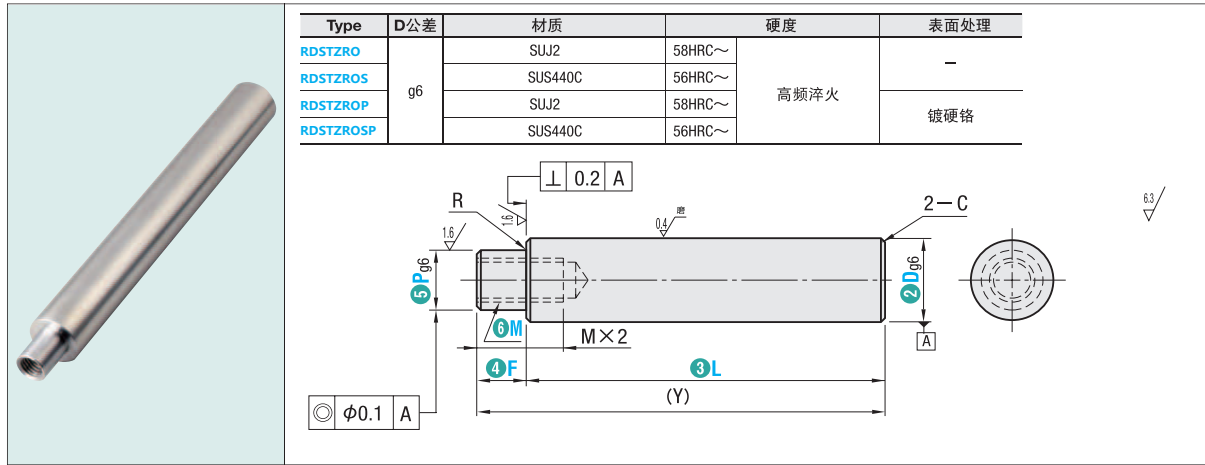


导向轴 — 一端台阶内螺纹型 — 普通级

Order 订货示例 **型式 (1Type · 2D)** — **3L** — **4F** — **5P** — **6M**
RDSTZRO 20 — **400** — **F25** — **P16** — **M10**



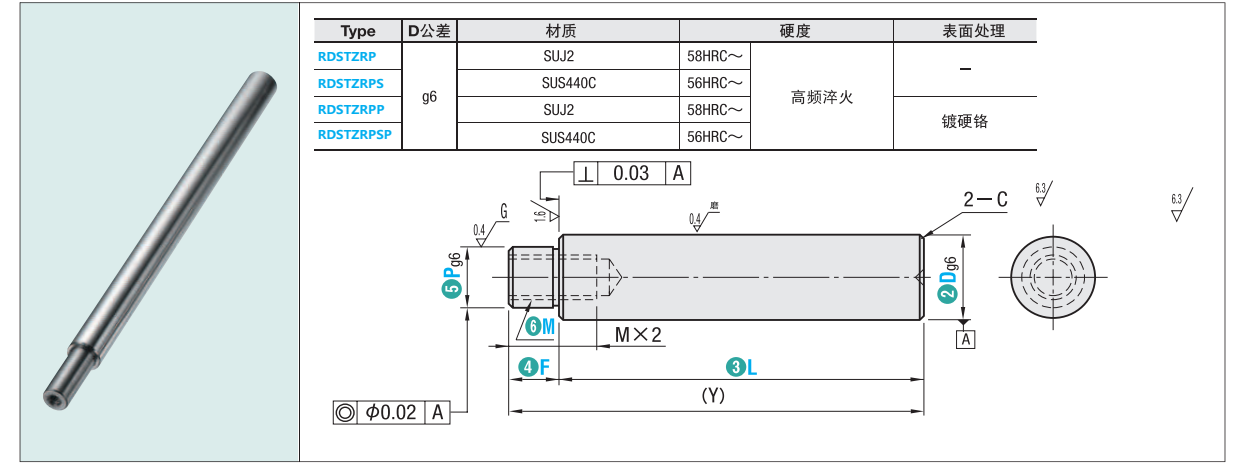
型式	指定单位1mm	6M (粗牙螺纹) 选择	(Y) Max.	R	C			
1Type	2D _{g6}	3L	4F	5P	6M (粗牙螺纹) 选择	(Y) Max.	R	C
RDSTZRO RDSTZROS RDSTZROP RDSTZROSP	8	-0.005	25~798	6	3	800	0.3 以下	0.5 以下
	10	-0.014	25~798	6~8	3 4 5	800		
	12		25~998	6~10	3 4 5 6	1000		
	13	-0.006	25~998	6~11	3 4 5 6 8	1000		
	(15)	-0.017	25~998	6~13	3 4 5 6 8 10	1000		
	16		25~1198	6~14	3 4 5 6 8 10	1200		
	20		25~1198	8~17	4 5 6 8 10 12	1200		
	25	-0.007	25~1198	8~22	4 5 6 8 10 12 16	1200		
	30	-0.020	25~1498	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	1500		
	(35)	-0.009	25~1498	9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	1500		
RDSTZRO RDSTZROP	(40)	-0.025	25~1498	11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	1500	0.5 以下	1.0 以下
	(50)		25~1498	11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	1500		

SUS440C材质无 () 规格
 ① P尺寸必须满足 $M+3 \leq P$ 。
 ② $M \times 2.5 + 4 \geq Y$ 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

交货期 **报价确定**

导向轴 — 一端台阶内螺纹型 — 精密级

Order 订货示例 **型式 (1Type · 2D)** — **3L** — **4F** — **5P** — **6M**
RDSTZRP 30 — **250** — **F25** — **P16** — **M10**



型式	指定单位1mm	6M (粗牙螺纹) 选择	(Y) Max.	C			
1Type	2D _{g6}	3L	4F	5P	6M (粗牙螺纹) 选择	(Y) Max.	C
RDSTZRP RDSTZRPS RDSTZRPP RDSTZRPPSP	8	-0.005	25~298	6	3	300	0.5 以下
	10	-0.014	25~348	6~8	3 4 5	350	
	12		25~348	6~10	3 4 5 6	350	
	13	-0.006	25~348	6~11	3 4 5 6 8	350	
	(15)	-0.017	25~348	6~13	3 4 5 6 8 10	350	
	16		25~348	6~14	3 4 5 6 8 10	350	
	20		25~448	8~17	4 5 6 8 10 12	450	
	25	-0.007	25~448	8~22	4 5 6 8 10 12 16	450	
	30	-0.020	25~448	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	450	

SUS440C材质无 () 规格
 ① P尺寸必须满足 $M+3 \leq P$ 。
 ② $M \times 2.5 + 4 \geq Y$ 时, 螺纹底孔可能会贯通。
 ③ (Y)尺寸必须满足 $M \times 4 \leq (Y)$ 。螺纹底孔可能会贯通。
 ④ 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 (1Type · 2D) — 3L — 4F — 5P — 6M — (LKC · FC...etc.)**
RDSTZRO 30 — 400 — F25 — P16 — M10 — 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 ① $L < 200 \rightarrow L \pm 0.03$ ② $200 \leq L < 500 \rightarrow L \pm 0.05$ ③ $L \geq 500 \rightarrow L \pm 0.1$ ④ 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm ⑤ $D - P \leq 2$ 时不适用		WFC	2处追加平面加工。 指定方法 WFC10—A8—E10 ① WFC · A · E = 指定单位1mm ② $WFC \leq D \times 3$ A · E = 0或A · E ≥ 2 ③ $1.5 \times D < WFC$ 时, $2 \times WFC \leq L/2$ ④ WFC不能在同一平面上加工。
	FC	1处追加平面加工。 指定方法 FC10—E8 ① FC · A · E = 指定单位1mm ② $FC \leq D \times 3$ A · E = 0或A · E ≥ 2 ③ $1.5 \times D < FC$ 时, $FC \cdot 2 \leq L/2$ ④ WFC不能在同一平面上加工。			⑤ 选择多个追加加工时, 加工部位之间需间隔2mm以上。 ⑥ 追加加工可能会导致硬度降低。

交货期 **报价确定**

指定加工 **型式 (1Type · 2D) — 3L — 4F — 5P — 6M — (LKC...etc.)**
RDSTZRP 30 — 250 — F25 — P16 — M10 — 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 ① $L < 200 \rightarrow L \pm 0.03$ ② 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm ③ $D - P \leq 2$ 时不适用		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 $\leq 3 \times D$ ② $1.5 \times D < WFC$ 时, $2WFC \leq L/2$ 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
	FC	1处追加平面加工。 指定方法 FC10—E8 FC · E = 指定单位1mm ① FC $\leq 3 \times D$ ② $1.5 \times D < FC$ 时, $FC \leq L/2$ ③ E = 0或E ≥ 2 ④ 不可与WFC并用			⑤ 选择多个追加加工时, 加工部位之间需间隔2mm以上。 ⑥ 指定加工可能会导致硬度降低。

交货期 **报价确定**