



F6 模具零件

GPAJYU

材质: GCr15
硬度: 58HRC~ 视角标准: 第一视角

GPAJYU(油槽型)

指定追加加工后, 滑动部 ≤9mm 时, 没有油槽。

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	-	3	4	5	6	7	8
20	-	-	4	5	6	7	8
25	-	-	4	5	6	7	8

*L40~119.5 → E=8
 L120~(LD)max → E=10



①代号 - ②D - ③L
GPAJYU - D10 - L40

Dm5	R	V	①型式	②D	③L											
8	+0.012 +0.006	1	10	GPAJYU	8	40	50	60	70	80						
10			13		10	40	50	60	70	80	90	100				
13	+0.017 +0.005	1.5	16	GPAJYU	13	40	50	60	70	80	90	100	110	120		
16			20		16	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	
20	+0.017 +0.008	2	25	GPAJYU	20	60	70	80	90	100	110	120	130	140		
25			28		25	70	80	90	100	110	120	130	140			



变更全长

变更全长 指定单位0.5mm

- GPAJYU 40≤LD<L
- GPAJYU 20≤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BD。

变更肩部厚度 指定单位0.1mm

2≤TD<5
全长L缩短(5-TD)。
并用LD时, 全长与LD相同。
LD最长尺寸和TD并用时, 满足以下条件:
(5-TD)≤LDmax-LD)

变更全长(长型LD)

D	LD 指定单位 0.5mm
8	80<LD≤120
10	100<LD≤150
13	120<LD≤180
16	140<LD≤200
20	140<LD≤200
25	140<LD≤200

对导柱前端进行
锥度加工。

D	F
8	3
10	
13	
16	5
20	
25	

变更V尺寸 指定单位1mm

0≤VD≤D×2
全长L为指定尺寸。
前端8mm会发生变更。

变更肩部
厚度公差 $T \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow \begin{matrix} +0.02 \\ 0 \end{matrix}$
并不用LD公差时, 生长公差为 $L \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix} \rightarrow L \pm 0.3$

变更前端R

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



交货期 **3天发货**

数量分类	标准订单	特殊订单
	数量	小单
交货期	1-30	30~
	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。