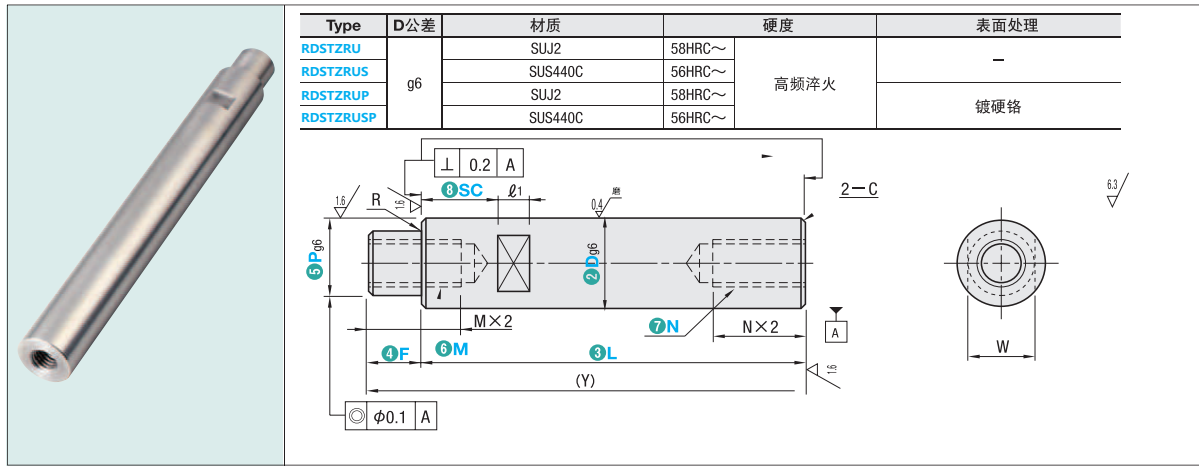


# 导向轴 — 一端台阶·两端内螺纹带扳手位型 — 普通级

Order 订货示例 **型式 (1Type · 2D)** — **(3L)** — **(4F)** — **(5P)** — **(6M)** — **(7N)** — **(8SC)**  
**RDSTZRU 30** — **400** — **F25** — **P16** — **M10** — **N10** — **SC10**



型式 1Type	2Dg6	指定单位1mm		6M(粗牙螺纹)选择		7N(粗牙螺纹)选择		扳手槽尺寸			(Y) Max.	R	C
		3L	4F	5P	6M	7N	8SC	W	l1				
RDSTZRU RDSTZRUS RDSTZRUP RDSTZRUSP	8	-0.005	25~798	6	3	3 4 5	3 4 5	SC=指定单位1mm SC+l1≤L SC≥0	7	8	800	0.3 以下	0.5 以下
	10	-0.014	25~798	6~8	3 4 5 6	3 4 5 6 6	8		8	800			
	12	-0.006	25~998	6~10	3 4 5 6	4 5 6 8	10		1000				
	13	-0.017	25~998	6~11	3 4 5 6 8	4 5 6 8	11		1000				
	(15)	-0.017	25~998	6~13	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	13		1000				
	16	-0.007	25~1198	6~14	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	14		1000				
	20	-0.007	25~1198	8~17	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12	17		1200				
	25	-0.020	25~1198	8~22	4 5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12 16	22		1200				
	RDSTZRU RDSTZRUP	(35)	-0.009	25~1498	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20		27	1500			
	(40)	-0.025	25~1498	9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	8 10 12 16 20 24	30		1500				
(50)	-0.025	25~1498	11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	36	1500						
			11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	12 16 20 24 30	41	20	1500					

SUS440C材质无 ( ) 规格  
 P尺寸必须满足M+3≤P。  
 M×2.5+4+N×2.5+4≥(Y)时, 螺纹底孔可能会贯通。M×2+N×2≥(Y)时, 较大直径的螺纹孔有效深度为优先。此时, Y须满足Y≥M×2.5+4+N或者Y≥N×2.5+4+M。  
 轴端和扳手槽位置未进行表面处理

指定加工 型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4F) — (5P) — (6M) — (7N) — (8SC) — (LKC...etc.)  
**RDSTZRU 30** — **400** — **F25** — **P16** — **M10** — **N10** — **SC10** — **LKC**

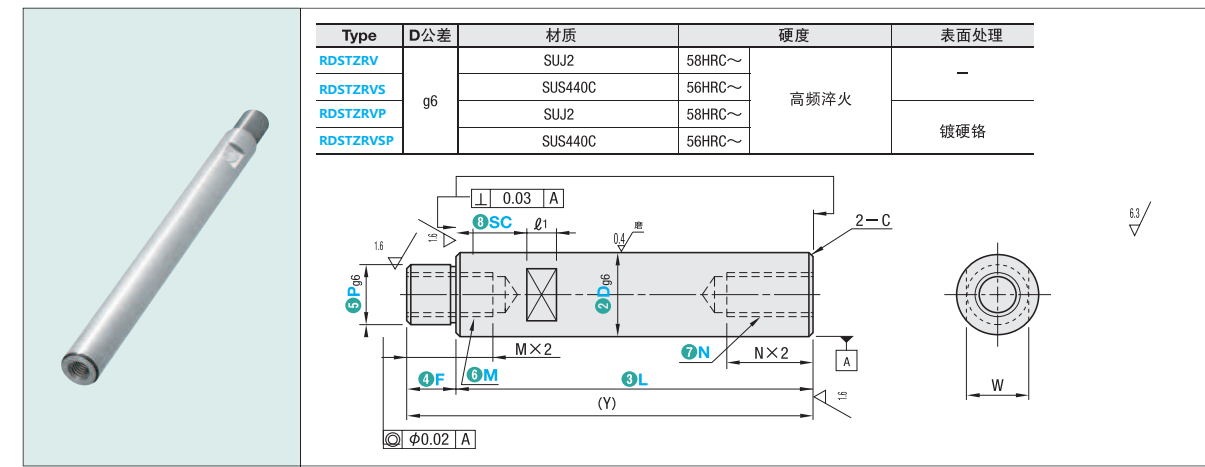
指定加工	代码	规格	指定加工	代码	规格
	LKC	变更L尺寸公差 [指定方法] LKC D-P≤2时不适用 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm L<200 ...L±0.03 200≤L<500...L±0.05 L≥500 ...L±0.1		SX	追加第2处扳手槽加工 SX15 SX=指定单位1mm SC+SC+l1×2<L SX≥0 不能在同一个平面上加工
	FC	1处追加平面加工 [指定方法] FC10-E8 FC, E=指定单位1mm FC≤3×D 1.5×D<FC时, FC≤L/2 E=0或E≥2 不可与WFC并用		WFC	2处追加平面加工 [指定方法] WFC8-A8-E4 WFC, A, E=指定单位1mm WFC≤3×D 1.5×D<WFC时, 2WFC≤L/2 A(E)=0或A(E)≥2 不能在同一个平面上加工、不可与FC并用

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

# 导向轴 — 一端台阶·两端内螺纹带扳手位型 — 精密级

Order 订货示例 **型式 (1Type · 2D)** — **(3L)** — **(4F)** — **(5P)** — **(6M)** — **(7N)** — **(8SC)**  
**RDSTZRV 20** — **400** — **F25** — **P16** — **M10** — **N10** — **SC10**



型式 1Type	2Dg6	指定单位1mm		6M(粗牙螺纹)选择		7N(粗牙螺纹)选择		扳手槽尺寸			(Y) Max.	R	C
		3L	4F	5P	6M	7N	8SC	W	l1				
RDSTZRV RDSTZRVS RDSTZRVP RDSTZRUSP	8	-0.005	25~298	6	3	3 4 5	3 4 5	SC=指定单位1mm SC+l1≤L SC≥0	7	8	300	0.3 以下	0.5 以下
	10	-0.014	25~348	6~8	3 4 5 6	3 4 5 6 6	8		8	350			
	12	-0.006	25~348	6~10	3 4 5 6	4 5 6 8	10		1000				
	13	-0.006	25~348	6~11	3 4 5 6 8	4 5 6 8	11		1000				
	(15)	-0.017	25~348	6~13	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	13		1000				
	16	-0.007	25~348	6~14	3 4 5 6 8 10	4 5 6 8 10	14		1000				
	20	-0.007	25~448	8~17	4 5 6 8 10 12	4 5 6 8 10 12	17		1200				
	25	-0.020	25~448	8~22	4 5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12 16	22		1200				
	RDSTZRV RDSTZRUSP	(30)	-0.020	25~448	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20		27	1500			

SUS440C材质无 ( ) 规格  
 P尺寸必须满足M+3≤P。  
 精密型的(Y)尺寸必须满足M×2+N×2≤(Y)。螺纹底孔可能会贯通。  
 台阶部带研磨退刀槽。  
 轴端和扳手槽位置未进行表面处理

指定加工 型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4F) — (5P) — (6M) — (7N) — (8SC) — (LKC...etc.)  
**RDSTZRV 20** — **400** — **F25** — **P16** — **M10** — **N10** — **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 D-P≤2时不适用 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm L<200 ...L±0.03		SX	追加第2处扳手槽加工 SX15 SX=指定单位1mm SC+SC+l1×2<L SX≥0 不能在同一个平面上加工
	FC	1处追加平面加工 [指定方法] FC10-E8 FC, E=指定单位1mm FC≤3×D 1.5×D<FC时, FC≤L/2 E=0或E≥2 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 WFC≤3×D 1.5×D<WFC时, 2WFC≤L/2 A(E)=0或A(E)≥2 不能在同一个平面上加工、不可与FC并用

选择追加加工时, 扳手槽加工部和追加加工部之间需间隔2mm以上。  
 指定加工可能会导致硬度降低。

交货期 报价确定