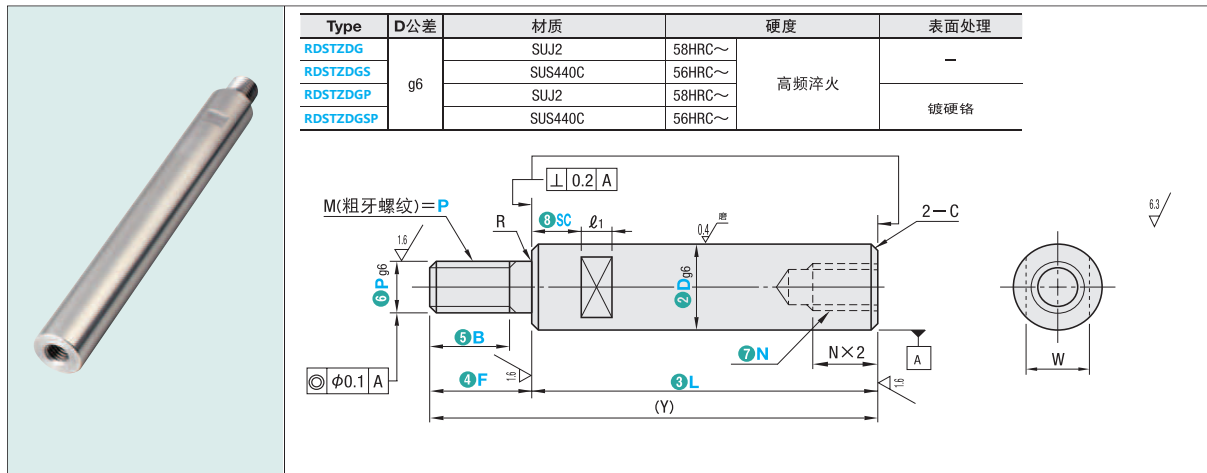


导向轴 —— 一端外螺纹 · 一端内螺纹带扳手位 —— 普通级

Order 订货示例

型式 (1 Type · 2 D) — (3 L) — (4 F) — (5 B) — (6 P) — (7 N) — (8 SC)

RDSTZDG 20 — 277 — F25 — B12 — P10 — N12 — SC10



型式 ① Type	② Dg6	指定单位1mm			⑥ P (粗牙螺纹) 选择	⑦ N (粗牙螺纹) 选择	扳手槽尺寸			(Y) Max.	R	C
		③ L	④ F	⑤ B			⑧ SC	W	ℓ_1			
RDSTZDG RDSTZDGS RDSTZDGP RDSTZDGS	6	-0.004 -0.012	25~598	2 ≤ F ≤ P × 5	3 4 5 6	3	5	600	0.3 以下	0.5 以下	0.2 以下	
	8	-0.005 -0.014	25~798		3 4 5 6 8	3 4 5	7	800				
	10	-0.006 -0.017	25~998		4 5 6 8 10	3 4 5 6	8	800				
	12	-0.006 -0.017	25~998		5 6 8 10 12	4 5 6 8	10	1000				
	13	-0.006 -0.017	25~998		5 6 8 10 12	4 5 6 8	11	1000				
	15	-0.006 -0.017	25~998		5 6 8 10 12	4 5 6 8 10	13	1000				
	16	-0.007 -0.020	25~1198		5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10	14	1200				
	20	-0.007 -0.020	25~1198		6 8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12	17	1200				
	25	-0.007 -0.020	25~1198		8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16	22	1200				
	30	-0.007 -0.020	25~1498		8 10 12 16 20 24 30	6 8 10 12 16 20	27	1500				
RDSTZDG RDSTZDGP	(35)	-0.009 -0.025	25~1498	10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 24	30	1500					
	(40)	-0.009 -0.025	25~1498	12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	36	1500					
	(50)	-0.009 -0.025	50~1498	16 20 24 30	12 16 20 24 30	41	1500					

- SUS440C材质无 () 规格
- ① 全长L必须满足N×3 ≤ L。
 - ② D=P时，请指定B尺寸为F=B。但L尺寸和F尺寸优先，因此B尺寸为F-(螺距×2)。
 - 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。
 - ⑤ 端面带中心孔。

交货期

报价确定

指定加工

型式 (1 Type · 2 D) — (3 L) — (4 F) — (5 B) — (6 P) — (7 N) — (8 SC) — (LKC...etc.)

RDSTZDG 30 — 250 — F40 — B30 — P10 — 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 D=P ≤ 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 ③ 200 ≤ L < 500 ... L ± 0.05 ④ 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
	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
	PC	PC: 对P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 ② 适用条件 M=6以上适用 ③ D=P 不适用

④ 选择多个追加加工时，加工部位之间需间隔2mm以上。
⑤ 指定加工可能会导致硬度降低。

交货期

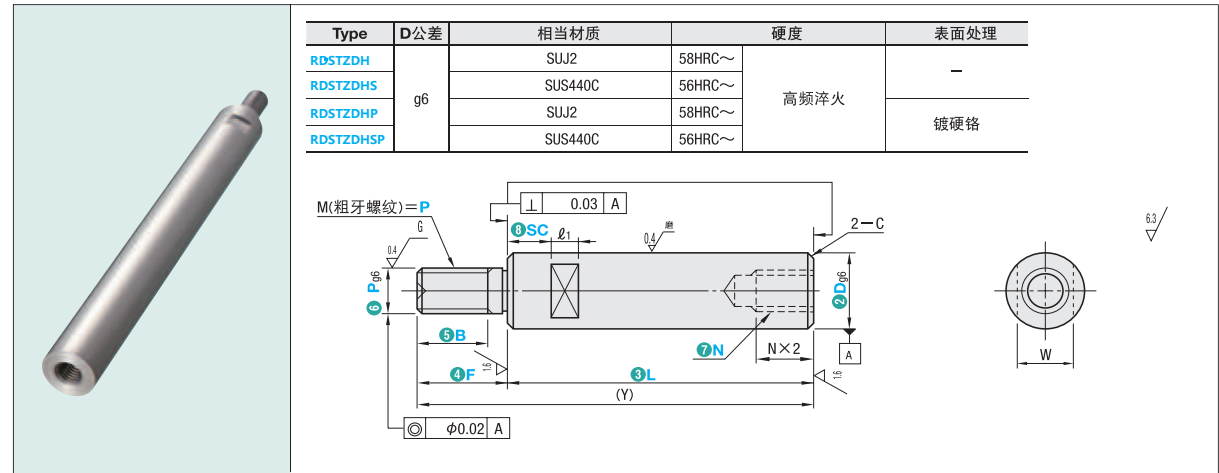
报价确定

导向轴 —— 一端外螺纹 · 一端内螺纹带扳手位 —— 精密级

Order 订货示例

型式 (1 Type · 2 D) — (3 L) — (4 F) — (5 B) — (6 P) — (7 N) — (8 SC)

RDSTZDH 30 — 250 — F40 — B30 — P10 — N10 — SC10



型式 ① Type	② Dg6	指定单位1mm			⑥ P 选择	⑦ N 选择	扳手槽尺寸			(Y) Max.	C
		③ L	④ F	⑤ B			⑧ SC	W	ℓ_1		
RDSTZDH RDSTZDHS RDSTZDHP RDSTZDHS	6	-0.004 -0.012	25~296	2 ≤ F ≤ P × 5	(P ≤ 6时) B ≤ F - 2	3	5	300	0.2 以下	0.2 以下	
	8	-0.005 -0.014	25~296		3 4 5 6	3 4 5	7	800			
	10	-0.006 -0.017	25~345		4 5 6 8	3 4 5 6	8	800			
	12	-0.006 -0.017	25~345		5 6 8 10	4 5 6 8	10	1000			
	13	-0.006 -0.017	25~345		5 6 8 10	4 5 6 8	11	1000			
	(15)	-0.006 -0.017	25~345		5 6 8 10 12	4 5 6 8 10	13	1200			
	16	-0.007 -0.020	25~345		5 6 8 10 12	4 5 6 8 10	14	1200			
	20	-0.007 -0.020	25~445		6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	17	1200			
	25	-0.007 -0.020	25~443		8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16	22	1500			
	30	-0.007 -0.020	25~443		8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	27	1500			

- SUS440C材质无 () 规格
- ① 全长L必须满足N×3 ≤ L。
 - ② D=P时，请指定B尺寸为F=B。但由于L尺寸、F尺寸优先加工，因此产品的B尺寸变为F-(螺距×2)。
 - 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。
 - ⑤ 端面带中心孔。

交货期

报价确定

指定加工

型式 (1 Type · 2 D) — (3 L) — (4 F) — (5 B) — (6 P) — (7 N) — (8 SC) — (LKC...etc.)

RDSTZDH 30 — 250 — F40 — B30 — P10 — 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 ③ D=P ≤ 2时不适用
	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 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

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 ① SC + SX + ℓ_1 × 2 < L ② SX ≥ 0 ③ 不能在同一平面上加工
	PC	PC: 对P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 ② 适用条件 M=6以上适用 ③ D=Q、D=P 不适用

④ 选择追加加工时，扳手槽、通孔加工部与追加加工部之间需间隔2mm以上。
⑤ 指定加工可能会导致硬度降低。

交货期

报价确定