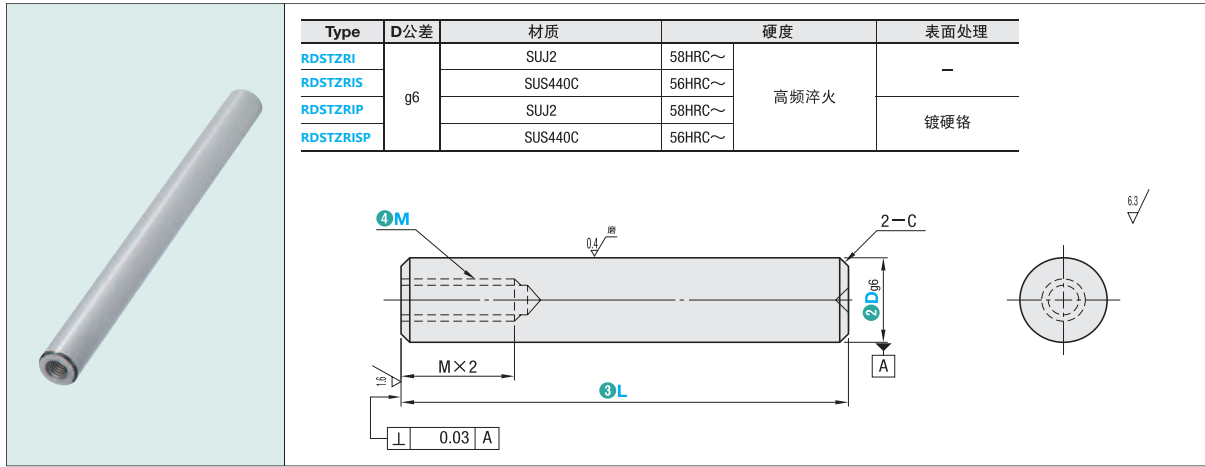


导向轴 — 一端内螺纹型 — 精密级

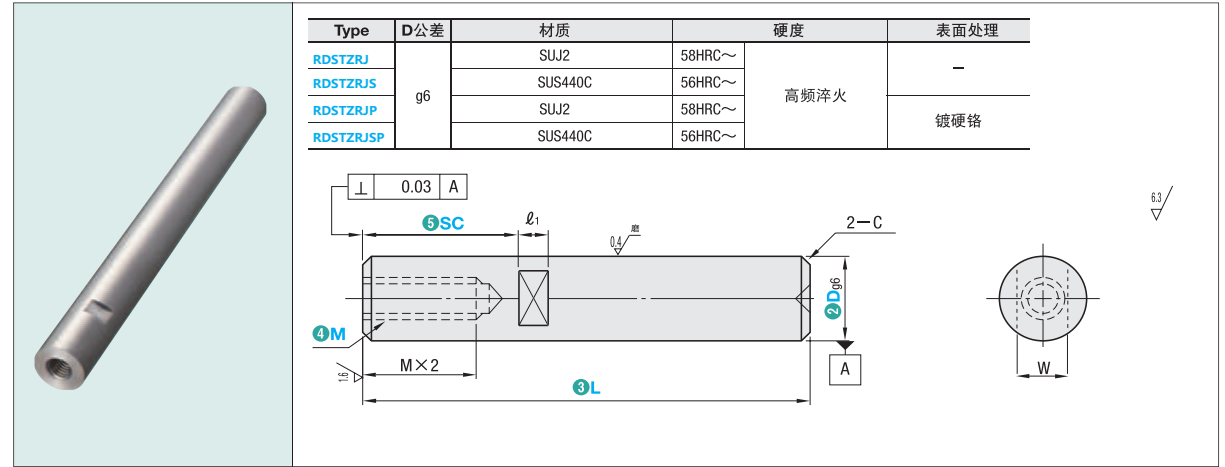
Order 订货示例 **型式 (1Type · 2D)** — **3L** — **4M**
RDSTZRI 30 — 250 — M12



Type	D公差	材质	硬度	表面处理
RDSTZRI	g6	SUJ2	58HRC~	-
RDSTZRIS		SUS440C	56HRC~	
RDSTZRIP		SUJ2	58HRC~	镀硬铬
RDSTZRISP		SUS440C	56HRC~	

导向轴 — 一端内螺纹带扳手位 — 精密级

Order 订货示例 **型式 (1Type · 2D)** — **3L** — **4M** — **5SC**
RDSTZRJ 30 — 250 — M12 — SC10



Type	D公差	材质	硬度	表面处理
RDSTZRJ	g6	SUJ2	58HRC~	-
RDSTZRJS		SUS440C	56HRC~	
RDSTZRJP		SUJ2	58HRC~	镀硬铬
RDSTZRJSP		SUS440C	56HRC~	

1Type	型式		3L 指定单位1mm	4M (粗牙螺纹) 选择	C
	2Dg6				
RDSTZRI RDSTZRIS RDSTZRIP RDSTZRISP	4	-0.004	25~200	2	0.2 以下
	5	-0.012	25~300	2.6 3	
	6	-0.012	25~300	3	
	8	-0.005	25~300	3 4 5	0.5 以下
	10	-0.014	25~350	3 4 5 6	
	12	-0.014	25~350	4 5 6 8	
	13	-0.006	25~350	4 5 6 8	
	(15)	-0.017	25~350	4 5 6 8 10	
	16	-0.006	25~350	4 5 6 8 10	1.0 以下
	20	-0.007	30~450	4 5 6 8 10 12	
25	-0.020	30~450	4 5 6 8 10 12 16		
30	-0.020	30~450	6 8 10 12 16 20		

SUS440C材质无()规格
 ① M×2.5+4≥L时, 螺纹底孔可能会贯通。
 ② 轴端和扳手槽位置未进行表面处理

交货期 报价确定

1Type	型式		3L 指定单位1mm	4M (粗牙螺纹) 选择	扳手槽尺寸		C
	2Dg6				5SC	W	
RDSTZRJ RDSTZRJS RDSTZRJP RDSTZRJSP	6	-0.004	25~300	3	SC=指定单位1mm SC+l1≤L SC≥0	5	0.5 以下
	8	-0.005	25~300	3 4 5		7	
	10	-0.014	25~350	3 4 5 6		8	
	12	-0.006	25~350	4 5 6 8		10	
	13	-0.006	25~350	4 5 6 8		11	
	(15)	-0.017	25~350	4 5 6 8 10		13	
	16	-0.007	25~350	4 5 6 8 10		14	1.0 以下
	20	-0.020	30~450	4 5 6 8 10 12		17	
	25	-0.020	30~450	4 5 6 8 10 12 16		22	
	30	-0.020	30~450	6 8 10 12 16 20		27	

SUS440C材质无()规格
 ① M×2.5+4≥L时, 螺纹底孔可能会贯通。
 ② 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 — 4M — (LKC...etc.)**
RDSTZRI 30 — 250 — M12 — LKC

指定加工	代码	规格	指定加工	代码	规格
	LKC	变更L尺寸公差。 [指定方法] LKC ① L < 200 ... L ± 0.03 ② 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm		FC	1处追加平面加工 [指定方法] FC10-A8 FC、A=指定单位1mm ① FC ≤ 3×D ② 1.5×D < FC时, FC ≤ L/2 ③ A=0或A ≥ 2 ④ 不可与WFC并用
	MSC	将内螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 [指定方法] MSC14 ① 指定时将M尺寸变更为MSC。 ② M尺寸与MSC变为相同尺寸。		WFC	2处追加平面加工 [指定方法] WFC10-A8-E20 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

① 选择多个追加加工时, 加工部位之间需间隔2mm以上。
 ② 指定加工可能会导致硬度降低。

交货期 报价确定

指定加工 **型式 (1Type · 2D) — 3L — 4M — 5SC — (LKC...etc.)**
RDSTZRJ 30 — 250 — M12 — SC10 — LKC

指定加工	代码	规格	指定加工	代码	规格
	LKC	变更L尺寸公差。 [指定方法] LKC ① L < 200 ... L ± 0.03 ② 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm		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
	MSC	将内螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 [指定方法] MSC14 ① 指定时将M尺寸变更为MSC。 ② M尺寸与MSC变为相同尺寸。		WFC	2处追加平面加工 [指定方法] WFC10-A8-E20 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

① 选择多个追加加工时, 加工部位之间需间隔2mm以上。
 ② 指定加工可能会导致硬度降低。

交货期 报价确定