



GPATZU

☐材质: GCr15
☒硬度: 58HRC~ 视角标准: 第一视角

GPATYU (油槽型)

☐材质: GCr15
☒硬度: 58HRC~ 视角标准: 第一视角

D	槽数 (个)						
	40~	50~	70~	80~	90~	160~	180~
8	2	3	4	5	6	-	-
10	2	3	4	5	6	-	-
13	2	3	4	5	6	7	8
16	2	3	4	5	6	7	8
20	2	3	4	5	6	7	8
25	2	3	4	5	6	7	8

▲ *L40~119.5 → E=8
L120~(LD)max → E=10

①代号 - ②D - ③L
GPAJYU - D10 - L40

订购编号示例

Dp6	M×I 螺距	R	V	①型式②D		③L	
				①	②	③	④
8	+0.024 +0.015	M5×12 P0.8	1	10	8	40	50 60
						70 80	
10				13	10	40 50 60 70 80	90 100
						40 50 60 70	
13	+0.029 +0.018	M6×15 P1.0	1.5	16	13	80 90 100	110 120
						50 60 70 80	
16				20	16	90 100 110 120	130 140
						60 70 80 90 100	
20	+0.035 +0.022	M8×20 P1.25	2	25	20	110 120	130 140
						70 80 90 100	
25				28	25	110 120	130 140
						110 120	



缩短 	LD	变更全长 指定单位0.5mm ●GPATZU 20<LD<L ●GPATYU 40<LD<L V尺寸为规格尺寸。 要变更为比L最短规格还短时， 请根据需要并用VD。 L≤25, 在导柱前端可能开有螺纹底孔。	DKC	变更压入公差 D _{in} → D _{in} GPATYU: 不适用 <table border="1" style="float: right; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th colspan="2">D_{in}</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>+0.012</td></tr> <tr><td>10</td><td>+0.016</td></tr> <tr><td>13</td><td>+0.015</td></tr> <tr><td>16</td><td>+0.007</td></tr> <tr><td>20</td><td>+0.017</td></tr> <tr><td>25</td><td>+0.008</td></tr> </tbody> </table>	D _{in}		8	+0.012	10	+0.016	13	+0.015	16	+0.007	20	+0.017	25	+0.008														
D _{in}																																
8	+0.012																															
10	+0.016																															
13	+0.015																															
16	+0.007																															
20	+0.017																															
25	+0.008																															
伸长 	LD	变更全长(长型LD) <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>LD 指定单位 0.5mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>80<LD≤120</td></tr> <tr><td>10</td><td>100<LD≤150</td></tr> <tr><td>13</td><td>120<LD≤180</td></tr> <tr><td>16</td><td>120<LD≤200</td></tr> <tr><td>20</td><td>140<LD≤200</td></tr> <tr><td>25</td><td>140<LD≤200</td></tr> </tbody> </table>	D	LD 指定单位 0.5mm	8	80<LD≤120	10	100<LD≤150	13	120<LD≤180	16	120<LD≤200	20	140<LD≤200	25	140<LD≤200	GD	对导柱前端进行 锥度加工。 <table border="1" style="float: right; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>F</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8</td><td>3</td></tr> <tr><td>10</td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>5</td></tr> <tr><td>20</td><td></td></tr> <tr><td>25</td><td></td></tr> </tbody> </table>	D	F	8	3	10		13		16	5	20		25	
D	LD 指定单位 0.5mm																															
8	80<LD≤120																															
10	100<LD≤150																															
13	120<LD≤180																															
16	120<LD≤200																															
20	140<LD≤200																															
25	140<LD≤200																															
D	F																															
8	3																															
10																																
13																																
16	5																															
20																																
25																																
	VD	变更V尺寸 指定单位1mm 0≤VD≤D×2 全长L和螺纹深度为指定尺寸。 VD=0时, 外周无2mm的槽。 前端8mm会发生变更。	RD	变更前端R <table border="1" style="float: right; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>标准R</th> <th>RD(选择)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>8·10</td><td>1.0</td><td>1.5·2.0</td></tr> <tr><td>13·16</td><td>1.5</td><td>2.0·2.5</td></tr> <tr><td>20·25</td><td>2.0</td><td>2.5·3.0</td></tr> </tbody> </table>	D	标准R	RD(选择)	8·10	1.0	1.5·2.0	13·16	1.5	2.0·2.5	20·25	2.0	2.5·3.0																
D	标准R	RD(选择)																														
8·10	1.0	1.5·2.0																														
13·16	1.5	2.0·2.5																														
20·25	2.0	2.5·3.0																														
	TGD	对螺纹侧端面进行研磨。 垂直度0.01表面粗糙度1.6a																														



交货期

3天发货

数量分类	标准订单	特殊订单
		小单
数量	1~30	30~
交货期	通常	另行报价

▲ 常州·东莞发货。
▲ 部分产品8天发货, 请以实际报价为准。

F6 模具零件