

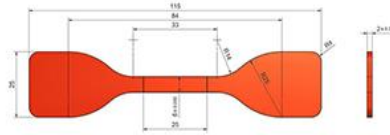
# 德国丘泰克模具类产品目录

标准试样裁切模具  
橡胶压缩永久变形装置  
橡胶样品板模压成型模具



# 标准试样裁切模具

## DIN 53504 S1



**用途：**依据 DIN 53504 S1 标准，用于制作拉伸试验的测试样品。

**样品尺寸：**2×25×115mm。

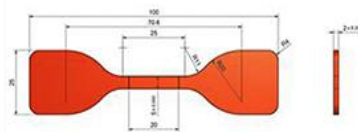
裁切模具单元“DIN 53504 S1”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

**技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、裁切后的试样与 ISO 37 Type 1 和 DIN EN ISO 527-3 Type 5 标准的试样尺寸相同。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## DIN 53504 S1A



**用途：**依据 DIN 53504 S1A 标准，用于制作拉伸试验的测试样品。

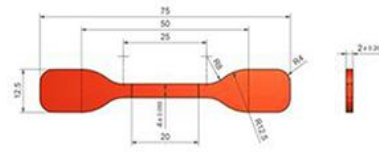
**样品尺寸：**2×25×100mm。

裁切模具单元“DIN 53504 S1A”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

**技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、裁切后的试样与 ISO 37 Type 1A 标准的试样尺寸相同。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## DIN 53504 S2



**用途：**依据 DIN 53504 S2 标准，用于制作拉伸试验的测试样品。

**样品尺寸：**2×12.5×75mm。

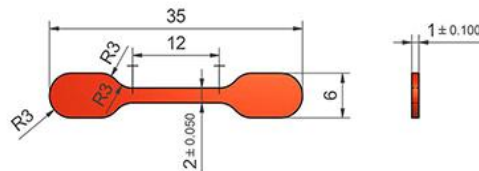
裁切模具单元“DIN 53504 S2”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

**技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、裁切后的试样与 ISO 37 Type 2 和 DIN EN ISO 527-2 Type 5A 标准的试样尺寸相同。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## DIN 53504 S3



**用途：**依据 DIN 53504 S3 标准，用于制作拉伸试验的测试样品。

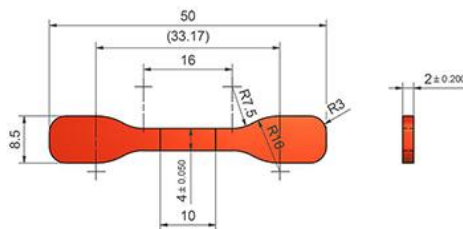
**样品尺寸：**1×6×35mm。

裁切模具单元“DIN 53504 S3”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

**技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、裁切后的试样与 ISO 37 Type 4 和 DIN EN ISO 527-2 Type 5B 标准的试样尺寸相同。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## DIN 53504 S3A



**用途：**依据 DIN 53504 S3A 标准，用于制作拉伸试验的测试样品。

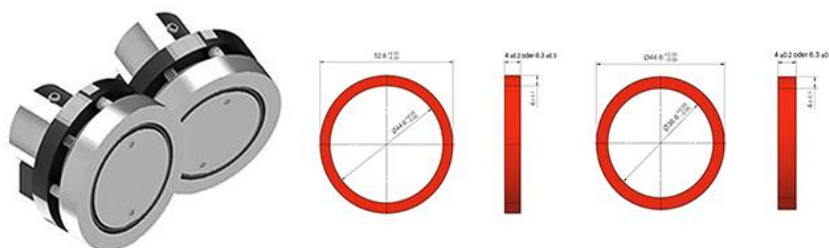
**样品尺寸：**2×8.5×50mm。

裁切模具单元“DIN 53504 S3A”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

**技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、裁切后的试样与 ISO 37 Type 3 标准的试样尺寸相同。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## DIN 53504 R1 - R2



**用途：**依据 DIN 53504 R1 - R2 标准，用于制作拉伸试验的测试样品。

**R1 样品尺寸：**Φ52.6mm - Φ44.6mm (H4±0.2mm)。

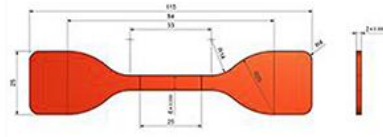
**R2 样品尺寸：**Φ44.6mm - Φ36.6mm (H4±0.2mm)。

裁切模具单元“DIN 53504 R1 - R2”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。为保证圆环试样尺寸精确，推荐使用我们的定位辅助装置。

**技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元和定位辅助装置。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命、定位精准。
- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。
- 6、配有定位辅助装置。

## ISO 37 Type 1



**用途：**依据 ISO 37 Type 1 标准，用于制作拉伸试验的测试样品。

**样品尺寸：**2×25×115mm。

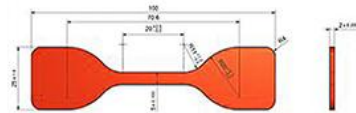
裁切模具单元“ISO 37 Type 1”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### 技术特点：

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、裁切后的试样与 DIN 53504 S1 和 DIN EN ISO 527-3 Type 5 标准的试样尺寸相同。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## ISO 37 Type 1A



**用途：**依据 ISO 37 Type 1A 标准，用于制作拉伸试验的测试样品。

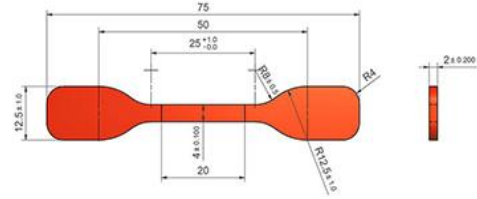
**样品尺寸：**2×25×100mm。

裁切模具单元“ISO 37 Type 1A”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### 技术特点：

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、裁切后的试样与 DIN 53504 S1A 标准的试样尺寸相同。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## ISO 37 Type 2



**用途：**依据 ISO 37 Type 2 标准，用于制作拉伸试验的测试样品。

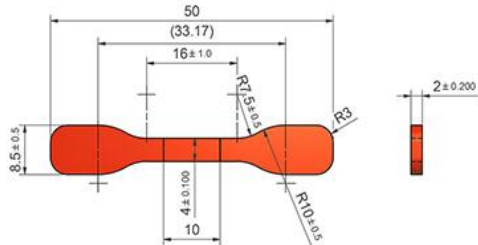
**样品尺寸：**2×12.5×75mm。

裁切模具单元“ISO 37 Type 2”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

**技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、裁切后的试样与 DIN 53504 S2 和 DIN EN ISO 527-2 Type 5A 标准的试样尺寸相同。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## ISO 37 Type 3



**用途：**依据 ISO 37 Type 3 标准，用于制作拉伸试验的测试样品。

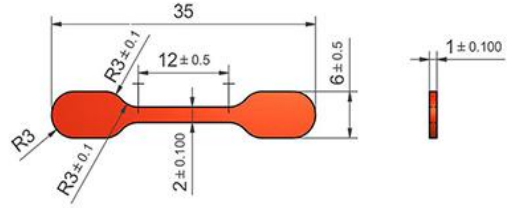
**样品尺寸：**2×8.5×50mm。

裁切模具单元“ISO 37 Type 3”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

**技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、裁切后的试样与 DIN 53504 S3A 标准的试样尺寸相同。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## ISO 37 Type 4



**用途：**依据 ISO 37 Type 4 标准，用于制作拉伸试验的测试样品。

**样品尺寸：**1×6×35mm。

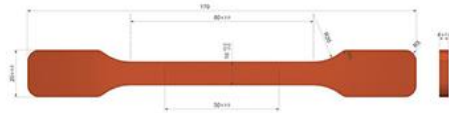
裁切模具单元“ISO 37 Type 4”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### 技术特点：

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、裁切后的试样与 DIN 53504 S3 和 DIN EN ISO 527-2 Type 5B 标准的试样尺寸相同。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## DIN EN ISO 527-2 Type 1A



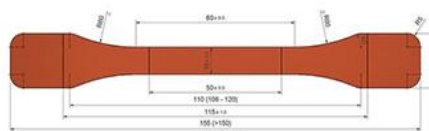
**样品尺寸：**4×20×170mm。

裁切模具单元“DIN EN ISO 527-2 Type 1A”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### 技术特点：

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、裁切后的试样与 DIN EN ISO 3167 Type A 标准的试样尺寸相同。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## DIN EN ISO 527-2 Type 1B



**样品尺寸：4×20×155mm。**

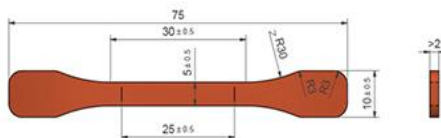
裁切模具单元“DIN EN ISO 527-2 Type 1B”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### 技术特点：

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、裁切后的试样与 DIN EN ISO 3167 Type B 标准的试样尺寸相同。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## DIN EN ISO 527-2 Type 1BA



**样品尺寸：>2×10×75mm。**

裁切模具单元“DIN EN ISO 527-2 Type 1BA”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

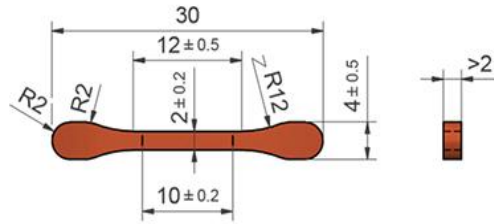
**注：除了厚度外，Type 1BA 试样尺寸为 Type 1B 试样尺寸按一定比例的缩小，比例尺为 1:2。**

### 技术特点：

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。



## DIN EN ISO 527-2 Type 1BB



**样品尺寸：**  $>2 \times 4 \times 30\text{mm}$ 。

裁切模具单元“DIN EN ISO 527-2 Type 1BB”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

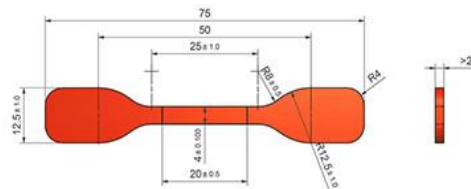
**注：**除了厚度外，Type 1BB 试样尺寸为 Type 1B 试样尺寸按一定比例的缩小，比例尺为 1:5。

**技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## DIN EN ISO 527-2 Type 5A



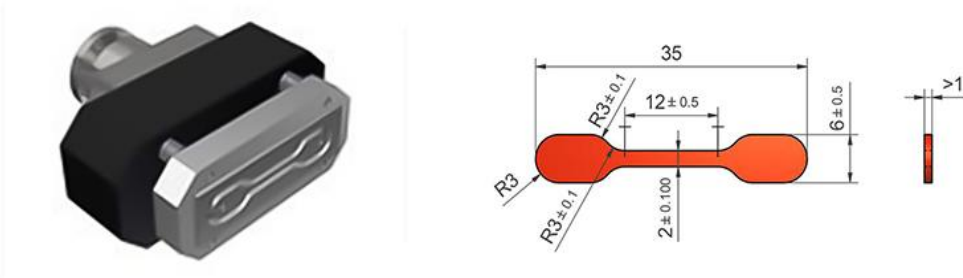
**样品尺寸：**  $\geq 2 \times 12.5 \times 75\text{mm}$ 。

裁切模具单元“DIN EN ISO 527-2 Type 5A”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

**技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、Type 5A 是依据 DIN EN ISO 527-2 标准制作的一种多用途试样。
- 3、裁切后的试样与 DIN 53504 S2 和 ISO 37 Type 2 标准的试样尺寸相同。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## DIN EN ISO 527-2 Type 5B



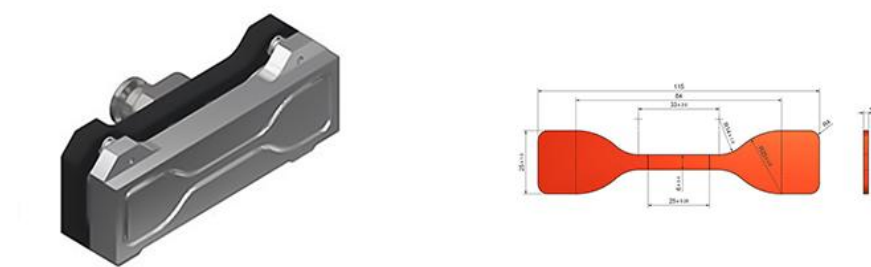
**样品尺寸：**≥1×6×35mm。

裁切模具单元“DIN EN ISO 527-2 Type 5B”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### 技术特点：

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、Type 5B 是依据 DIN EN ISO 527-2 标准制作的一种多用途试样。
- 3、裁切后的试样与 DIN 53504 S3 和 ISO 37 Type 4 标准的试样尺寸相同。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## DIN EN ISO 527-3 Type 5



**用途：**依据 DIN EN ISO 527-3 Type 5 标准，用于制作拉伸试验的测试样品。

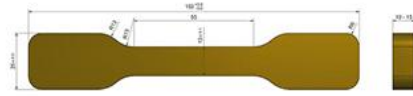
**样品尺寸：**≥1×25×115mm。

裁切模具单元“DIN EN ISO 527-3 Type 5”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### 技术特点：

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、Type 5 是依据 DIN EN ISO 527-3 标准制作的一种多用途试样。
- 3、裁切后的试样与 DIN 53504 S1 和 ISO 37 Type 1 标准的试样尺寸相同。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## DIN EN ISO 1798 Type 1



**用途：**依据 DIN EN ISO 1798 Type 1 标准，用于制作拉伸试验的测试样品。

**样品尺寸：**(10-15)×25×152mm。

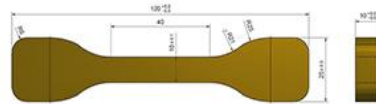
裁切模具单元“DIN EN ISO 1798 Type 1”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### **技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## DIN EN ISO 1798 Type 1A



**用途：**依据 DIN EN ISO 1798 Type 1A 标准，用于制作撕裂强度试验的测试样品。

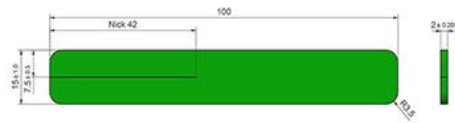
**样品尺寸：**(10-15)×25×120mm。

裁切模具单元“DIN EN ISO 1798 Type 1A”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### **技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## DIN ISO 34-1 A



**用途：**依据 DIN ISO 34-1 A 标准，用于制作抗撕裂强度试验的测试样品。样品尺寸：2×15×100mm。

裁切模具单元“DIN ISO 34-1 A”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切和切口刀片均采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。

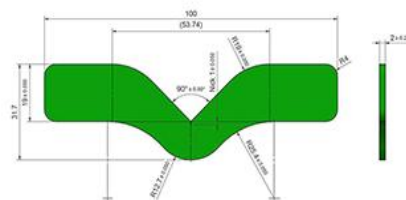
材料的撕裂强度试验需要在被测样品的确定位置切一个精确的豁口，因此该裁切模具装有可更换的切口刀片。刀片都是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### 技术特点：

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、配有可更换的裁切刀片和切口刀片。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## DIN ISO 34-1 B



**用途：**依据 DIN ISO 34-1 B 标准，用于制作抗撕裂强度试验的测试样品。样品尺寸：2×31.7×100mm。

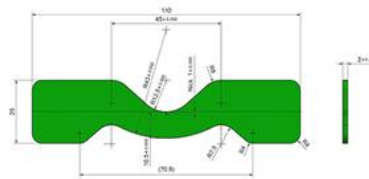
裁切模具单元“DIN ISO 34-1 B”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切和切口刀片均采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。

材料的撕裂强度试验需要在被测样品的确定位置切一个精确的豁口，我们可提供不带切口、切口固定、切口深度可调三种不同的裁切刀片组合。刀片都是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### 技术特点：

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、样品不带切口的裁切模具单元。
- 4、样品带有切口，并且切口尺寸固定、不可调的裁切模具单元。
- 5、样品带有切口，并且切口尺寸可调的裁切模具单元（调节范围：1mm）。
- 6、切口刀片可更换。
- 7、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 8、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 9、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## DIN ISO 34-1 C



**用途：**依据 DIN ISO 34-1 C 标准，用于制作抗撕裂强度试验的测试样品。样品尺寸：2×25×115mm。

裁切模具单元“DIN ISO 34-1 C”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切和切口刀片均采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。

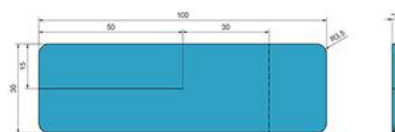
材料的撕裂强度试验需要在被测样品的确定位置切一个精确的豁口，我们可提供不带切口、切口固定、切口深度可调三种不同的裁切刀片组合。刀片都是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### 技术特点：

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、样品不带切口的裁切模具单元。
- 4、样品带有切口，并且切口尺寸固定、不可调的裁切模具单元。
- 5、样品带有切口，并且切口尺寸可调的裁切模具单元（调节范围：1mm）。
- 6、切口刀片可更换。
- 7、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 8、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 9、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## DIN VDE 0282-10



**(该标准已经被 DIN EN 50525-2-21 替代)**

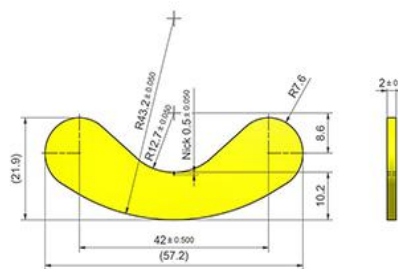
**用途：**依据 DIN VDE 0282-10 标准，用于制作抗撕裂强度试验的测试样品。样品尺寸：2×30×100mm。

裁切模具单元“DIN VDE 0282-10”由一个裁切刀片、一个可更换的切口刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切和切口刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。材料的撕裂强度试验需要在被测样品的确定位置切一个精确的豁口，因此该裁切模具装有可更换的切口刀片。

### 技术特点：

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、配有可更换的裁切刀片和切口刀片。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## ASTM D624 A



**用途：**依据 ASTM D624 A 标准，用于制作抗撕裂强度试验的测试样品。

**样品尺寸：**2×21.9×57.2mm。

裁切模具单元“ASTM D624 A”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切和切口刀片均采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。

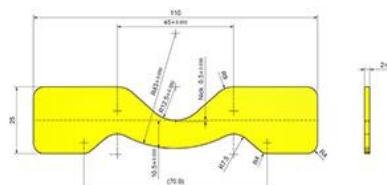
材料的撕裂强度试验需要在被测样品的确定位置切一个精确的豁口，因此该裁切模具装有可更换的切口刀片。

刀片都是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### 技术特点：

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、配有可更换的裁切刀片和切口刀片。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## ASTM D624 B



**用途：**依据 ASTM D624 B 标准，用于制作抗撕裂强度试验的弓型测试样品，在弓型区域带有切口（缺口），切口深度为 0.5mm。其形状与 DIN ISO 34-1 标准的试样是相同的，只是在切口的切入深度上不同，DIN ISO 34-1 标准中规定的切入深度是 1mm。

**样品尺寸：**2×25×110mm（切口：0.5mm）。

裁切模具单元“ASTM D624 B”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切和切口刀片均采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。

材料的撕裂强度试验需要在被测样品的确定位置切一个精确的豁口，我们可提供不带切口、切口固定、切口深度可调三种不同的裁切刀片组合。

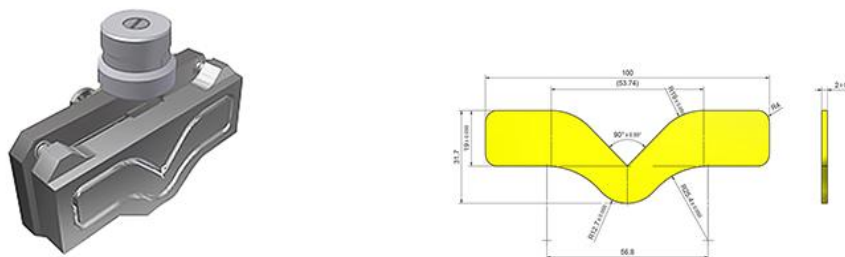
刀片都是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### 技术特点：

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、样品不带切口的裁切模具单元。
- 4、样品带有切口，并且切口尺寸固定、不可调的裁切模具单元（0.5mm）。
- 5、样品带有切口，并且切口尺寸可调的裁切模具单元（调节范围：1mm）。

- 切口刀片可更换。
- 四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## ASTM D624 C



**用途：**依据 ASTM D624 C 标准，用于制作抗撕裂强度试验的测试样品。

**样品尺寸：**2×31.7×100mm。

裁切模具单元“ASTM D624 C”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。

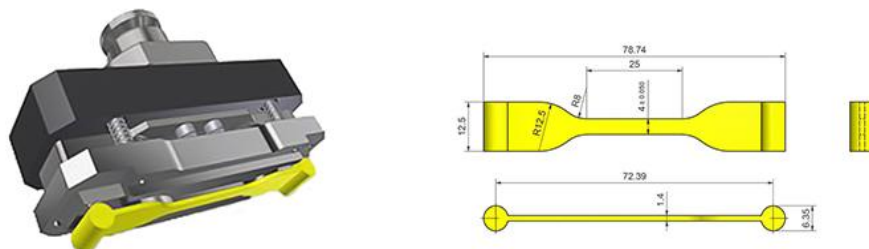
该裁切模具单元也可以配备切口刀片（设计类似于 DIN ISO 34-1 B 直角形裁切模具）

刀片都是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### 技术特点：

- 整套的裁切模具单元。
- 结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 符合 ASTM D624 C 的不带切口刀片的裁切模具单元（标准）。
- 带有切口刀片，切口尺寸固定的裁切模具单元。
- 带有切口刀片，并且切口尺寸可调的裁切模具单元（调节范围：1mm）。
- 切口刀片可更换。
- 四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## ASTM D4482



**用途：**依据 ASTM D4482 标准，用于制作循环拉伸疲劳试验的测试样品。

**样品尺寸：**6.35×12.5×78.74mm。

裁切模具单元“ASTM D4482”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

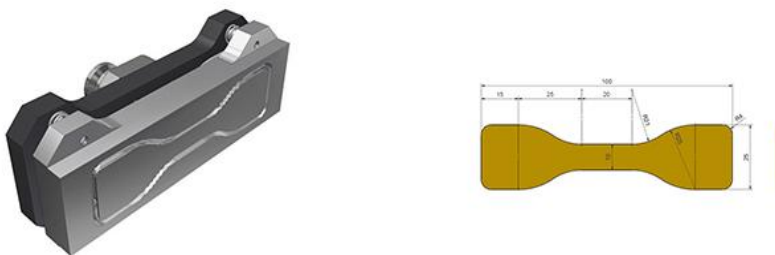
带有弹簧加载系统的支持架与特殊形状的样品相匹配。

### 技术特点：

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、带有弹簧加载系统的支持架与裁切高度相适应。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。
- 7、配有样品裁切需要的定位元件。

---

## JIS K6251 Type 2 - JIS 6301 Type 2



**用途：**依据 JIS K6251 Type 2 - JIS 6301 Type 2 标准，用于制作拉伸试验的测试样品。

**样品尺寸：**25×100mm。

裁切模具单元“JIS K6251 Type 2 - JIS 6301 Type 2”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

**技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## JIS K6251 Type 3 - JIS 6301 Type 3



**用途：**依据 JIS K6251 Type 3 - JIS 6301 Type 3 标准，用于制作拉伸试验的测试样品。

**样品尺寸：**25×100mm。

裁切模具单元“JIS K6251 Type 3 - JIS 6301 Type 3”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

**技术特点：**

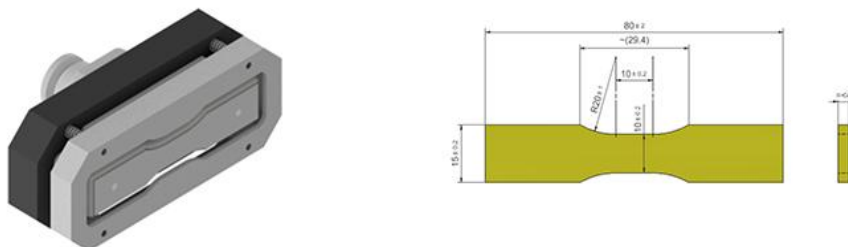
- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。



- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## DIN EN ISO 8256 Type 3



**用途：**依据 DIN EN ISO 8256 Type 3 标准，用于制作材料试验的测试样品。

**样品尺寸：**≤4×15×80mm。

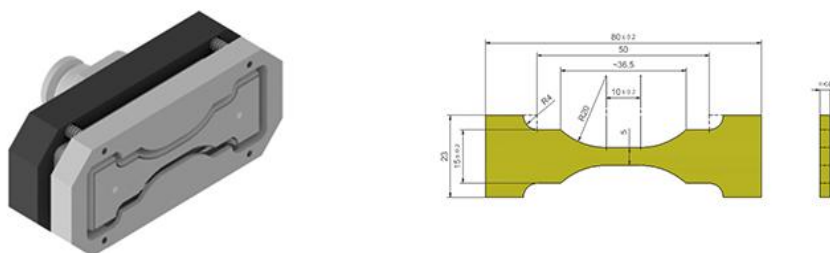
裁切模具单元“DIN EN ISO 8256 Type 3”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

**技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## DIN EN ISO 8256 Type 5A



**用途：**依据 DIN EN ISO 8256 Type 5A 标准，用于制作材料试验的测试样品。

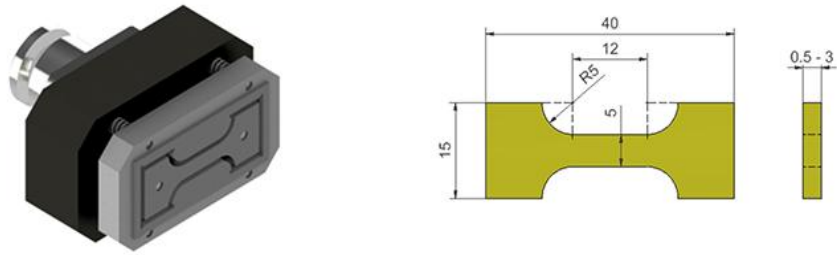
**样品尺寸：**≤4×23×80mm。

裁切模具单元“DIN EN ISO 8256 Type 5A”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

**技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## DIN2874 SPIFD-105



**用途：**依据 DIN 2874 SPIFD-105 标准，用于制作材料试验的测试样品。

**样品尺寸：**0.5-3×15×40mm。

裁切模具单元“DIN 2874 SPIFD-105”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

**技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## DIN ISO 815 - DIN ISO 3384



**用途：**依据 DIN 815 - DIN ISO 3384 标准，用于制作材料试验的测试样品。

**样品尺寸：**DIN ISO 815 Type B/DIN ISO 3384 圆片形测试样品。 直径： $(13 \pm 0.5)$  mm； 厚度： $(6.3 \pm 0.3)$  mm。

圆形裁切模具单元“DIN 815 - DIN ISO 3384”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

**技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## DIN 53516 – ISO 4649



**用途：**依据 DIN 53516 – ISO 4649 标准，用于制作材料试验的测试样品。

**样品尺寸：**DIN 53516 – ISO 4649 圆片形测试样品。

**直径：**16mm。

圆形裁切模具单元“DIN 53516 – ISO 4649”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### **技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## DIN EN ISO 177



**用途：**依据 DIN EN ISO 177 标准，用于制作材料试验的测试样品。

**样品尺寸：**DIN EN ISO 177 圆片形测试样品。

**直径：**(50±1) mm；

**厚度：**(>0.5) mm。

圆形裁切模具单元“DIN EN ISO 177”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### **技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## DIN 14477



**用途：**依据 DIN 14477 标准，用于制作材料试验的测试样品。

**样品尺寸：**DIN 14477 圆片形测试样品。

**直径：**60mm。

圆形裁切模具单元“DIN 14477”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### **技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## DIN EN 12770



**用途：**依据 DIN EN 12770 标准，用于制作材料试验的测试样品。

**样品尺寸：**DIN EN 12770 圆片形测试样品。

**直径：**16.3mm；

**行程：**20mm。

圆形裁切模具单元“DIN EN 12770”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### **技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## DIN 75201 - 雾化测试



**用途：**依据 DIN 75201 - 雾化测试标准，用于制作试验的测试样品。

**样品尺寸：**DIN 75201 - 雾化测试样品。

**直径：**80mm。

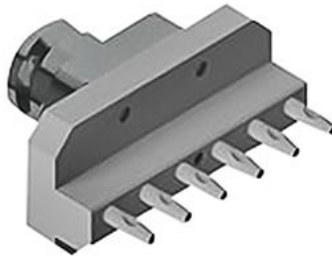
圆形裁切模具单元“DIN 75201 - 雾化测试”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### **技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## 特殊形状 6×D2mm 试样冲孔模具



**用途：**用于制作材料试验的测试样品。

**样品尺寸：**一次冲切就制出 6 个孔。

**孔直径：**2mm；

**间距：**10mm。

圆形裁切模具单元“特殊形状 6× D2mm”由几把裁切刀片组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。该模具可定制其它尺寸的孔径和孔间距。

### **技术特点：**

- 1、特殊形状。
- 2、六个冲孔元件。
- 3、10mm 冲头。
- 4、超长的使用寿命。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。

## 根据要求定制尺寸的圆形试样裁切模具



**用途：**用于制作材料试验的测试样品等。

根据给定的规格来制作刀刃和尺寸。

**技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、给定直径的裁切刀具。
- 3、裁切刀具针对不同的裁切材料进行了优化。
- 4、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 5、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 6、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 7、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## DIN EN 1876-2 – ISO 8570



**用途：**依据 DIN EN 1876-2 – ISO 8570 标准，用于制作材料试验的测试样品。

**样品尺寸：**DIN EN 1876-2 – ISO 8570 矩形测试样品。

**长度：**60mm；

**宽度：**15mm。

矩形裁切模具单元“DIN EN 1876-2 – ISO 8570”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

**技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## DIN 53483-1 - DIN 53483-2



**用途：**依据 DIN 53483-1 - DIN 53483-2 标准，用于制作材料试验的测试样品。

**样品尺寸：**DIN 53483-1 - DIN 53483-2 矩形测试样品。

**长度：**80mm；

**宽度：**60mm。

矩形裁切模具单元“DIN 53483-1 - DIN 53483-2”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。

### **技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 4、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 5、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

## 特殊形状 4×50×50mm



**用途：**用于制作材料试验的测试样品。

**样品尺寸：**一次裁切就制出 4 个测试样品。

**长度：**50mm；

**宽度：**50mm。

矩形裁切模具单元“特殊形状 4 ×50×50mm”由一个裁切刀片和一组带有弹簧加载系统的支持架构组成。裁切刀片采用粉末冶金刀具钢打造，从而保证了其超长的使用寿命。刀片是按一定角度双面磨削开刃，确保裁切后样品截断面的精确垂直。该模具也可定制其它较大尺寸。

### **技术特点：**

- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 3、提高了工作效率，大大节省了制样的时间。
- 4、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 5、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 6、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

## 根据要求定制尺寸的矩形试样裁切模具



**用途：**用于制作材料试验的测试样品等。

根据给定的规格来制作刀刃和尺寸。

**技术特点：**

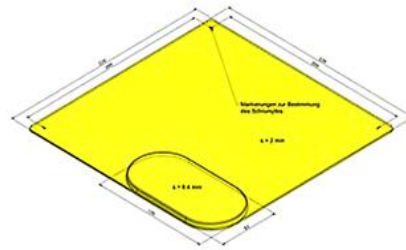
- 1、整套的裁切模具单元。
- 2、给定尺寸的裁切刀具。
- 3、裁切刀具针对不同的裁切材料进行了优化。
- 4、结构稳定性高、伤害风险性低、超长的使用寿命。
- 5、四周和中心位置带有自动顶出功能，裁剪完成后自动弹出样品。
- 6、带有装夹适配器，可将其安装在多种类型的样品裁切机上使用。
- 7、切削刃被完全保护起来，避免操作过程中被割伤的风险。

---

---

# 橡胶样品板模压成型模具

## 橡胶样品板模压成型模具 300×300mm



**产品介绍：**

**模压成型 2×220×220mm 样品板**

为了防止弄脏模压成型机，该模具开有溢流通道，可通过该通道收集多余的材料。模具腔由耐高温的铝材制成，并涂有耐磨涂层。由于铝具有良好的导热性，从而保证了非常均匀的温度分布。盖子由特殊的钛制铰链支撑，压制过程结束后可自动打开，从而确保轻松的取出样品板。

针对具有极高附着力或自熔性的产品，我们可以提供特殊的涂层。

**技术优势：**

- 1、重量轻；
- 2、各种表面涂层；

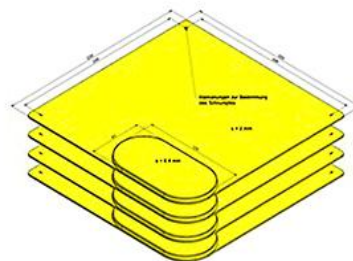


- 3、模具自动打开，无需工具；
- 4、操作简单方便；
- 5、表面均匀的温度分布；
- 6、溢流通道避免污染，制样尺寸精确；
- 7、高附着力或自熔性的产品同样适用。

#### 技术参数：

模压样品板尺寸	2×220×220mm，带和不带 6.4mm 测试件
模具表面尺寸	300×300mm
温度范围	最高 250℃
材料	带有涂层的铝材/钛
涂层	镀铬或特殊涂层
重量	3.8kg

## 橡胶样品板模压成型模具 500×500mm



#### 产品介绍：

##### 同时模压成型 4 个 2×220×220mm 样品板

为了防止弄脏模压成型机，该模具开有溢流通道，可通过该通道收集多余的材料。模具腔由耐高温的铝材制成，并涂有耐磨涂层。由于铝具有良好的导热性，从而保证了非常均匀的温度分布。盖子由特殊的钛制铰链支撑，压制过程结束后可自动打开，从而确保轻松的取出样品板。

针对具有极高附着力或自熔性的产品，我们可以提供特殊的涂层。

#### 技术优势：

- 1、重量轻；
- 2、各种表面涂层；
- 3、模具自动打开，无需工具；
- 4、操作简单方便；
- 5、表面均匀的温度分布；
- 6、溢流通道避免污染，制样尺寸精确；
- 7、高附着力或自熔性的产品同样适用。

#### 技术参数：

模压样品板尺寸	4 个 2×220×220mm，带和不带 6.4mm 测试件
模具表面尺寸	500×500mm
温度范围	最高 250℃
材料	带有涂层的铝材/钛
涂层	镀铬或特殊涂层
重量	9.6kg

## 橡胶压缩永久变形装置

### 橡胶压缩永久变形装置



满足标准：ASTM D 395、DIN 53517、DIN ISO 815

压缩永久变形是弹性体在持久、恒定的压缩变形和随后的松弛过程中表现的方式。

根据 DIN 53517、DIN ISO 815 或 ASTM D 395 标准，压缩变形在恒定变形下进行测量。这代表了测试材料的变形分量。弹性体的许多测试程序（例如拉伸强度）可以表征材料的质量和组成。另一方面，压缩永久变形是将材料用于特定目的之前必须考虑的重要因素。



