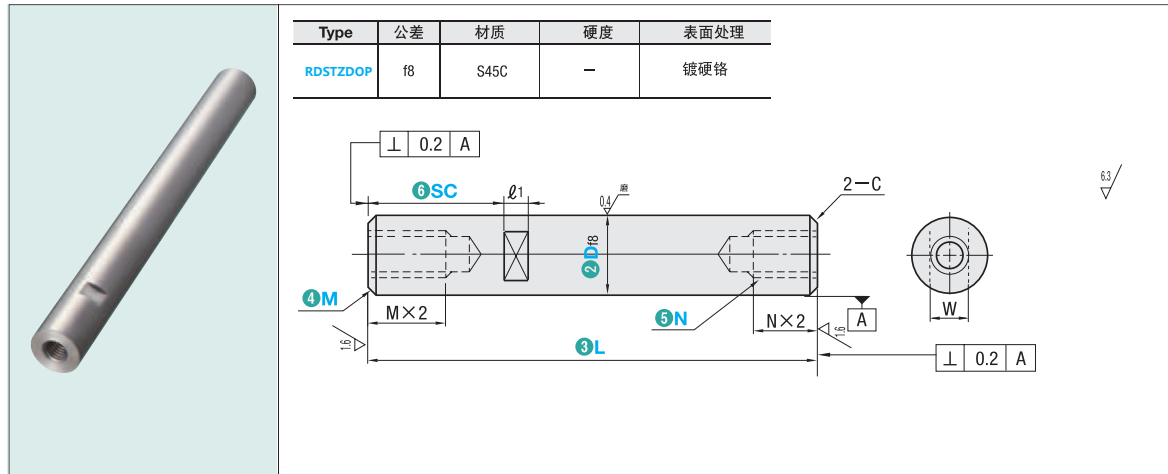


# 导向轴 — 两端内螺纹带扳手位 — 无油衬套适用

Order 订货示例

型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4M) — (5N) — (6SC)

RDSTZDOP 30 — 200 — M5 — N5 — SC10



型式		指定单位1mm	选择	扳手位尺寸		
1Type	2Df8			6SC	W	l1
RDSTZDOP	6	-0.010 -0.028	20~600	3	5	8
	8	-0.013 -0.035	20~800	3 4 5	7	10
	10	-0.013 -0.035	20~800	3 4 5 6	8	
	12	-0.016 -0.043	20~1000	4 5 6 8	10	15
	13	-0.016 -0.043	25~1000	4 5 6 8	11	
	15	-0.016 -0.043	25~1000	4 5 6 8 10	13	
	16	-0.020 -0.053	30~1200	4 5 6 8 10	14	
	20	-0.020 -0.053	30~1200	4 5 6 8 10 12	17	
	25	-0.020 -0.053	35~1200	4 5 6 8 10 12 16	22	
	30	-0.020 -0.053	35~1500	6 8 10 12 16 20	27	

SC=指定单位1mm  
④SC+l1≤L  
④SC≥0

- ④全长L必须满足M×2+N×2≤L。
- ④M×2.5+4+N×2.5+4≥L时，螺纹底孔可能会贯通。
- ④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 电话 打印机 报价确定

指定加工

型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4M) — (5N) — (6SC) — (LKC...etc.)

RDSTZDOP 30 — 500 — M8 — N10 — SC10 — LKC

指定加工	代码	规格
	LKC	变更L尺寸公差 指定方法 LKC 使用LKC时，L尺寸指定单位可为0.1mm ④ 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-A8 FC、A=指定单位1mm ④ FC≤3×D ④ 1.5×D<FC时，FC≤L/2 ④ A=0或A≥2 ④ 不可与WFC并用
	WFC	2处追加平面加工 指定方法 WFC8-A8-E2 WFC、A、E=指定单位1mm ④ WFC≤3×D ④ 1.5×D<WFC时，2WFC≤L/2 ④ 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
	SX	追加第2处扳手槽加工 指定方法 SX15 SX=指定单位1mm ④ SC+SX+l1×2<L ④ SX≥0 ④ 不能在同一平面上加工

④选择多个追加加工时，加工部位之间需间隔2mm以上。

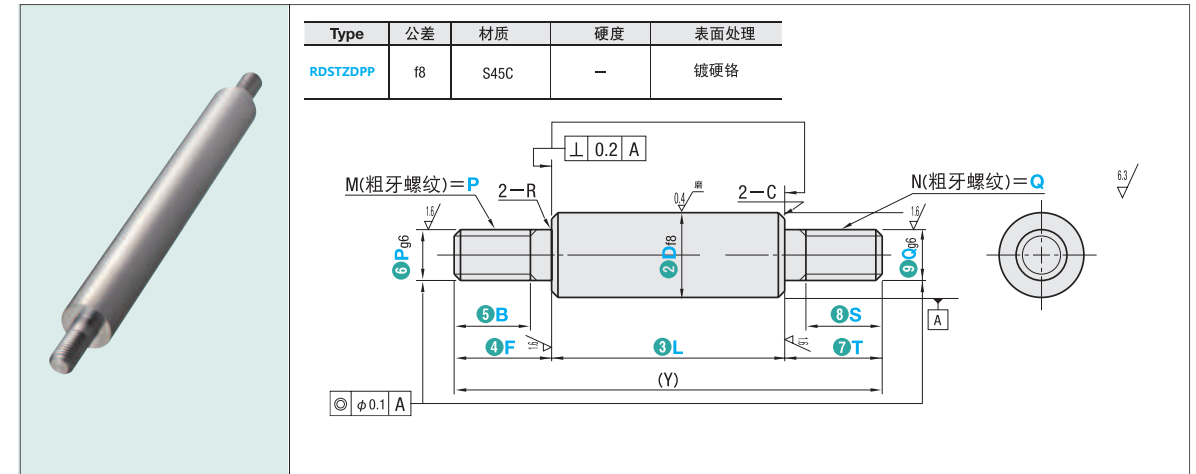
交货期 电话 打印机 报价确定

# 导向轴 — 两端外螺纹型 — 无油衬套适用

Order 订货示例

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

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



型式		指定单位1mm	选择	(Y) Max.	R	C
1Type	2Df8					
RDSTZDPP	6	-0.010 -0.028	25~596		3 4 5	600
	8	-0.013 -0.035	25~796		3 4 5 6	800
	10	-0.013 -0.035	25~796		4 5 6 8	800
	12	-0.016 -0.043	25~996		5 6 8 10	1000
	13	-0.016 -0.043	25~996		5 6 8 10 12	1000
	15	-0.016 -0.043	25~996		5 6 8 10 12	1000
	16	-0.020 -0.053	25~1196		5 6 8 10 12	1200
	20	-0.020 -0.053	25~1196		6 8 10 12 16	1200
	25	-0.020 -0.053	25~1196		8 10 12 16 20 24	1200
	30	-0.020 -0.053	25~1496		8 10 12 16 20 24	1500

④B=0 · S=0时，不进行螺纹加工。④D>P(Q)  
④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

- ④B=0 · S=0时，不进行螺纹加工。④D>P(Q)
- ④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 电话 打印机 报价确定

指定加工

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

RDSTZDPP 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 ④D-P(Q)≤2时不适用 使用LKC时，L尺寸指定单位可为0.1mm ④ 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 ④ FC≤3×D ④ 1.5×D<FC时，FC≤L/2 ④ 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 ④ WFC≤3×D ④ 1.5×D<WFC时，2WFC≤L/2 ④ A(E)=0或A(E)≥2 ④ 不能在同一平面上加工、不可与FC并用

④选择多个追加加工时，加工部位之间需间隔2mm以上。

交货期 电话 打印机 报价确定