门板主要采用不锈钢、铝合金等板材。常规厚度0.6-0.8mm；高度为1800mm-2100mm。单伺服油电混合数控折弯机采用全钢焊接结构，具有良好的刚性以及稳定性。配备自动扰度补偿工作台，能满足金属门板大尺寸大规模的生产需求。

模具 MOLDS



GANGE HOOD INDUSTRY

油烟机行业

油烟机行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

- 一、高精度折弯**
 镭戈斯数控折弯机能够精确控制折弯角度和尺寸，确保油烟机的各个零部件尺寸准确，提高产品的装配精度。对于油烟机的外壳、风道等关键部件，尺寸偏差极小，保证了产品的整体质量和外观一致性。
- 二、高效生产能力**
 镭戈斯数控折弯机采用自动化控制系统，操作简便，能够快速设置折弯参数，大大提高了生产效率。可以实现连续折弯，减少了人工干预，降低了劳动强度，同时也提高了生产的稳定性和一致性。
- 三、多功能性**
 油烟机行业中常用的板材有不锈钢、冷轧板等。镭戈斯数控折弯机能够适应不同材质、厚度的板材折弯需求，为企业提供了更多的选择。数控折弯机可以实现多种复杂形状的折弯，如 U 形、L 形、Z 形等。这为油烟机的设计创新提供了有力支持，使产品更加多样化。
- 四、稳定性高**
 镭戈斯数控折弯机采用先进的机械结构和电气控制系统，具有很高的稳定性和可靠性。设备在长时间运行过程中不易出现故障保证了生产的连续性和稳定性。高刚性的机身结构和精密的传动系统，能够承受较大的折弯力和冲击力，确保设备的长期稳定运行。

RANGE HOOD SPECIAL MACHINE

油烟机专机



油烟机类型 CABIENT TYPE



欧式



中式



多媒体智能型



上排式

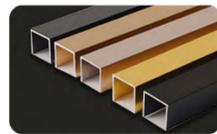
专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

【油烟机装饰条专用折弯神器 POWERFUL TOOL FOR SHEETS】

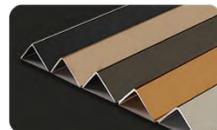


下传动电液数控折弯机
装饰条 (常规厚度：0.5-1.0mm)

1



2



油烟机装饰条一般有不锈、铝合金，板材的常规厚度为 0.5-1.0mm。装饰条通常对尺寸精度要求严格，下传动电液数控折弯机能够精确控制折弯长度、角度和弧度等参数，确保装饰条的尺寸偏差极小。这使得装饰条在安装时能够与其他部件完美贴合，提升整体装饰效果。

【油烟机装饰罩专用批量神器 BULK ARTIFACT】



柔性折弯中心
装饰罩 (常规厚度：0.6-1.0mm)

1



2



油烟机装饰罩材质有不锈钢和复合材质，板材常规厚度 0.6-1.0mm。柔性折弯中心具备高度自动化的操作流程，从板材上料到折弯加工，再到下料，整个过程无需人工过多干预。可以实现连续不间断的生产，大大缩短了生产周期。对于大批量的装饰罩产品的生产，能够快速交付产品。

【油烟机专用高效神器 EFFICIENT ARTIFACT】



单伺服电液混合数控折弯机
集烟罩 (常规厚度：0.5-1.5mm)

1

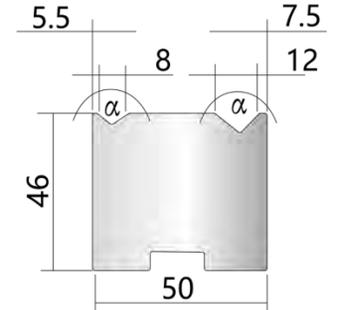
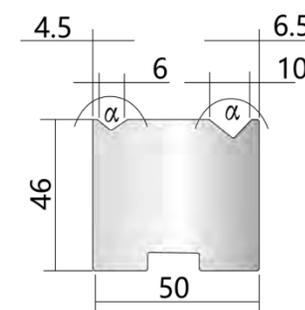
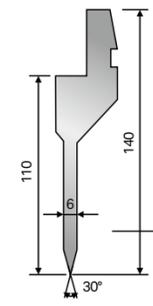
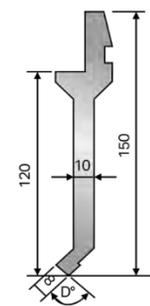


2



油烟机集烟罩的主要材质有不锈钢、镀锌铁，常规厚度为 0.5-1.5mm。集烟罩的尺寸精度直接影响其与油烟机主体的装配精度和密封性。单伺服电液混合数控折弯机配备自动挠度补偿工作台，能够精确控制板材的折弯长度、宽度和角度，确保集烟罩的各个边尺寸准确无误。

模具 MOLDS



REFRIGERATOR INDUSTRY

冰箱行业

冰箱行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

- 一、高精度加工
镭戈斯数控折弯机能够精确控制折弯角度和尺寸，在冰箱的生产中，不同部位的折弯角度要求严格。数控折弯机可以准确地实现各种角度的折弯，保证角度的一致性和准确性，为后续的组装工序提供便利。
- 二、高效生产能力
镭戈斯数控折弯机具备高速加工的能力，可以在短时间内完成大量的折弯任务。这对于冰箱的大规模生产非常重要，能够提高生产效率，缩短生产周期。
- 三、灵活的编程功能
镭戈斯数控折弯机可以根据不同的冰箱设计要求，进行多种折弯模式的编程。操作人员可以轻松调整折弯机的压力、速度、行程等参数，以适应不同厚度和材质的板材加工，提高了设备的通用性和适应性。
- 四、稳定可靠的性能
镭戈斯数控折弯机采用高强度的钢材制造机身，具有良好的刚性和稳定性，能够承受较大的折弯压力，保证在长期使用过程中不会出现变形或损坏。优质的液压系统可以提供稳定的压力和流量，确保折弯过程的平稳进行。

REFRIGERATOR SPECIAL MACHINE

冰箱专机



冰箱类型 REFRIGERATOR TYPE



单门冰箱



双门冰箱



三门冰箱



多门冰箱

专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

【冰箱外壳专用薄板神器 THIN METAL ARTIFACT】



下传动电液数控折弯机
冰箱外壳 (常规厚度: 0.5-1.0mm)

1



冰箱外壳材质有不锈钢、塑料、玻璃面板，以不锈钢为主；常规厚度为 0.5-1.0mm。下传动电液数控折弯机可实现高速、高精度加工的同时能够适应不同规格、不同材质的冰箱外壳生产需求，具有较强的灵活性。

【冰箱背板专用批量神器 BULK ARTIFACT】

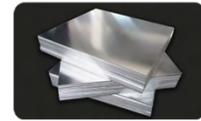


柔性折弯中心
冰箱背板 (常规厚度: 0.5-1.0mm)

1



2



冰箱背板主要材质有不锈钢、铝合金、锌钢板；常规厚度为 0.5-1.0mm。柔性折弯中心确保了生产的高效性、精确性和安全性。背板的加工工艺较为复杂，柔性折弯中心能够处理各种复杂的形状，包括直角、非直角、圆弧等，这使其在多样化的产品生产中具有极大的优势。

【冰箱内胆专用高效神器 EFFICIENT ARTIFACT】



单伺服油电混合数控折弯机
冰箱内胆 (常规厚度: 0.5-1.0mm)

1

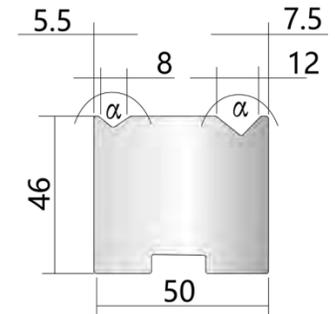
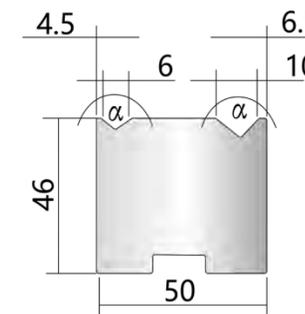
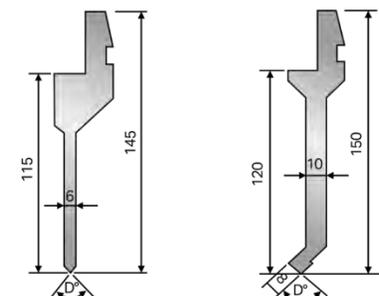


2



冰箱内胆的材质主要有合金、不锈钢、PCM 彩钢板等，常规厚度为 0.5-1.0mm。单伺服油电混合数控折弯机后挡料采用滚珠丝杠和直线导轨结构，提供了高精度的定位功能，使得操作更加简便快捷，配备光栅尺精确反馈补偿，进一步保证工件的高精度。

模具 MOLDS



WINDOWS INDUSTRY

窗户行业

窗户行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

- 一、高精度和一致性**
 镭戈斯数控折弯机能够精确地控制角码的弯曲角度和尺寸，确保每个角码都符合设计要求。这对于系统窗户等高端产品尤为重要，因为其对加工精度的要求更高；可以保证角码与窗户型材之间的连接紧密、牢固，提高窗户的整体质量和性能。
- 二、灵活性与多样性**
 镭戈斯数控折弯机能够加工各种形状和厚度的金属板材，包括铝合金、不锈钢等常用于窗户制造的材料。通过调整程序和参数，数控折弯机可以灵活地适应不同规格和尺寸的窗户部件加工需求。可以进行复杂的折弯和成型加工，如 V 形、U 形等。
- 三、自动化生产**
 镭戈斯数控折弯机具备自动化生产能力，可实现连续、稳定的加工。这减少了人工操作的依赖，降低了劳动强度，同时提高了生产效率和加工精度。在窗户行业，自动化生产线的引入可以显著提升生产效率，缩短交货周期。
- 四、稳定可靠的性能**
 镭戈斯数控折弯机采用高强度的钢材制造机身，具有良好的刚性和稳定性，能够承受较大的折弯压力，保证在长期使用过程中不会出现变形或损坏。优质的液压系统可以提供稳定的压力和流量，确保折弯过程的平稳进行。

WINDOW SPECIAL MACHINE

窗户专机



【门窗专用批量神器 BULK ARTIFACT】



柔性折弯中心
窗扇 (常规厚度：0.8-1.4mm)

窗扇的材质主要有铝合金、钛合金、木质、钢制等；常规厚度 0.8-1.4mm。柔性折弯中心可以折直角、非直角、圆弧、上折下折等各种组合的复杂形状。采用压杆等自动化送料方式，减少了人工抬板和送料的环节，进一步提高了生产安全性。先进的数控系统和交互界面，使得操作更加智能化。

窗户类型 WINDOW TYPE



下悬窗 固定窗 折叠窗 开平窗 推拉窗

【窗框专用厚板神器 THICK METAL ARTIFACT】

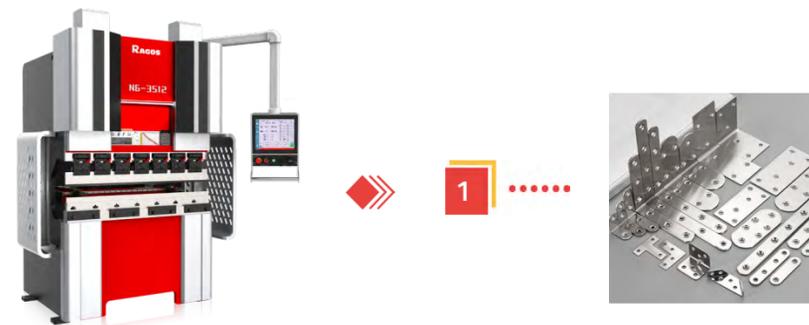


单伺服油电混合数控折弯机
窗框 (常规厚度：1.0-2.0mm)

窗框的材质大多以铝合金为主，其他材质有塑钢、木质、钢制、断桥铝等；常规厚度 1.0-2.0mm。在窗户行业中，由于窗户部件的多样性和复杂性，传统折弯机往往难以满足所有需求。而单伺服油电混合数控折弯机则可以通过调整程序和参数，灵活适应各种折弯需求，从而提高了生产效率和灵活性。

专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

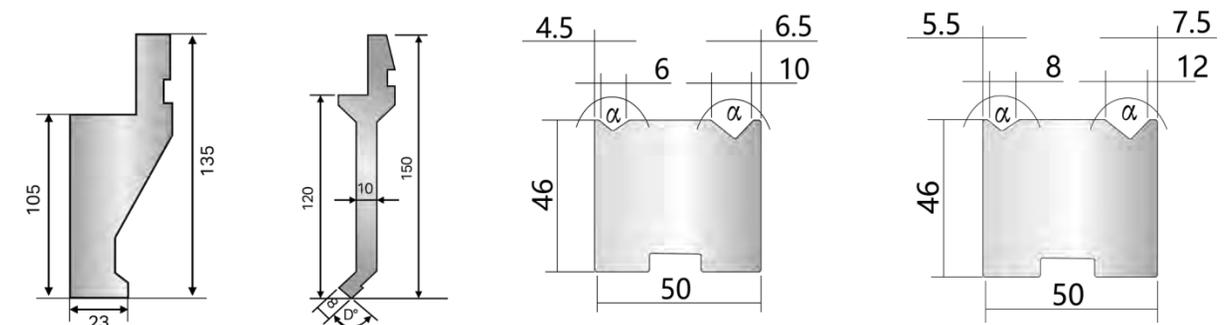
【窗户角码专用折弯神器 THIN METAL ARTIFACT】



全自动伺服折弯机
窗户角码 (常规厚度：0.6-1.2mm)

窗户角码材质主要有铝合金、不锈钢和塑料；常规厚度为 0.6-1.2mm。全自动伺服折弯机采用伺服马达驱动，较传统设备节能约 80%。滑块速度快，生产效率高，精度可达 $\pm 0.01\text{mm}$ ，适用于窗户角码快速生产加工。

模具 MOLDS



SHELF INDUSTRY

货架行业

货架行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

- 一、高精度加工**
 镭戈斯数控系统的精确控制使得折弯的角度、尺寸等参数能够达到很高的精度要求。对于货架的结构件来说，精度是确保其安装质量和稳定性的关键因素。在折弯过程中，滑块重复精度可以达到很高的水平，保证了每次折弯的一致性。
- 二、高效生产能力**
 镭戈斯数控折弯机设备能够长时间稳定运行，进行连续的折弯作业，满足大规模生产的需求。这对于货架行业这种通常需要大批量生产的企业来说，尤为重要，能够保证订单的及时交付。
- 三、降低生产成本**
 镭戈斯数控折弯机的高精度和稳定性，加工过程中的废品率较低，减少了原材料的浪费。同时，设备的自动化程度高，减少了对熟练工人的依赖，降低了人工成本。
- 四、材料上料稳定性**
 镭戈斯折弯机设计合理的上料装置和流程，使材料能够平稳、准确地进入折弯机。确保材料在折弯机工作台上的定位准确，通过定位销、挡块等装置与数控系统配合，实现材料的精确定位，为准确折弯奠定基础。

货架类型 SHELF TYPE



轻型货架

中型货架

重型货架

多层货架

SPECIAL RACK MACHINE

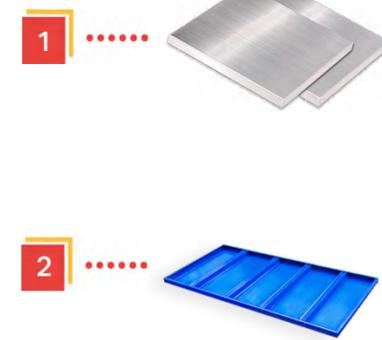
货架专机



【货架层板专用批量神器 BULK ARTIFACT】



柔性折弯中心
货架层板 (常规厚度: 0.3-0.8mm)

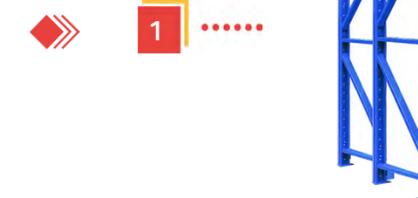


货架层板采用冷轧钢板制成，常规厚度 0.3-0.8mm。柔性折弯中心通过数控定位装置自动定位，只需一次定位即可完成多边折弯。可与自动化设备如机械臂等实现联动，形成完整的自动化生产流程，进一步提高生产效率和自动化水平。

【货架立柱专用厚板神器 THICK METAL ARTIFACT】



单伺服油电混合数控折弯机
货架立柱 (常规厚度: 0.6-1.5mm)
常规机型: HG-110-3200 HG-170-4000



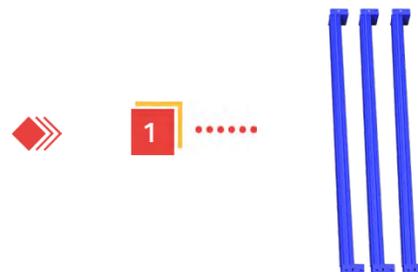
货架立柱材质以冷轧钢为主，常规厚度 0.6-1.5mm。单伺服油电混合数控折弯机能够提供稳定的工作压力，保证在不同的加工情况下都能有良好的折弯效果，减少因压力波动导致的产品质量问题。配备机械挠度补偿装置，可根据板材的厚度、长度和折弯角度等因素自动进行补偿。

专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

【货架横梁专用薄板神器 THIN METAL ARTIFACT】

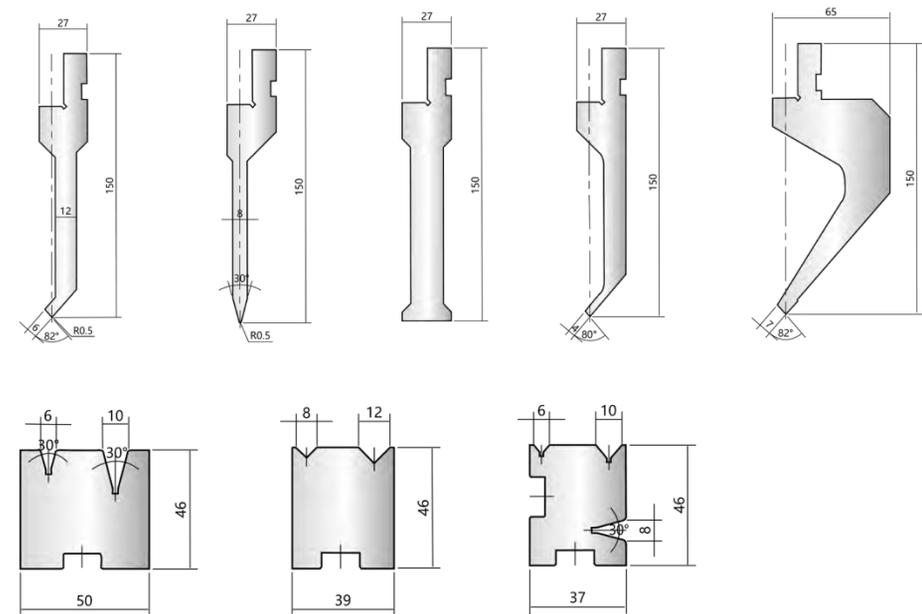


下传动电液数控折弯机
货架横梁 (常规厚度: 0.6-1.0mm)



货架横梁常见的材质为冷轧板、热轧板；常规厚度 0.6-1.0mm。下传动电液数控折弯机稳定性高，可实现高速、高精度加工的同时更节能。其稳定性和可靠性更高，能够在多变的工作环境下保持稳定的性能。

模具 MOLDS



ALUMINUM VENEER INDUSTRY

铝单板行业

ALUMINUM VENEER SPECIAL MACHINE

铝单板专机

铝单板行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

- 一、高精度加工**
 铝单板对折弯精度要求较高，通常需要数控折弯机能够精确控制折弯角度，误差一般应控制在 $\pm 0.5^\circ$ 以内，以确保后续安装拼接的准确性和美观性。在一些大型建筑幕墙铝单板的加工中，镭戈斯数控折弯机精准折弯角度保证铝单板完美契合。
- 二、强适应性**
 镭戈斯数控折弯机能够适应不同厚度、材质和尺寸的铝单板加工需求，可以根据不同的模具和程序设定，折弯出各种不同形状和尺寸的铝单板。这种灵活性使得数控折弯机能够满足铝单板行业多样化的需求。
- 三、降低生产成本**
 镭戈斯数控折弯机的高精度和稳定性，加工过程中的废品率较低，减少了原材料的浪费。同时，设备的自动化程度高，减少了对工人的依赖，降低了人工成本。
- 四、节能环保**
 镭戈斯数控折弯机采用了节能技术，如油电混合系统等，可以显著降低能耗和噪音水平。这不仅有助于降低生产成本，还符合当前绿色环保的发展趋势。

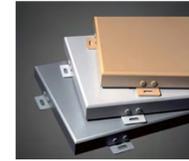


【大尺寸铝单板专用批量神器 BULK ARTIFACT】



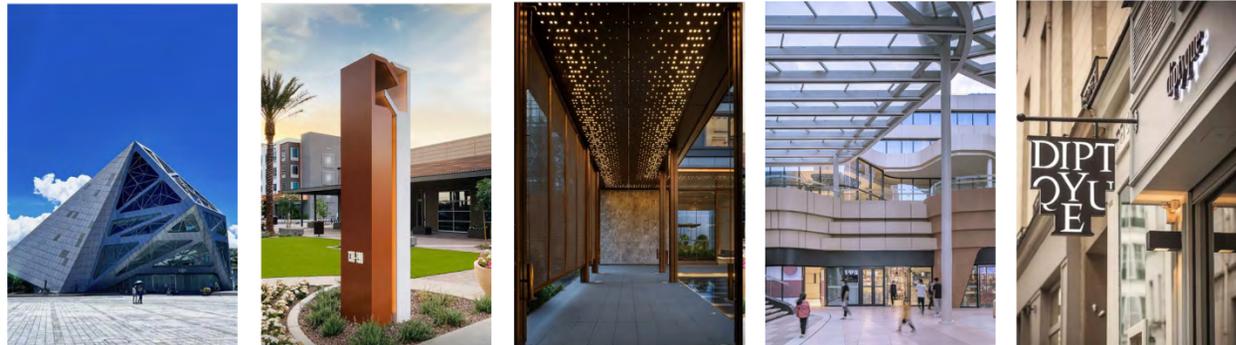
柔性折弯中心

大尺寸铝单板 (常规厚度: 1.5-3.0mm)



建筑使用的铝单板材质主要是铝合金，常规厚度 1.5-3.0mm。柔性折弯中心具备高精度加工能力，对于保证工件的质量稳定性和一致性至关重要。在生产过程中具备较高的安全性能，其折弯工件通过压杆自动推入和推出，减少了人工直接操作的风险。

铝单板的应用 APPLICATION OF ALUMINUM VENEER



幕墙

柱饰

连廊

雨棚

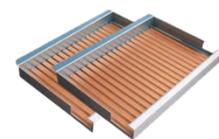
街道店招

【小尺寸铝单板专用厚板神器 THICK METAL ARTIFACT】



单伺服油电混合数控折弯机

小尺寸铝单板 (常规厚度: 0.6-1.5mm)



铝单板材质主要是铝合金，常规厚度 0.6-1.5mm。单伺服油电混合数控折弯机能够提供稳定的工作压力，保证在不同的加工情况下都能有良好的折弯效果，减少因压力波动导致的产品质量问题。配备机械挠度补偿装置，可根据板材的厚度、长度和折弯角度等因素自动进行补偿。

专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

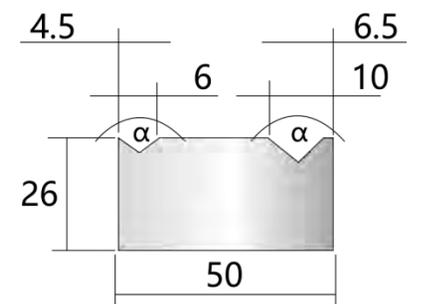
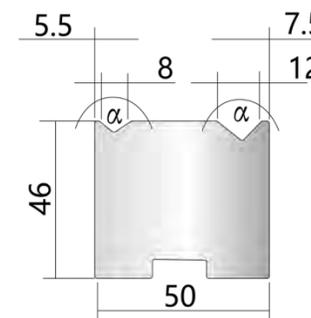
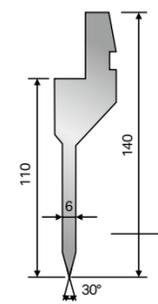
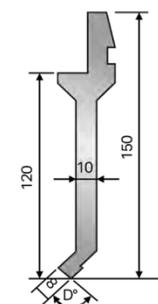
【铝单板角码专用折弯神器 THIN METAL ARTIFACT】



铝单板角码材质主要有铝合金、不锈钢；常规厚度为 1.5-2.0mm。下传动电液数控折弯机在铝单板生产中以其高精度、操作简便、高效节能、稳定耐用以及适应性强等特点，为铝单板的生提供了强有力的支持。

下传动电液数控折弯机
铝单板角码 (常规厚度: 1.5-2.0mm)

模具 MOLDS



ALUMINIUM GUSSET INDUSTRY

铝扣板行业

ALUMINIUM BUCKLE SPECIAL MACHINE

铝扣板专机

铝扣板行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

一、高精度与高效生产力

镭戈斯数控折弯机采用先进的数控技术，能够实现对折弯角度、折弯长度等参数的精确控制，确保铝扣板加工的高精度和一致性。同时配备了自动化系统，可以实现自动化的生产流程，大幅提高生产效率，缩短生产周期，满足铝扣板行业对快速交付的需求。

二、灵活性与多样性

镭戈斯数控折弯机具有较强的适应性和多样性，能够根据不同的加工需求，灵活调整加工参数和工艺，从而满足不同产品的加工要求。在铝扣板行业中，由于产品种类繁多，形状各异，数控折弯机的这种灵活性显得尤为重要。

三、操作简便与维护便捷

镭戈斯数控折弯机操作界面设计直观易懂，方便操作人员进行快速上手和熟练操作。同时，数控折弯机的维护和保养也相对便捷，专业的维修和保养人员可以方便地进行设备检测和维修，确保设备的正常运行和延长使用寿命。

四、材料上料稳定性

镭戈斯折弯机设计合理的上料装置和流程，使材料能够平稳、准确地进入折弯机。确保材料在折弯机工作台上的定位准确，通过定位销、挡块等装置与数控系统配合，实现材料的精确定位，为准确折弯奠定基础。



【工装铝扣板专用批量神器 BULK ARTIFACT】

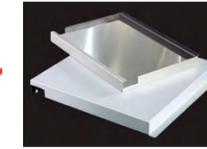


柔性折弯中心
工装铝扣板 (常规厚度: 0.8-1.2mm)

1



2



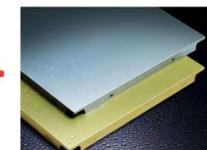
工装铝扣板采用铝镁合金、铝锰合金等制成；常规厚度 0.8-1.2mm。柔性折弯中心实现了机械手自动工作，大大减少了人工干预。同时，柔性折弯中心可以一次性完成多边折弯，无需多次定位和调整，从而缩短了生产周期，提高了整体生产效率。

【家装铝扣板专用厚板神器 THICK METAL ARTIFACT】



单伺服油电混合数控折弯机
家装铝扣板 (常规厚度: 0.4-0.6mm)

1



2



家装铝扣板主要以铝镁合金、铝锰合金等制成，常规厚度 0.4-0.6mm。单伺服油电混合数控折弯机通过数控系统和伺服电机的配合，能够精确控制油缸的运动，实现高精度的同步折弯。重复定位精度可达到 ±0.01mm，后挡料的重复定位精度也能控制在较小范围内，保证了折弯角度和尺寸的准确性。

铝扣板的应用 APPLICATION OF ALUMINIUM GUSSET



浴室吊顶

厨房吊顶

超市吊顶

图书馆吊顶

工装吊顶

专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

【铝扣板角码专用折弯神器 THIN METAL ARTIFACT】



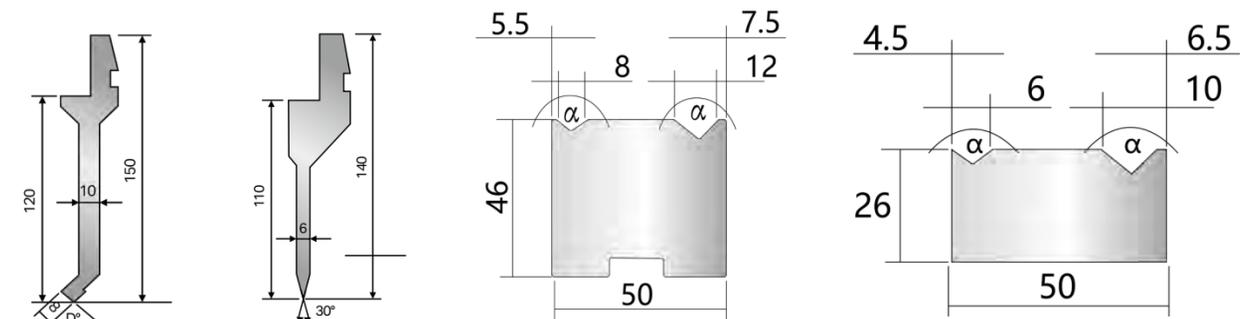
下传动电液数控折弯机
铝扣板角码 (常规厚度: 0.5-1.2mm)

1



铝扣板角码材质主要有铝合金、不锈钢；常规厚度为 0.5-1.2mm。下传动电液数控折弯机由数控系统控制，响应速度快，高刚性的机身使得折弯过程更平稳。加工范围广，可以满足角码不同形状、尺寸的生产。

模具 MOLDS



GAME MACHINE INDUSTRY

游戏机行业

游戏机行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

- 一、高精度加工**
 游戏机的外壳、零部件等对于尺寸精度要求较高，镭戈斯数控折弯机能够精确控制折弯角度、尺寸和形状，确保产品的一致性。例如，游戏机的面板、侧板等部件，需要与其他部件紧密配合，数控折弯机可以将板材折弯到精确的尺寸，保证安装的准确性。
- 二、高效生产能力**
 镭戈斯数控折弯机配备了先进的数控系统，操作人员只需输入相关的参数和程序，机器就能自动完成折弯操作，大大减少了人工操作的时间和劳动强度，提高了生产效率。
- 三、良好的稳定性**
 镭戈斯数控折弯机采用坚固的机身结构和高质量的零部件，能够在长时间的工作中保持稳定的性能，保证产品的质量和生产的连续性。在游戏机行业中，生产设备的稳定性对于保证产品的交付期和质量稳定性至关重要。
- 四、材料适应性强**
 游戏机的外壳和零部件可能采用不同的材料，如钢板、铝板等。镭戈斯数控折弯机能够适应多种材料的折弯加工，并且可以根据不同材料的特性调整加工参数，保证折弯效果和产品质量。对于铝板等较软的材料，数控折弯机可以采用较小的折弯力和速度。



游戏机专机

GAME PLANE

【游戏机外壳专用批量神器 BULK ARTIFACT】



柔性折弯中心
游戏机外壳 (常规厚度: 0.8-1.2mm)



游戏机外壳一般有不锈钢、铝合金等材质；常规厚度 0.8-1.2mm。柔性折弯中心通过数控定位装置自动定位，只需一次定位即可完成多边折弯。机身结构坚固，能够承受较大的折弯力，在长时间的工作中保持稳定的性能，保证了加工过程的稳定性和可靠性。

游戏机种类 GAME MACHINE TYPE



娃娃机



扭蛋机



游戏机

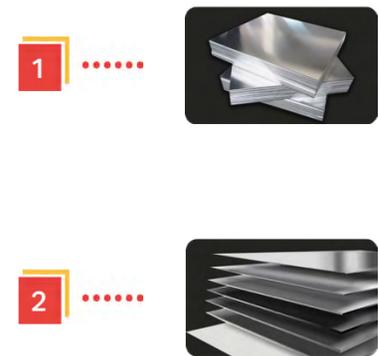


自动贩卖机

【游戏机外壳专用折弯利器 THE BENDING ARTIFACT】



单伺服油电混合数控折弯机
游戏机外壳 (常规厚度: 0.8-1.2mm)



游戏机外壳一般有不锈钢、铝合金等材质；常规厚度 0.8-1.2mm。单伺服油电混合数控折弯机的响应速度快，能够快速根据数控系统的指令进行动作调整，缩短了单个工件的加工周期在折弯工作进给阶段，可根据不同的材料、板厚和折弯要求，精确调整工进速度，既保证了加工质量，又提高了生产效率。

专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

【滑轨专用折弯神器 THIN METAL ARTIFACT】

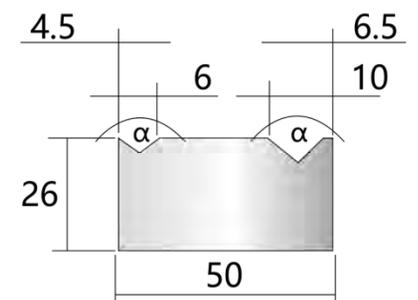
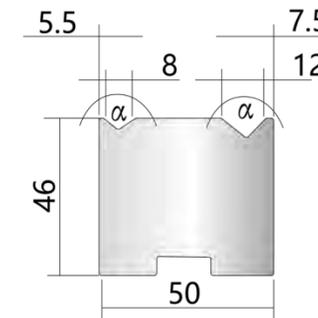
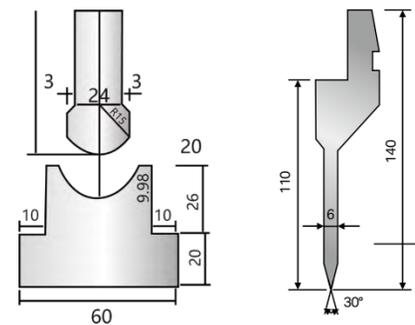


下传动电液数控折弯机
滑轨 (常规厚度: 0.6-1.0mm)



游戏机生产使用的滑轨主要为铝合金，冷轧钢；常规厚度 0.6-1.0mm。零配件在生产过程中的折弯精度尤为重要。下传动电液数控折弯机滑块速度快，生产效率高，是一款集生产效率与精度于一体的折弯机。

模具 MOLDS



ADVERTISEMENT INDUSTRY

广告行业

广告行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

一、高精度加工

镭戈斯数控系统的精确控制使得折弯的角度、尺寸等参数能够达到很高的精度要求。能够精确控制弯曲角度和弯曲半径，确保广告产品的准确性和一致性。

二、高效生产能力

广告行业中的制作需求往往多样化，包括不同材质、形状和尺寸的广告材料。镭戈斯数控折弯机具有较强的适应性和灵活性，能够根据不同的加工需求，灵活调整加工参数和工艺，从而满足广告制作中各种复杂形状和结构的加工要求。

三、降低生产成本

镭戈斯数控折弯机可以实现自动化生产，大大降低了人力成本。此外，数控折弯机还可以减少操作人员的劳动强度和技能要求，使得广告制作更加简单、快捷和高效。

四、材料上料稳定性

镭戈斯折弯机设计合理的上料装置和流程，使材料能够平稳、准确地进入折弯机。确保材料在折弯机工作台上的定位准确，通过定位销、挡块等装置与数控系统配合，实现材料的精确定位，为准确折弯奠定基础。

ADVERTISEMENT SPECIAL MACHINE

广告专机



广告类型 ADVERTISEMENT TYPE



落地式广告



灯箱广告



悬挂式广告



指示广告

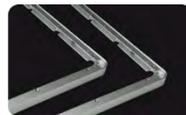
专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

【广告牌边框专用薄板神器 THIN METAL ARTIFACT】



下传动电液数控折弯机
广告牌边框 (常规厚度: 0.6-1.0mm)

1



2



广告边框一般采用铝合金；常规厚度 0.6-1.0mm。下传动电液数控折弯机能够实现高速、高效的加工，大大提高了生产效率。控制系统采用数字化操作方式，界面直观易懂，操作简便快捷。

【不锈钢广告牌专用批量神器 BULK ARTIFACT】



柔性折弯中心
不锈钢广告牌 (常规厚度: 0.8-2.0mm)



不锈钢广告牌通常在户外使用，常规厚度 0.8-2.0mm。柔性折弯中心在生产过程中具备较高的安全性能，工件通过压杆自动推入和推出，减少了人工直接操作的风险。采用万能折弯模具，无需针对不同折弯形状定制专用模具，降低了生产成本。还可以根据工件的形状选择不同的定位基准，确保成形后尺寸准确性。

【铝合金广告牌专用折弯神器 THE BENDING ARTIFACT】

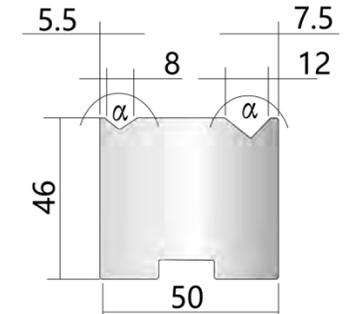
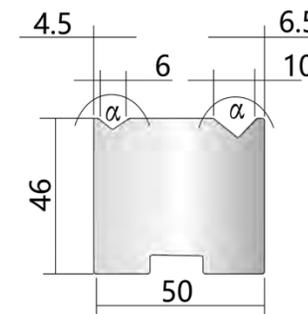
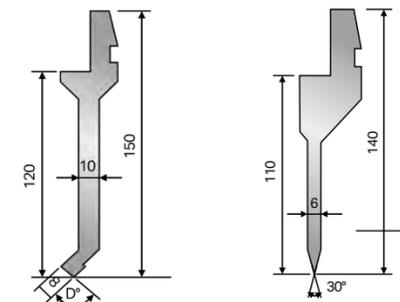


单伺服油电混合数控折弯机
铝合金广告牌 (常规厚度: 0.5-1.5mm)



铝合金广告牌的使用十分广泛，常规厚度 0.5-1.5mm。单伺服油电混合数控折弯机能够提供稳定的工作压力，保证在不同的加工情况下都能有良好的折弯效果，减少因压力波动导致的产品质量问题。配备机械挠度补偿装置，可根据板材的厚度、长度和折弯角度等因素自动进行补偿。

模具 MOLDS



OVEN INDUSTRY

烤箱行业

烤箱行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

一、高精度加工

镭戈斯数控系统的精确控制使得折弯的角度、尺寸等参数能够达到很高的精度要求。能够精确控制弯曲角度和弯曲半径，确保烤箱产品的准确性和一致性。

二、高效生产能力

烤箱行业中的制作需求往往多样化，包括不同材质、形状和尺寸的金属材料。镭戈斯数控折弯机具有较强的适应性和灵活性，能够根据不同的加工需求，灵活调整加工参数和工艺，从而满足烤箱制作中各种复杂形状和结构的加工要求。

三、产品质量稳定性

镭戈斯数控折弯机系统能够实时监测和控制折弯过程中的各项参数，如压力、速度等，并进行自动补偿和调整，有效保证折弯的稳定性和可靠性。在长期的生产过程中，能够始终保持稳定的加工质量。

四、材料上料稳定性

镭戈斯折弯机设计合理的上料装置和流程，使材料能够平稳、准确地进入折弯机。确保材料在折弯机工作台上的定位准确，通过定位销、挡块等装置与数控系统配合，实现材料的精确定位，为准确折弯奠定基础。

OVEN SPECIAL MACHINE 烤箱专机



【烤箱外壳专用批量神器 BULK ARTIFACT】



柔性折弯中心
烤箱外壳 (常规厚度: 0.8-1.2mm)



烤箱的外壳一般有不锈钢、冷轧板等板材；常规厚度 0.8-1.2mm 柔性折弯中心是集高精度、高效率与高度灵活性于一体的先进钣金折弯设备。可以自动实现板材四边的折弯，无需人工干预，大大提高了生产效率。还可以根据工件的形状选择不同的定位基准，确保成形后尺寸准确性。

烤箱类型 OVEN TYPE



台式烤箱



嵌入式烤箱



家用烤箱

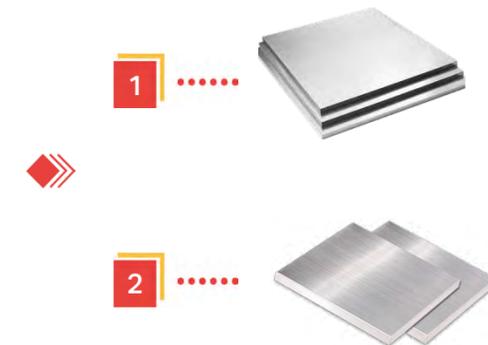


商用烤箱

【烤箱内胆专用折弯神器 THE BENDING ARTIFACT】



单伺服油电混合数控折弯机
烤箱内胆 (常规厚度: 0.6-1.2mm)



烤箱的内胆主要采用不锈钢材质，常规厚度 0.6-1.2mm。单伺服油电混合数控折弯机配备高精度的位移传感器，如光栅尺，实时检测油缸的位移读数，并将反馈数据传输给数控系统，能够精确控制折弯角度和深度。液压系统设计更为稳定减少了因压力波动和流量不稳定导致的加工误差。

专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

【烤箱烤盘专用薄板神器 THIN METAL ARTIFACT】

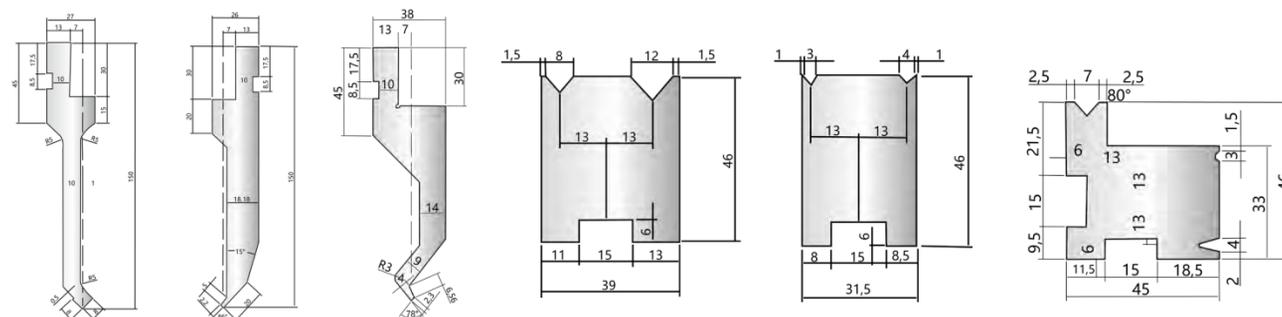


下传动电液数控折弯机
烤箱烤盘 (常规厚度: 0.8-1.2mm)



烤箱烤盘主要采用不锈钢、铝等材料；常规厚度 0.8-1.2mm。下传动电液数控折弯机能够实现高速、高效的加工，大大提高了生产效率。控制系统采用数字化操作方式，界面直观易懂，操作简便快捷。

模具 MOLDS



AIR CONDITIONER INDUSTRY

空调行业

空调行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

一、高精度加工

镭戈斯数控系统的精确控制使得折弯的角度、尺寸等参数能够达到很高的精度要求。能够精确控制弯曲角度和弯曲半径，确保空调产品加工的准确性和一致性。

二、机身刚性

镭戈斯数控折弯机采用全钢焊接结构，并经过时效处理或振动时效消除内应力。足够的机身刚性可确保在折弯过程中承受较大压力而不变形，保证折弯精度的稳定性。

三、产品质量稳定性

镭戈斯数控折弯机系统能够实时监测和控制折弯过程中的各项参数，如压力、速度等，并进行自动补偿和调整，有效保证折弯的稳定性和可靠性。在长期的生产过程中，能够始终保持稳定的加工质量。

四、灵活的编程功能

镭戈斯数控折弯机可以根据不同的空调设计要求，进行多种折弯模式的编程。操作人员可以轻松调整折弯机的压力、速度、行程等参数，以适应不同厚度和材质的板材加工，提高了设备的通用性和适应性。

AIR CONDITIONER SPECIAL MACHINE

空调专机



【空调外壳专用批量神器 BULK ARTIFACT】



柔性折弯中心
空调外壳 (常规厚度: 0.8-2.0mm)



空调外壳主要采用铝合金、镀锌板等材质，常规厚度 0.8-2.0mm。柔性折弯中心自动化加工减少了人工干预，提高了生产效率；批量生产时，每个产品的尺寸和形状保持一致，减少误差。这款设备长期来看，其高效率和低维护成本能带来显著的经济效益。

空调的应用 APPLICATION OF AIR CONDICTIONER



客厅



卧室



办公室

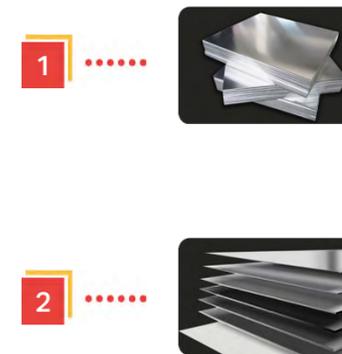


餐厅

【空调外壳专用折弯神器 THE BENDING ARTIFACT】



单伺服油电混合数控折弯机
空调外壳 (常规厚度: 0.8-2.0mm)



空调外壳的主要材质有铝合金，镀锌板等，常规厚度 0.8-2.0mm。除了以上推荐的柔性折弯中心，单伺服油电混合数控折弯机也能胜任。配备高精度的位移传感器，如光栅尺，实时检测油缸的位移读数，并将反馈数据传输给数控系统，能够精确控制折弯角度和深度。液压系统设计更为稳定减少了因压力波动和流量不稳定导致的加工误差。

专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

【空调支架专用薄板神器 THIN METAL ARTIFACT】

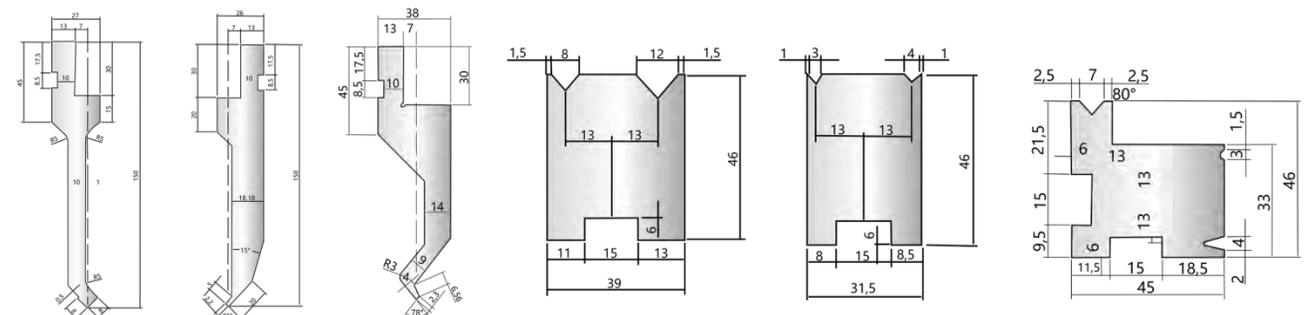


下传动电液数控折弯机
空调支架 (常规厚度: 1.5-3.0mm)



空调支架主要以碳钢、不锈钢等材质制成，常规厚度 1.5-3.0mm。下传动电液数控折弯机稳定性高，能够适应多变的生产环境。采用下动上升的工作方式，能有效减少工伤率，中间加压的方式可以防止工件中部受力不足，满足高精度产品的加工。

模具 MOLDS



WATER TANK INDUSTRY

水槽行业

水槽行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

- 一、高效生产力
镭戈斯数控折弯机设备能够长时间稳定运行，进行连续的折弯作业，满足大规模生产的需求。这对于水槽行业这种通常需要大批量生产的企业来说，尤为重要，能够保证订单的及时交付。
- 二、高精度加工
水槽的形状和尺寸精度要求较高，镭戈斯数控折弯机能够精确控制折弯角度，误差可控制在极小范围内。这确保了水槽各边的角度符合设计要求，保证了水槽的整体形状和安装精度。
- 三、产品质量稳定性
镭戈斯数控折弯机系统能够实时监测和控制折弯过程中的各项参数，如压力、速度等，并进行自动补偿和调整，有效保证折弯的稳定性和可靠性。在长期的生产过程中，能够始终保持稳定的加工质量。
- 四、节能环保
镭戈斯数控折弯机采用了节能技术，如油电混合系统等，可以显著降低能耗和噪音水平。这不仅有助于降低生产成本，还符合当前绿色环保的发展趋势。

WATER TANK SPECIAL MACHINE

水槽专机



水槽的应用 WATER TANK APPLICATION



家庭厨房



商用厨房



实验室



公共场所

专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

【水槽支架专用薄板神器 THIN METAL ARTIFACT】



全电动伺服折弯机
支架 (常规厚度：1.0-1.5mm)



水槽支架用于支撑水槽主体，确保其稳固性，通常为1.0mm~1.5mm的不锈钢板或镀锌钢板。支架的成型对折弯精度要求较高，全电动伺服折弯机采用伺服马达驱动，较传统设备节能约80%。滑块速度快，生产效率高，精度可达±0.01mm，适用于支架的生产。

【水槽柜体专用批量神器 BULK ARTIFACT】



柔性折弯中心
水槽柜体 (常规厚度：0.6-1.5mm)



水槽柜体常用材质有不锈钢、铝合金等，常规厚度0.6-1.5mm。单伺服油电混合数控折弯机结合液压驱动的高动力和伺服电机的高效率，在保证性能的同时显著降低能耗。设备全钢焊接结构制造，运行稳定，适合长时间高强度生产。这款产品是提升水槽柜体生产效率和产品质量的理想选择。

【水槽槽体专用折弯神器 THE BENDING ARTIFACT】

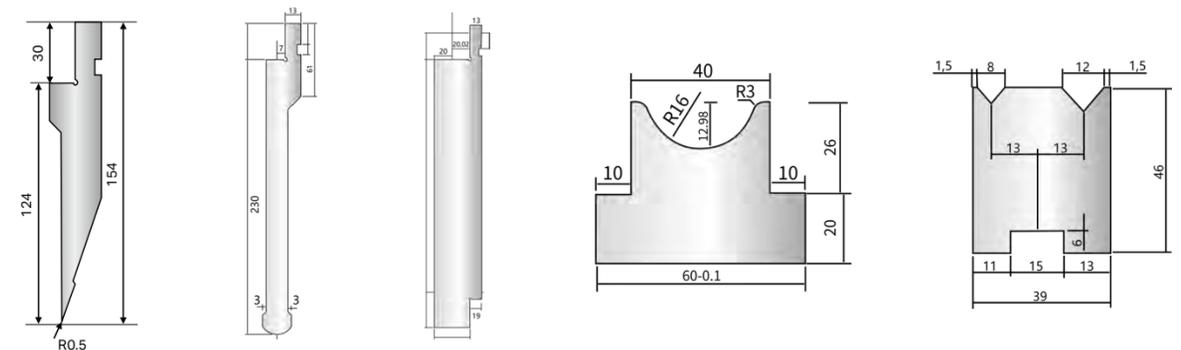


单伺服油电混合数控折弯机
水槽槽体 (常规厚度：0.7-1.2mm)



水槽槽体的材质主要以不锈钢为主，常规厚度0.7-1.2mm。柔性折弯中心重复精度高，适合批量生产。能够快速完成直角、圆弧、U形等多种复杂形状的折弯，满足水槽槽体的设计要求。柔性折弯中心在水槽槽体生产中展现了高精度、高效生产、适应性强、灵活多功能、减少材料浪费、操作简便、安全可靠等特点。

模具 MOLDS



WATER DISPENSER INDUSTRY

饮水机行业

WATER DISPENSER SPECIAL MACHINE

饮水机专机

饮水机行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

- 一、高精度加工
设备的尺寸精度和角度精度对饮水机的组装和使用寿命有重要影响。镭戈斯数控折弯机能够精确控制折弯角度和深度，折弯精度可达 $\pm 0.01\text{mm}$ ，确保饮水机的尺寸高度准确。
- 二、提高产品质量
镭戈斯数控折弯机能够实现高精度的折弯，使得饮水机框架的外观更加美观。折弯处的线条流畅自然，没有明显的褶皱或变形，提升了饮水机的整体品质。
- 三、自动化生产
镭戈斯数控折弯机可以与自动化生产线集成，实现 24 小时不间断的连续生产。通过自动上料、下料和折弯过程，减少了人工干预，提高了设备的利用率和生产效率，满足大规模生产的需求。
- 四、节能环保
镭戈斯数控折弯机采用先进的驱动技术和节能控制系统，能够根据实际加工需求智能调节电机的功率输出。在非工作状态或轻载状态下，电机自动降低功率运行，有效降低了能源消耗，节能效果可达 30% - 50%。



饮水机的应用 WATER DISPENSER APPLICATION



办公室



工厂



医院



车站

专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

【水箱盖专用薄板神器 THIN METAL ARTIFACT】



下传动电液数控折弯机
水箱盖 (常规厚度：0.8-1.0mm)



饮水机水箱盖材质主要以 304 不锈钢为主，常规厚度 0.8-1.0mm。下传动电液数控折弯机由数控系统控制，响应速度快，高刚性的机身使得折弯过程更平稳。加工范围广，可以满足水箱盖不同形状、尺寸的生产。

【饮水机外壳专用批量神器 BULK ARTIFACT】



柔性折弯中心
外壳 (常规厚度：0.5-1.2mm)

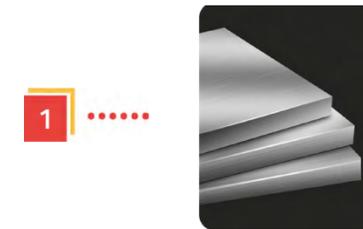


饮水机外壳一般采用厚度在 0.5 - 1.2mm 之间的冷轧钢板或不锈钢板。外壳有不同的形状和折弯需求，柔性折弯中心能够通过编程快速调整折弯参数和模具，实现多角度折弯、弧形折弯等复杂工艺，满足饮水机多样化的设计需求。高度自动化的生产方式减少了对大量人工操作的依赖，降低了人工成本和劳动强度。

【水箱专用折弯神器 THE BENDING ARTIFACT】

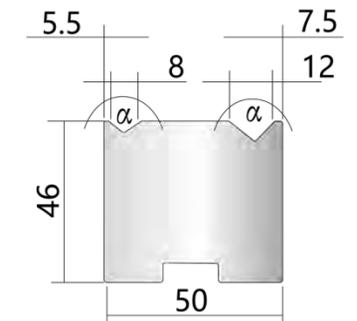
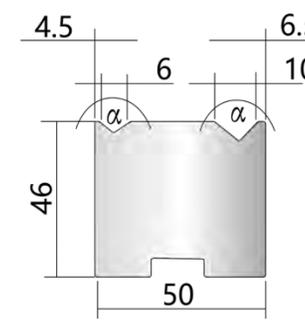
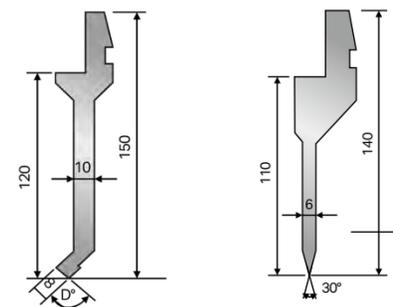


单伺服油电混合数控折弯机
水箱 (常规厚度：0.5-2.0mm)



饮水机水箱材质通常采用 304 或 316 不锈钢，常规厚度 0.5-2.0mm。单伺服油电混合数控折弯机能够提供稳定的折弯压力，保证在不同的加工情况下都能有良好的折弯效果，减少因压力波动导致的产品质量问题。配备机械挠度补偿装置，可根据板材的厚度、长度和折弯角度等因素自动进行补偿。

模具 MOLDS



STEAMER INDUSTRY

蒸箱行业

蒸箱行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

- 一、高精度与高质量
模具的精度和质量直接影响折弯工件的精度和表面质量。镭戈斯模具采用高精度加工工艺和优质的模具钢材材料制造，具有较高的尺寸精度、表面光洁度和耐磨性。在使用过程中，能够保证折弯角度的准确性和一致性，减少工件表面的划痕和压痕。
- 二、功能完整性
镭戈斯数控系统具备完整的功能体系，如折弯程序编程、角度补偿、故障诊断等。能够根据不同的板材材质、厚度和折弯要求，自动计算折弯压力、行程和速度等参数，并生成最佳的折弯方案。
- 三、操作简便
镭戈斯数控系统的操作界面应简洁直观，易于操作人员学习和使用。具备图形化编程功能，操作人员可以通过图形界面直观地输入折弯形状和尺寸参数，系统自动生成加工程序。同时，还支持手动操作、自动循环操作和单步操作等多种操作模式，方便操作人员根据实际情况进行选择。
- 四、材料上料稳定性
镭戈斯折弯机设计合理的上料装置和流程，使材料能够平稳、准确地进入折弯机。确保材料在折弯机工作台上的定位准确，通过定位销、挡块等装置与数控系统配合，实现材料的精确定位，为准确折弯奠定基础。

蒸箱的应用 STEAMER APPLICATION



家庭



酒店



餐厅



食堂

专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

【蒸箱导轨专用折弯神器 THE BENDING ARTIFACT】



全电动伺服折弯机
导轨 (常规厚度：1.0-1.5mm)



蒸箱导轨常用冷轧钢制成，常规厚度 1.0-1.5mm。导轨条之间的精度要求较高，全电动伺服折弯机通过伺服电机直接驱动滑块运动，能够精确控制滑块的位置和速度。可以根据不同的折弯要求，精确调整折弯角度，将角度误差控制在极小范围内，确保每个工件的折弯精度高度一致。

【蒸箱外壳专用批量神器 BULK ARTIFACT】



柔性折弯中心
外壳 (常规厚度：0.8-1.5mm)



蒸箱外壳一般采用不锈钢或镀锌钢板，常规厚度 0.8-1.5mm。外壳的折弯、圆角等形状都有较高标准，柔性折弯中心能够通过编程快速调整折弯参数和模具，适应不同规格外壳的生产需求。无需进行复杂的设备调整和模具更换，提高了生产的灵活性；满足蒸箱产品的生产需求。

【抽屉、托盘专用折弯神器 THE BENDING ARTIFACT】

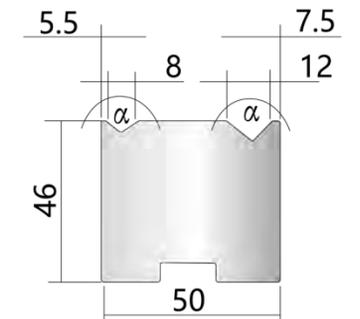
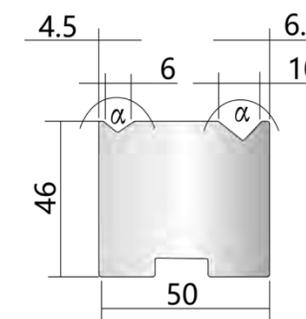
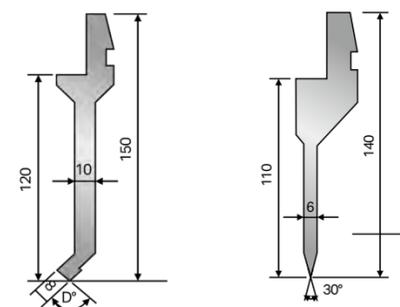


单伺服油电混合数控折弯机
抽屉、托盘 (常规厚度：1.0-1.5mm)



蒸箱的抽屉及托盘都是采用 304 不锈钢制成，常规厚度 1.0-1.5mm。蒸箱抽屉与托盘通常有特定的折弯角度要求，以确保其能完美适配蒸箱内部结构；单伺服数控折弯机能够精确控制滑块的运动，进而精准控制折弯角度，保证每个托盘的折弯角度高度一致，满足设计和使用要求。

模具 MOLDS



MAIL BOX INDUSTRY

信报箱行业

信报箱行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

- 一、高精度加工**
 镭戈斯数控系统的精确控制使得折弯的角度、尺寸等参数能够达到高精度要求。能够精确控制弯曲角度和弯曲半径，确保信报箱产品的准确性和一致性。
- 二、操作简单**
 镭戈斯数控系统操作简单，用户可以通过触摸屏输入各种指令和参数，直观地了解折弯机的工作状态和加工进度。可以通过界面设置查看折弯角度、折弯深度、滑块速度等参数，还可以查看折弯机的故障报警信息和维护提示。
- 三、降低生产成本**
 镭戈斯数控折弯机可以实现自动化生产，大大降低了人力成本。此外，数控折弯机还可以减少操作人员的劳动强度和技能要求，使得信报箱制作更加简单、快捷和高效。
- 四、材料上料稳定性**
 镭戈斯折弯机设计合理的上料装置和流程，使材料能够平稳、准确地进入折弯机。确保材料在折弯机工作台上的定位准确，通过定位销、挡块等装置与数控系统配合，实现材料的精确定位，为准确折弯奠定基础。

MAIL BOX SPECIAL MACHINE 信报箱专机



信报箱的应用 MAIL BOX APPLICATION



小区住宅



公共场所



办公楼



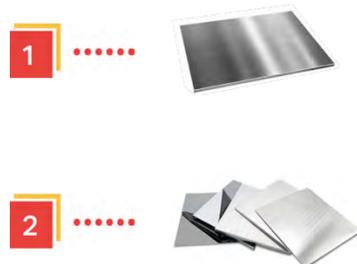
校园

专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

【隔板专用折弯神器 THE BENDING ARTIFACT】



下传动电液数控折弯机
隔板 (常规厚度 : 0.6-1.0mm)



信报箱隔板的材质一般有铝合金、镀锌钢板、不锈钢板，常规厚度0.6-1.0mm。下传动电液数控折弯机结构稳定、性能可靠，可长时间高质量生产；减少因设备故障导致质量问题。这款设备在生产中展现了高精度、强适应性和操作简便等优势。

【箱体外壳专用批量神器 BULK ARTIFACT】



柔性折弯中心
箱体外壳 (常规厚度 : 0.8-1.2mm)

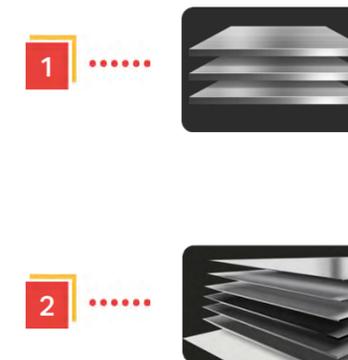


信报箱箱体外壳的材质一般有不锈钢板、镀锌钢板等，常规厚度0.8-1.2mm。柔性折弯中心采用高标号铸件，适用于不锈钢、镀锌钢板、铝合金等多种材质的折弯加工。通过数控系统快速切换加工程序，适应不同形状和尺寸的工件生产，满足定制化和批量生产的需求。

【顶盖、底板专用折弯神器 THE BENDING ARTIFACT】

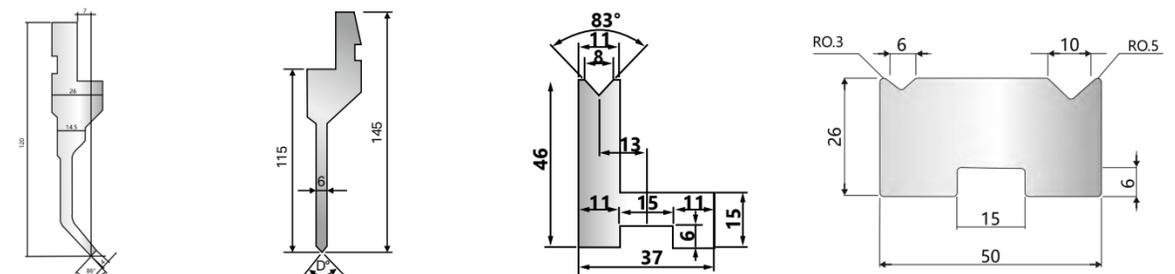


单伺服电液混合数控折弯机
顶盖、底板 (常规厚度 : 0.8-1.2mm)



信报箱顶盖与底板的材质一般有铝合金、镀锌钢板、不锈钢板，常规厚度0.8-1.2mm。单伺服电液混合数控折弯机全钢焊接结构，采用伺服电机驱动，能够精确控制折弯角度、速度和压力，确保折弯精度高。力士乐液压系统，压力稳定效率高。

模具 MOLDS



HEAT PUMP INDUSTRY

热泵行业

热泵行业中的镭戈斯数控折弯机专机具有以下关键点：

- 一、高精度加工
能实现精确到 $\pm 0.01\text{mm}$ 的折弯精度，确保热泵零部件尺寸高度一致。例如在热泵箱体的折弯中，精准的折弯角度和尺寸能使箱体外壳组装更加严密。镭戈斯数控折弯机采用先进的数控系统，可根据不同的设计要求，精确控制折弯的角度、深度和速度等参数。
- 二、高效率生产
热泵行业中的制作需求往往多样化，镭戈斯数控折弯机可实现自动化连续生产，通过预设程序快速完成多个折弯工序，且能与自动化生产线集成，大幅提高生产效率，满足热泵产品大规模生产的需求。
- 三、产品质量稳定性
镭戈斯数控折弯机系统能够实时监测和控制折弯过程中的各项参数，如压力、速度等，并进行自动补偿和调整，有效保证折弯的稳定性和可靠性。在长期的生产过程中，能够始终保持稳定的加工质量。
- 四、材料上料稳定性
镭戈斯折弯机设计合理的上料装置和流程，使材料能够平稳、准确地进入折弯机。确保材料在折弯机工作台上的定位准确，通过定位销、挡块等装置与数控系统配合，实现材料的精确定位，为准确折弯奠定基础。

热泵的应用 HEAT PUMP APPLICATION



家庭住宅



商业建筑



工业领域



农业领域

专机选择 SPECIAL MACHINE CUSTOMIZED

【支架专用折弯神器 THE BENDING ARTIFACT】



下传动电液数控折弯机
支架 (常规厚度: 1.0-2.0mm)



热泵支架主要以镀锌钢板或不锈钢板制成，常规厚度 1.0-2.0mm。下传动电液数控折弯机可以加工不同厚度和材质的金属板材（如镀锌钢板、不锈钢、铝板等），适用于多种复杂形状的支架生产，满足多样化的加工需求。

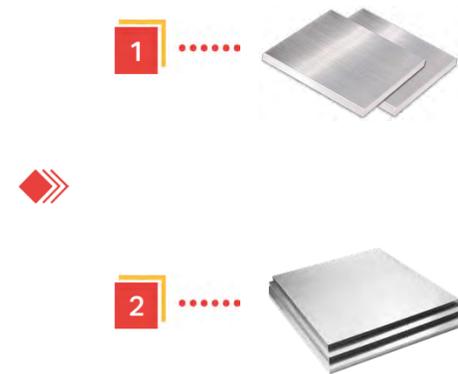
HEAT PUMP SPECIAL MACHINE 热泵专机



【机箱外壳专用批量神器 BULK ARTIFACT】



柔性折弯中心
机箱外壳 (常规厚度: 0.8-1.5mm)



机箱外壳的材质主要有镀锌钢板、不锈钢板，常规厚度 0.8-1.5mm。柔性折弯中心实现了折弯过程的自动化，无需人工手持工件，减少了误操作和安全隐患。它还可以与上下游生产线（如机械手臂）无缝对接，实现自动上下料，进一步提升生产效率。

【导风板专用折弯神器 THE BENDING ARTIFACT】

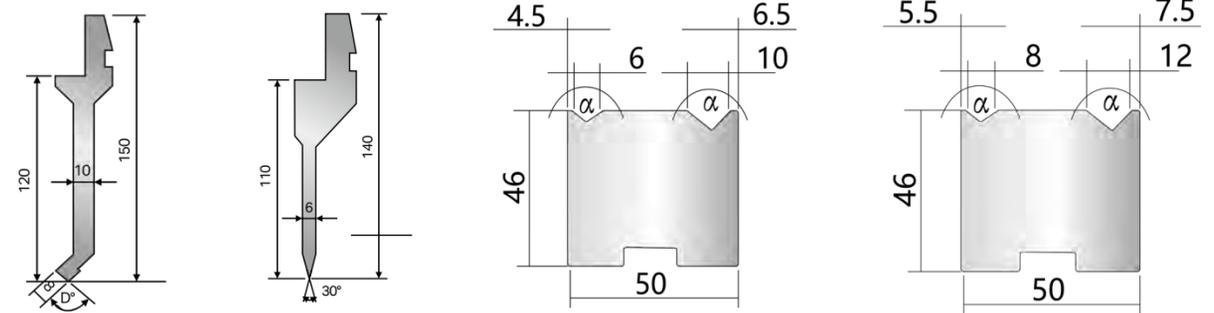


单伺服油电混合数控折弯机
导风板 (常规厚度: 0.6-1.0mm)



热泵导风板一般采用铝合金板、镀锌钢板等材料，常规厚度 0.6-1.0mm。单伺服油电混合数控折弯机液压泵主动力源采用伺服电机，能够精确控制折弯角度、速度和压力，确保导风板的尺寸和形状高度一致。设备结构坚固，运行稳定，适合长时间高强度生产，同时维护成本低，使用寿命长。

模具 MOLDS



MOLDS FOR CNC BENDING MACHINES

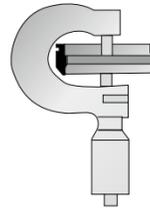
数控折弯机模具

高精度

镭戈斯的折弯机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。选用镭戈斯的高精度折弯机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，经过热处理的镭戈斯的折弯机模具比普通模具更加具有持久的寿命。

High precision

The molds for Ragos' bending machines are all quenched and ground and the dimensional tolerance of all the key machined positions has reached a very high precision level, which can provide you with the best bending performance. A second treatment arising from correcting errors can be avoided if you choose the molds for Ragos' high precision bending machines, thus reducing the manufacturing cost. In addition, Ragos' bending machine molds that have been subjected to heat treatment have a longer life than ordinary molds.

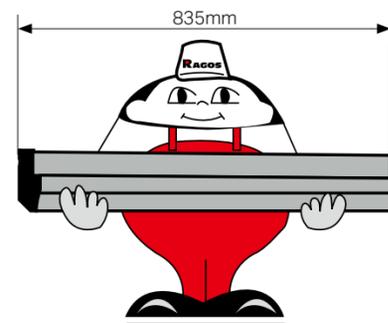
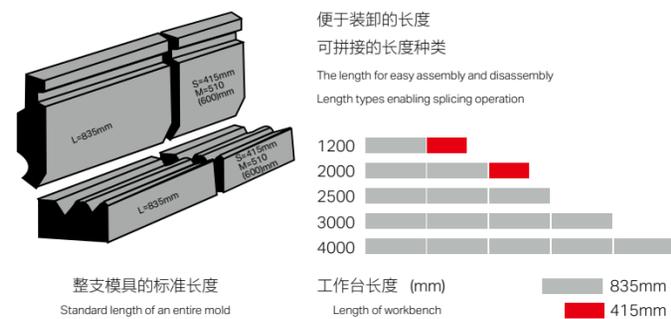


标准化

镭戈斯折弯机模具具有标准的长度规格，可简单的进行拼装操作。

Standardization

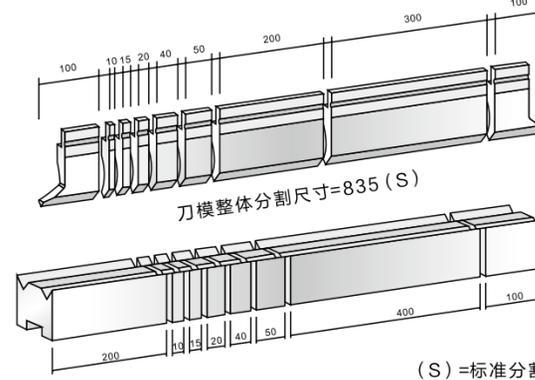
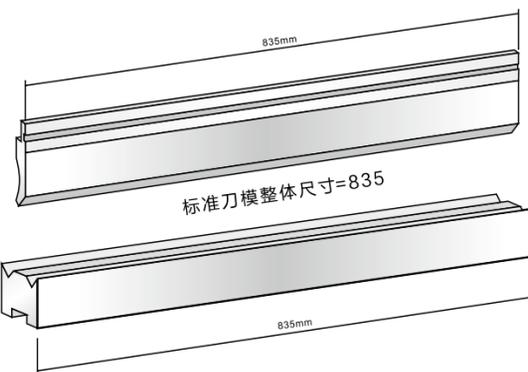
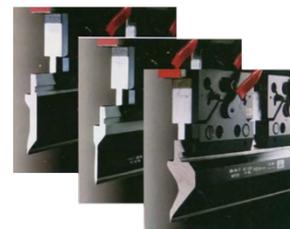
The molds for Ragos' bending machines are designed as standard-length specification, which makes it possible for simple assembly.



折弯刀模形状

Shape of bending tool mold

刀模组合尺寸：
2000mm=(835x1+415x1+835(S)x1) 3200mm=(835x3+835(S)x1) 4000mm=(835x4+835(S)x1)
Dimension of tool mold combination
2000mm=(835x1+415x1+835(S)x1) 3200mm=(835x3+835(S)x1) 4000mm=(835x4+835(S)x1)



MOLDS FOR CNC BENDING MACHINES

数控折弯机模具

为了方便任意长度的折弯，模具标准的分割模具有 A、B 两种规格：

分段 A：

上模：100 (左耳) , 10, 15, 20, 40, 50, 200, 300, 100 (右耳) =835mm (1 套)

下模：10, 15, 20, 40, 50, 100, 200, 400=835 mm (1 套)

To facilitate the bending operation of material of any length, the standard split molds fall into two specifications: mold section A and B:

Section A:

Upper mold: 100 (left lug), 10, 15, 20, 40, 50, 200, 300, 100 (right lug) = 835mm (1 lot)

Lower mold: 10, 15, 20, 40, 50, 100, 200, 400=835 mm (1 lot)

<p>H=100/120 202=86°</p> <p>折框用上模 整体淬火 HRC47±3 30/METER</p> <p>可做 H=100</p>	<p>H=95/115 109=86°</p> <p>直剑型 整体淬火 HRC47±3 50/METER</p> <p>可做 H=120</p>	<p>H=90/110 10870</p> <p>30° 直剑上模 整体淬火 HRC47±3 40/METER</p>
<p>H=67/117 008</p> <p>45° 上模 整体淬火 HRC47±3 60/METER</p>	<p>H=67/117 004=86°</p> <p>整体淬火 HRC47±3 100/METER</p> <p>可做 H=85</p>	<p>H=90/120 0047</p> <p>L: 004701 S: 004702 HRC47±2 40/METER</p>
<p>H=104/124 2108</p> <p>单面尖刀 折框用上模 整体淬火 HRC47±2 40/METER</p>	<p>H=104/124 210</p> <p>直尖刀 整体淬火 HRC47±2 70/METER</p>	<p>H=90/120 452</p> <p>翻边避让上模 整体淬火 HRC47±2 70/METER</p>

