

# 凸缘固定型导正销

-普通型・TiCN涂覆处理・DLC涂覆处理-



Type	材质 硬度	Catalog No.	形状
-前端R型-	粉末高速钢 64~67HRC	<b>PSTHAL</b>	
	粉末高速钢 64~67HRC 表面硬度3000HV	<b>H-PSTHAL</b>	
	粉末高速钢 64~67HRC 表面硬度3000HV 以上	<b>N-PSTHAL</b> <b>NW-PSTHAL</b>	
<b>&lt;MISUMI独创规格&gt;</b>			
-前端锥型-	粉末高速钢 64~67HRC	<b>PTPHAL</b>	
	粉末高速钢 64~67HRC 表面硬度3000HV	<b>H-PTPHAL</b>	
	粉末高速钢 64~67HRC 表面硬度3000HV 以上	<b>N-PTPHAL</b> <b>NW-PTPHAL</b>	
<b>&lt;MISUMI独创规格&gt;</b>			
-前端锐角型-	粉末高速钢 64~67HRC	<b>PATHAL</b>	
	粉末高速钢 64~67HRC 表面硬度3000HV	<b>H-PATHAL</b>	
	粉末高速钢 64~67HRC 表面硬度3000HV 以上	<b>N-PATHAL</b> <b>NW-PATHAL</b>	

RT(\*) → 前端制成圆形以免发生危险。  
如果要求前端为锐角，请指定RT=0。  
有关前端R部的长度，请参阅产品数据“凸缘R部长度”。 P.1634

P	G
P ≤ 1.99	10°
P ≥ 2.00	15°

Order 订货范例  
Catalog No. - L - P - A - T - B - (RT=0 / R=0)  
**PSTHAL 5 - 62 - P3.00 - T20 - B5 - RT0**  
**H-PATHAL 6 - 52 - P2.03 - A15 - T13 - B4**

- Ⓜ A 仅前端锐角型适用。
- Ⓜ 仅可指定 RT=0。(前端R型的P<8、前端锐角型适用)
- Ⓜ 仅可指定 R=0。(前端锥型、前端锐角型适用)

Delivery 交货期  
 ●普通型 **3** 天发货  
 ●TiCN涂覆处理 **7** 天发货  
 ●DLC涂覆处理 **12** 天发货  
 上海·广州发货  
 数量≥201时，请另询交货期。

Alterations 追加加工  
Catalog No. - L(LC·LCT) - P - A - T(TC) - B - (RT=0 / R=0) - (PKC·LKC...etc.)  
**PSTHAL 5 - LC60 - P3.00 - TC15.0 - B5 - PKC**

Alterations	Code	前端R型	前端锥型·前端锐角型
	<b>RLC</b>	将前端R切削为平面。 2 ≤ RLC < Y < 8 Y = √(P(T-P/4)) 指定单位0.1mm	—
	<b>YC</b>	—	变更前端锥形长度 · P < 2.0 1 ≤ YC ≤ P × 2.83 - 0.3 · P ≥ 2.0 1 ≤ YC ≤ P × 1.86 - 0.3 ≤ 18 L(LC)+YC ≤ Lmax+8 指定单位0.1mm Ⓜ前端锐角型不适用
	<b>GC</b>	—	变更前端角度 ⓂY(YC) ≤ P/2tan GC - 0.3 ≤ 18 Ⓜ前端锐角型不适用 Ⓜ三角函数的真数表 P.1695
	<b>SC</b>	前端抛光加工 ⓂP尺寸公差、指定单位不变。 Ⓜ不可指定R=0、RT=0 Ⓜ涂覆前对母材进行精加工。 Ⓜ基底WPC*处理不适用。	—
	<b>PKC</b>	变更前端直径公差 P +0.01 / 0 ⇔ +0.005 / 0 ⓂP尺寸指定单位可为0.001mm。	—
	<b>LC</b>	变更全长 40 < LC < L 指定单位0.1mm (LKC并用时，指定单位可为0.01mm) ⓂLC < 50时，T及TC为20以下。 ⓂLC < 50且D6·8时，B的指定范围为2~10。	—

Alterations	Code	前端R型	前端锥型·前端锐角型
	<b>LKC</b>	—	变更全长公差 L +0.3 / 0 ⇔ +0.05 / 0 ⓂTiCN涂覆处理·DLC涂覆处理·基底WPC*处理不适用
	<b>LCT</b>	通过1个代码即可同时变更凸缘厚度公差、全长。 指定范围、指定单位、注意事项(Ⓜ)与LC相同。 <b>TKC</b> 变更凸缘厚度公差 T -0.05 / 0 ⇔ -0.02 / 0 + <b>LC</b> 变更全长	—
	<b>TC</b>	变更T尺寸 13 < TC < 25 指定单位0.1mm ⓂL < 50时，指定范围为13 < TC < 20。 Ⓜ全长L不变。	—
	<b>TKC</b>	变更凸缘厚度公差 T -0.05 / 0 ⇔ -0.02 / 0	—

■DLC涂覆处理的效果  
由于与非铁金属亲和性较低，可有效防止铝和铜等的冲裁加工时的粘附。  
详情请参阅产品数据 P.1651

Catalog No. Type	D	L	指定单位0.01mm		A	指定单位1mm			V	Y	R
			min.	P max.		T	B	R			
-普通型- <b>PSTHAL</b> <b>PTPHAL</b> <b>PATHAL</b>	4	42	0.50(1.00)~2.00		10	13	16	20	2	1	2~3
		52				20	25				
-TiCN涂覆处理- <b>H-PSTHAL</b> <b>H-PTPHAL</b> <b>H-PATHAL</b>	5	42	1.00~3.00		15	13	16	20	3	2	10
		52 (62)				20	25				
-DLC涂覆处理- <b>N-PSTHAL</b> <b>N-PTPHAL</b> <b>N-PATHAL</b>	6	42	1.50~4.00		20	13	16	20	4	3	10
		52 62 (72)				20	25				
-DLC涂覆 -基底WPC*处理- <b>NW-PSTHAL</b> <b>NW-PTPHAL</b> <b>NW-PATHAL</b>	8	42	2.00~6.00		25	13	16	20	6	3	10
		52 62 (72)				20	25				

ⓂL(62)(72)→D5的L62、D6·8的L72仅前端R型、前端锥型适用。ⓂP(1.00)→TiCN涂覆处理·DLC涂覆处理P的最小值为1.00。

パイロットパンチ

导正销

凸缘固定板

卸料板(固定)

卸料板(可动)

肩部

定位销止动型

螺纹固定型

键槽型

直杆型

TiCN(H-)

TiCN+WPC\*(HW-)

TiCN+氮化(HX-)

DICOAT

DLC(N-)

DLC+WPC\*(NW-)

抛光(L-)