

中国地图



- 东北办事处Northeast Office
- 天津办事处Tianjin Office
- 青岛办事处Qingdao Office
- 苏北办事处Subei Office
- 湖北办事处Hubei Office
- 金华办事处Jinhua Office
- 东莞办事处Dongguan Office
- 湖南办事处Hunan Office
- 香河办事处Xianghe Office
- 河南办事处Henan Office
- 重庆办事处Chongqing Office
- 新疆办事处Xinjiang Office
- 杭州办事处Hangzhou Office
- 衡水办事处Hengshui Office
- 淄博办事处Zibo Office
- 苏南办事处Sunan Office
- 安徽办事处Anhui Office
- 福建办事处Fujian Office
- 佛山办事处Foshan Office
- 山西办事处Shanxi Office
- 四川办事处sichuan office

青岛艾特智能装备有限公司
青岛艾特云智能自动化装备有限公司

传真Fax 0532-86166178
 电话Tel 0532-86166179
 网址Website [http:// www.aitecnc.com](http://www.aitecnc.com)
 地址Address 山东省青岛市黄岛区临港一路2177号
 青岛市黄岛区喜鹊山路1600号



扫码了解详情

(图片和参数仅供参考，最终解释权归艾特智能所有)



中国 艾特
CHINA AITE

引领以智能化为核心的先进机械制造
LEADING THE ADVANCED MACHINERY MANUFACTURING
WITH INTELLIGENCE AS THE CORE



中国·艾特
CHINA AITE

公司简介

Company Profile



青岛艾特智能装备有限公司是一家集产品研发、生产制造及销售服务为一体的高新技术企业及青岛市专精特新企业。公司总部位于美丽的青岛西海岸新区，分部位于国际金融中心-上海。

公司于2006年开始对数控转塔冲床研发与生产，2017年开始专注于柔性折弯中心研发，2019年正式推向市场，青岛艾特智能装备有限公司拥有自主发明专利、系统发明专利，实用新型等近百项专利，作为全国第一台压臂式柔性折弯中心研发、生产厂家，艾特智能现是中国锻压协会会员，湖南钣金协会会员，重庆钣金协会会员、成都钣金协会会员；山东科技大学产学研基地，山东科技大学研发、创新基地，青岛港湾学院合作研发基地，并与中国石油大学深度合作。创立“艾特”品牌以来，公司一直致力于柔性折弯中心的研发，通过技术的不断革新，现在第四代机型已经上市，全自动换刀折弯中心已研发成功。已经形成了自主品牌、自主技术，并始终保持同行业领先地位。

Qingdao Aite Intelligent Equipment Co., Ltd. is a high-tech enterprise integrating product research and development, production, manufacturing and sales services and a specialized, special and new enterprise in Qingdao. The company is headquartered in the beautiful Qingdao West Coast New Area, and its branch is located in the international financial center - Shanghai.

The company began to research, develop and produce CNC turret punch in 2006, began to focus on the research and development of flexible bending center in 2017, and officially launched to the market in 2019. Qingdao Aite Intelligent Equipment Co., Ltd. has nearly 100 patents, including independent invention patents, system invention patents, and utility models. As the first R&D and manufacturer of press arm flexible bending center in China, Aite Intelligent is now a member of China Forging and Pressing Association and Hunan Sheet Metal Association, Member of Chongqing Sheet Metal Association and Chengdu Sheet Metal Association; Production, teaching and research base of Shandong University of Science and Technology, R&D and innovation base of Shandong University of Science and Technology, cooperative R&D base of Qingdao Harbor University, and in-depth cooperation with China University of Petroleum. Since the establishment of the "Aite" brand, the company has been committed to the research and development of flexible bending center. Through continuous technological innovation, the fourth generation model has been listed, and the full automatic tool change bending center has been successfully developed. It has formed its own brand and technology, and has always maintained its leading position in the industry.

艾特智能部分客户案例

SOME CUSTOMER CASES OF AITE



AUX 奥克斯

JOYH

大川门业
DACHUAN GEORE

洛阳花都集团

碧深

HiRON
海容

弗莱仕
FLASH

IKEA
宜家家居

欧斯宝
AUBPOL

Haier
海尔

ALUCA
阿鲁考

Mexin美心

fungro
威特芬德

STEEMTE

FENGLONG

双林

久生缘
JIUSHENGYUAN

江苏金鼎腾辉

江苏启升天美铝业
Jiangsu HuanXin TianMei Aluminum Co., Ltd.

德昱 DEYU

企业发展生产工艺需要的 就是艾特智能研发的方向

公司源于2006年

The company originated in 2006

高新技术与专精特新企业

High tech specialized and new enterprise

国内第一台压臂式柔性折弯中心研发·生产厂家

The first supplier in China for panel bender with C-type arm.



企业专利证书

ENTERPRISE PATENT CERTIFICATE



折弯中心优势

Bending Center Advantage

柔性折弯中心能够独立工作，傻瓜式操作，不用单独的程序设置人员，能够高效的生产各种规格零部件。通用的模具可以不需要任何的调整时间，根据程序设定的尺寸进行自动调整，保证了操作者的安全和产品的品质。

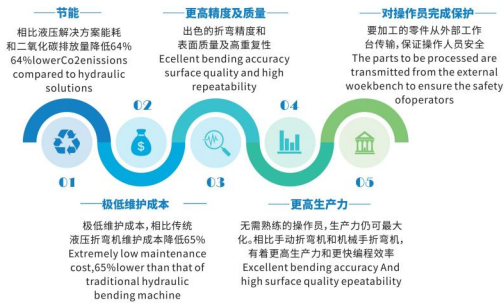
定位过程只在整个折弯开始时完成一次，在该周期来操作，开始到加工完成，折弯板材与旋转结构保持不变，0.01度分辨率能保证较高生产灵活性。

The flexible bending center is fully automatic and easy-operation. It can efficiently produce various specifications of parts without separate program setting personnel. The general mould can be adjusted automatically according to the size set by the program without any adjustment time, which ensures the safety of the operator and the quality of the product.

The positioning process is only completed once at the beginning of the whole bending. The operation is carried out in this cycle. From the beginning to the completion of processing, the bending plate and rotating structure remain unchanged. The 0.01 degree resolution is to ensure high production flexibility.



五大优势为您解析



标准机折弯中心板厚范围

Bending range of sheet standard machine

材料属性 Material properties	最大厚度 Maximum thickness
不锈钢 (Stainless steel)	0.3-1.0
铝 (Aluminum)	0.3-2.5
碳钢 (Carbon steel)	0.3-1.2

可定制机型 customizable

厚板标准机折弯范围

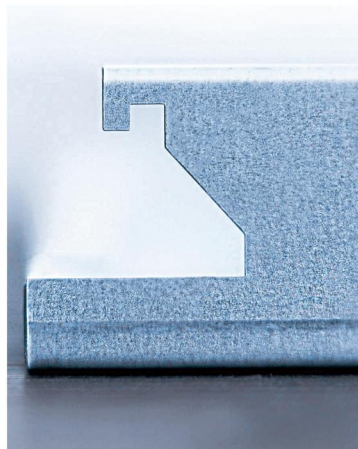
Bending range of thick plate standard machine

材料属性 Material properties	最大厚度 Maximum thickness
不锈钢 (Stainless steel)	0.8-1.5
铝 (Aluminum)	2.0-3.5
碳钢 (Carbon steel)	1.0-2.0

可定制机型 customizable

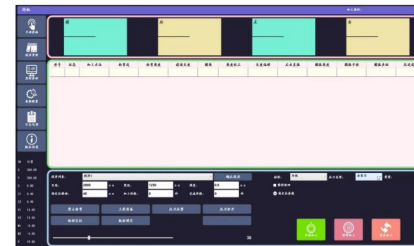
折弯板厚范围

Bending Plate Thickness Range



操作界面

Operation Interface



艾特自主知识产权操作系统

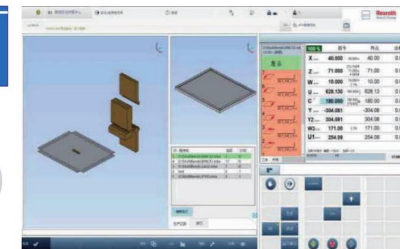
Aite independent intellectual property operating system

艾特与德国合作操作系统

Aite cooperates with German operating system

中德合作开发系统，带三维动画折弯演示，使折弯过程可视化。

Sino German cooperative development system with 3D animation bending demonstration to visualize the bending process.



更快的速度 / Faster speed

提升每刀的速度，让您的效率加至数倍，大大降低人工成本，真正省时、省力、省心。
Improve the speed of each knife, increase your efficiency several times, greatly reduce the labor cost, and really save time, labor and worry.



操作简单易学 / Easy to operate and learn

对人工要求大大降低，按照国人习惯进行研发易学易用解除人员流动的烦恼。
The labor requirement is greatly reduced, and we conduct research according to the usage habits of the public, easy to learn and easy to use, remove mobility problems.



自主研发 / Independent R&D

控制系统完全自主研发，拥有核心专利，支持灵活定制，解除后续升级烦恼。
The control system is completely independently developed and has core patents. Support flexible customization to relieve the trouble of subsequent upgrading.



更严格的品控 / More strict quality control

从产品的生产到销售，我们层层把关让品质达到极致。
In order to make the quality reach the highest, we make checks at all levels, from products to sales.

行业展示

INDUSTRY DISPLAY

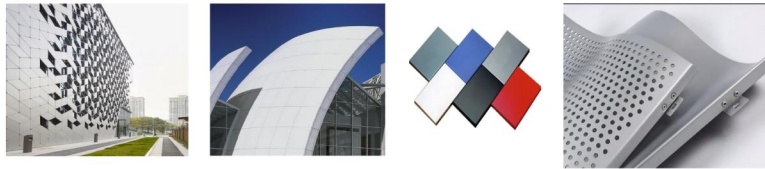
文件柜行业

FILING CABINET INDUSTRY



铝单板幕墙行业

ALUMINUM VENEER CURTAIN WALL INDUSTRY



不锈钢厨具行业

STAINLESS STEEL KITCHENWARE INDUSTRY



机箱机柜行业

CHASSIS AND CABINET INDUSTRY



油烟机集成灶行业

Range Hood Integrated stove industry



主要技术参数

Main Technical Parameters

名称 Name	参数/单位 Unit/Parameter
送料结构 Feeding structure	真空吸盘式 Vacuum suction cup type
最大折弯长度 Maximum bending length	1000mm
最大折弯高度 Maximum bending height	170mm
最小折弯高度 Minimum bending height	4mm
四边最小成型尺寸 Minimum forming size of four sides	200*120mm (可定制Customizable)
单边最小成型尺寸 Minimum forming size of single side	120mm
最小圆弧半径 Minimum arc radius	1.2mm
最小连续折弯速度 Minimum continuous bending speed	0.2s
折弯角度 Bending angle	0-180度 Degree
控制轴数 Number of control axes	9
最大送料速度 Maximum feeding speed	60m/min
设备尺寸 Equipment size	3800*2600*2500mm
最大功率 Maximum power	16KW
平均功率 Average power	2KW
工作台结构 Workbench structure	毛刷 Brush
速度调节 Speed adjustment	标配 Standard
高级指令 Advanced instruction	标配 Standard
圆弧指令 Arc command	标配 Standard
压死边指令 Flattening command	标配 Standard
上料机器人接口 Loading robot interface	标配 Standard
合页刀 Hinge tool	标配 Standard

型号(Model):AT-1000

折弯速度每刀仅需0.2秒,设备可以根据折弯工艺自动上折、下折,实现圆弧、压死边、各种角度的组合折弯,综合平均效率可达普通同规格数控折弯机3倍以上,为企业节省大量的人工和模具成本。

加工板材范围为1000*1000mm。

The bending speed is only 0.2 seconds per bending. The equipment can automatically fold up and down according to the bending process to realize the assembly bending of circular arc, flattening and various angles. The comprehensive average efficiency can reach more than 3 times of the ordinary NC bending machine of the same specification, saving a lot of labor and mold costs for the enterprise.

The processing range of plates is 1000 x 1000mm.

专利设计 稳定性强
Patented design strong stability



主要技术参数

Main Technical Parameters

名称 Name	参数/单位 Unit/Parameter
送料结构 Feeding structure	真空吸盘式 Vacuum suction cup type
最大折弯长度 Maximum bending length	1400mm
最大折弯高度 Maximum bending height	170mm
最小折弯高度 Minimum bending height	4mm
四边最小成型尺寸 Minimum forming size of four sides	200*120mm (可定制Customizable)
单边最小成型尺寸 Minimum forming size of single side	120mm
最小圆弧半径 Minimum arc radius	1.2mm
最小连续折弯速度 Minimum continuous bending speed	0.2s
折弯角度 Bending angle	0-180度 Degree
控制轴数 Number of control axes	9
最大送料速度 Maximum feeding speed	50m/min
设备尺寸 Equipment size	4000*3000*2500mm
最大功率 Maximum power	20kw
平均功率 Average power	2kw
工作台结构 Workbench structure	毛刷和万向球 Brush and universal ball
速度调节 Speed adjustment	标配 Standard
高级指令 Advanced instruction	标配 Standard
圆弧指令 Arc command	标配 Standard
压死边指令 Flattening command	标配 Standard
上料机器人接口 Loading robot interface	标配 Standard
合页刀 Hinge tool	标配 Standard

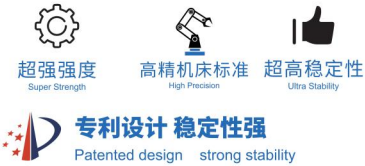
型号(Model):AT-1400

折弯速度每刀仅需0.2秒,设备可以根据折弯工艺自动上折、下折,实现圆弧、压死边、各种角度的组合折弯,综合平均效率可达普通同规格数控折弯机3倍以上,为企业节省大量的人工和模具成本。

加工板材范围为1400×1400mm。

The bending speed is only 0.2 seconds per bending.The equipment can automatically fold up and down according to the bending process to realize the assembly bending of circular arc,flattening and various angles.The comprehensive average efficiency can reach more than 3 times of the ordinary NC bending machine of the same specification,saving a lot of labor and mold costs for the enterprise.

The processing range of plates is 1400 x 1400mm.


主要技术参数

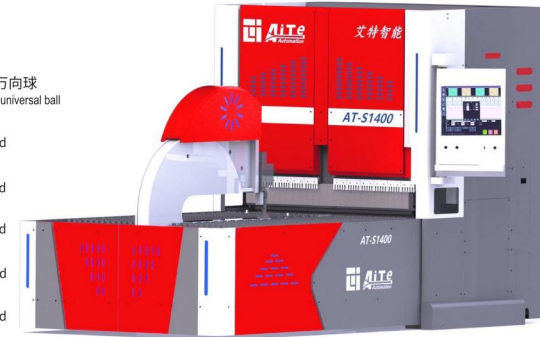
Main Technical Parameters

名称 Name	参数/单位 Unit/Parameter
送料结构 Feeding structure	压臂式 Pressure arm type
最大折弯长度 Maximum bending length	1400mm
最大折弯高度 Maximum bending height	170mm
最小折弯高度 Minimum bending height	4mm / 8mm
四边最小成型尺寸 Minimum forming size of four sides	110*140mm / 160*240mm (可定制Customizable)
单边最小成型尺寸 Minimum forming size of single side	110mm / 160mm
最小圆弧半径 Minimum arc radius	1.2mm / 2mm
最小连续折弯速度 Minimum continuous bending speed	0.2s / 0.5s
折弯角度 Bending angle	0-180度 / -90~90(>1.5mm) Degree 0~180(≤1.5mm)
控制轴数 Number of control axes	10 / 13
最大送料速度 Maximum feeding speed	120m/min
设备尺寸 Equipment size	4300*3000*2350mm /4563*2600*2480mm
最大功率 Maximum power	28kw
平均功率 Average power	4.5kw
工作台结构 Workbench structure	毛刷和万向球 Brush and universal ball
速度调节 Speed adjustment	标配 Standard
高级指令 Advanced instruction	标配 Standard
圆弧指令 Arc command	标配 Standard
压死边指令 Flattening command	标配 Standard
上料机器人接口 Loading robot interface	标配 Standard
合页刀 Hinge tool	标配 Standard

**型号(Model):AT-S1400
AT-HS1400
(折弯厚度不同)**

公司技术研发部门经过两年的技术攻关,研发出具有国际先进水平的伺服柔性折弯中心,折弯速度每刀仅需0.2秒。设备可以根据折弯工艺自动上折、下折,实现圆弧、压死边、各种角度的组合折弯,综合平均效率可达普通同规格数控折弯机3倍以上,为企业节省大量的人工和模具成本。

After two years of technical research,the company's technology R&D department has developed an internationally advanced servo flexible bending center,with a bending speed of only 0.2 seconds per bending.The equipment can automatically fold up and down according to the bending process to realize the assembly bending of circular arc,flattening and various angles.The comprehensive average efficiency can reach more than 3 times of the ordinary NC bending machine of the same specification,saving a lot of labor and mold costs for the enterprise.



型号(Model): AT-S2000 AT-HS2000 (折弯厚度不同)

主要技术参数

Main Technical Parameters

名称 Name	参数/单位 Unit/Parameter
送料结构 Feeding structure	压臂式 Pressure arm type
最大折弯长度 Maximum bending length	2000mm
最大折弯高度 Maximum bending height	170mm
最小折弯高度 Minimum bending height	4mm/8mm
四边最小成型尺寸 Minimum forming size of four sides	110*140mm/160*240mm (可定制Customizable)
单边最小成型尺寸 Minimum forming size of single side	110mm/160mm
最小圆弧半径 Minimum arc radius	1.2mm/2mm
最小连续折弯速度 Minimum continuous bending speed	0.2s/0.5s
折弯角度 Bending angle	0-180度 / -90~90(>1.5mm) Degree 0~180(≤1.5mm)
控制轴数 Number of control axes	10(up to 15)/13
最大送料速度 Maximum feeding speed	120m/min
设备尺寸 Equipment size	5800*3100*2350mm/5800*3100*2590mm
最大功率 Maximum power	25kw/43kw
平均功率 Average power	3.5kw/5kw
工作台结构 Workbench structure	毛刷和万向球 Brush and universal ball
速度调节 Speed adjustment	标配 Standard
高级指令 Advanced instruction	标配 Standard
圆弧指令 Arc command	标配 Standard
压死边指令 Flattening command	标配 Standard
上料机器人接口 Loading robot interface	标配 Standard
合页刀 Hinge tool	标配 Standard

公司技术研发部门经过两年的技术攻关,研发出具有国际先进水平的伺服柔性折弯中心,折弯速度每刀仅需0.2秒。设备可以根据折弯工艺自动上折、下折,实现圆弧、压死边、各种角度的组合折弯,综合平均效率可达普通规格数控折弯机3倍以上,为企业节省大量的人工和模具成本。

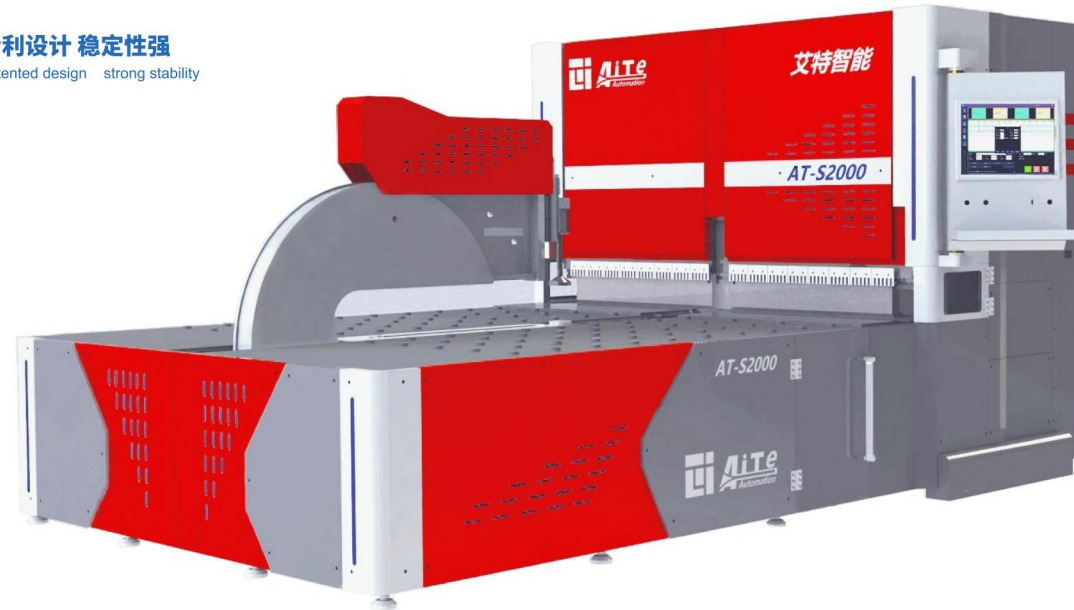
After two years of technical research the company's technology.R.&D.department has developed an internationally advanced servo flexible bending center, with a bending speed of only 0.2seconds per bending. The equipment can automatically fold up and down according to the bending process to realize the assembly bending of circular arc, flattening and various angles. The comprehensive average efficiency can reach more than 3 times of the ordinary NC bending machine of the same specification, saving a lot of labor and mold costs for the enterprise.

专利设计 稳定性强
Patented design strong stability

维护省心无忧

Don't worry about maintenance

- 整机质保 /Quality assurance of the whole machine
- 关键部位质保 /quality assurance of key parts
- 纯电伺服 /pure electric servo
- 日常无需特殊维护 /no special maintenance is required daily



型号(Model):AT-HS2000F

主要技术参数

Main Technical Parameters

名称 Name	参数/单位 Unit/Parameter
送料结构 Feeding structure	压臂式 Pressure arm type
最大折弯长度 Maximum bending length	2000mm
最大折弯高度 Maximum bending height	170mm (可定制 Customizable)
最小折弯高度 Minimum bending height	8mm
四边最小内成型尺寸 Minimum forming size of four sides	160*240mm
单边最小内成型尺寸 Minimum forming size of single side	160mm
最小圆弧半径 Minimum arc radius	2mm
最小连续折弯速度 Minimum continuous bending speed	0.5s
折弯角度 Bending angle	-90~90(>1.5mm) 0~180(≤1.5mm)
控制轴数 Number of control axes	20(带上、下辅助折刀)
最大送料速度 Maximum feeding speed	120m/min
设备尺寸 Equipment size	5780*3170*2509mm
总功率 Total power	43 kw
平均功率 Average power	5kw
工作台结构 Workbench structure	毛刷和万向球 Brush and universal ball
速度调节 Speed adjustment	标配 Standard
高级指令 Advanced instruction	标配 Standard
圆弧指令 Arc command	标配 Standard
压死边指令 Flattening command	标配 Standard
上料机器人接口 Loading robot interface	标配 Standard
合页刀 Hinge tool	标配 Standard
局部折刀系统 Local folding knife system	标配 Standard

本产品最大折弯板厚2mm,最大压死边板厚2mm。带上、下辅助折刀,可实现断边局部折弯。辅助折刀最大组合长度可达850mm,辅助折刀刀块可自由组合断边局部折弯长度。

The maximum bending plate thickness of this product is 2mm, and the maximum dead edge plate thickness is 2mm. Equipped with upper and lower auxiliary folding knives, it can achieve local bending of broken edges. The maximum combination length of the auxiliary folding knife can reach 850mm, and the auxiliary folding knife block can freely combine the local bending length of the broken edge.



专利设计 稳定性强
Patented design strong stability



更经济更节能

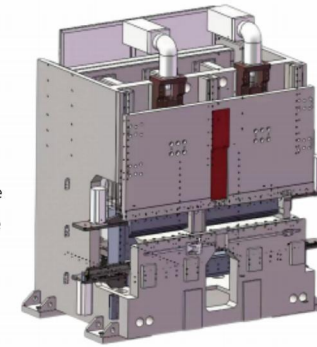
Economy and energy saving

- 工作效率高
 - 节省人工
 - 更节能
- The product has high working efficiency, which can greatly save labor cost and low average power consumption

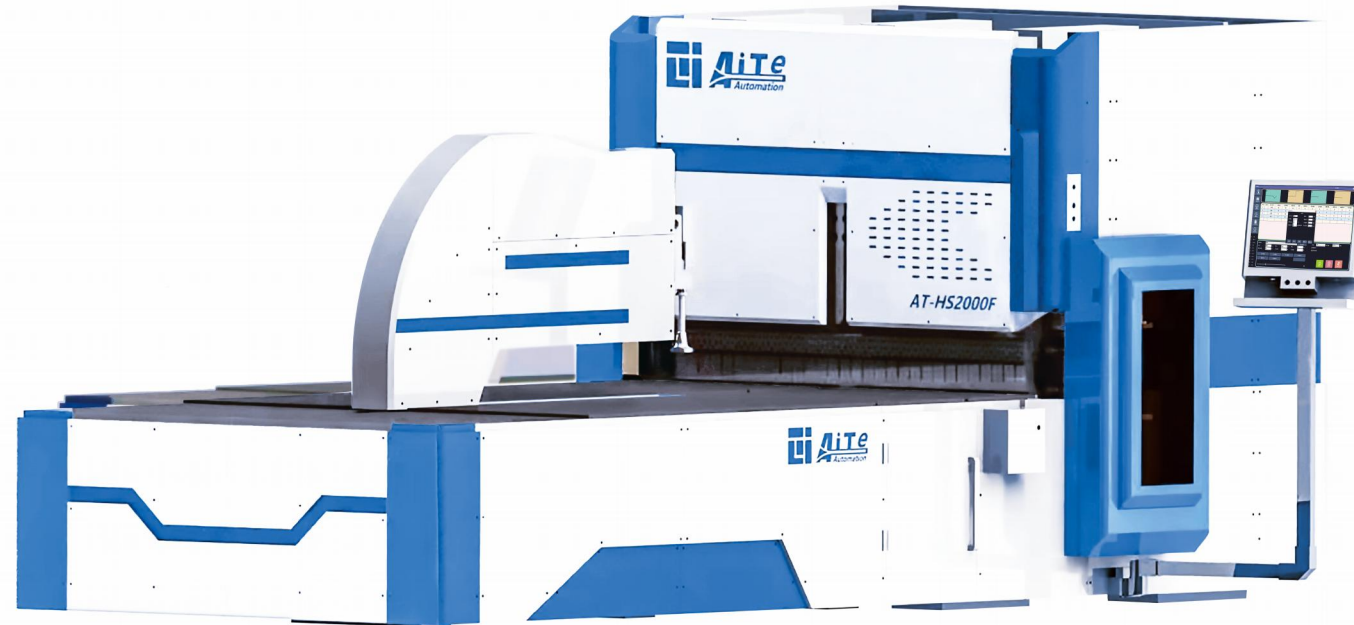


超长寿命

Ultra-long Life



一体式高强度焊接机身



主要技术参数

Main Technical Parameters

名称 Name	参数/单位 Unit/Parameter
送料结构 Feeding structure	压臂式 Pressure arm type
最大折弯长度 Maximum bending length	2500mm
最大折弯高度 Maximum bending height	170mm (可定制)
最小折弯高度 Minimum bending height	8mm/4mm
四边最小成型尺寸 Minimum forming size of four sides	160*240mm (可定制Customizable)
单边最小成型尺寸 Minimum forming size of single side	160mm/110mm
最小圆弧半径 Minimum arc radius	2mm/1.2mm
最小连续折弯速度 Minimum continuous bending speed	0.5s/0.2s
折弯角度 Bending angle	-90~90(>1.5mm)/0-180度 0~180(≤1.5mm)
控制轴数 Number of control axes	13
最大送料速度 Maximum feeding speed	120m/min
设备尺寸 Equipment size	6100*3800*2320mm
最大功率 Maximum power	43kw/32kw
平均功率 Average power	5kw/4.5kw
工作台结构 Workbench structure	毛刷和万向球 Brush and universal ball
速度调节 Speed adjustment	标配 Standard
高级指令 Advanced instruction	标配 Standard
圆弧指令 Arc command	标配 Standard
压死边指令 Flattening command	标配 Standard
上料机器人接口 Loading robot interface	标配 Standard
合页刀 Hinge tool	标配 Standard

**型号(Model): AT-HS2500
AT-S2500**

(折弯厚度不同)

压刀采用厚板专用压刀，结构稳定，承载力强，不会因为压到结构问题导致设备工作过程中压刀产生位移。

折刀采用加重型折刀设计，保证设备在折弯不锈钢时折刀强度能符合折弯力要求。

The press knife adopts the special press knife for thick plate, which has stable structure and strong bearing capacity, and will not cause displacement of the press knife during the working process of the equipment due to the structural problem. The folding knife is designed with heavy-duty folding knife to ensure that the strength of the folding knife can meet the bending force requirements when the equipment is bending stainless steel.

专利设计 稳定性强
 Patented design strong stability

更经济更节能
 Economy and energy saving

- 厚板材折弯
 - 折弯精度高
- Thick plate bending
High bending accuracy

超长寿命
 Ultra-long Life


型号(Model): AT-HS3000 AT-S3000 (折弯厚度不同)

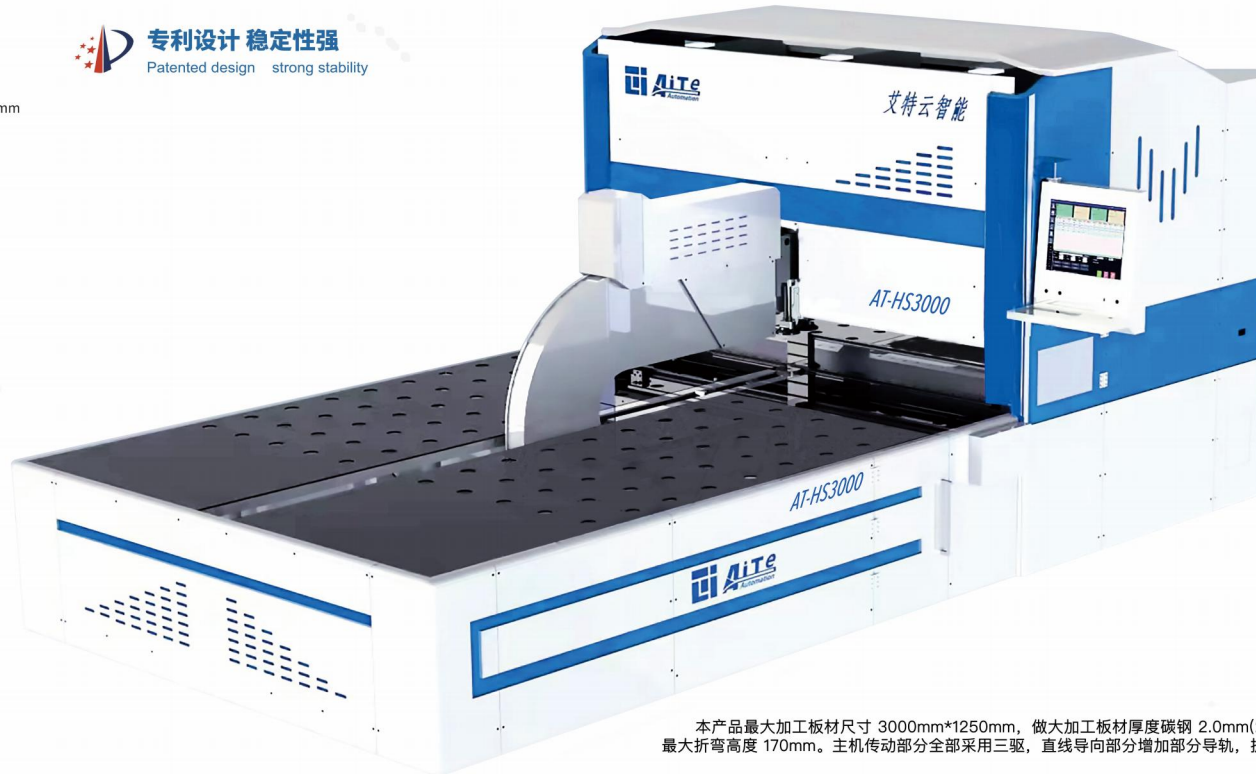
主要技术参数

Main Technical Parameters

名称 Name	参数/单位 Unit/Parameter
送料结构 Feeding structure	压臂式 Pressure arm type
最大折弯长度 Maximum bending length	3000mm
最大折弯高度 Maximum bending height	170mm
最小折弯高度 Minimum bending height	4/6mm (厚度1.2mm)
四边最小内成型尺寸 Minimum forming size of four sides	260*300mm/110*140mm
单边最小内成型尺寸 Minimum forming size of single side	260mm/110mm
最小圆弧半径 Minimum arc radius	2mm / 1.2mm
最小连续折弯速度 Minimum continuous bending speed	0.5s / 0.2s
折弯角度 Bending angle	0-180度 Degree
控制轴数 Number of control axes	17标配 / 13标配
最大送料速度 Maximum feeding speed	120m/min
设备尺寸 Equipment size	6600*4100*2300mm
最大功率 Maximum power	85kw / 40kw
平均功率 Average power	9kw / 5kw
工作台结构 Workbench structure	毛刷和万向球 Brush and universal ball
速度调节 Speed adjustment	标配 Standard
高级指令 Advanced instruction	标配 Standard
圆弧指令 Arc command	标配 Standard
压死边指令 Flattening command	标配 Standard
上料机器人接口 Loading robot interface	标配 Standard
合页刀 Hinge tool	标配 常规合页刀 选配 伺服动力
板材旋转速度 Plate rotation speed	37 rap/min
压盘下压时间 Pressing time of the pressure plate	1.5s

- 折弯速度每刀仅 0.2 秒
- 工件一次性成型
- 全伺服控制, 耗能低
- 维护简单, 低成本
- 多样的精准定位方式, 保证板材折弯精度

专利设计 稳定性强
Patented design strong stability



本产品最大加工板材尺寸 3000mm*1250mm, 做大加工板材厚度碳钢 2.0mm(2.0 板材可压死边), 最大折弯高度 170mm。主机传动部分全部采用三驱, 直线导向部分增加部分导轨, 提升部件强度。

型号(Model):AT-QS2000

主要技术参数

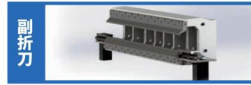
Main Technical Parameters

名称 Name	参数/单位 Unit/Parameter
送料结构 Feeding structure	压臂式 Pressure arm type
最大折弯长度 Maximum bending length	2000mm
最大折弯高度 Maximum bending height	170mm
最小折弯高度 Minimum bending height	4mm
四边最小成型尺寸 Minimum forming size of four sides	140*180mm (可定制Customizable)
单边最小成型尺寸 Minimum forming size of single side	140mm
最小圆弧半径 Minimum arc radius	1.2mm
最小连续折弯速度 Minimum continuous bending speed	0.2s
折弯角度 Bending angle	0-180度 Degree
控制轴数 Number of control axes	23
最大送料速度 Maximum feeding speed	120m/min
设备尺寸 Equipment size	5900*3900*2450mm
最大功率 Maximum power	28kw
平均功率 Average power	5kw
工作台结构 Workbench structure	毛刷和万向球 Brush and universal ball
速度调节 Speed adjustment	标配 Standard
高级指令 Advanced instruction	标配 Standard
圆弧指令 Arc command	标配 Standard
压死边指令 Flattening command	标配 Standard
上料机器人接口 Loading robot interface	标配 Standard
压刀自动排列 Automatic tool arrangement	标配 Standard
局部折刀 Local folding tool	标配 Standard
侧定位Y向移动 Side positioning Y-direction movement	标配 Standard
板材厚度检测 Plate thickness detection	选配 Optional

全自动柔性折弯中心,完全去除人工,将实现全自动化及智能化。3种定位方式,适应更多板材。本设备23个伺服电机控制,实现高精度、高效率的生产方式。

The fully automatic flexible bending center completely eliminates labor and will realize full automation and intelligence. Three positioning modes to adapt to more plates. The equipment is controlled by 23 servo motors to realize high-precision and high-efficiency production mode.

专利设计 稳定性强
Patented design strong stability



钣金柔性折边机

Sheet Metal Folding machine

型号(Model):AT-F1200



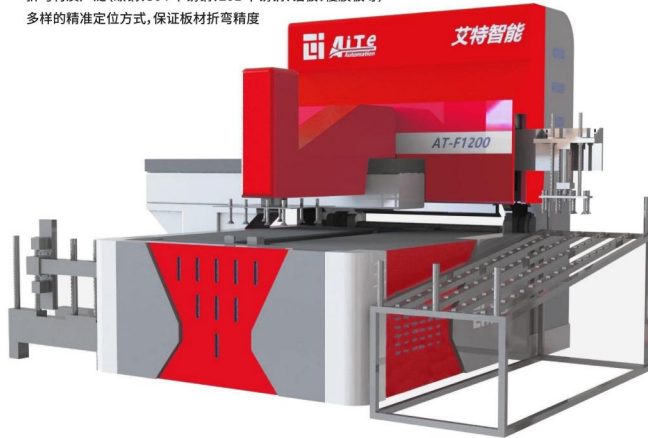
专利设计 稳定性强

Patented design strong stability

特点介绍

Feature

- 艾特专利系统,稳定性强
- 折弯速度每刀仅0.6秒
- 工件一次性成型
- 全伺服控制,耗能低
- 维护简单,低成本
- 傻瓜式操作,人员要求低
- 10轴联动控制,自动化程度高
- 全自动上下料,实现无人化操作
- 电气集成化设计,方便设备操作
- 偏载可视化设计,保证设备的使用寿命
- 全开放式系统端口
- 简单明了的系统界面,简单易学
- 折弯材质广泛(碳钢、304不锈钢、201不锈钢、铝板、覆膜板等)
- 多样的精准定位方式,保证板材折弯精度



数控下动式折弯机

Servo Electro-hydraulic CNC Press Brake

模夹	AMADA原供应商双面夹
油泵	日本不二越
油缸	AMADA原供应商
油阀	日本油研
丝杆	台湾上银
油封	日本NOK
轴承	日本NSK
系统程序	日本合作研发
PLC控制	日本基恩士
触摸屏	繁易FE610WE
伺服驱动	日本三菱
伺服电机	日本三菱400W
开关电源	台湾铭伟
继电器	施耐德
液压油	美孚抗压油46#
油管	耐高温高压锥管
马达电机	上海制造
变压器	上海制造



专利设计 稳定性强

Patented design strong stability

NC-10控制系统介绍

Introduction of NC-10 control system

台湾威纶通(WEINVIEW)10.4英寸彩色LCD触摸屏
Taiwan weinview 10.4 inch color LCD touch screen

台湾威纶通(WEINVIEW)高速稳定PLC
Taiwan weinview high speed stable PLC

日本松下(Panasonic)伺服电机和伺服驱动
Panasonic servo motor and servo drive

德国施耐德(Schneider)电气元件开关
Schneider electric component switch

多国的语言功能可以应对任何一个国家
Multi language function



油电混合数控折弯机

Oil electric hybrid CNC bending machine

伺服电机的使用，使系统在工作间隙低能耗，节能效果极佳。

对油液的分配基本是按需分配，无节流损失，可实现真正意义上的节能。

低温升，降低漏油的风险，稳定性更高，提高液压系统及油缸的使用寿命。

使用齿轮泵，使整机噪音更加降低，对油液清洁度敏感程度降低，故障率大幅降低。滑块的位置精度或制件精度不低于比例阀控制系统，甚至更高，经实际测试，滑块的重复定位精度±0.01mm。最高精度±0.005mm。油液的用量减少70%。

安装更为简单，可提高用户的安装效率。

灵活的安装方式，更能满足广大用户的需求。经济性更好，性价比更高。

The system consumes less energy with the servo motor. Oil distribution according to needs has no restriction loss to achieve the energy-saving indeed.

Low temperature-rise reduces the risk of oil leakage which has better stability and can increase the working life of hydraulic press system and oil cylinder.

Gear pump reduces working noise and sensitivity of oil cleanliness low maintenance

Precision of ram position or manufacture isn't lower than proportional valve control system, even higher. The ram repositioning precision is ±0.01mm highest precision will be ±0.005mm.

The consumption of hydraulic oil reduces 70%.

The simpler installation method can improve efficiency

Flexible installation meets popular needs.

Better economic and higher performance-to-price ratio.

德国HOERBIGER ePrAX[®] control 新型油电混合驱动系统

高效节能，油箱容量减少70%

快速-性能提升，工作周期减少10%

与传统系统相比，能量效率提升50%

精准-最高5um的定位精度

集成伺服泵系统，工作时噪音更低

集成压力过滤器，确保高稳定性和长久使用寿命

High efficiency and energy saving, oil tank capacity reduced by 70%

Fast-performance and duty cycle reduction 10%

Compared with the traditional system energy efficiency 50%

up The positioning accuracy of precision-up to 5um Integrated servo pump

Lower-noise at work integrated pressure filters ensures high stability and long service life



电液同步系统

折弯机 170吨折弯机 工作周期8h	电液同步系统		
	原方案: 2x同模块 1x动力单元, 三相电机供油	优化方案: 2x独立液压系统, 2x伺服电动力单元	
工作周期功耗	41.7kw.h	-67%	13.7kw.h
液压油箱容量	280L	-42%	2x34L
噪音等级 尖峰/平均/空闲	87.6/74.6/67.0db(A)	-11dB(A)	76.3/67.6/-db(A)

主要技术参数

伺服电液数控折弯机

Servo Electro-hydraulic CNC Press Brake

机身采用整体焊接及整体加工结构，机身主要部件均采用ANSYS有限元分析软件进行分析，确保了机床的可靠性及整机的精度；

数控系统采用荷兰DELEM、意大利ESA或瑞士CYBELEC公司的电液伺服折弯机专用数控系统，可实现折弯角度图形编程、角度修正补偿，折弯压力自动计算与自动调整，自动计算工作台变形补偿量、工件展开长度、压底折弯压力、开口距离、后档料自动退让等功能。

The fuselage adopts the overall welding and overall processing structure, and the main parts of the fuselage are analyzed with ANSYS finite element analysis software to ensure the reliability of the machine tool and the accuracy of the whole machine are achieved; The CNC system adopts Netherlands DELEM, Italy ESA or Switzerland The special numerical control system for the electro-hydraulic servo bending machine of CYBELEC, It can realize bending angle graphic programming, angle correction compensation and bending pressure Automatic calculation and adjustment, automatic calculation of worktable deformation compensation Workpiece development length, bottoming bending pressure, opening distance, back stop Moving and retreating functions.

细节展示



型号(Model):ME-300



特点介绍

Feature introduction



专利设计 稳定性强

Patented design strong stability

- ✓ **独特设计高强度机身,性能稳定**
Unique design,high-strength frame,stable performance
- ✓ **主冲动力采用全电伺服电机,高效、节能**
The main stamping power adopts full electric servo motor,which is efficient and energy-saving
- ✓ **可实现冲切、成型、滚筋、刻字等多种工艺**
It can realize various processes such as punching,forming,rib rolling,lettering and so on
- ✓ **机械传动及电气、气动元件皆采用进口品牌**
Mechanical transmission,electric and pneumatic components are all imported brands



型号(Model):AT-30



特点介绍

Feature introduction

- ✓ **传统飞轮离合器控制,结构稳定故障率低**
The traditional flywheel clutch control has stable structure and low failure rate
- ✓ **30mm步距冲压频率可达280次/分钟**
The stamping frequency of 30mm pitch can reach 280 times/min



专利设计 稳定性强

Patented design strong stability

工位类型 Station type	模具尺寸 Die size	32工位 Station
A	φ1.5-φ12.7	16
B	φ12.7-φ31.7	12
C	φ31.7-p50.8	2
D	φ50.8-p88.9	2
E	φ88.9-φ114	可选装 Optional

Main Technical Parameters

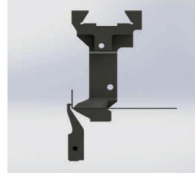
名称 Name	参数 Parameter		单位 Unit
	号型 Model:ME-300	号型 Model:AT-30	
公称力 Nominal force	300	300	KN
主传动类型 Main drive type	单电伺服驱动 Single electric servo drive		\
最大加工板材尺寸 (X轴Y轴)(含一次再定位) Maximum processed plate size (Y-axis) (X axis)(including one repositioning)	1250(2000)X5000	1250(2000)X5000	mm
夹钳数 Number of clamps	3	2	PCS
最大加工板料厚度 Maximum processed sheet thickness	6.35	4	mm
一次冲孔最大直径 Maximum diameter of one-time punching	φ88.9	φ88.9	mm
最大冲压行程 Maximum stamping stroke	32	40	mm
1mm步距最高冲孔频率 Maximum punching frequency of 1mm step	900		hpm
25mm步距最高冲孔频率 Maximum punching frequency of 25mm step	500	280(连冲步距30mm) (continuous stroke at pitch 30mm)	hpm
最高打标速度 Maximum marking speed	2000		hpm
再定位气缸数 Number of repositioning cylinders	2	2	Set
工位数 Workstation	32	16/24/32	PCS
旋转工位数 Number of rotating jobs	1B/1C		PCS
控制轴数 Number of control axes	5 (X、Y、T、C、P)	4(X、Y、T、C)	PCS
模具形式 Mold form	长导向 Long guide	镶嵌式转塔、长导向模具 Inlaid turret, long guiding	/
工作台结构 Workbench structure	细毛刷 Fine brush		/
最大送料速度X轴 Maximum feeding speed X-axis	80		m/min
最大送料速度Y轴 Maximum feeding speed Y-axis	80		m/min
最大送料速度XY联动 Maximum feeding speed XY linkage	110	80	m/min
转塔速度 Turret speed	40	30	rpm
孔距精度 Hole spacing accuracy	±0.1	±0.1	mm
最大承载重量 Maximum load	150		Kg
总功率 Total power	75	15	kVA
平均功率 Average power	5.5		kVA
气源压力 Air source pressure	0.55	0.6	MPa
耗气量 Gas consumption	1.5		L/min
夹钳死区检测 Clamp dead zone detection	有 Yes		/
外形尺寸(长×宽×高) Overall dimension (length wide x High)	4925×5300×2350		mm
机架结构 Frame structure		封闭式床身 Closed bed	
转塔定位 Turret positioning		双气缸定位 Double cylinder positioning	

折弯主体介绍和折弯演示

Bending Introduction And Demonstration



折弯主体
Bending down



上折弯演示
Bending up



下折弯演示
Main Assembly

伺服柔性折弯中心主体。采用高强度钢板整体焊接，结构稳定，使用寿命长

Servo flexible bending center body. it adopts high-strength steel plate for overall welding. with stable structure and long serving life.

热处理去内应力，刚性强、吨位重、保证机床精度长期稳定，提高了机床的折弯精度、可靠性及耐用性

Heat treatment removes internal stresses, has strong rigidity and heavy tonnage, ensures the long-term stability of machine tool accuracy, and improves the bending accuracy, reliability and durability of machine tool.

焖火工艺

Anneal Process

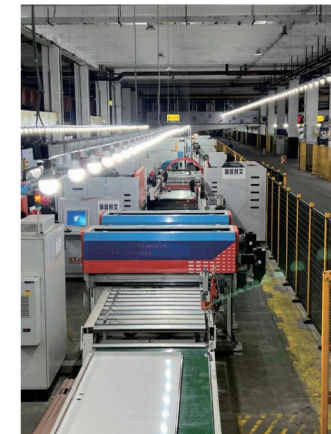
艾特智能柔性折弯中心，机身严格按照意大利萨瓦尼尼，德国普玛宝焊接工艺，焊接后经热处理工艺要求进行全身焖火处理，消除机身内应力，可更好的延长设备使用年限。

Aite intelligent flexible bending center, the frame is in strict accordance with the welding process of savaninni in Italy and pumabo in Germany. After welding, the whole body is simmered according to the requirements of heat treatment process to eliminate the internal stress of the fuselage, which can better prolong the service life of the equipment.



钣金冲剪折柔性生产线

Sheet Metal Punching, shearing And Folding Flexible Production Line





用户方应给予的配合 COOPERATION FROM THE USER

- 1、电源：380V,50HZ,电压波动量为-5%~+10%:当电压有较大波动,用户须配备稳压器否则会导致低压电器处于非正常工作状态,电器件寿命降低或损坏加工产品报废、电机报警导致停止工作、电脑硬盘损坏等问题。
- 2、气源:输出0.6Mpa以上干燥清洁的压缩空气,供气0.3立方米/分钟如果空气干燥程度不够,用户应配备冷干机,否则会出现气动部件进水致使活塞摩擦阻力变大,磨损密封圈导致漏气等问题,尤其冬天容易结冰,导致气动部件损坏加剧。
- 3、环境温度:0°C~+40°C,低于0°C会导致油水分分离器、气罐等可能有水的部件结冰,润滑油因温度过低导致过于粘稠,影响润滑效果,从而导致部件的损坏或失效。
- 4、环境湿度:相对湿度20-80%RH非冷凝。
- 5、远离强振源及电磁干扰:如果距离过近用户须配备滤波器,否则会引起电脑屏幕闪动LED灯闪动、驱动器报警、编码器异常,或干扰其他临近设备等问题。
- 6、少灰尘、无有害及腐蚀性气体的环境。
- 7、地基按供方地基图准备。
- 8、用户方应挑选具有高中以上文化水平、懂电脑基本操作、可长期在此岗位上工作的人员进行培训。

售后服务体系 AFTER SALES SERVICE SYSTEM

(一)郑重的承诺、严格的制度(详见ISO509001质保体系中关于售后服务的规定)

- 1、我公司是机床工具行业率先通过ISO9001质量体系认证的企业,以设备调试完毕为一年以内实行三包,设备交付后3个月内,由于用户方原因未能结束调试及验收工作,则视为用户方验收合格,设备自动进入质保期,合同按验收后的相关条款继续执行。
- 2、维修服务人员到用户进行服务,必须对完成的维修任务、解决问题的方法做出详细的记录,并由用户将意见反馈到公司,对服务人员的工作质量实行严格的控制和考核。

(二)专职的服务队伍保证服务网络的可操作性

- 1、用户派操作人员到我公司、或由我公司售后人员到需方厂区对操作人员进行操作、保养、维护等方面的免费培训,直到能独立操作机床。
- 2、专职的售后服务队伍,服务热线24小时开通,并在全国设有多家办事处,可对用户提出的服务要求做出及时响应,出现故障在2小时内予以答复,7小时内到达客户厂区。
- 3、售后总部服务电话:魏工 18796982110

