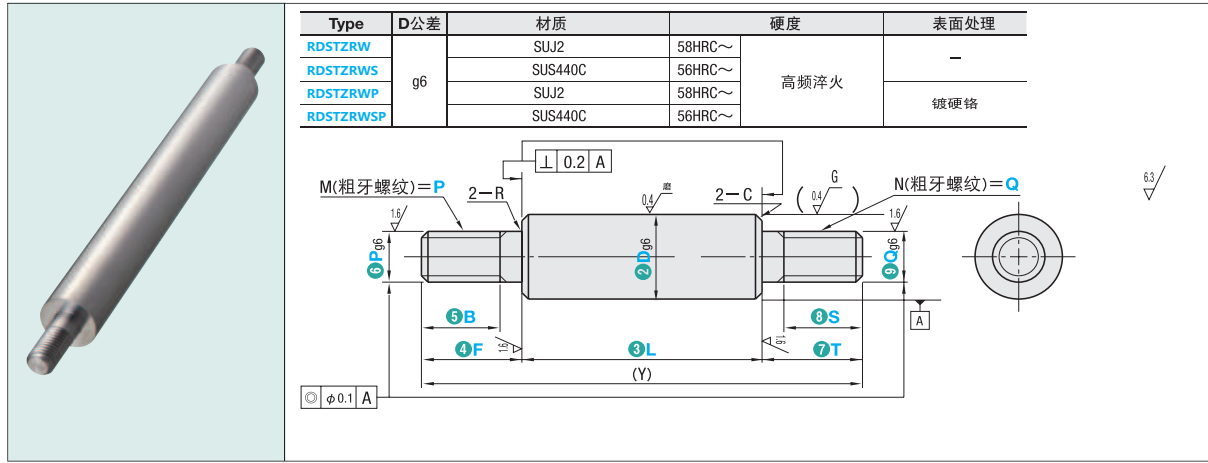


导向轴 — 两端外螺纹型 — 普通级

Order 订货示例

型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4F) — (5B) — (6P) — (7T) — (8S) — (9Q)

RDSTZRW 20 — 300 — F30 — B20 — P8 — T20 — S15 — Q10



型式		指定单位1mm			⑥P · ⑨Q 选择	(Y) Max.	R	C	
①Type	②D _{g6}	③L	④F · ⑦T	⑤B · ⑧S					
RDSTZRW RDSTZRWS RDSTZRWP RDSTZRWSP	4	-0.004	25~296	2 ≤ F ≤ P × 5 2 ≤ T ≤ Q × 5	(P ≤ 6时) B ≤ F - 2 (P = 8 · 10时) B ≤ F - 3 (P ≥ 12时) B ≤ F - 5 (Q ≤ 6时) S ≤ T - 2 (Q = 8 · 10时) S ≤ T - 3 (Q ≥ 12时) S ≤ T - 5 (无螺纹时) B = 0 S = 0 ⑨B · S ≥ 螺距 × 3	300	0.2以下	0.2以下	
	5	-0.012	25~396			3 4	400	0.3以下	0.5以下
	6	-0.005	25~596			3 4 5	600		
	8	-0.014	25~796			3 4 5 6	800		
	10	-0.017	25~996			4 5 6 8	800		
	12	-0.006	25~996			5 6 8 10	1000		
	13	-0.017	25~996			5 6 8 10 12	1000		
	(15)	-0.017	25~996			5 6 8 10 12	1000		
	16	-0.007	25~1196			5 6 8 10 12	1200		
	20	-0.020	25~1196			6 8 10 12 16	1200		
25	-0.025	25~1196	8 10 12 16 20 24	1200					
RDSTZRW RDSTZRWP	(35)	-0.009	25~1496	8 10 12 16 20 24	1500	1.0以下	0.5以下		
	(40)	-0.025	25~1496	10 12 16 20 24 30	1500				
	(50)	-0.025	25~1496	12 16 20 24 30	1500				
				16 20 24 30	1500				
				16 20 24 30	1500				

SUS440C材质无 () 规格

- ① D > P(Q)
- ② B = 0 · S = 0时, 不进行螺纹加工。
- ③ 圆度 · 直线度 · 垂直度 · 硬度变化。
- ④ 轴端和扳手槽位置未进行表面处理

交货期

报价确定

指定加工

型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4F) — (5B) — (6P) — (7T) — (8S) — (9Q) — (LKC...etc.)

RDSTZRW 30 — 300 — F40 — B30 — P20 — T50 — S40 — Q16 — LKC

指定加工	代码	规格
	LKC	变更L尺寸公差 指定方法 LKC ① D - P(Q) ≤ 2时不适用 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm ② L < 200 ... L ± 0.03 200 ≤ L < 500 ... L ± 0.05 L ≥ 500 ... L ± 0.1
	FC	1处追加平面加工 指定方法 FC10-E8 FC, E = 指定单位1mm ① FC ≤ 3 × D ② 1.5 × D < FC时, FC ≤ L/2 ③ E = 0或E ≥ 2 ④ 不可与WFC并用
	WFC	2处追加平面加工 指定方法 WFC8-A8-E4 WFC, A, E = 指定单位1mm ① WFC ≤ 3 × D ② 1.5 × D < WFC时, 2WFC ≤ L/2 ③ A(E) = 0或A(E) ≥ 2 ④ 不能在同一平面上加工, 不可与FC并用

指定加工	代码	规格
	PC QC	PC: 对P尺寸部分进行退刀槽加工。 QC: 对Q尺寸部分进行退刀槽加工。 指定方法 PC ① 有关退刀槽加工尺寸的细节, 请参阅P.110 适用条件 M = 6以上适用 ② D = Q, D = P 不适用

⑤ 选择多个追加加工时, 加工部位之间需间隔2mm以上。⑥ 指定加工可能会导致硬度降低。

交货期

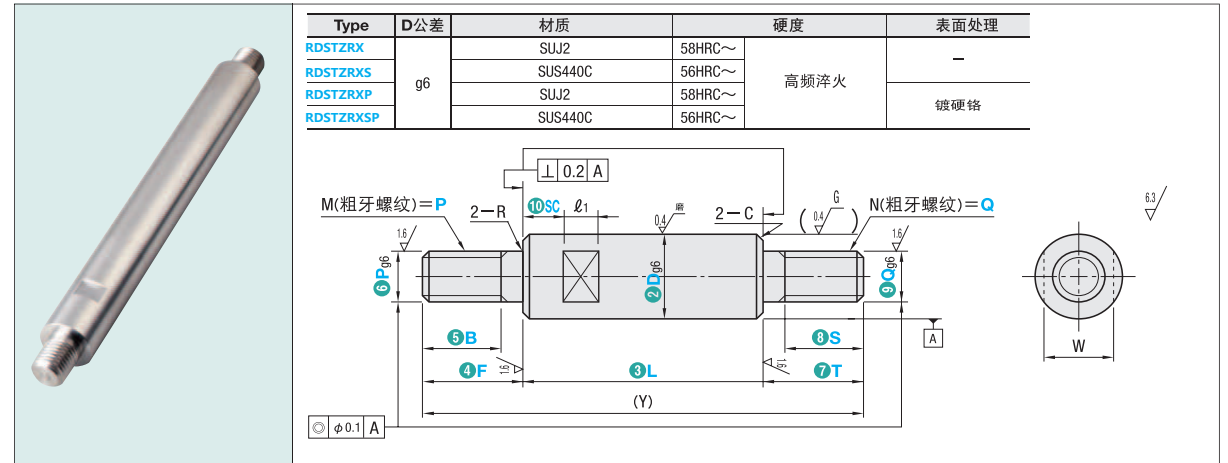
报价确定

导向轴 — 两端外螺纹带扳手位 — 普通级

Order 订货示例

型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4F) — (5B) — (6P) — (7T) — (8S) — (9Q) — (10SC)

RDSTZR 20 — 300 — F28 — B16 — P6 — T17 — S12 — Q12 — SC10



型式		指定单位1mm			⑥P · ⑨Q 选择	扳手位尺寸			(Y) Max.	R	C
①Type	②D _{g6}	③L	④F · ⑦T	⑤B · ⑧S		⑩SC	W	l ₁			
RDSTZR RDSTZRXS RDSTZRXP RDSTZRXP	6	-0.004	25~596	2 ≤ F ≤ P × 5 2 ≤ T ≤ Q × 5	(P ≤ 6时) B ≤ F - 2 (P = 8 · 10时) B ≤ F - 3 (P ≥ 12时) B ≤ F - 5 (Q ≤ 6时) S ≤ T - 2 (Q = 8 · 10时) S ≤ T - 3 (Q ≥ 12时) S ≤ T - 5 (无螺纹时) B = 0 S = 0 ⑨B · S ≥ 螺距 × 3	3 4 5	5	8	600	0.3以下	0.5以下
	8	-0.005	25~796			3 4 5 6	7	800			
	10	-0.014	25~796			4 5 6 8	8	800			
	12	-0.006	25~996			5 6 8 10	10	1000			
	13	-0.006	25~996			5 6 8 10 12	11	1000			
	(15)	-0.017	25~996			5 6 8 10 12	13	1000			
	16	-0.007	25~1196			5 6 8 10 12	14	1200			
	20	-0.020	25~1196			6 8 10 12 16	17	1200			
	25	-0.007	25~1196			8 10 12 16 20 24	22	1200			
	30	-0.020	25~1496			8 10 12 16 20 24	27	1500			
RDSTZR RDSTZRXP	(35)	-0.009	25~1496	10 12 16 20 24 30	30	1500	1.0以下	0.5以下			
	(40)	-0.025	25~1496	12 16 20 24 30	36	1500					
	(50)	-0.025	25~1496	16 20 24 30	41	1500					

SUS440C材质无 () 规格

- ① D > P(Q)
- ② B = 0 · S = 0时, 不进行螺纹加工。
- ③ 轴端和扳手槽位置未进行表面处理
- ④ 圆度 · 直线度 · 垂直度 · 硬度变化。

交货期

报价确定

指定加工

型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4F) — (5B) — (6P) — (7T) — (8S) — (9Q) — (10SC) — (LKC...etc.)

RDSTZR 30 — 300 — F40 — B30 — P20 — T50 — S40 — Q16 — SC10 — LKC

指定加工	代码	规格
	LKC	变更L尺寸公差 指定方法 LKC ① D - P(Q) ≤ 2时不适用 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm ② L < 200 ... L ± 0.03 200 ≤ L < 500 ... L ± 0.05 L ≥ 500 ... L ± 0.1
	FC	1处追加平面加工 指定方法 FC10-E8 FC, E = 指定单位1mm ① FC ≤ 3 × D ② 1.5 × D < FC时, FC ≤ L/2 ③ E = 0或E ≥ 2 ④ 不可与WFC并用
	WFC	2处追加平面加工 指定方法 WFC8-A8-E4 WFC, A, E = 指定单位1mm ① WFC ≤ 3 × D ② 1.5 × D < WFC时, 2WFC ≤ L/2 ③ A(E) = 0或A(E) ≥ 2 ④ 不能在同一平面上加工, 不可与FC并用

指定加工	代码	规格
	PC QC	PC: 对P尺寸部分进行退刀槽加工。 QC: 对Q尺寸部分进行退刀槽加工。 指定方法 PC ① 有关退刀槽加工尺寸的细节, 请参阅P.110 适用条件 M = 6以上适用 ② D = Q, D = P 不适用
	SX	追加第2处扳手槽加工 指定方法 SX15 SX = 指定单位1mm ① SC + SX + l ₁ × 2 < L ② SX ≥ 0 ③ 不能在同一平面上加工

⑤ 选择多个追加加工时, 加工部位之间需间隔2mm以上。⑥ 指定加工可能会导致硬度降低。

交货期

报价确定