



RoHS10

Type	材质	硬度	公差 D · DC
GV-CPX-L	SKH51	58~60HRC	-0.01 -0.02
GV-CPD-L	SKD61	48~52HRC	
GV-CPN-L	NAK80	37~43HRC	
GV-CPH-L	SKH51	58~60HRC	0 -0.005
GV-CPP-L	SKD61	48~52HRC	
GV-CPK-L	NAK80	37~43HRC	

D	d	a
0.5~0.9	D-0.1	0.05
1~2.5	D-0.2	0.1
3~4	D-0.4	0.2
4.5~5	D-0.6	0.3
6~13	D-1.0	0.5

⊗ D = 0.01 ~ 0.02 时, DC=D, 不可指定DC

H	型号		L 指定单位 0.01mm	DC 指定单位 0.005mm	N 指定单位 0.1mm	SV 指定单位 0.5mm
	Type	D				
2	GV-CPX-L	0.5	15.00~60.00			
	GV-CPH-L					
3	GV-CPN-L (D>0.8)	0.6	15.00~100.00	(D-0.08) < DC < D ⊗ D = 0.01 ~ 0.02 时, 不可指定DC ⊙ DC=D时, 指定DCX	0.3~10.0	2.0~50.0
		0.7				
		0.8				
		0.9				
		1				
		1.2				
4	GV-CPD-L	1.5				
		2				
5	GV-CPX-L	2.5				
		3				
6	GV-CPK-L (D>0.8)	3.5	15.00~120.00		0.5~15.0	2.0~60.0
		4				
7	GV-CPD-L	4.5				
		5				
8	GV-CPH-L	6				
		7				
9	GV-CPX-L	8				
		10				
10	GV-CPK-L	10				
		11				
11	GV-CPD-L	13				
		15				
15	GV-CPH-L					
		18				

Order 订货范围

型号 — L — DC(DCX) — N — SV

GV-CPX-L 1 — 20.05 — DC2.990 — N2 — SV4

GV-CPH-L 3 — 18.36 — DC2.990 — N2 — SV4

Delivery 交货期

3 天发货

7 天发货

⊙ 上海·广州发货

⊙ 数量>51时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

型号 — L — DC(DCX) — N — SV(SVC) — (KC · WKC...etc.)

GV-CPH-L 3 — 18.36 — DCX — N2 — SVC — WKC1.5

追加加工详情 P.446

Alterations	Code	Spec.	Alterations	Code	Spec.
	KC	加工单止转面 D/2 < KC < H/2 D ≥ 0.6		HC	变更肩部直径 HC尺寸指定单位0.1mm D < HC < H ⊙ 肩部直径因公差关系, 有时会加工为无肩部直杆。
	WKC	加工平行双止转面 D/2 < WKC < H/2 D ≥ 0.6		HCC	变更肩部直径(精密) HCC尺寸指定单位0.1mm D + 0.5 < HCC < H - 0.3, D ≥ 0.6
	KAC KBC	加工指定尺寸平行双止转面 D/2 < KAC < H/2 KBC尺寸指定单位0.1mm D ≥ 0.6 KAC < KBC < H/2		TC	变更肩部厚度 TC尺寸指定单位0.1mm (L为指定尺寸) 4 - TC ≤ Lmax. - L
				TRN	加工装配工艺槽 (板无需倒角) ⊙ 仅适用于D ≥ 0.6
				NHC	肩部端面编号刻印加工 指定范围、指定方法 P.446 ⊙ 仅适用于H ≥ 2
				SVC	将SV部分加工至肩部端面。 ⊙ 仅GV-CPN-L · GV-CPK-L ⊙ 当D < 1时, Lmax. = 60

■特点

对于使用易产生气体树脂的模具, 可以从型腔与排气型芯的间隙间排出气体。

EX Example 使用范例

1. 安装在产品的形状部位, 排出气体。
建议用于热流道模具中易产生气体的树脂成形产品的形状部位等处。
2. 安装在流道部的气体聚集处, 使气体排出。

