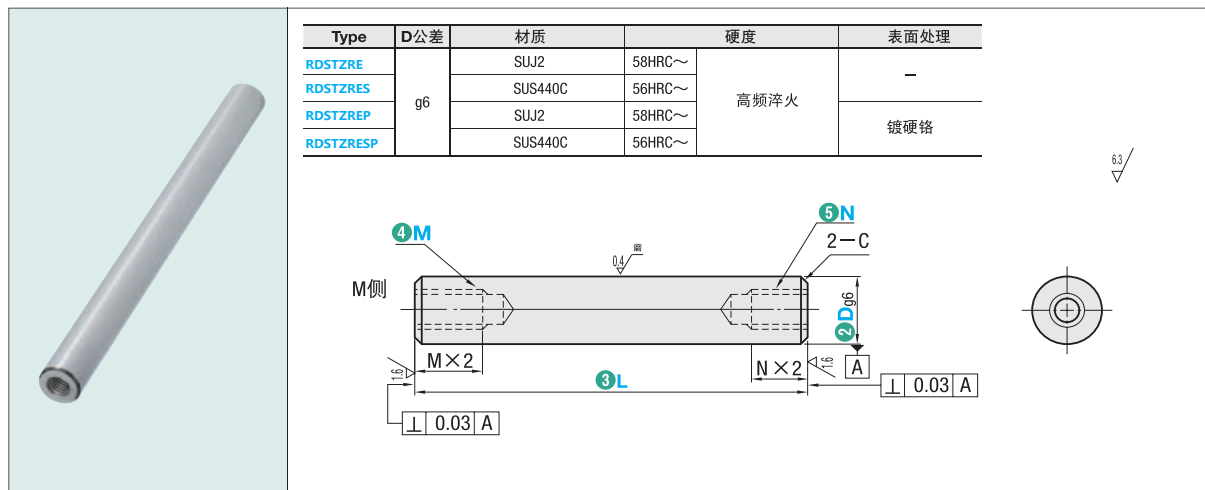


# 导向轴 — 两端内螺纹型 — 精密级

Order 订货示例 **型式 (1Type · 2D)** — **3L** — **4M** — **5N**  
RDSTZRE 30 — 250 — M8 — N10



1Type	型式		3L 指定单位1mm	4M (粗牙螺纹) · 5N (粗牙螺纹) 选择	C
	2Dg6				
RDSTZRE RDSTZRES RDSTZREP RDSTZRESP	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	-0.006	25~350	4 5 6 8	
	13	-0.017	25~350	4 5 6 8	1.0 以下
	(15)	-0.017	25~350	4 5 6 8 10	
	16	-0.006	25~350	4 5 6 8 10	
	20	-0.007	30~450	4 5 6 8 10 12	1.0 以下
	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 全长L必须满足M×2+N×2≤L。  
 ② M×2.5+4+N×2.5+4≥L时，螺纹底孔可能会贯通。另外，较大直径的螺纹孔有效长度为优先。此时L须满足L≥M×2.5+4+N或者L≥N×2.5+4+M。  
 ③ 轴端和扳手槽位置未进行表面处理

指定加工 型式 (1Type · 2D) — 3L — 4M — 5N — (LKC...etc.)  
RDSTZRE 30 — 250 — M8 — N10 — LKC

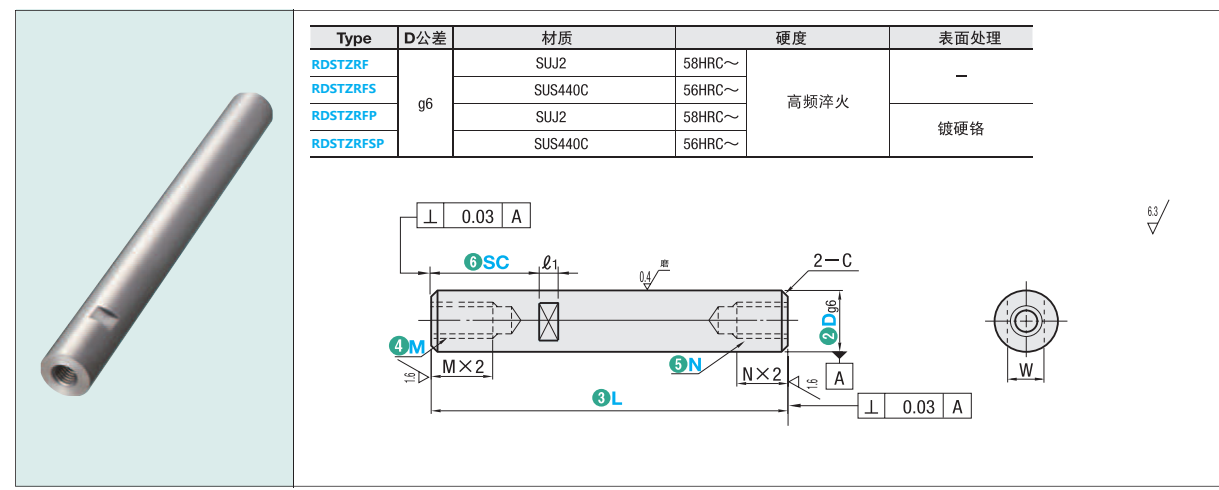
指定加工	代码	规格
	LKC	变更L尺寸公差。 指定方法 LKC ① L < 200 ... L ± 0.03 ② 使用LKC时，L尺寸指定单位可为0.1mm
	WSC	2处追加加扳手槽加工。 指定方法 WSC12-X8 ① WSC, X = 指定单位1mm ② WSC + X + l1 × 2 < L WSC = 0或WSC ≥ 1 X = 0或X ≥ 1 ③ 2处扳手槽的位置不在同一平面上。 ④ D = 4 · 5不适用
	MSC NSC	将内螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 指定方法 MSC14 ① 指定时将M(N)尺寸变更为MSC(NSC)。 ② M(N)尺寸与MSC(NSC)变为相同尺寸。
	WFC	2处追加加平面加工 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 不能在同一个平面上加工、不可与FC并用
	FC	1处追加加平面加工 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

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

# 导向轴 — 两端内螺纹带扳手位 — 精密级

Order 订货示例 **型式 (1Type · 2D)** — **3L** — **4M** — **5N** — **6SC**  
RDSTZRF 30 — 250 — M8 — N10 — SC10



1Type	型式		3L 指定单位1mm	4M (粗牙螺纹) · 5N (粗牙螺纹) 选择	扳手位尺寸			C
	2Dg6				6SC	W	l1	
RDSTZRF RDSTZRFS RDSTZRFP RDSTZRfsp	6	-0.004	25~300	3	5	8	0.2 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	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	15		
	20	-0.007	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 全长L必须满足M×2+N×2≤L。  
 ② M×2.5+4+N×2.5+4≥L时，螺纹底孔可能会贯通。  
 ③ 轴端和扳手槽位置未进行表面处理

指定加工 型式 (1Type · 2D) — 3L — 4M — 5N — 6SC — (LKC...etc.)  
RDSTZRF 30 — 250 — 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 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 NSC	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(N)尺寸变更为MSC(NSC)。 ② M(N)尺寸与MSC(NSC)变为相同尺寸。
	WFC	2处追加加平面加工 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 不能在同一个平面上加工、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