

# 直杆型导正销

-TiCN涂覆处理·DLC涂覆处理-



涂覆凸模  
-TiCN处理-  
DLC涂覆处理



交货期短缩

Type	材质 硬度	Catalog No.	形状
—前端R型—	RoHS 10 相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV	- TiCN涂覆处理 - <b>H-HSTC</b> - DLC涂覆处理 - <b>N-HSTC</b>	 No. Ra 1.6 2.0 2.5 R≤0.2 3~ R≤0.5
—前端锥型—	RoHS 10 相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV	- TiCN涂覆处理 - <b>H-HTTC</b> - DLC涂覆处理 - <b>N-HTTC</b>	 No. Ra 1.6 2.0 2.5 R≤0.2 3~ R≤0.5
—前端锐角型—	RoHS 10 相当于SKH51 61~64HRC 表面3000HV	- TiCN涂覆处理 - <b>H-HATTC</b> - DLC涂覆处理 - <b>N-HATTC</b>	 No. Ra 1.6 2.0 2.5 R≤0.2 3~ R≤0.5

Type	Catalog No.		L				A	Y	H
	No.		指定单位0.01mm min. P max.						
M 相当于SKH51	1.6	42 52 62	1.00~ 1.60				(10)	2	2.6
	2.0	42 52 62	1.00~ 2.00						3
	2.5	42 52 62	1.50~ 2.50						3.5
M 粉末高速钢	3	42 52 62 72 82 (92)	2.00~ 3.00				(15)	3	5
	4	42 52 62 72 82 (92)	3.00~ 4.00						7
	5	42 52 62 72 82 (92)	4.00~ 5.00						8
	6	42 52 62 72 82 (92)	5.00~ 6.00				(20)	5	9
	8	42 52 62 72 82 (92)	6.00~ 8.00						11
	10	42 52 62 72 82 (92) (102)	8.00~10.00						13
	13	42 52 62 72 82 (92) (102)	10.00~13.00				8	8	16
	16	42 52 62 72 82 (92) (102)	13.00~16.00						19
	20	42 52 62 72 82 (92) (102)	16.00~20.00						23
	25	42 52 62 72 82 (92) (102)	20.00~25.00						28

Ⓜ L (92)(102) ... L92、102仅前端R型、前端锥型适用。  
 Ⓜ A (10) ... P≥6.0时，不可选择A10。Ⓜ A (15) ... P≥15.0时，不可选择A15。  
 Ⓜ A (20) ... P≥20.0时，不可选择A20。



Order 订货范围  
Catalog No. - L - P - A - (RT=0)  
(R=0)

**H-PSTC 6 - 72 - P5.02 - RT0**  
**N-HATTC 8 - 42 - P7.03 - A15**

- Ⓜ 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  
**5** 天发货

- Ⓜ TiCN涂覆处理
- Ⓜ 上海·广州发货
- Ⓜ 数量≥201时，请另询交货期。

**12** 天发货

- Ⓜ DLC涂覆处理
- Ⓜ 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·LMT) - P - A - (RT=0)  
(R=0) (YC·HC·TC...etc.)

**H-PSTC 10 - LC65 - P8.50 - KC**

Alterations	Code	前端R型	前端锥型·前端锐角型
前端追加加工	YC		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 Ⓜ 前端锐角型不可
	RLC	将前端R切割为平面。 2≤RLC<Y<8 Y=√P(10-P/4) 指定单位 0.1mm	
	SC	前端抛光加工 Ⓜ P尺寸公差不变 Ⓜ 涂覆前对母材进行精加工 抛光范围(B) P (B) 1.00~2.99 13 3.00~9.99 19 10.00~ 25	Ⓜ L<(B)+20时，(B)为-20。 Ⓜ 不可指定R=0、RT=0。 Ⓜ 直杆部抛光范围的最小值为5mm。
全长追加加工	LC	变更全长 25≤LC<L 指定单位 0.1mm	
	LCT	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。	TKC LC 变更凸缘厚度公差 + 变更全长 T +0.3 ⇔ +0.02 0 0
	LMT	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。	TKM LC 变更凸缘厚度公差 + 变更全长 T +0.3 ⇔ 0 0 -0.02

Alterations	Code	前端R型	前端锥型·前端锐角型
凸缘部追加加工	HC	变更凸缘直径 P≤HC<H 指定单位 0.1mm Ⓜ 2.6≤HC<H	
	TC	变更凸缘厚度 4≤TC<5 指定单位 0.1mm (LCT、LMT、TKC、TKM并用时，指定单位可为0.01mm) Ⓜ 全长L缩短(5-TC) LC并用时，全长与LC相同。	
	KC	凸缘部单面止回加工	
	WKC	止回平行加工(双面)	
	TKC	变更凸缘厚度公差 T +0.3 ⇔ +0.02 0 0	
TKM	变更凸缘厚度公差 T +0.3 ⇔ 0 0 -0.02		

■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

导正销

凸模固定板

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<sup>®</sup>(HW-)

TiCN+氮化(HX-)

DICOAT

DLC(N-)

DLC+WPC<sup>®</sup>(NW-)

抛光(L-)