

# 东发牌模架 模座 金属、塑胶

产品名称	东发牌模架 模座 金属、塑胶
公司名称	东莞市星隆模具商贸有限公司
价格	面议
规格参数	作用对象:金属、塑胶 工艺类型:冲压成型模
公司地址	东莞市石碣镇西南第一工业区
联系电话	0769-86325666 13450066168

## 产品详情

模架系列：gb（中间模架），db（对角模架），bb（后侧模架）

cr（中间滚珠模架），dr（对角滚珠模架），br（后侧滚珠模架）

技丝攻,美国somta信达丝攻,日本东芝刀粒,日本三凌刀粒,台湾kuok（cnc专用）刀粒,以色列诺佳修边刀,瑞典鱼唛牌锯片,日本三丰量具,日本sdk-61耐热顶针,美国苏氏钻咀,丹麦合金头钻咀,法国剑牌合金钻咀,必宝油石,砂纸,切割片,美国诺顿砂轮,台湾帝妍砂轮.....等等品牌;并承接大型铣磨加工、热处理，一条龙服务，品种规格齐全,品质检验严格,直接配套加工,并有第一手进货渠道,故在质量,价格和送货时间等方面都占有很大的优势,也可提供材质证明,欧洲环保标准rohs指令的sgs报告/海关进口报告单!为客户提供了多方面的选择。贯彻人无我有,人有我优的思路,相同的价格,质量更优,相同的产品,价格更廉,相同的质量,服务更好.质量保证.送货及时。

我公司奉行“顾客是上帝，质量是生命，信誉是灵魂”的服务宗旨

铸钢.钢板模架.滑动导柱(sgp)独立导柱(tu).(tub).(tur).可拆型导柱(tgp).(trp).导套(pgb).(rgp).辅助导套(gp).(ga).(gb).标准型钢珠保持架.等高套.浮升梢.

hd(skD-11)冲头.ad冲头.a级三冲头.adb冲头.hdb引导冲头.hdk抽牙冲头.

adk抽牙冲头.mad衬套.mbd衬套.....塑模系列:

直身导柱.直身导套.有肩导套.台阶导柱.斜导柱.拉杆导柱.浇口套.日期章.65mn顶针.65mn司筒.65mn托针.65mn扁顶针.skd61顶针.skd61司筒.skd61托针.skd61扁顶针.skh51顶针.skh51托针.

模架、模板材料采用s48c~s55c、718、p20、b30、sm1、40cr、42crmo，压铸模型腔采用电渣重熔的h13锻件、3cr2w8v锻件及进口热模钢、冲压模材料采用cr12、cr12mov、p2、crwmn等。

模架系列：gb（中间模架），db（对角模架），bb（后侧模架）

cr（中间滚珠模架），dr（对角滚珠模架），br（后侧滚珠模架）

导柱、导套用来自日本牌号suj2现成的管料，生产端子模导柱导套,辅助导柱导套,脱料板导柱导套等各种非标准件导柱导套，用于各类、塑料、冲压模具，精度高、耐磨，寿命长，普通导套材质suj2、铜钛合金，硬度：hrc58~60且均匀，无给油导套材质：铜系合金+mos2，内外径精密度保证 $\pm 0.002\text{mm}$ ，分为：srp外导柱组件、sgp外导柱组件、trp外导柱组件三种基本规格。外导柱组件更具有优良的导向性，垂直度均在 $0.01\text{mm}$ 以内，能满足高速稳定的冲压要求，组模方便快捷，是你五金冲压的首选。

导柱包括srp、tgp、sgp、trp三种,可按misumi或futaba标准做。特点：高刚性，高耐磨性，同心度，圆柱度好，精度高，耐用，配合盈合度好，大量库存，低价出售。

导柱，英文guide rod或guide pin-- [[机械模具]]--[模具术语]

## 导柱与导柱组件

导柱是用于模具中与组件组合使用确保模具以精准的定位进行活动引导模具行程的导向元件。导柱的材质一般选用轴承钢、热作模具钢、易车铁等，而以轴承钢suj2的使用量较大，使导柱在导向性能上的耐用性与可换性大大加强。导柱与组件组成外导柱组件与内导柱组件，具有美丽的金属光泽。

导柱热处理：hrc58-62；导柱表面粗糙度：ra0.8、ra1.6 导柱一般是带肩圆柱形，一般会有油槽，油槽的数量随着导柱的程度加长而增加，极限最多的油槽一般是8个。

## 斜导柱c段长度的计算

斜导柱c段的长度，相当重要，它的长短控制着滑块跑动的距离s。斜导柱的长度计算其实就是利用“三角函数”来计算。我们可以简化成一个三角形，方便使用“三角函数”式计算。设定s就是图中的滑块滑动距离s，角度x就是图中的角度d。（这两个数已经根据产品、模具设计的需要设定为固定值，是已知数。）长度l相对于上图中的c。高度h，就是滑块滑动到了指定位置时，模具打开的距离。这样计算出来的数值只是在理想化的状态下，实际上还要考虑到滑块和斜导柱之间的间隙，以及它们上面的圆角，等等因素。不过，现在autocad等电脑辅助设计软件已经是如此先进，完全把人们从繁杂的计算公式中解放出来，只要通过一些简单的命令，或者利用一些更快捷的外挂，就能画出所需要的斜导柱，也从而可以得出其长度，还可以模拟它们在开模后的状态。不用人工去计算这些数据。模具中斜导柱的角度的确定 模具的斜导柱的角度一般常采用20度或25度两种倾斜角度，一般采用20度的这一种，如果滑块移动的距离有点长度话，可以采用25度的这一种。如果距离更长的话，就要采用液压或气压的方法。

导柱中心孔的作用 导柱的圆度是有很高的要求的，打中心孔主要是为了能使用外圆磨床研磨外径，因为使用外圆磨床研磨外径的时候要用顶尖顶住中心孔使导柱旋转才可以研磨。 导柱，英文guide rod或guide pin-- [[机械模具]]--[模具术语]

## 导柱与柱组件

导柱是用于模具中与组件组合使用确保模具以精准的定位进行活动引导模具行程的导向元件。

导柱的材质一般选用轴承钢、热作模具钢、易车铁等，而以轴承钢suj2的使用量较大，使导柱在导向性能上的耐用性与可换性大大加强。导柱与组件组成外导柱组件与内导柱组件，具有美丽的金属光泽。

导柱热处理：hrc58-62；导柱表面粗糙度：ra0.8、ra1.6

导柱一般是带肩圆柱形，一般会有油槽，油槽的数量随着导柱的程度加长而增加，极限最多的油槽一般是8个。

### 斜导柱c段长度的计算

斜导柱c段的长度，相当重要，它的长短控制着滑块跑动的距离s。斜导柱的长度计算其实就是利用“三角函数”来计算。我们可以简化成一个三角形，方便使用“三角函数”式计算。设定s就是图中的滑块滑动距离s，角度x就是图中的角度d。（这两个数已经根据产品、模具设计的需要设定为固定值，是已知数。）长度l相对于上图中的c。高度h，就是滑块滑动到了指定位置时，模具打开的距离。这样计算出来的数值只是在理想化的状态下，实际上还要考虑到滑块和斜导柱之间的间隙，以及它们上面的圆角，等等因素。不过，现在autocad等电脑辅助设计软件已经是如此先进，完全把人们从繁杂的计算公式中解放出来，只要通过一些简单的命令，或者利用一些更快捷的外挂，就能画出所需要的斜导柱，也从而可以得出其长度，还可以模拟它们在开模后的状态。不用人工去计算这些数据。

### 模具中斜导柱的角度的确定

模具的斜导柱的角度一般常采用20度或25度两种倾斜角度，一般采用20度的这一种，如果滑块移动的距离有点长度话，可以采用25度的这一种。如果距离更长的话，就要采用液压或气压的方法。

### 导柱中心孔的作用

导柱的圆度是有很高的要求的，打中心孔主要是为了能使用外圆磨床研磨外径，因为使用外圆磨床研磨外径的时候要用顶尖顶住中心孔使导柱旋转才可以研磨。

本产品的加工定制是是，作用对象是金属、塑胶，工艺类型是冲压成型模，主要加工设备是数控铣线切割电脉冲高速精雕，加工设备数量是1000，加工能力是10000副/月，适用范围是家电,医疗,汽车,电子,手机,五金，质量体系是ISO9001，工序组合类型是复合模，模具材质是2738NAK802316718HP20