

# 精密GP导柱GA导套,端子模导柱组件,独立导柱,订做非标导套等

产品名称	精密GP导柱GA导套,端子模导柱组件,独立导柱,订做非标导套等
公司名称	东莞市长安洋业模具配件加工店
价格	面议
规格参数	品牌: 直径:1-100 ( mm ) 弯曲半径:1 ( mm )
公司地址	东莞市长安镇乌沙兴二路39号
联系电话	86-076989776871 15992928092

## 产品详情

本公司经销【dme、hasco、daido、punch等各國標準的模具配件】，产品主要有：b型直身冲头、a型二级冲头、刃口成型冲头、a型子母冲头、a型三级冲头、k型抽牙冲头、b型引导冲头、b型检测冲头、斜头冲头、等高螺丝、等高套筒、定位梢、浮升梢、gp辅助导柱ga、gb辅助导套、a-gp、b-gp辅助导柱、导柱、拉杆、中托柱、导套、直套、回针、pgb、rgb导套、塑胶钢珠导套、sgp、srp导柱、独立立导柱、冲模零配件、单节顶针、双节顶针、扁顶针、衬套等。欢迎来图订做各种非标件 [ 专业生产skd-61,skh-51扁顶针,托针,元顶针。skh-51,skd-11冲针,各种精密成形冲针：六角形、三角形、椭圆形、四方形。。。skd-61司筒,suj2导柱，导套.非标准顶针，镶针.种类繁多 未能尽录 价格优惠 质量三包 欢迎惠顾 ]

【产品优点，特性功能，热处理的参数，能够为客户得到一个最佳选择】

国产顶针、扁顶、镶针、托针、司筒材 质：65mm弹簧钢硬 度：hrc54°-58°特 点：适合一般注塑模具，价格便宜。

一级顶针、镶针、托针材 质：jis-suj-2热处理：渗碳、淬火；硬 度：表面hrc60°±2°特 点：抗磨损、耐腐蚀、精密高、表面光亮、适合于出口精密注塑模具产品名称：高铬轴承钢--- jis-suj-2详细描述： jis-suj-2是生产轴承滚动体及套圈的常用钢种之一，产品具有成分稳定、有害元素低、钢质纯净度高、碳化物均匀，表面缺陷少等优点，使用时塑性加工范围宽、热处理质量稳定、硬度高且均匀，耐磨性能好，接触疲劳强度高。经球化退火后具有良好的切削加工性能。适用于生产各种质量等级滚动体及套圈。经过合理制定轧制和冷却工艺，可以使热轧盘条在线球化，用户可直接拉拔、加工，将补充球化退火与半成品再结晶退火合并，简化了钢丝生产工艺。 skd-61耐热顶针、扁顶、镶针、托针、司筒材 质：jis-skd-61热处理：真空热处理及表面氧化；硬 度：内部hrc38°~43° 表面hv1000±100；【68~72° hrc】特 点：表面硬度较高，抗磨损、耐腐蚀。内部硬度较强，韧性特别好。 适合于出口压铸模、注塑模之高温作业环境(600 以下)的模具。

skd11冲针(b型冲、a型冲、三级a型冲、引导冲、抽牙冲) 材质material:skd-11硬度hardness:hrc60~62 ° 产品名称：冷作模具钢 -- skd11详细描述：化学成分:c碳 si硅 cr铬 mn锰 mo钼 v钒1.5 0.3 12.0 0.5 1.0

0.4 skd11是一种耐磨性能较佳的通用冷作模具钢.有着良好的淬硬性,并且淬火变形量小.

主要用途：此钢易于车削，并宜制锋利刀口，剪刀，圆锯，五金冲压模具,成型轧辊,一般冷作模具冷或热作修整模，滚筒边，螺丝纹，线模，铣刀，冲啣模，圆型滚筒，制电力变压器心冲模，切割钢皮轧刀，钢管成型滚筒，特殊成型滚筒，精密规，形状繁杂之冷压工具，冶金，锡作模，塑料模，螺钉打头模等。钢材种类：冷作模具钢材 特性应用：高铬钢，淬硬性佳，热处理变形小，高耐磨性。适用于冷挤压成形、拉伸模、啤不锈钢片及高硬度材料的冲压载模。钢材特长：耐磨耗性好的通用模具钢,淬硬性良好出厂状态：hb210 (软性退火至约 hb<230 hb210) skd11高碳高铬合金工具钢详细说明： skd11是一种高碳高铬合金工具钢，热处理后具有很高的硬度磨性，并具有淬透性强，尺寸稳定性好的特点，适宜制做高精度长寿命冷作模具 skd11用途：厚度不大于6mm薄板材，高效落料模。冲载模及压印模各种剪刀、镶嵌刀片、木工刀片螺纹轧制模和耐磨滑块冷敏模具，热固树脂成型模，高级量规等深拉成型、冷挤压模具。 skh51冲针(b型冲、a型冲、三级a型冲、引导冲、抽牙冲) 材质material:skh-51硬 度hardness:hrc59~61 ° skh-51

别名:高速钢,skh-51,skh-51高速钢 , m2 化学成份(只供参考):碳c0.85 硅si0.30 锰mn0.30 铬cr4.00 钨w6.30 钒v1.80 钼mo5.00

比较标准:aisi m2

出厂状态:退火至hb255

用途:冷冲模，压花模，冷成型滚轴，切削工具，铰刀、钻头、丝锥、冲头,顶针，司筒等。

锻造 1100 -900 。

退火 加热至800 —850 ，在此温度中停留2—4小时,在炉中任其渐冷。

淬火 先预加热至550 —600 。次加热至950 ,再加热至：1. 220 —1250 ；2. 200 -1230 。在油中淬硬，但油温必须先保温40 —60 （一般工具；行式复杂式需要韧性之工具。 ）。

回火:加热至550 —570 ，此温度中停留,然后在静止空气中冷缺,回火应在二次完成。 硬度 hrc59~61 °

本产品的品牌是泮业，直径是1-100（mm），弯曲半径是1（mm），适用机床是冲床，是否库存是是，是否批发是是，加工定制是是