

华德尔 E60T 电液折
弯机系统软件
用户手册

目录

1. 操作概览	1
2. 手动模式	2
3. 自动模式	4
4. 模具编程	6
5. 常用设置	8

1 操作概览

1.1 数控系统操作分为手动模式和自动模式，可以通过点击



切换。

1.2 数控系统其他按钮解释



长按启动/停止油泵；



手动、自动模式下运行/停止按钮；



手动、自动模式下点动/连续模式按钮，连续模式下保压时间到自动回程；



打开工件库；



打开系统设置页。

2 手动模式

2.1 手动简介

手动模式下可以进行单角度计算折弯，后挡料手动移动。



2.2 参数说明

● P1 页面

Y 角度：折弯的目标角度。

保压时间：到达折弯点后的上模保压时间。

Y1/Y2 补偿：补偿分为角度补偿模式和距离补偿模式；

在角度补偿模式下：

-编程 90 度

-实际加工后 92 度

输入 92 度，点击输入后自动计算出校正值。

在距离补偿模式下：

输入要校正的距离量，点击输入。

上模：在上模库中选择的上模号，上模选择操作见 4.1。

下模：在下模库中选择的下模号，下模选择操作见 4.2。

板厚：所折板材的实际厚度。

材料：所折板材的材料。

板宽：所折板材的宽度。

折弯力：自动计算出所需的压力(只显示)。

● P2 页面

主电压：主压力比例阀控制电压(只显示)。

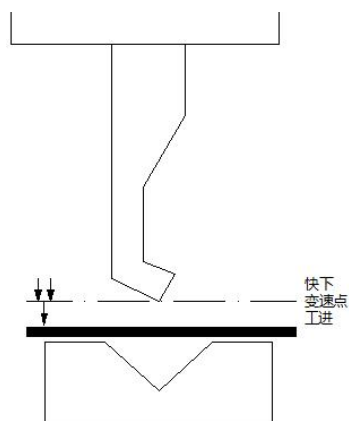
补偿 1：主压力增减调整。

挠度电压：挠度压力比例阀控制电压(只显示)。

补偿 2: 挠度压力增减调整。

折弯速度: 折弯时上模下行的速度。

变速点: 自动计算快速转为慢速的位置(只显示)。



变速点补偿: 变速点增减调整。

低速返程: 返程时使用低速度。

抬起高度: 返程时抬起的高度, 0 表示抬起至上止点。

带压卸荷: 卸荷时主压力是否输出。

● P3 页面

折弧起始: 折弧第一步 X 轴位置。

间距: 每段 X 轴前推距离。

总步数: 折弧总步数。

当前步序: 折弧当前步序。

折弧开关: 折弧模式启动/关闭。

● P4 页面

--: X 轴快速前移。

-: X 轴低速前移

+: X 轴低速后移。

++: X 轴快速后移。

定位: X 轴移动至目标值。

3 自动模式

3.1 自动简介

自动模式下可以进行多工步折弯。

3.2 程序选择



点击 打开工件库，点击工件序号或者工件名称选择工件。

01	样例w_4	16	0							2019-02-12 15:56:22				
02	0	17	0	Y1	355.50	143.40								
03	0	18	0	Y2	355.50	143.40								
04	0	19	0	X	150.00	100.00								
05	0	20	0	No: 01	文件名									
06	0	21	0	P1	P2	P3	P4			计数: 000				
07	0	22	0	板厚: 1.20	保压时间: 0.00	材料: 铁	上模: 01	下模: 01						
08	0	23	0	3	X轴	角度	补偿Y1	补偿Y2						
09	0	24	0	01	100.00	90.00	0.00	0.00						
10	0	25	0	02	110.00	120.00	0.00	0.00						
11	0	26	0	03	125.00	90.00	0.00	0.00						
12	0	27	0	04	0.00	0.00	0.00	0.00						
13	0	28	0	05	0.00	0.00	0.00	0.00						
14	0	29	0	06	0.00	0.00	0.00	0.00						
15	0	30	0	07	0.00	0.00	0.00	0.00						
				08	0.00	0.00	0.00	0.00						
				主压力 1.90	角度 1.65									
				复制	插入	删行	延展关							
				上一页	手动	自动	编辑	设置	油泵	启动	点动	自动	编辑	设置

3.3 参数说明

No.01: 当前工件的序号。

文件名: 当前工件的文件名(可修改)。

板厚: 所折板材的实际厚度。

保压时间: 到达折弯点后的上模保压时间。

材料: 所折板材的材料。

上模: 在上模库中选择的上模号，上模选择操作见 4.1。

下模: 在下模库中选择的下模号，下模选择操作见 4.2。

计数: 完成产品数量。

复制: 点击前面步序，将选择步复制到下一行，选择步之后的参数下移，总步数加一。

插入: 点击前面步序，向下插入一行，选择步之后的参数下移，总步数加一。

删行/清空: 点击步序/总步数(步序上方灰色数值)切换“删行”和“清空”。

删行模式下删除选择步参数，选择步之后的参数上移，总步数减一。

清空模式下删除跳出提示框，点击“取消”返回，点击“确定”清除本工件全部数据。

延展关/开: 自动计算扣除折弯延展开关。

- P1 页面

X 轴：后挡料移动目标位置。

角度：折弯所需角度。

补偿 Y1/Y2：补偿分为角度补偿模式和距离补偿模式；

在角度补偿模式下：

-编程 90 度

-实际加工后 92 度

输入 92 度，点击输入后自动计算出校正值。

在距离补偿模式下：

输入要校正的距离量，点击输入。

● P2 页面

X 轴退让：折弯过程中后挡料的退让距离。

板宽：当前折弯步序板材宽度。

主压力：此处数值为自动计算压力后主压力补偿值。

补偿压力：此处数值为自动计算压力后挠度压力补偿值。

● P3 页面

回程高度：设定当前步的抬起高度，滑块不需要回到上止点，达到设定高度即可切换下一步。

换步延时：切换下一步时的等待时间。

变速点补偿：在自动计算出的变速点基础上的补偿值。

低速返程：滑块回程时使用低速返程的高度。

● P4 页面

折弯速度：折弯速度调整，默认最大值 100%。


带压卸荷：卸荷时主压力是否输出。

模具补偿：Y1&Y2 计算后的目标值补偿。

4 模具编程

4.1 上模

上 模			
	角度	高度	倒角
01	88.0°	100.00	0.50
02	0.0°	0.00	0.00
03	0.0°	0.00	0.00
04	0.0°	0.00	0.00
05	0.0°	0.00	0.00
06	0.0°	0.00	0.00
07	0.0°	0.00	0.00
08	0.0°	0.00	0.00
09	0.0°	0.00	0.00
10	0.0°	0.00	0.00
11	0.0°	0.00	0.00
12	0.0°	0.00	0.00
13	0.0°	0.00	0.00
14	0.0°	0.00	0.00
15	0.0°	0.00	0.00




角度：上模尖端的角度。

高度：上模高度。

倒角：上模半径。

4.2 下模

下 模					
	槽宽	角度	高度	倒角	安全距离
01	10.00	88.0°	46.50	0.00	0.00
02	0.00	0.0°	0.00	0.00	0.00
03	0.00	0.0°	0.00	0.00	0.00
04	0.00	0.0°	0.00	0.00	0.00
05	0.00	0.0°	0.00	0.00	0.00
06	0.00	0.0°	0.00	0.00	0.00
07	0.00	0.0°	0.00	0.00	0.00
08	0.00	0.0°	0.00	0.00	0.00
09	0.00	0.0°	0.00	0.00	0.00
10	0.00	0.0°	0.00	0.00	0.00
11	0.00	0.0°	0.00	0.00	0.00
12	0.00	0.0°	0.00	0.00	0.00
13	0.00	0.0°	0.00	0.00	0.00
14	0.00	0.0°	0.00	0.00	0.00
15	0.00	0.0°	0.00	0.00	0.00



槽宽：下模开口。

角度：下模角度。

高度：下模高度。

倒角：下模半径。

安全距离：在装有 R 轴时，此模具 X 轴能运行的不干涉位置。

5 常用设置



5.1 时间设置：点击右上角时间区域，可以修改当前时间。



5.2 滑块参数

设置滑块运行动作参数。

5.3 当前值&压力

设置当前值，限位，保压时间，压力标定，材料信息。

5.4 测试



显示各开关当前状态，开关接通时对应的区域亮绿色。

Y1/Y2 当前：Y1/Y2 当前值。

Y1/Y2 电压，主压力：输入对应的值后，可以点动控制滑块动作。

连续测试：点击后进入连续测试状态。

监控开/关：打开后可以在手动/自动页面看到滑块运行时系统输出的电压值和滑块的运行速度。

```
状态: 00 速度: 0000 0000
压力: 0000 电压: 0000 0000
```