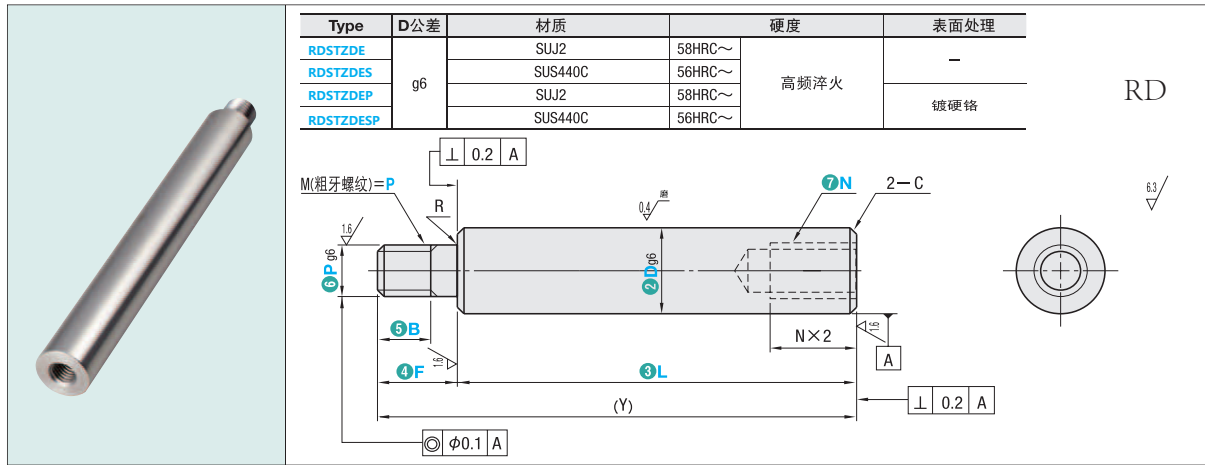


导向轴 —— 一端外螺纹 · 一端内螺纹型 —— 普通级

Order 订货示例

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

RDSTZDE 20 — 277 — F25 — B12 — P10 — N12



型式	①Type	②Dg6	③L	④F	⑤B	⑥P (粗牙螺纹) 选择	⑦N (粗牙螺纹) 选择	(Y) Max.	R	C
RDSTZDE	4	-0.004	25~298			3 4	2	300	0.2	0.2
RDSTZDES	5	-0.012	25~398			3 4 5	2.6 3	400	以下	以下
RDSTZDEP	6	-0.005	25~798			3 4 5 6	3	600		
RDSTZDESP	8	-0.014	25~998			3 4 5 6 8	3 4 5 6	800		
	10	-0.006	25~998			4 5 6 8 10	3 4 5 6 8	800		
	12	-0.017	25~998			5 6 8 10 12	4 5 6 8	1000		
	13	-0.017	25~998			5 6 8 10 12	4 5 6 8	1000		
	(15)	-0.017	25~998			5 6 8 10 12	4 5 6 8 10	1000		
	16	-0.007	25~1198			5 6 8 10 12 16	4 5 6 8 10	1200		
	20	-0.020	25~1198			6 8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12	1200		
	25	-0.020	25~1198			8 10 12 16 20 24	4 5 6 8 10 12 16	1200		
	30	-0.009	25~1498			8 10 12 16 20 24 30	6 8 10 12 16 20	1500		
	(35)	-0.025	40~1498			10 12 16 20 24 30	8 10 12 16 20 24	1500		
	(40)	-0.025	40~1498			12 16 20 24 30	10 12 16 20 24 30	1500		
	(50)	-0.025	40~1498			16 20 24 30	12 16 20 24 30	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。

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 — (LKC...etc.)

RDSTZDE 30 — 250 — F40 — B30 — P10 — N10 — 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±0.03 200≤L<500 ... L±0.05 L≥500 ... L±0.1
	WSC	2处追加扳手槽加工。 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
	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

指定加工	代码	规格
	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
	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详情, 适用条件 M=6以上适用 ② D=P不适用

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

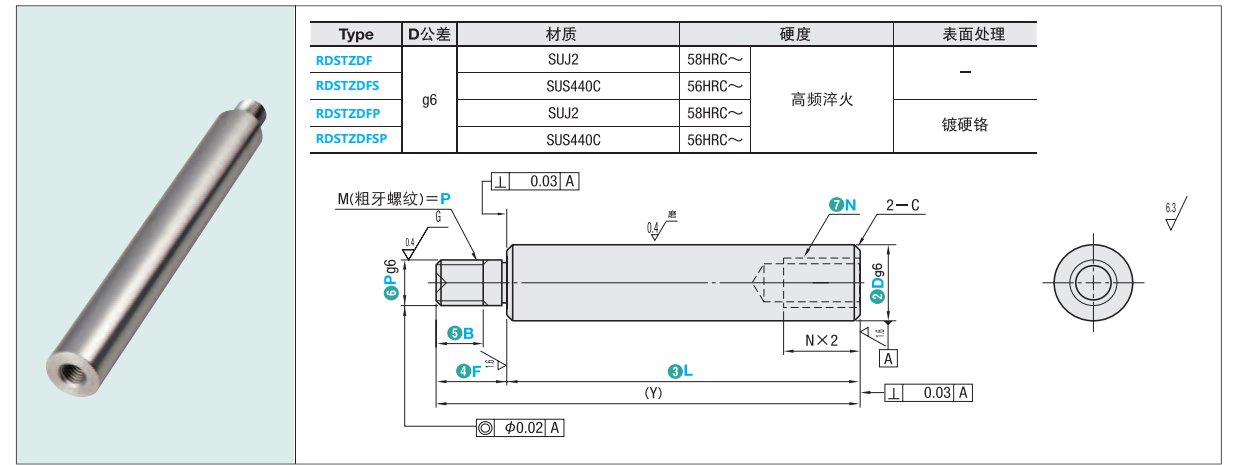
报价确定

导向轴 —— 一端外螺纹 · 一端内螺纹型 —— 精密级

Order 订货示例

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

RDSTZDF 30 — 250 — F40 — B30 — P10 — N10



型式	①Type	②Dg6	③L	④F	⑤B	⑥P 选择	⑦N 选择	(Y) Max.	C
RDSTZDF	5	-0.004	25~296			3	2.6 3	300	
RDSTZDFS	6	-0.012	25~296			3 4	3	300	
RDSTZDFP	8	-0.005	25~296			3 4 5 6	3 4 5	300	
RDSTZDFSP	10	-0.014	25~345			4 5 6 8	3 4 5 6	350	
	12	-0.006	25~345			5 6 8 10	4 5 6 8	350	
	13	-0.017	25~345			5 6 8 10	4 5 6 8	350	
	(15)	-0.017	25~345			5 6 8 10 12	4 5 6 8 10	350	
	16	-0.007	25~445			6 8 10 12 16	4 5 6 8 10 12	450	
	20	-0.020	25~443			8 10 12 16 20	4 5 6 8 10 12 16	450	
	30	-0.020	25~443			8 10 12 16 20 24	6 8 10 12 16 20	450	

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 — (LKC...etc.)

RDSTZDF 30 — 250 — F40 — B30 — P10 — 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 ③ D-P≤2时不适用
	WSC	2处追加扳手槽加工。 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
	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

指定加工	代码	规格
	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
	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详情, 适用条件 M=6以上适用 ② D=Q、D=P不适用

指定加工可能会导致硬度降低。

交货期

报价确定