

# 卸料板固定用直杆型导正销

— 前端R型・锥形一体型・凸缘部负公差・普通型・抛光加工 —



# 卸料板固定用直杆型导正销

— 前端R・锥形一体型・凸缘部公差・TiCN涂覆处理・DLC涂覆处理 —



Type	M 材质 H 硬度	Catalog No.		形状						
		普通型	抛光加工							
	RoHS10 相当于SKD11 60~63HRC	SPTF	L-SPTF	<p>一直杆型—</p> <p>○部放大图 1.5 R10</p> <p>抛光加工 (0.16) Ra</p> <p>RT(※)</p> <p>抛光加工 (0.05) P</p> <p>抛光范围(13) Y</p> <p>min.5</p> <p>3<sup>0</sup>-0.02</p> <p>F<sup>+0.05</sup><sub>0</sub></p> <p>L±0.05</p> <p>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</p> <table border="1"> <tr><th>D</th><th>Ra</th></tr> <tr><td>1.6 2.0 2.5</td><td>R≤0.2</td></tr> <tr><td>3</td><td>R≤0.5</td></tr> </table>	D	Ra	1.6 2.0 2.5	R≤0.2	3	R≤0.5
	D	Ra								
	1.6 2.0 2.5	R≤0.2								
3	R≤0.5									
相当于SKH51 61~64HRC	HTFRF	L-HTFRF								
粉末高速钢 64~67HRC	PTFRF	L-PTFRF								

Catalog No.		指定单位0.1mm	指定单位0.01mm(抛光加工 单位0.001mm)	H
Type	D	L	min. P max.	
M 相当于SKD11 M 相当于SKH51 M 粉末高速钢	—普通型— SPTF HTFRF PTFRF	—抛光加工— L-SPTF L-HTFRF L-PTFRF	1.00~1.60	2.6
			1.00~2.00	3.0
			1.50~2.50	3.5
			2.00~3.00	5
			3.00~4.00	7
			4.00~5.00	8
			5.00~6.00	9
			6.00~8.00	11

10.0~40.0

Ⓜ(Y)→前端Y长度=0.6+√(P-0.2)(40.2-P)/4

**Order 订货范例**

Catalog No. — L — P — (RT=0)

SPTF 2.0 — 28.0 — P1.90 — RT0

PTFRF 2.5 — 35.0 — P2.20

Ⓜ仅可指定 RT=0。(但抛光加工除外)

**Delivery 交货期**

7 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 — P — (RT=0) — (RLC·HC·TC...etc.)

SPTF 3 — 28.0 — P2.48 — TC2.5

Alterations	Code	Spec.														
前端追加加工	RLC	<p>将前端R切割为平面。 3≤RLC&lt;Ymax. 指定单位0.1mm</p> <table border="1"> <tr><th>P(PC)</th><th>Ymax.</th></tr> <tr><td>1.000~1.499</td><td>3</td></tr> <tr><td>1.500~2.499</td><td>4</td></tr> <tr><td>2.500~3.499</td><td>5</td></tr> <tr><td>3.500~4.999</td><td>6</td></tr> <tr><td>5.000~6.999</td><td>7</td></tr> <tr><td>7.000~8.000</td><td>8</td></tr> </table> <p>Ⓜ不可指定RT=0</p>	P(PC)	Ymax.	1.000~1.499	3	1.500~2.499	4	2.500~3.499	5	3.500~4.999	6	5.000~6.999	7	7.000~8.000	8
P(PC)	Ymax.															
1.000~1.499	3															
1.500~2.499	4															
2.500~3.499	5															
3.500~4.999	6															
5.000~6.999	7															
7.000~8.000	8															
前端追加加工	PKC	<p>变更前端尺寸公差 P<sup>+0.01</sup><sub>0</sub> ⇨ <sup>+0.005</sup><sub>0</sub></p> <p>Ⓜ抛光加工不适用</p> <p>ⓂP尺寸的指定单位可为0.001mm</p>														
全长	LKC	<p>变更全长公差 L±0.05 ⇨ <sup>+0.05</sup><sub>0</sub></p> <p>ⓂF尺寸公差进行F<sup>+0.05</sup><sub>0</sub> ⇨ ±0.05变更。</p>														

**■特長**

- 本卸料板固定用导正销是面向薄板材加工的冲压模具开发而成的。
- 凸缘下部长度F尺寸的精度高, 且前端已加工为光滑的R形。

Alterations	Code	Spec.
凸缘部追加加工	HC	<p>变更凸缘直径 2.6≤P+0.1≤HC&lt;H 指定单位0.1mm</p>
凸缘部追加加工	TC	<p>变更凸缘厚度 2≤TC&lt;3 指定单位0.1mm</p> <p>Ⓜ全长即为指定尺寸。</p>
凸缘部追加加工	KC	<p>凸缘部单面止回加工</p>
凸缘部追加加工	WKC	<p>止回平行加工(双面)</p>
凸缘部追加加工	TNK	<p>凸缘底部的让位加工 (让位部位0.2以下)</p>

Type	M 材质 H 硬度	Catalog No.		形状						
		DLC涂覆处理	TiCN涂覆处理 表面硬度3000HV							
	RoHS10 相当于SKH51 61~64HRC	N-HTFRF	H-HTFRF	<p>一直杆型—</p> <p>○部放大图 1.5 R10</p> <p>抛光加工 (0.16) Ra</p> <p>RT(※)</p> <p>抛光加工 (0.05) P</p> <p>抛光范围(13) Y</p> <p>min.5</p> <p>3<sup>0</sup>-0.02</p> <p>F<sup>+0.05</sup><sub>0</sub></p> <p>L±0.05</p> <p>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。</p> <table border="1"> <tr><th>No.</th><th>Ra</th></tr> <tr><td>1.6 2.0 2.5</td><td>R≤0.2</td></tr> <tr><td>3~</td><td>R≤0.5</td></tr> </table>	No.	Ra	1.6 2.0 2.5	R≤0.2	3~	R≤0.5
	No.	Ra								
1.6 2.0 2.5	R≤0.2									
3~	R≤0.5									
粉末高速钢 64~67HRC	N-PTFRF	H-PTFRF								

Catalog No.		指定单位0.1mm	指定单位0.01mm(抛光加工单位0.001mm)	H	
Type	No.	L	min. P max.		
M 相当于SKH51 M 粉末高速钢	—DLC涂覆处理— N-HTFRF N-PTFRF	1.6	10.0~40.0	1.00~1.60	2.6
		2.0		1.00~2.00	3.0
		2.5		1.50~2.50	3.5
		3		2.00~3.00	5
	—TiCN涂覆处理— H-HTFRF H-PTFRF	4		3.00~4.00	7
		5		4.00~5.00	8
		6		5.00~6.00	9
		8		6.00~8.00	11

Ⓜ(Y)→前端Y长度=0.6+√(P-0.2)(40.2-P)/4

**Order 订货范例**

Catalog No. — L — P — (RT=0)

N-HTFRF 2.0 — 28.0 — P1.90 — RT0

H-PTFRF 2.5 — 35.0 — P2.20

**Delivery 交货期**

- 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 — P — (RT=0) — (RLC·HC...etc.)

H-HTFRF3 — 28.0 — P2.48 — HC4

Alterations	Code	Spec.														
前端追加加工	RLC	<p>将前端R切割为平面。 3≤RLC&lt;Ymax. 指定单位0.1mm</p> <p>Ⓜ不可指定RT=0</p> <table border="1"> <tr><th>P(PC)</th><th>Ymax.</th></tr> <tr><td>1.000~1.499</td><td>3</td></tr> <tr><td>1.500~2.499</td><td>4</td></tr> <tr><td>2.500~3.499</td><td>5</td></tr> <tr><td>3.500~4.999</td><td>6</td></tr> <tr><td>5.000~6.999</td><td>7</td></tr> <tr><td>7.000~8.000</td><td>8</td></tr> </table>	P(PC)	Ymax.	1.000~1.499	3	1.500~2.499	4	2.500~3.499	5	3.500~4.999	6	5.000~6.999	7	7.000~8.000	8
P(PC)	Ymax.															
1.000~1.499	3															
1.500~2.499	4															
2.500~3.499	5															
3.500~4.999	6															
5.000~6.999	7															
7.000~8.000	8															
前端追加加工	SC	<p>前端抛光加工</p> <p>ⓂP尺寸公差不变。</p> <p>Ⓜ涂覆前对母材进行精加工。</p> <p>Ⓜ不可指定RT=0</p>														
前端追加加工	PKC	<p>变更前端尺寸公差 P<sup>+0.01</sup><sub>0</sub> ⇨ <sup>+0.005</sup><sub>0</sub></p> <p>ⓂP尺寸的指定单位可为0.001mm</p>														

**■特長**

- 本卸料板固定用导正销是面向薄板材加工的冲压模具开发而成的。
- 凸缘下部长度F尺寸的精度高, 且前端已加工为光滑的R形。

Alterations	Code	Spec.
全长	LKC	<p>变更全长公差 L±0.05 ⇨ <sup>+0.05</sup><sub>0</sub></p> <p>ⓂF尺寸公差由F<sup>+0.05</sup><sub>0</sub>变为±0.05。</p>
凸缘部追加加工	HC	<p>变更凸缘直径 2.6≤P+0.1≤HC&lt;H 指定单位0.1mm</p>
凸缘部追加加工	KC	<p>凸缘部单面止回加工</p>
凸缘部追加加工	WKC	<p>止回平行加工(双面)</p>
凸缘部追加加工	TNK	<p>凸缘底部的让位加工 (让位部位0.2以下)</p>

**■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