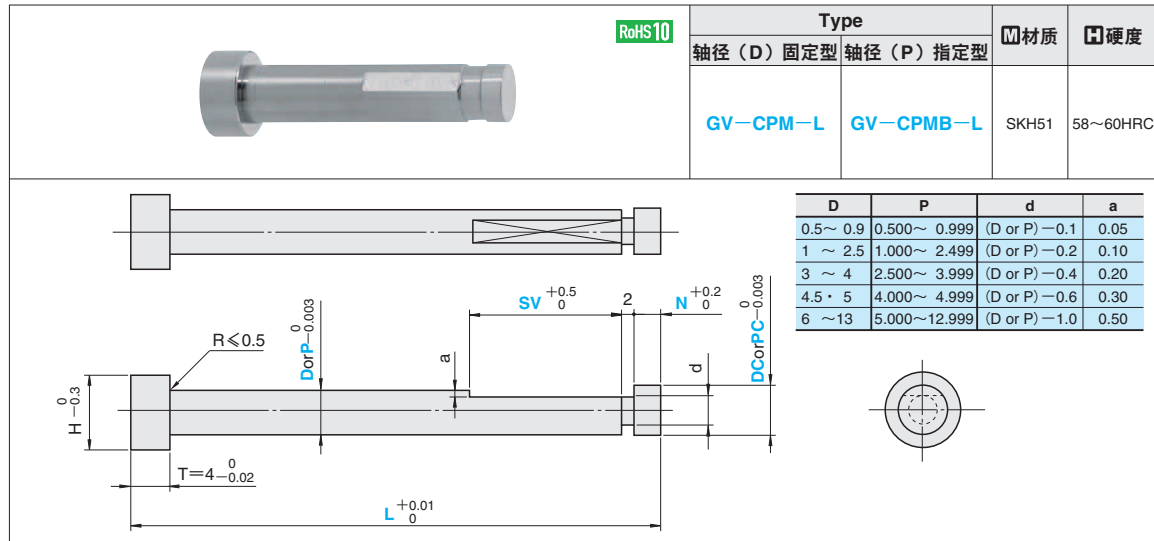


超精密級排气直型芯

一軸径(D)固定型/軸径(P)0.001mm指定型



■軸径(D)固定型

| H | 型号 Type | D 指定单位0.01mm | L 指定单位0.01mm | DC 指定单位0.001mm | N 指定单位0.1mm | SV 指定单位0.5mm |
|----|------------|-----------------|-----------------|-------------------|----------------|-----------------|
| 2 | GV-CPM-L | 0.5 | 15.00~60.00 | DC=D时, 指定DCX | 0.3~10.0 | 2.0~50.0 |
| | | 0.6 | | | | |
| | | 0.8 | | | | |
| 3 | | 1 | | | | |
| | | 1.2 | | | | |
| | | 1.5 | | | | |
| 4 | | 2 | | | | |
| 5 | | 2.5 | | | | |
| 6 | | 3 | | | | |
| 7 | | 3.5 | | | | |
| | | 4 | | | | |
| | | 4.5 | | | | |
| 8 | | 5 | | | | |
| 9 | | 6 | | | | |
| 10 | | 7 | | | | |
| 11 | | 8 | | | | |
| 15 | | 10 | | | | |
| 18 | | 13 | | | | |

■軸径(P)指定型

| H | 型号 Type | No. | L 指定单位0.01mm | P 指定单位0.001mm | PC 指定单位0.001mm | N 指定单位0.1mm | SV 指定单位0.5mm |
|----|------------|-----|-----------------|------------------|--------------------------------------|----------------|-----------------|
| 3 | GV-CPMB-L | 0.6 | 15.00~60.00 | 0.500~0.599 | (P-0.08) ≤ PC ≤ P PC=P时, 指定PCX | 0.3~10.0 | 2.0~50.0 |
| | | 1 | | 0.600~0.999 | | | |
| | | 1.5 | | 1.000~1.499 | | | |
| 4 | | 2 | | 1.500~1.999 | | | |
| 5 | | 2.5 | | 2.000~2.499 | | | |
| 6 | | 3 | | 2.500~2.999 | | | |
| | | 3.5 | | 3.000~3.499 | | | |
| 7 | | 4 | | 3.500~3.999 | | | |
| | | 4.5 | | 4.000~4.499 | | | |
| 8 | | 5 | | 4.500~4.999 | | | |
| 9 | | 6 | | 5.000~5.999 | | | |
| 10 | | 7 | | 6.000~6.999 | | | |
| 11 | | 8 | | 7.000~7.999 | | | |
| 15 | | 10 | | 8.000~9.999 | | | |
| 18 | | 13 | | 10.000~12.999 | | | |

Order 订货范例

型号 - L - P - DC(DCX) / PC(PCX) - N - SV

GV-CPM-L 3 - 18.36 - DC2.950 - N2 - SV4

GV-CPMB-L 1 - 20.05 - P0.995 - PCX - N2 - SV4

Delivery 交货期

3 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 - P - DC(DCX) · PC(PCX) - N - SV(SVC) - (KC · WKC...etc.)

GV-CPM-L 1 - 20.05 - DCX - N2 - SV4 - TRN

GV-CPMB-L 3 - 18.36 - P2.960 - PC2.950 - N2 - SVC - WKC1.48

追加加工详情 P.446

| Alterations | Code | Spec. | Alterations | Code | Spec. |
|-------------|------------|---|-------------|------|--|
| | KC | 加工单止转面 (D or P)/2 ≤ KC < H/2 (D or P) ≥ 0.6 | | HC | 变更肩部直径 HC尺寸指定单位0.1mm (D or P) ≤ HC < H 肩部直径因公差关系, 有时会加工成无肩部直杆。 |
| | WKC | 加工平行双止转面 (D or P)/2 ≤ WKC < H/2 (D or P) ≥ 0.6 | | HCC | 变更肩部直径(精密) HCC尺寸指定单位0.1mm (D or P) + 0.5 ≤ HCC < H - 0.3, (D or P) ≥ 0.6 |
| | KAC KBC | 加工指定尺寸平行双止转面 (D or P)/2 ≤ KAC < H/2 KBC尺寸指定单位0.1mm (D or P) ≥ 0.6 KAC < KBC < H/2 | | TC | 变更肩部厚度 TC尺寸指定单位0.1mm 4 - TC ≤ Lmax. - L |
| | NHC | 加工指定尺寸平行双止转面 (D or P)/2 ≤ NHC < H/2 NHC尺寸指定单位0.1mm (D or P) ≥ 0.6 NHC < N < H/2 | | TRN | 加工装配工艺槽 (板无需倒角) 仅适用于(D or P) ≥ 0.6 |
| | SVC | 加工指定尺寸平行双止转面 (D or P)/2 ≤ SVC < H/2 SVC尺寸指定单位0.1mm (D or P) ≥ 0.6 SVC < N < H/2 | | 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。 当(D or P) < 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。



气体沿间隙排出。
根据树脂和成形条件设定排气间隙量。(可指定DC, PC)
※“→”表示气体流向

- 安装在产品的形状部位, 排出气体。
建议用于易产生气体的树脂成形产品的形状部位等处。
- 安装在流道部的气体聚集处, 使气体排出。

