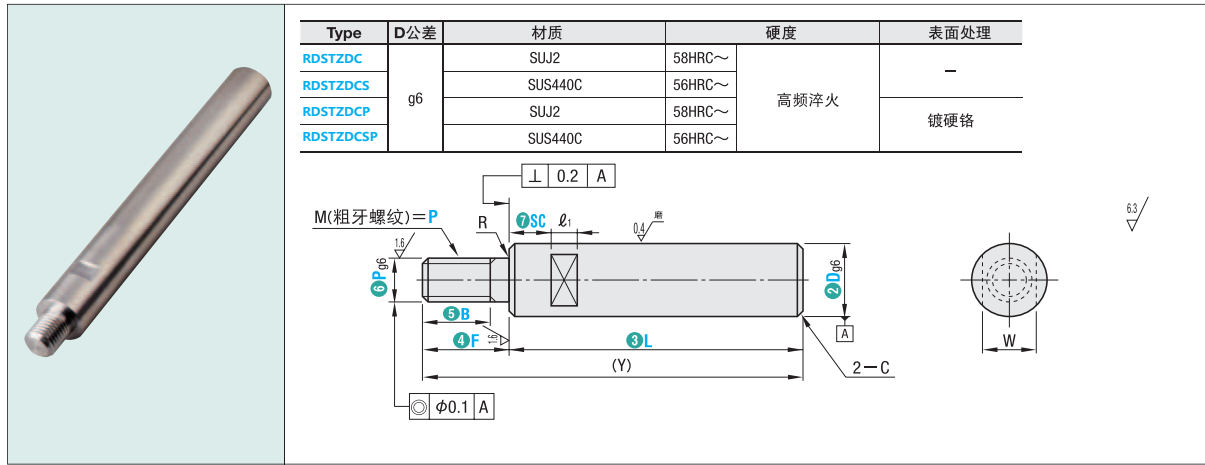


# 导向轴 — 一端外螺纹带扳手位 — 普通级

Order 订货示例

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

RDSTZDC 20 — 200 — F20 — B15 — P8 — SC5



型式	① Type	② Dg6	指定单位1mm			⑥ P 选择	扳手槽尺寸				R	C
			③ L	④ F	⑤ B		⑦ SC	W	ℓ1	(Y) Max.		
RDSTZDC RDSTZDCS RDSTZDCP RDSTZDCSP	6	-0.004 -0.012	25~598	2 ≤ F ≤ P × 5	(P ≤ 6吋) B ≤ F - 2  (P = 8 · 10吋) B ≤ F - 3  (P ≥ 12吋) B ≤ F - 5  ④ B ≥ 螺距 × 3	3 4 5	SC = 指定单位1mm SC + ℓ1 ≤ L SC ≥ 0	5	8	600	0.3 以下	0.5 以下
	8	-0.005 -0.014	25~798			3 4 5 6		7	8	800		
	10	-0.006 -0.017	25~998			4 5 6 8		8	8	800		
	12	-0.007 -0.020	25~1198			5 6 8 10		10	10	1000		
	13	-0.007 -0.020	25~1198			5 6 8 10 12		11	10	1000		
	15	-0.007 -0.020	25~1198			5 6 8 10 12		14	10	1200		
	16	-0.007 -0.020	25~1198			5 6 8 10 12		17	10	1200		
	20	-0.007 -0.020	25~1198			6 8 10 12 16		22	15	1200		
	25	-0.007 -0.020	25~1198			8 10 12 16 20 24		27	15	1500		
	30	-0.007 -0.020	25~1198			8 10 12 16 20 24		30	15	1500		
RDSTZDC RDSTZDCP	(35)	-0.009 -0.025	25~1498	10 12 16 20 24 30	36	20	1500					
	(40)	-0.009 -0.025	25~1498	12 16 20 24 30	36	20	1500					
	(50)	-0.009 -0.025	25~1498	16 20 24 30	41	20	1500					

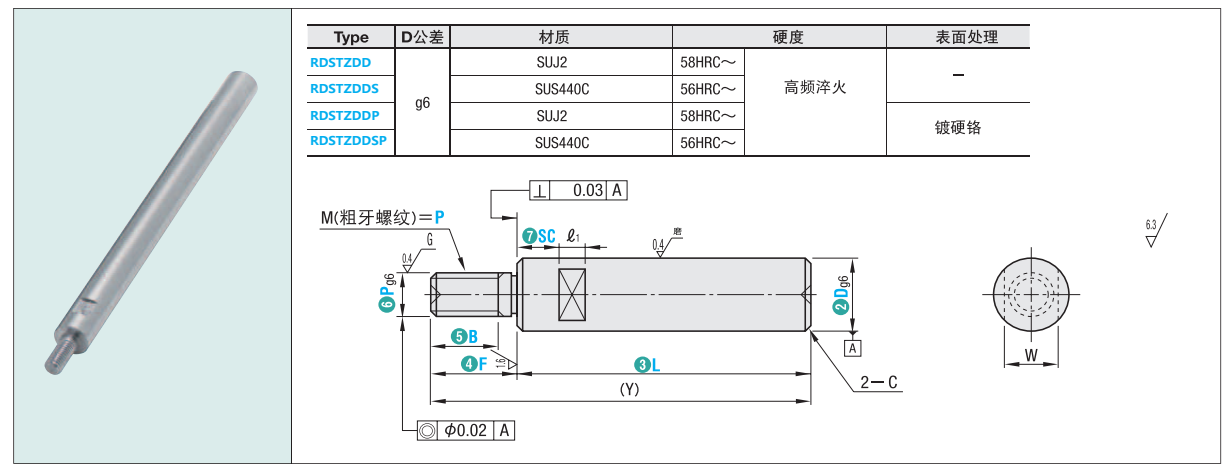
SUS440C材质无 ( ) 规格  
 ④ 圆度、直线度、垂直度、硬度变化。  
 ⑤ 轴端和扳手槽位置未进行表面处理

# 导向轴 — 一端外螺纹带扳手位 — 精密级

Order 订货示例

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

RDSTZDD 30 — 250\* — F40 — B30 — P10 — SC10



型式	① Type	② Dg6	指定单位1mm			⑥ P 选择	扳手位尺寸				R	C
			③ L	④ F	⑤ B		⑦ SC	W	ℓ1	(Y) Max.		
RDSTZDD RDSTZDDS RDSTZDDP RDSTZDDSP	6	-0.004 -0.012	25~296	2 ≤ F ≤ P × 5	(P ≤ 6吋) B ≤ F - 2  (P = 8 · 10吋) B ≤ F - 3  (P ≥ 12吋) B ≤ F - 5  ④ B ≥ 螺距 × 3	3 4	SC = 指定单位1mm SC + ℓ1 ≤ L SC ≥ 0	5	8	300	0.3 以下	0.5 以下
	8	-0.005 -0.014	25~296			3 4 5 6		7	8	300		
	10	-0.005 -0.014	25~345			4 5 6 8		8	8	350		
	12	-0.006 -0.017	25~345			5 6 8 10		10	10	350		
	13	-0.006 -0.017	25~345			5 6 8 10 12		11	10	350		
	15	-0.006 -0.017	25~345			5 6 8 10 12		14	10	350		
	16	-0.006 -0.017	25~345			5 6 8 10 12		17	10	450		
	20	-0.007 -0.020	25~445			6 8 10 12 16		22	15	450		
	25	-0.007 -0.020	25~443			8 10 12 16 20		27	15	450		
	30	-0.007 -0.020	25~443			8 10 12 16 20 24		27	15	450		

SUS440C材质无 ( ) 规格  
 ④ 轴端和扳手槽位置未进行表面处理。  
 ⑤ 圆度、直线度、垂直度、硬度变化。  
 ⑥ 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 (PMC · PMS) — (7)SC — (LKC...etc.)

RDSTZDC 30 — 250 — F40 — B30 — P10 — SC10 — LKC

指定加工	代码	规格
	LKC	变更L尺寸公差。 指定方法 LKC ④ L < 200 ... L ± 0.03 200 ≤ L < 500 ... L ± 0.05 L ≥ 500 ... L ± 0.1 ⑤ 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm ⑥ D - P ≤ 2时不适用
	FC	追加平面加工。 指定方法 FC10-E8 ④ FC, E = 指定单位1mm ⑤ FC ≤ 3 × D ⑥ 1.5 × D < FC时 FC ≤ L/2 ⑦ E = 0或E ≥ 2
	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 ⑤ 1.5 × D < WFC时, 2WFC ≤ L/2 ⑥ A(E) = 0或A(E) ≥ 2 ⑦ 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	PC: 对P尺寸部分进行退刀槽加工。 指定方法 PC ④ 有关退刀槽加工尺寸的详情, 适用条件 M ⑤ = 6以上适用 ⑥ D = P 不适用
	PMC PMS	将外螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 (PMC → 和轴承螺帽的细牙螺纹螺距相对应) (PMS → 和气缸的细牙螺纹螺距相对应) 指定方法 PMC17 ④ 指定时将P尺寸变更为PMC(PMS)。 ⑤ P尺寸与PMC(PMS)变为相同尺寸。

选择多个追加加工时, 加工部位之间需间隔2mm以上。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 (1)Type · (2)D — (3)L — (4)F — (5)B — (6)P (PMC · PMS) — (7)SC — (LKC...etc.)

RDSTZDD 30 — 250 — F40 — B30 — P10 — SC10 — LKC

指定加工	代码	规格
	LKC	变更L尺寸公差。 指定方法 LKC ④ L < 200 ... L ± 0.03 ⑤ 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm ⑥ 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 ④ FC ≤ 3 × D ⑤ 1.5 × D < FC时, FC ≤ L/2 ⑥ E = 0或E ≥ 2 ⑦ 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 ④ WFC ≤ 3 × D ⑤ 1.5 × D < WFC时, 2WFC ≤ L/2 ⑥ A(E) = 0或A(E) ≥ 2 ⑦ 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	PC: 对P尺寸部分进行退刀槽加工。 指定方法 PC ④ 有关退刀槽加工尺寸的详情, 适用条件 M = 6以上适用 ⑥ D = P 不适用
	PMC PMS	将外螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 (PMC → 和轴承螺帽的细牙螺纹螺距相对应) (PMS → 和气缸的细牙螺纹螺距相对应) 指定方法 PMC17 ④ 指定时将P尺寸变更为PMC(PMS)。 ⑤ P尺寸与PMC(PMS)变为相同尺寸。

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

交货期

报价确定