



COMPONENTES Y REFACCIONES PARA TUS HERRAMENTALES

POWERING PRECISION IN PLASTIC INJECTION

CATÁLOGO DE PRODUCTO
PRODUCT CATALOG **2025**

BOTADORES, CORAZONEROS
MANGAS & ESPADAS

PERNOS MÉTRICOS
NORMA DIN

RESISTENCIAS
Y TERMOPARES

ELEMENTOS
DE IZAJE

SISTEMA DE
ENFRIAMIENTO



Una Década de Compromiso Contigo y con la Industria



En Dincel destacamos al ofrecer a nuestros clientes los mejores productos en la industria de la inyección de plástico.

In Dincel we thrive by getting our customers the best products in the Plastic Injection Industry.

CON DINCEL, TUS IDEAS SE CONVIERTEN EN SOLUCIONES

AT DINCEL, YOUR IDEAS TURN INTO SOLUTIONS

Dincel surge como una fuerza emergente en el dinámico panorama empresarial del noreste de México.

Nos enorgullece nuestro papel como el vínculo que conecta y amplifica el alcance de los negocios en nuestra región.

Creemos firmemente que la colaboración estratégica puede llevar a los productos líderes a nuevos niveles en nuestro mercado. Al trabajar juntos, podemos facilitar el camino hacia el éxito que trasciende fronteras y crea nuevas oportunidades para todos.

Dincel emerges as a rising force in the dynamic business landscape of northeastern Mexico. We take pride in our role as the link that connects and amplifies the reach of businesses in our region.

We strongly believe that strategic collaboration can take leading products to new heights in our market. By working together, we can pave the way for success that transcends borders and creates new opportunities for everyone.



PERNOS GUÍA Y BUJES ESTÁNDAR

WWW.DINCEL.COM.MX



**PRECISION
REDEFINED,
POWERED BY
DINCEL.**

COMPONENTES DE MOLDES - PULGADAS

Pines de Guía - Endurecidos y rectificados con precisión

Pines de Guía - GL

Endurecidos y rectificados con precisión

NOMINAL DIA	$\emptyset D \pm \begin{smallmatrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{smallmatrix}$	$\emptyset H \pm \begin{smallmatrix} 0.000 \\ 0.030 \end{smallmatrix}$	K	$\emptyset E \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$
3/4	.749	.990	3/16	.751
7/8	.874	1.115	1/4	.876
1"	.999	1.25	1/4	1.001
1 1/4	1.249	1.49	5/16	1.251
1 1/2	1.499	1.740	5/16	1.501



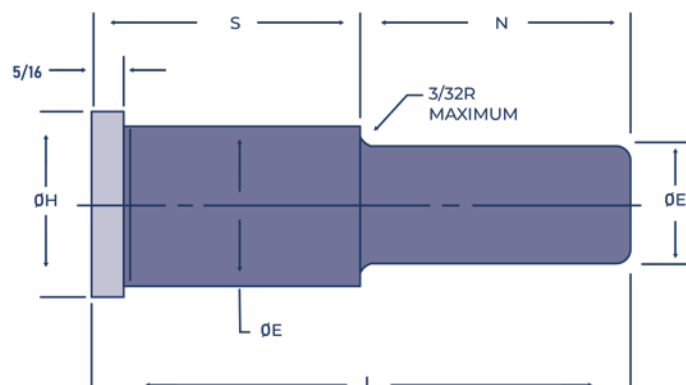
L	$\emptyset D = 3/4$ DIA		$\emptyset D = 7/8$ DIA		$\emptyset D = 1"$ DIA		$\emptyset D = 1 1/4$ DIA		$\emptyset D = 1 1/2$ DIA		L
LONGITUD	.749 $\pm \begin{smallmatrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{smallmatrix}$		.874 $\pm \begin{smallmatrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{smallmatrix}$		.999 $\pm \begin{smallmatrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{smallmatrix}$		1.249 $\pm \begin{smallmatrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{smallmatrix}$		1.499 $\pm \begin{smallmatrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{smallmatrix}$		LONGITUD
+0,00 -0,06	S	NO. PARTE	S	NO. PARTE	S	NO. PARTE	S	NO. PARTE	S	NO. PARTE	+0,00 -0,06
1 3/4	7/8	5000GL	7/8	5099GL	7/8	5198GL	—	—	—	—	1 3/4
2 1/4	7/8	5001GL	7/8	5100GL	7/8	5199GL	—	—	—	—	2 1/4
2 3/4	7/8	5002GL	7/8	5101GL	7/8	5200GL	7/8	5300GL	—	—	2 3/4
3 1/4	7/8	5003GL	7/8	5102GL	7/8	5201GL	7/8	5301GL	—	—	3 1/4
3 3/4	7/8	5004GL	7/8	5103GL	7/8	5202GL	7/8	5302GL	1 3/8	5402GL	3 3/4
4 1/2	1 3/8	5005GL	1 3/8	5104GL	1 3/8	5203GL	7/8	5303GL	1 3/8	5403GL	4 1/2
4 3/4	1 3/8	5006GL	1 3/8	5105GL	1 3/8	5204GL	1 3/8	5304GL	1 3/8	5404GL	4 3/4
5 1/4	1 3/8	5007GL	1 3/8	5106GL	1 3/8	5205GL	1 3/8	5304GL	1 3/8	5405GL	5 1/4
5 3/4	1 7/8	5008GL	1 3/8	5107GL	1 3/8	5206GL	1 3/8	5305GL	1 3/8	5406GL	5 3/4
6 1/4	1 7/8	5009GL	1 7/8	5108GL	1 3/8	5207GL	1 3/8	5306GL	1 3/8	5407GL	6 1/4
6 3/4	1 7/8	5010GL	1 7/8	5109GL	1 7/8	5208GL	1 7/8	5307GL	1 3/8	5408GL	6 3/4
7 1/4	1 7/8	5011GL	1 7/8	5110GL	1 7/8	5209GL	1 7/8	5308GL	—	—	7 1/4
7 3/4	1 7/8	5012GL	1 7/8	5111GL	1 7/8	5210GL	1 7/8	5309GL	1 7/8	5410GL	7 3/4
8 1/4	—	—	1 7/8	5112GL	1 7/8	5211GL	1 7/8	5310GL	—	—	8 1/4
8 3/4	—	—	1 7/8	5113GL	1 7/8	5212GL	1 7/8	5311GL	1 7/8	5412GL	8 3/4
9 1/4	1 7/8	5015GL	—	—	1 7/8	5213GL	1 7/8	5312GL	—	—	9 1/4
9 3/4	—	—	—	—	1 7/8	5214GL	1 7/8	5314GL	1 7/8	5414GL	9 3/4
10 1/4	—	—	—	—	1 7/8	5215GL	1 7/8	5315GL	—	—	10 1/4
10 3/4	—	—	1 7/8	5117GL	1 7/8	5216GL	1 7/8	5316GL	1 7/8	5416GL	10 3/4
11 1/4	—	—	—	—	1 7/8	5217GL	1 7/8	5317GL	—	—	11 1/4
11 3/4	—	—	—	—	1 7/8	5218GL	1 7/8	5318GL	1 7/8	5418GL	11 3/4
12 1/4	—	—	1 7/8	5120GL	1 7/8	5219GL	1 7/8	5319GL	—	—	12 1/4
12 3/4	—	—	—	—	—	—	1 7/8	5320GL	1 7/8	5420GL	12 3/4
13 3/4	—	—	—	—	—	—	1 7/8	5322GL	1 7/8	5422GL	13 3/4
14 3/4	—	—	—	—	—	—	1 7/8	5324GL	1 7/8	5424GL	14 3/4
15 3/4	—	—	—	—	—	—	1 7/8	5326GL	1 7/8	5426GL	15 3/4

COMPONENTES DE MOLDES - PULGADAS

Pines de Guía de Hombro - Endurecidos y Rectificados con Precisión

Pines de Guía de Hombro - A-GL, C-GL, D-GL Endurecidos y Rectificados con Precisión

Los Pines de Hombro Estándar de DME están fabricados con precisión en acero de alta calidad y están endurecidos y rectificados con precisión a tolerancias cerradas. Esta combinación permite a los fabricantes de moldes perforar de manera precisa los agujeros de los pines de guía y los bujes.



NOMINAL DIA	$\emptyset D \pm \begin{matrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{matrix}$	$\emptyset E \pm \begin{matrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{matrix}$	$\emptyset H \pm \begin{matrix} 0.000 \\ 0.010 \end{matrix}$
3/4	.749	1.126	1.228
1"	.999	1.376	1.510
1 1/4	1.249	1.626	1.791

S +0,00 -0,03	N +0,00 -0,03	L +0,00 -0,06	$\emptyset D = 3/4$ DIA NO. PARTE	$\emptyset D = 1"$ DIA NO. PARTE	$\emptyset D = 1 1/4$ DIA NO. PARTE
7/8	7/8	1 3/4	A0707GL	—	—
	1 3/8	2 1/4	A0713GL	C0712GL	—
	1 7/8	2 3/4	A0717GL	C0717GL	—
	2 3/8	3 1/4	A0723GL	—	—
	2 7/8	3 3/4	A0727GL	C0727GL	—
1 3/8	7/8	2 1/4	A1307GL	C1307GL	—
	1 3/8	2 3/4	A1313GL	C1313GL	D1313GL
	1 7/8	3 1/4	A1317GL	C1317GL	—
	2 3/8	3 3/4	A1323GL	C1323GL	D1323GL
	2 7/8	4 1/4	A1327GL	C1327GL	—
1 7/8	3 3/8	4 3/4	A1333GL	C1333GL	D1333GL
	7/8	2 3/4	A1707GL	C1707GL	—
	1 3/8	3 1/4	A1713GL	C1713GL	D1713GL
	1 7/8	3 3/4	A1717GL	C1717GL	D1717GL
	2 3/8	4 1/4	A1723GL	C1723GL	D1723GL
2 3/8	2 7/8	4 3/4	A1727GL	C1727GL	D1727GL
	3 3/8	5 1/4	A1733GL	C1733GL	D1733GL
	3 7/8	5 3/4	A1737GL	C1737GL	D1737GL
	7/8	3 1/4	A2307GL	—	—
	1 3/8	3 3/4	A1713GL	C1713GL	D1713GL
2 7/8	1 7/8	4 1/4	A2317GL	C2317GL	D2317GL
	2 3/8	4 3/4	A2323GL	C2323GL	D2323GL
	2 7/8	5 1/4	A2327GL	C2327GL	D2327GL
	3 3/8	5 3/4	—	C2333GL	D2333GL
	3 7/8	6 1/4	A2337GL	C2337GL	D2337GL

S +0,00 -0,03	N +0,00 -0,03	L +0,00 -0,06	$\emptyset D = 3/4$ DIA NO. PARTE	$\emptyset D = 1"$ DIA NO. PARTE	$\emptyset D = 1 1/4$ DIA NO. PARTE
2 7/8	1 3/8	4 1/4	A2713GL	C2713GL	D2713GL
	1 7/8	4 3/4	A2717GL	C2717GL	D2717GL
	2 3/8	5 1/4	A2723GL	C2723GL	D2723GL
	2 7/8	5 3/4	A2727GL	C2727GL	D2727GL
	3 3/8	6 1/4	—	C2733GL	D2733GL
	3 7/8	6 3/4	A2737GL	C2737GL	D2737GL
3 3/8	4 3/8	7 1/4	—	C2743GL	D2743GL
	1 7/8	5 1/4	A3317GL	C3317GL	D3317GL
	2 3/8	5 3/4	A3323GL	C3323GL	D3323GL
	2 7/8	6 1/4	—	C3327GL	D3327GL
	3 3/8	6 3/4	A3333GL	C3333GL	D3333GL
3 7/8	4 3/8	7 3/4	—	C3343GL	D3343GL
	2 3/8	6 1/4	A3723GL	C3723GL	D3723GL
	2 7/8	6 3/4	A3727GL	C3727GL	D3727GL
	3 3/8	7 1/4	—	—	D3733GL
	3 7/8	7 3/4	—	C3737GL	D3737GL
4 3/8	4 7/8	8 3/4	—	C3347GL	D3347GL
	2 7/8	7 1/4	—	C4327GL	D4327GL
	3 3/8	7 3/4	—	—	D4333GL
	3 7/8	8 1/4	—	C4337GL	D4337GL
	4 3/8	8 3/4	—	C4343GL	—
4 7/8	4 7/8	9 1/4	—	—	D4347GL
	3 7/8	8 3/4	—	C4737GL	D4737GL
	4 3/8	9 1/4	—	C4743GL	D4743GL
	4 7/8	9 3/4	—	C4747GL	D4747GL
	5 7/8	10 3/4	—	—	D4757GL
5 7/8	3 7/8	9 3/4	—	C5737GL	D5737GL
	4 3/8	10 1/4	—	—	D5743GL
	4 7/8	10 3/4	—	C5747GL	D5747GL
	5 7/8	11 3/4	—	C5757GL	D5757GL

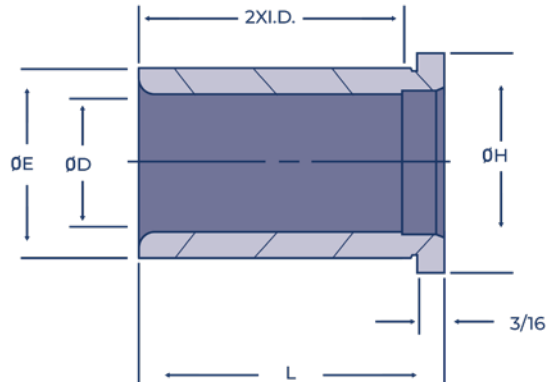
COMPONENTES DE MOLDES - PULGADAS

Bujes de Hombro y Bujes Rectos Endurecidos y Rectificados con Precisión

Bujes de Hombro

Dímenesiones Generales

Nominal I.D.	$\emptyset D \pm \begin{smallmatrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{smallmatrix}$	$\emptyset E \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$\emptyset H \pm \begin{smallmatrix} 0.000 \\ 0.030 \end{smallmatrix}$
3/4	.7505	1.1255	1.302
7/8	.8755	1.2505	1.427
1"	1.0005	1.3755	1.552
1 1/4	1.2505	1.6255	1.802
1 1/2	1.5005	2.0005	2.177

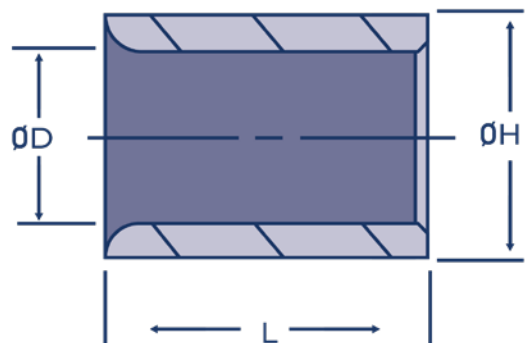


L	$\emptyset D = 3/4 \text{ DIA}$	$\emptyset D = 7/8 \text{ DIA}$	$\emptyset D = 1" \text{ DIA}$	$\emptyset D = 1 1/4 \text{ DIA}$	$\emptyset D = 1 1/2 \text{ DIA}$	L
LONGITUD	$.7505 \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$.8755 \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$1.0005 \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$1.2505 \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$1.5005 \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	LONGITUD
+0,00 -0,06	NO. PARTE	NO. PARTE	NO. PARTE	NO. PARTE	NO. PARTE	+0,00 -0,06
7/8	5700	5710	5730	5750	5770	7/8
1 3/8	5701	5711	5731	5751	5771	1 3/8
1 7/8	5702	5712	5732	5752	5772	1 7/8
2 3/8	5703	5713	5733	5753	5773	2 3/8
2 7/8	5704	5714	5734	5754	5774	2 7/8
3 3/8	5705	5715	5735	5755	5775	3 3/8
3 7/8	5706	5716	5736	5756	5776	3 7/8
4 3/8	5707	5717	5737	5757	5777	4 3/8
4 7/8	5708	5718	5738	5758	5778	4 7/8
5 7/8	5709	5720	5740	5760	5780	5 7/8

Bujes Rectos

Dímenesiones Generales

Nominal I.D.	$\emptyset D \pm \begin{smallmatrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{smallmatrix}$	$L \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$\emptyset H \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	NO. PARTE
3/4	.7505	7/8	1.1255	5500
		1 3/8	1.1255	5501
7/8	.8755	1 3/8	1.2505	5502
1"	1.0005	1 3/8	1.3755	5503
1 1/4	1.2505	1 3/8	1.6255	5504
		1 7/8	1.6255	5505
1 1/2	1.5005	1 3/8	2.0005	5506
		1 7/8	2.0005	5507
2"	2.0005	3 7/8	2.5005	5508
2 1/2"	2.5005	4 7/8	3.2505	5509
3"	3.0005	4 7/8	3.7505	5510



CLAVE DE SIMBOLOS

ARTÍCULO
EN STOCK

COMPONENTES DE MOLDES - PULGADAS

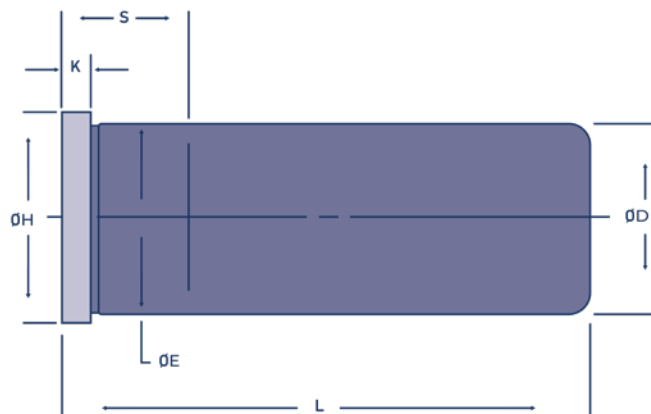
Pines de Guía y Bujes de Hombro de 2", 2.5" y 3" de Diámetro

Pines de Guía - GL

Diseñados para satisfacer los requisitos de moldes de plásticos más grandes y matrices de fundición a presión. Están hechos de los mejores aceros aleados de calidad y son endurecidos y rectificados con precisión.

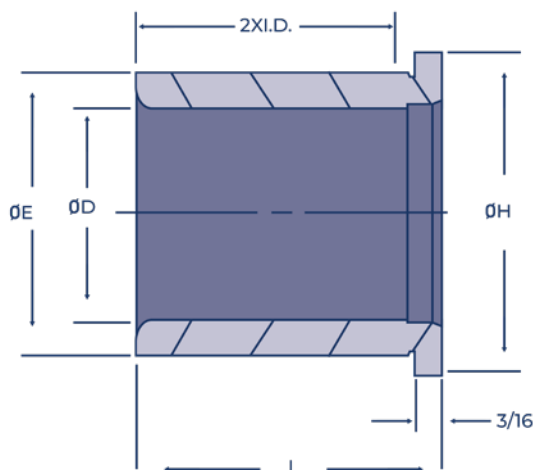
Nominal DIA	$\varnothing D \pm \begin{smallmatrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{smallmatrix}$	$\varnothing H \pm \begin{smallmatrix} 0.000 \\ 0.030 \end{smallmatrix}$	$\varnothing E \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	K
2"	1.999	2.240	2.001	5/16
2 1/2	2.499	2.740	2.501	5/16
3"	2.999	3.365	3.001	1/2

L	$\varnothing D = 2" \text{ DIA}$		$\varnothing D = 2 1/2" \text{ DIA}$		$\varnothing D = 3" \text{ DIA}$	
LONGITUD	$1.999 \pm \begin{smallmatrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{smallmatrix}$		$2.499 \pm \begin{smallmatrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{smallmatrix}$		$2.999 \pm \begin{smallmatrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{smallmatrix}$	
+0,00 -0,06	S	NO. PARTE	S	NO. PARTE	S	NO. PARTE
5 3/4	1 7/8	5606GL	2 3/8	5806GL	—	—
6 3/4	1 7/8	5608GL	2 3/8	5808GL	—	—
7 3/4	1 7/8	5610GL	2 3/8	5810GL	—	—
8 3/4	1 7/8	5612GL	2 3/8	5812GL	2 7/8	6012GL
9 3/4	1 7/8	5614GL	2 3/8	5814GL	—	—
10 3/4	1 7/8	5616GL	2 3/8	5816GL	2 7/8	6016GL
11 3/4	1 7/8	5618GL	2 3/8	5818GL	—	—
12 3/4	1 7/8	5620GL	2 3/8	5820GL	2 7/8	6020GL
13 3/4	1 7/8	5622GL	2 3/8	5822GL	—	—
14 3/4	1 7/8	5624GL	2 3/8	5824GL	2 7/8	6024GL
15 3/4	1 7/8	5626GL	2 3/8	5826GL	—	—
16 3/4	2 3/8	5628GL	2 3/8	5828GL	2 7/8	6028GL
18 3/4	2 3/8	5632GL	2 3/8	5832GL	2 7/8	6032GL



Bujes de Hombro

Hechos con los mejores aceros aleados de calidad. Están endurecidos y rectificados con precisión para reducir el desgaste y proporcionar una mayor vida útil en condiciones severas de moldeo o fundición a presión. El diámetro interno está rectificado con tolerancias cerradas para mantener un ajuste suave pero firme con los Pines de Guía Estándar de DME.



L	$\varnothing D = 2" \text{ DIA}$	$\varnothing D = 2 1/2" \text{ DIA}$	$\varnothing D = 3" \text{ DIA}$
LONGITUD	$2.0005 \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$2.5005 \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$3.0005 \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$
+0,00 -0,06	NO. PARTE	NO. PARTE	NO. PARTE
1 3/8	5901	5951	—
1 7/8	5902	5952	—
2 3/8	5903	5953	—
2 7/8	5904	5954	—
3 3/8	5905	5955	—
3 7/8	5906	5956	5976
4 3/8	5907	5957	—
4 7/8	5908	5958	5978
5 7/8	5910	5960	5980
7 7/8	—	—	5984

Nominal I.D.	$\varnothing D \pm \begin{smallmatrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{smallmatrix}$	$\varnothing E \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$\varnothing H \pm \begin{smallmatrix} 0.000 \\ 0.030 \end{smallmatrix}$	K
2"	2.005	2.5005	2.677	3/16
2 1/2	2.5005	3.2505	3.4227	3/16
3"	3.005	3.7505	3.990	1/2

COMPONENTES DE MOLDES - PULGADAS

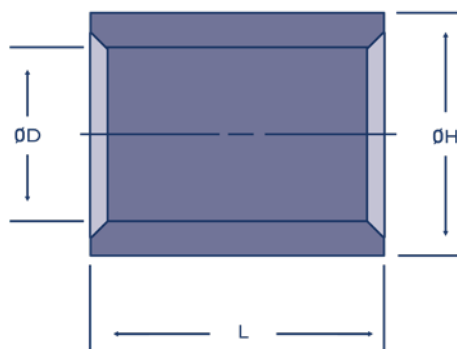
Bujes Autolubricantes para Pines de Guía

Bujes Rectos Autolubricantes – GBS

Dimensiones Generales

Nominal I.D.	$\varnothing E \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$\varnothing H \pm \begin{smallmatrix} 0.000 \\ 0.005 \end{smallmatrix}$	$K \pm \begin{smallmatrix} 0.000 \\ 0.005 \end{smallmatrix}$
3/4	1.1255	1.302	0.187
7/8	1.2505	1.427	
1"	1.3755	1.552	
1 1/4	1.6255	1.802	
1 1/2	2.005	2.177	
2"	2.005	2.607	
2 1/2	3.2505	3.427	0.500
3"	3.7505	3.990	

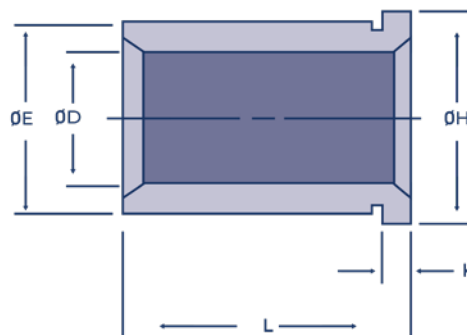
Los Bujes Autolubricantes DME pueden ahorrar tiempo y dinero en el diseño, construcción y operación de moldes de inyección. Son ideales para condiciones de salas limpias o aplicaciones en las que las piezas moldeadas prohíben el uso de lubricantes externos, como productos médicos, electrónicos y alimentarios. Su capacidad de lubricación incorporada también los convierte en una excelente opción para moldes de ciclos rápidos y alta producción.



Bujes de Hombro Autolubricantes – GBF

Nominal I.D.	$\varnothing D \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	L $\begin{smallmatrix} -0.000 \\ -0.031 \end{smallmatrix}$ LONGITUD	$\varnothing H \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	NO. PARTE
3/4	.7505	7/8	1.1255	GBS0607
		1 3/8	1.1255	GBS0613
7/8	.8755	1 3/8	1.2505	GBS0713
1"	1.0005	1 3/8	1.3755	GBS0813
1 1/4	1.2505	1 3/8	1.6255	GBS1013
		1 7/8	1.6255	GBS1017
1 1/2	1.5005	1 3/8	2.0005	GBS1213
		1 7/8	2.0005	GBS1217
2"	2.0005	3 7/8	2.5005	GBS1637
2 1/2"	2.5005	4 7/8	3.2505	GBS2047
3"	3.0005	4 7/8	3.7505	GBS2447

- ✓ Aleación de bronce-aluminio con tapones de grafito impregnados con aceite
- ✓ Ahorra costos de diseño y fabricación de moldes para lubricación y ajustes
- ✓ Reduce el desgaste y la corrosión
- ✓ Disminuye los costos de mantenimiento y reparación
- ✓ Elimina la contaminación... ideal para entornos de "salas limpias"



L	$\varnothing D = 3/4$ I.D.	$\varnothing D = 7/8$ I.D.	$\varnothing D = 1"$ I.D.	$\varnothing D = 1 1/4$ I.D.	$\varnothing D = 1 1/2$ I.D.	$\varnothing D = 2"$ I.D.	$\varnothing D = 2 1/2$ I.D.	$\varnothing D = 3"$ I.D.	L
LONGITUD	.7505 ± .0005 .0000	.8755 ± .0005 .0000	1.0005 ± .0005 .0000	1.2505 ± .0005 .0000	1.5005 ± .0005 .0000	2.0005 ± .0005 .0000	2.5005 ± .0005 .0000	3.5005 ± .0005 .0000	LONGITUD
+ .00 - .03	NO. PARTE	NO. PARTE	NO. PARTE	NO. PARTE	NO. PARTE	NO. PARTE	NO. PARTE	NO. PARTE	+ .00 - .03
7/8	GBF0607	GBF0707	GBF0807	GBF1007	GBF1207	—	—	—	7/8
1 3/8	GBF0613	GBF0713	GBF0813	GBF1013	GBF1213	GBF1613	GBF2013	—	1 3/8
1 7/8	GBF0617	GBF0717	GBF0817	GBF1017	GBF1217	GBF1617	GBF2017	—	1 7/8
2 3/8	GBF0623	GBF0723	GBF0823	GBF1023	GBF1223	GBF1623	GBF2023	—	2 3/8
2 7/8	GBF0627	GBF0727	GBF0827	GBF1027	GBF1227	GBF1627	GBF2027	—	2 7/8
3 3/8	GBF0633	GBF0733	GBF0833	GBF1033	GBF1233	GBF1633	GBF2033	—	3 3/8
3 7/8	GBF0637	GBF0737	GBF0837	GBF1037	GBF1237	GBF1637	GBF2037	GBF2437	3 7/8
4 3/8	GBF0643	GBF0743	GBF0943	GBF1043	GBF1243	GBF1643	GBF2043	—	4 3/8
4 7/8	GBF0647	GBF0747	GBF0847	GBF1047	GBF1247	GBF1647	GBF2047	GBF2447	4 7/8
5 7/8	GBF0657	GBF0757	GBF0857	GBF1057	GBF1257	GBF1657	GBF2057	GBF2457	5 7/8
7 7/8	—	—	—	—	—	—	—	GBF2477	7 7/8

COMPONENTES DE MOLDES - PULGADAS

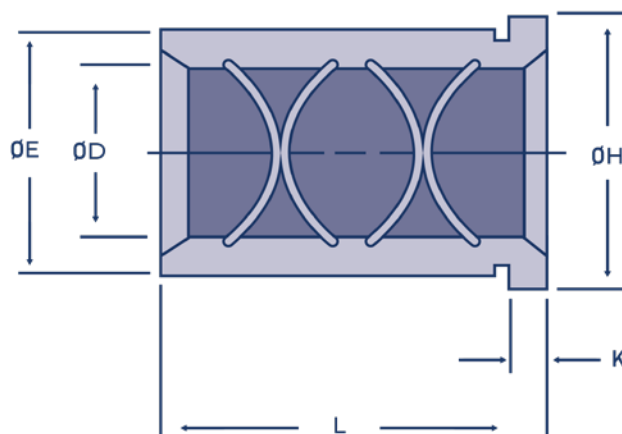
Bujes de Hombro y Rectos Chapados en Bronce

Bujes de Hombro Chapados en Bronce – LBB

Rectificados con Precisión

Los Bujes Estándar de Hombro y Rectos de DME cuentan con ranuras internas para aceite y un recubrimiento de bronce para un funcionamiento suave y sin desgastes.

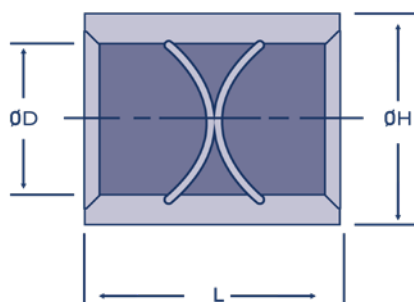
NORMAL I.D.	$\theta E \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$\theta H \pm \begin{smallmatrix} 0.000 \\ 0.005 \end{smallmatrix}$	$K \pm \begin{smallmatrix} 0.000 \\ 0.005 \end{smallmatrix}$
3/4	1.1255	1.302	0.187
7/8	1.2505	1.427	
1"	1.3755	1.552	
1 1/4	1.6255	1.802	
1 1/2	2.005	2.177	
2"	2.005	2.607	
2 1/2	3.2505	3.427	0.500
3"	3.7505	3.990	



L	$\theta D = 3/4$ I.D.	$\theta D = 7/8$ I.D.	$\theta D = 1"$ I.D.	$\theta D = 1 1/4$ I.D.	$\theta D = 1 1/2$ I.D.	$\theta D = 2"$ I.D.	$\theta D = 2 1/2$ I.D.	$\theta D = 3"$ I.D.
$\begin{smallmatrix} +.000 \\ -.060 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} .7505 +.0005 \\ -.0000 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} .8755 +.0005 \\ -.0000 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 1.0005 +.0005 \\ -.0000 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 1.2505 +.0005 \\ -.0000 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 1.5005 +.0005 \\ -.0000 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 2.0005 +.0005 \\ -.0000 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 2.5005 +.0005 \\ -.0000 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 3.5005 +.0005 \\ -.0000 \end{smallmatrix}$
LONGITUD	NO. PARTE	NO. PARTE	NO. PARTE	NO. PARTE	NO. PARTE	NO. PARTE	NO. PARTE	NO. PARTE
7/8	LBB0607	LBB0707	LBB0807	LBB1007	LBB1207	—	—	—
1 3/8	LBB0613	LBB0713	LBB0813	LBB1013	LBB1213	LBB1613	LBB2013	—
1 7/8	LBB0617	LBB0717	LBB0817	LBB1017	LBB1217	LBB1617	LBB2017	—
2 3/8	LBB0623	LBB0723	LBB0823	LBB1023	LBB1223	LBB1623	LBB2023	—
2 7/8	LBB0627	LBB0727	LBB0827	LBB1027	LBB1227	LBB1627	LBB2027	—
3 3/8	LBB0633	LBB0733	LBB0833	LBB1033	LBB1233	LBB1633	LBB2033	—
3 7/8	LBB0637	LBB0737	LBB0837	LBB1037	LBB1237	LBB1637	LBB2037	LBB2437
4 3/8	LBB0643	LBB0743	LBB0943	LBB1043	LBB1243	LBB1643	LBB2043	—
4 7/8	LBB0647	LBB0747	LBB0847	LBB1047	LBB1247	LBB1647	LBB2047	LBB2447
5 7/8	LBB0657	LBB0757	LBB0857	LBB1057	LBB1257	LBB1657	LBB2057	LBB2457
7 7/8	—	—	—	—	—	—	—	LBB2477

Bujes Rectos Chapados en Bronce – STB

Rectificados con Precisión



NOMINAL I.D.	$\theta D \pm \begin{smallmatrix} .0005 \\ .0000 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} -.000 \\ L -.060 \\ \text{LONGITUD} \end{smallmatrix}$	$\theta H \begin{smallmatrix} +.0005 \\ -.0000 \end{smallmatrix}$	NO. PARTE
3/4	.7505	7/8	1.1255	STB0607
		1 3/8	1.1255	STB0613
7/8	.8755	1 3/8	1.2505	STB0713
1"	1.0005	1 3/8	1.3755	STB0813
1 1/4	1.2505	1 3/8	1.6255	STB1013
		1 7/8	1.6255	STB1017
1 1/2	1.5005	1 3/8	2.0005	STB1213
		1 7/8	2.0005	STB1217
2"	2.0005	3 7/8	2.5005	STB1637
2 1/2"	2.5005	4 7/8	3.2505	STB2047
3"	3.0005	7 7/8	3.7505	STB2447

COMPONENTES DE MOLDES - PULGADAS

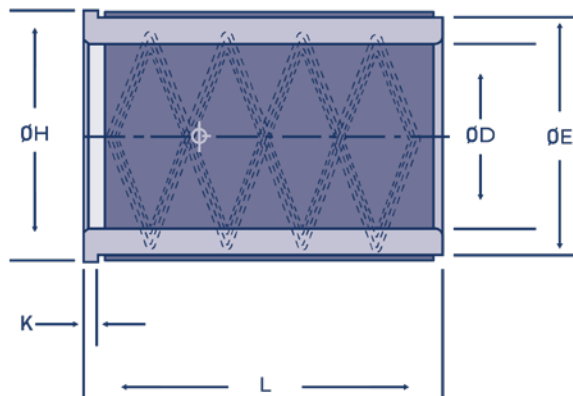
Bujes de Hombro y Rectos de Bronce Sólido

Bujes de Hombro de Bronce Sólido – SBF

Rectificados con Precisión

Los Bujes Estándar de Hombro y Rectos de DME cuentan con ranuras internas para aceite y bronce de alta resistencia para un funcionamiento suave y sin desgastes.

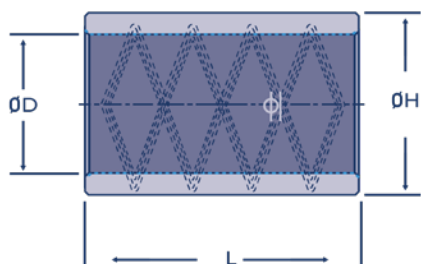
NOMINAL I.D.	$\theta E \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$\theta H \pm \begin{smallmatrix} 0.000 \\ 0.005 \end{smallmatrix}$	$K \pm \begin{smallmatrix} 0.000 \\ 0.005 \end{smallmatrix}$
3/4	1.1255	1.302	0.187
7/8	1.2505	1.427	
1"	1.3755	1.552	
1 1/4	1.6255	1.802	
1 1/2	2.005	2.177	
2"	2.005	2.607	
2 1/2	3.2505	3.427	0.500
3"	3.7505	3.990	



L	$\theta D = 3/4$ I.D.	$\theta D = 7/8$ I.D.	$\theta D = 1"$ I.D.	$\theta D = 1 1/4$ I.D.	$\theta D = 1 1/2$ I.D.	$\theta D = 2"$ I.D.	$\theta D = 2 1/2$ I.D.	$\theta D = 3"$ I.D.
LONGITUD	$.7505 \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$.8755 \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$1.0005 \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$1.2505 \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$1.5005 \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$2.0005 \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$2.5005 \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	$3.0005 \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$
+0.00 -0.06	NÚMERO DE PARTE	NÚMERO DE PARTE	NÚMERO DE PARTE	NÚMERO DE PARTE	NÚMERO DE PARTE	NÚMERO DE PARTE	NÚMERO DE PARTE	NÚMERO DE PARTE
7/8	SBF0607	SBF0707	SBF0807	SBF1007	SBF1207	—	—	—
1 3/8	SBF0613	SBF0713	SBF0813	SBF1013	SBF1213	SBF1613	SBF2013	—
1 7/8	SBF0617	SBF0717	SBF0817	SBF1017	SBF1217	SBF1617	SBF2017	—
2 3/8	SBF0623	SBF0723	SBF0823	SBF1023	SBF1223	SBF1623	SBF2023	—
2 7/8	SBF0627	SBF0727	SBF0827	SBF1027	SBF1227	SBF1627	SBF2027	—
3 3/8	SBF0633	SBF0733	SBF0833	SBF1033	SBF1233	SBF1633	SBF2033	—
3 7/8	SBF0637	SBF0737	SBF0837	SBF1037	SBF1237	SBF1637	SBF2037	SBF2437
4 3/8	SBF0643	SBF0743	SBF0943	SBF1043	SBF1243	SBF1643	SBF2043	—
4 7/8	SBF0647	SBF0747	SBF0847	SBF1047	SBF1247	SBF1647	SBF2047	SBF2447
5 7/8	SBF0657	SBF0757	SBF0857	SBF1057	SBF1257	SBF1657	SBF2057	SBF2457
7 7/8	—	—	—	—	—	—	—	SBF2477

Bujes Rectos de Bronce Sólido – SBS

Rectificados con Precisión



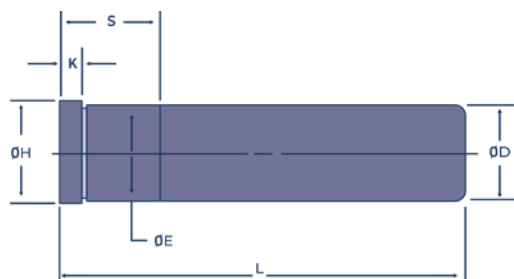
NOMINAL I.D.	$\theta D \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	-0.000 L -0.060 LENGTH	$\theta H \pm \begin{smallmatrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{smallmatrix}$	NO. PARTE
3/4	.7505	7/8	1.1255	SBS0607
		1 3/8	1.1255	SBS0613
7/8	.8755	1 3/8	1.2505	SBS0713
1"	1.0005	1 3/8	1.3755	SBS0813
1 1/4	1.2505	1 3/8	1.6255	SBS1013
		1 7/8	1.6255	SBS1017
1 1/2	1.5005	1 3/8	2.0005	SBS1213
		1 7/8	2.0005	SBS1217
2"	2.0005	3 7/8	2.5005	SBS1637
2 1/2"	2.5005	4 7/8	3.2505	SBS2047
3"	3.0005	4 7/8	3.7505	SBS2447

COMPONENTES DE MOLDES - PULGADAS

Pines de Guía para Expulsión Guiada

Pines de Guía para Expulsión Guiada – GL

- ✓ Longitudes cortas para su uso en aplicaciones de expulsión guiada.
- ✓ Los pines son endurecidos y rectificados con precisión

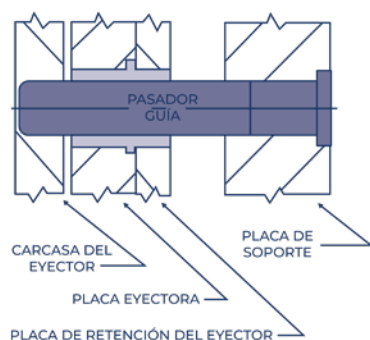


Se recomienda instalar un mínimo de cuatro pines y bujes. El tamaño de los pines y bujes debe determinarse según el tamaño del molde. El Sistema de Expulsión Guiada es un método económico para proteger contra el desgaste y los costosos daños en un molde en producción. Si se instala correctamente, el Sistema de Expulsión Guiada DME mantiene alineado el conjunto del expulsor y soporta el peso del conjunto durante todo el ciclo de la máquina. Esto reduce en gran medida el desgaste de los componentes de expulsión y previene el posible desajuste de las placas del expulsor.

NOMINAL I.D.	$\varnothing D \pm \begin{matrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{matrix}$	$\varnothing H$ MAX	K	$\varnothing E \pm \begin{matrix} 0.0005 \\ 0.0000 \end{matrix}$
3/4	.749	.990	3/16	.751
7/8	.874	1.115	1/4	.876
1"	.999	1.240	1/4	1.001
1 1/4	1.249	1.490	5/16	1.251
1 1/2	1.499	1.740	5/16	1.501

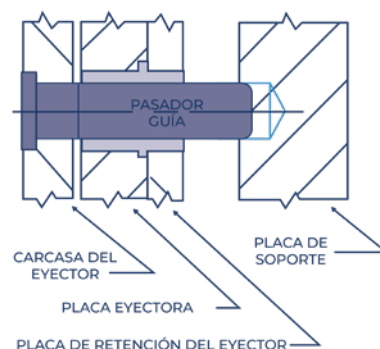
Sistema1:

Cuando los pines se instalan en la placa de soporte, el alojamiento del expulsor se puede quitar del molde sin retirar las placas del expulsor, lo que permite un acceso fácil para dar servicio al sistema de expulsión.



Sistema2:

Los pines instalados en el alojamiento del expulsor permiten una instalación rápida y de bajo costo. Cuando el alojamiento del expulsor se retira de la base del molde, se retira todo el conjunto del expulsor.



L	$\varnothing D = 3/4$ I.D.		$\varnothing D = 7/8$ I.D.		$\varnothing D = 1"$ I.D.		$\varnothing D = 1 1/4$ I.D.		$\varnothing D = 1 1/2$ I.D.	
LONGITUD	.749 $\pm \begin{matrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{matrix}$		.874 $\pm \begin{matrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{matrix}$		.999 $\pm \begin{matrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{matrix}$		1.249 $\pm \begin{matrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{matrix}$		1.499 $\pm \begin{matrix} 0.0000 \\ 0.0005 \end{matrix}$	
+0,00 -0,06	S	NO. PARTE	S	NO. PARTE	S	NO. PARTE	S	NO. PARTE	S	NO. PARTE
3 3/4	7/8	5004GL	7/8	5103GL	7/8	5202GL	7/8	5302GL	1 3/8	5402GL
4 1/4	7/8	PF5005GL	7/8	PF5104GL	7/8	PF5203GL	7/8	5303GL	1 3/8	5403GL
4 3/4	7/8	PF5006GL	7/8	PF5105GL	7/8	PF5204GL	1 3/8	5304GL	1 3/8	5404GL
5 1/4	7/8	PF5007GL	7/8	PF5106GL	7/8	PF5205GL	1 3/8	5305GL	1 3/8	5405GL
5 3/4	7/8	PF5008GL	7/8	PF5107GL	7/8	PF5206GL	1 3/8	5306GL	1 3/8	5406GL
6 1/4	7/8	PF5009GL	7/8	PF5108GL	7/8	PF5207GL	1 3/8	5307GL	1 3/8	5407GL
6 3/4	7/8	PF5010GL	7/8	PF5109GL	7/8	PF5208GL	—	—	—	—
7 1/4	7/8	PF5011GL	7/8	PG5110GL	7/8	PF5209GL	—	—	—	—
7 3/4	7/8	PF5012GL	7/8	PF5111GL	7/8	PF5210GL	—	—	—	—
8 1/4	—	—	7/8	PF5112GL	7/8	PF5211GL	—	—	—	—
8 3/4	—	—	7/8	PF5113GL	7/8	PF5212GL	—	—	—	—
9 1/4	—	PF5015GL	—	—	7/8	PF5213GL	—	—	—	—
9 3/4	—	—	—	—	7/8	PF5214GL	—	—	—	—
10 1/4	—	—	—	—	7/8	PF5215GL	—	—	—	—
10 3/4	—	—	7/8	PF5117GL	7/8	PF5216GL	—	—	—	—
11 1/4	—	—	—	—	7/8	PF5217GL	—	—	—	—
11 3/4	—	—	—	—	7/8	PF5218GL	—	—	—	—
12 1/4	—	—	7/8	PF5120GL	7/8	PF5219GL	—	—	—	—

COMPONENTES DE MOLDES - PULGADAS

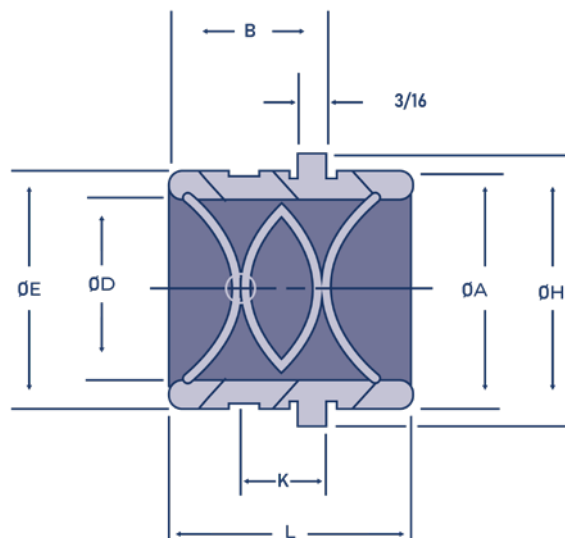
Bujes de Expulsión Guiada

- ✓ Mantiene alineado el conjunto del expulsor durante todo el ciclo
- ✓ Soporta el peso del conjunto del expulsor
- ✓ Reduce el desgaste de los componentes de expulsión
- ✓ Previene el desajuste de las placas del expulsor

Bujes de Expulsión Guiada Chapados en Bronce – GEB

Cuentan con la resistencia del acero más la lubricidad sin desgaste del recubrimiento de bronce. Las ranuras internas para aceite y un agujero de lubricación ayudan a asegurar un funcionamiento más suave del molde.

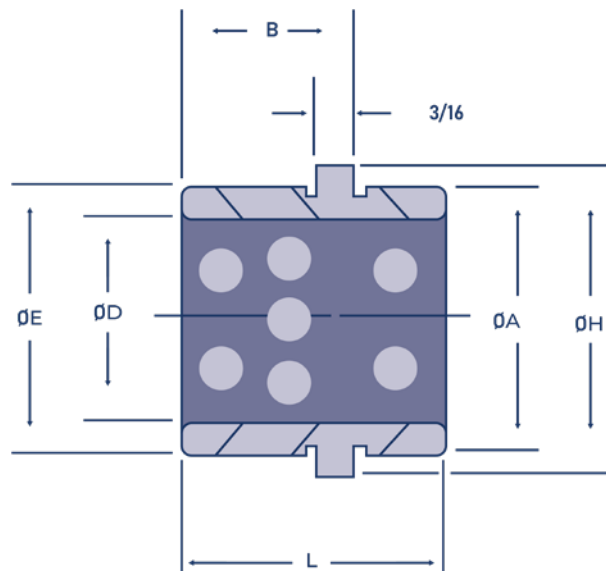
Se recomienda instalar un mínimo de cuatro bujes. El tamaño de los bujes debe determinarse según el tamaño del molde. El Sistema de Expulsión Guiada es una protección económica contra el desgaste y posibles daños costosos en un molde durante la producción.



NOMINAL I.D.	Ø D +0.0005 -0.0000	Ø E +0.0005 -0.0000	Ø A +0.000 -0.001	Ø H +0.000 -0.010	L +0.000 -0.030	B	K	NO. PARTE
3/4	.751	1.1255	1.1240	1.302	1.50	1.00	.56	GEB750
7/8	.876	1.2505	1.249	1.427	1.50	1.00	.56	GEB875
1"	1.001	1.375	1.374	1.552	1.75	1.12	.62	GEB100
1 1/4	1.251	1.6255	1.624	1.802	1.75	1.12	.62	GEB125
1 1/2	1.501	2.005	1.9990	2.177	1.75	1.12	.62	GEB150

Bujes Autolubrificantes de Expulsión Guiada – GBE

Se recomienda instalar un mínimo de cuatro bujes. El tamaño de los bujes debe determinarse según el tamaño del molde. El Sistema de Expulsión Guiada es una protección económica contra el desgaste y los posibles daños costosos en un molde en producción.



NOMINAL I.D.	Ø D +0.0005 -0.0000	Ø E +0.0005 -0.0000	Ø A +0.000 -0.001	Ø H +0.000 -0.010	L +0.000 -0.030	B	NO. PARTE
3/4	.751	1.1255	1.1240	1.302	1.50	1.00	GBE0750
7/8	.876	1.2505	1.249	1.427	1.50	1.00	GBE0875
1"	1.001	1.375	1.374	1.552	1.75	1.12	GBE1000
1 1/4	1.251	1.6255	1.624	1.802	1.75	1.12	GBE1250
1 1/2	1.501	2.005	1.9990	2.177	1.75	1.12	GBE1500
2"	2.001	2.5005	2.499	2.687	2.25	1.62	GBE2000



COMPONENTES DE MOLDES - PULGADAS

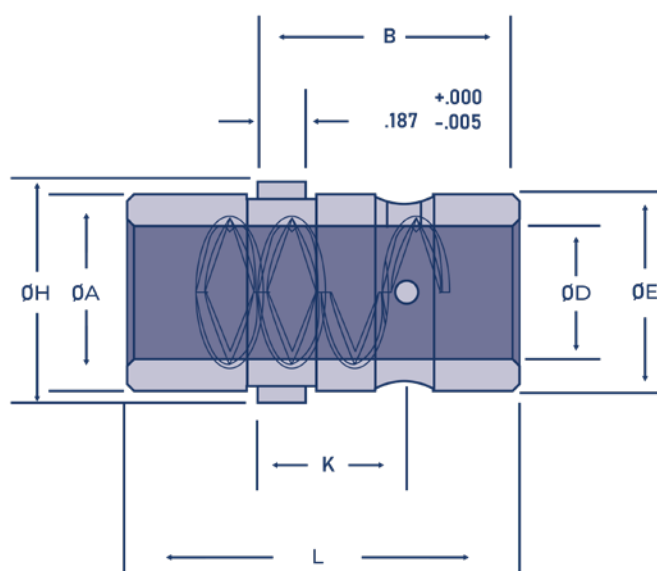
Bujes de Expulsión Guiada

Bujes de Expulsión Guiada de Bronce Sólido – BEB

Los Bujes de Expulsión Guiada de Bronce Sólido cuentan con bronce de alta resistencia y lubricidad natural. Las ranuras internas para aceite y un agujero de lubricación ayudan a asegurar un funcionamiento más suave del molde.

Se recomienda instalar un mínimo de cuatro bujes. El tamaño de los bujes debe determinarse según el tamaño del molde. El Sistema de Expulsión Guiada es una protección económica contra el desgaste y los posibles daños costosos en un molde en producción.

- ✓ Mantiene alineado el conjunto del expulsor durante todo el ciclo
- ✓ Soporta el peso del conjunto del expulsor
- ✓ Reduce el desgaste de los componentes de expulsión
- ✓ Previene el desajuste de las placas del expulsor



NOMINAL I.D.	Ø D +0.0005 -0.0000	Ø E +0.0005 -0.0000	Ø A +0.000 -0.001	Ø H +0.000 -0.010	L +0.000 -0.030	B +0.000 -0.015	K ± 0.01	NO. PARTE
1/2	.501	.7505	.749	.853	1.50	1.00	.56	BEB500
3/4	.751	1.1255	1.1240	1.302	1.50	1.00	.56	BEB750
7/8	.876	1.2505	1.2490	1.427	1.50	1.00	.56	BEB875
1"	1.001	1.375	1.3740	1.552	1.75	1.12	.62	BEB1000
1 1/4	1.251	1.6255	1.6240	1.802	1.75	1.12	.62	BEB1250
1 1/2	1.501	2.005	1.9990	2.177	1.75	1.12	.62	BEB1500
2"	2.001	2.5005	2.499	2.687	2.25	1.62	.80	BEB2000

CLAVE DE SIMBOLOS



ARTÍCULO
EN STOCK



ATENCIÓN PERSONALIZADA Y SURTIDO INMEDIATO

REALIZA TU PEDIDO DE MANERA FÁCIL Y RÁPIDA

Visita hoy www.DINCEL.com.mx



Precision
Redefined,
Powered by
Dintel.



COMPONENTES Y REFACCIONES
PARA TUS HERRAMENTALES

CATÁLOGO DE PRODUCTOS

PRODUCT CATALOG 2025

POWERING PRECISION IN PLASTIC INJECTION