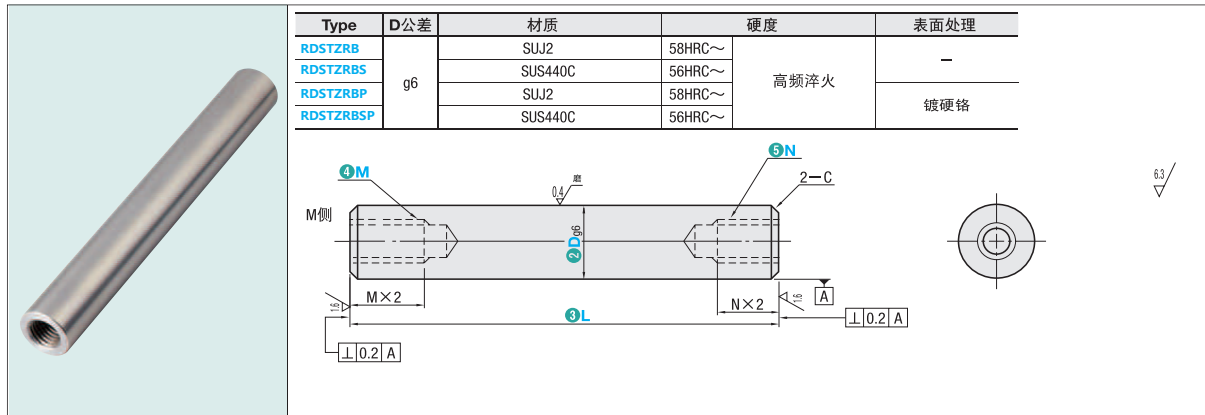


导向轴 — 两端内螺纹型 — 普通级

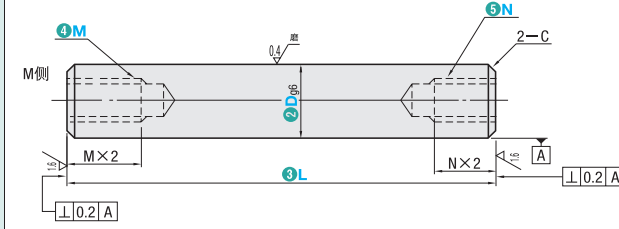
Order 订货示例

型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4M) — (5N)

RDSTZRB 20 — 200 — M4 — N4



Type	D公差	材质	硬度	表面处理
RDSTZRB	g6	SUJ2	58HRC~	-
RDSTZRBS		SUS440C	56HRC~	
RDSTZRBP		SUJ2	58HRC~	镀硬铬
RDSTZRBSP		SUS440C	56HRC~	



1Type	型式		3L 指定单位1mm	4M (粗牙螺纹) · 5N (粗牙螺纹) 选择		C
	4	2Dg6		2	3	
RDSTZRB RDSTZRBS RDSTZRBP RDSTZRBSP	4	-0.004	20~300	2		0.2以下
	5	-0.012	20~400	2.6	3	
	6	-0.012	20~600	3		
	8	-0.005	20~800	3	4 5	0.5以下
	10	-0.014	20~800	3	4 5 6	
	12	-0.006	20~1000	4	5 6 8	
	13	-0.017	25~1000	4	5 6 8	
	(15)	-0.017	25~1000	4	5 6 8 10	
	16	-0.007	30~1200	4	5 6 8 10	
	20	-0.020	30~1200	4	5 6 8 10 12	
RDSTZRB RDSTZRBP	25	-0.007	35~1200	4	5 6 8 10 12 16	1.0以下
	30	-0.020	35~1500	6	8 10 12 16 20	
	(35)	-0.009	35~1500	8	10 12 16 20 24	
	(40)	-0.025	50~1500	10	12 16 20 24 30	
	(50)	-0.025	65~1500	12	16 20 24 30	

SUS440C材质无 () 规格
 ① 全长L必须满足M×2+N×2≤L。
 ② M×2.5+4+N×2.5+4≥L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

指定加工

型式 (1Type · 2D - 3L - 4M - 5N - (LKC...etc.))

RDSTZRB 30 - 500 - M8 - N10 - LKC

指定加工	代码	规格
	LKC	变更L尺寸公差 指定方法 LKC 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm ① L < 200 ... L ± 0.03 ② 200 ≤ L < 500 ... L ± 0.05 ③ L ≥ 500 ... L ± 0.1
	FC	1处追加平面加工 指定方法 FC10-A8 FC、A=指定单位1mm ① FC ≤ 3×D ② 1.5×D < FC时, FC ≤ L/2 ③ A=0或A ≥ 2 ④ 不可与WFC并用

① 选择多个追加加工时, 加工部位之间需间隔2mm以上。
 ② 指定加工可能会导致硬度降低。

指定加工	代码	规格
	WFC	2处追加平面加工 指定方法 WFC8-A8-E2 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 不能在同一个平面上加工、不可与FC并用

交货期

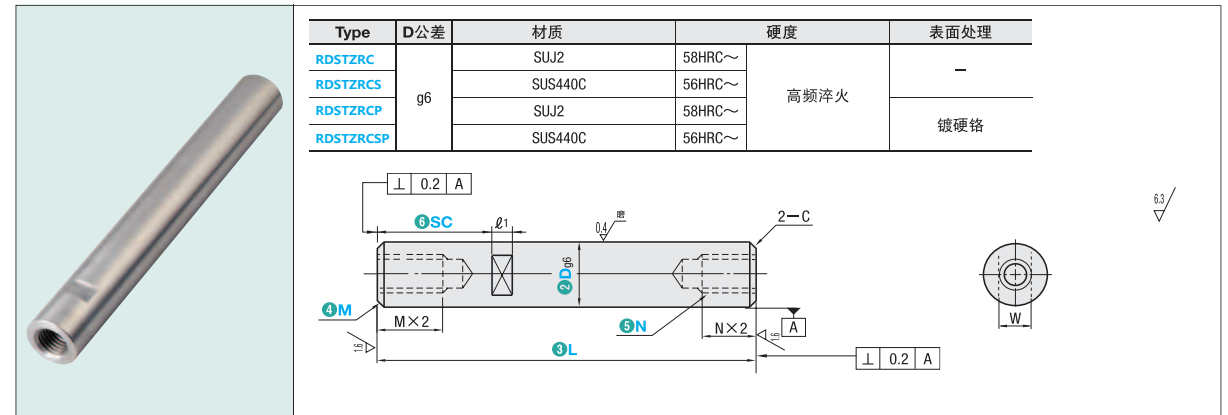
报价确定

导向轴 — 两端内螺纹带扳手位 — 普通级

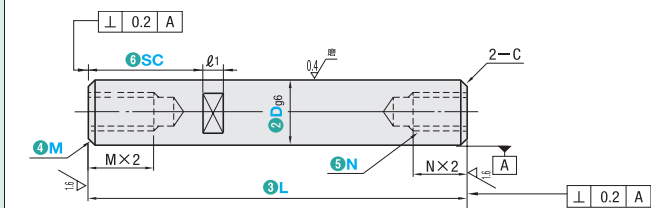
Order 订货示例

型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4M) — (5N) — (6SC)

RDSTZRC 20 — 200 — M5 — N5 — SC10



Type	D公差	材质	硬度	表面处理
RDSTZRC	g6	SUJ2	58HRC~	-
RDSTZRCS		SUS440C	56HRC~	
RDSTZRCP		SUJ2	58HRC~	镀硬铬
RDSTZRCS		SUS440C	56HRC~	



1Type	型式		3L 指定单位1mm	4M (粗牙螺纹) · 5N (粗牙螺纹) 选择		扳手位尺寸			C
	6	2Dg6		3	4 5 6	6SC	W	l1	
RDSTZRC RDSTZRCS RDSTZRCP RDSTZRCS	6	-0.004	20~600	3		SC=指定单位1mm ① SC+l1 ≤ L ② SC ≥ 0	5	8	0.5以下
	8	-0.005	20~800	3 4 5			7		
	10	-0.014	20~800	3 4 5 6			8		
	12	-0.006	20~1000	4 5 6 8			10		
	13	-0.017	25~1000	4 5 6 8			11		
	(15)	-0.017	25~1000	4 5 6 8 10			13		
	16	-0.007	30~1200	4 5 6 8 10			14		
	20	-0.020	30~1200	4 5 6 8 10 12			17		
	25	-0.020	35~1200	4 5 6 8 10 12 16			22		
	30	-0.020	35~1500	6 8 10 12 16 20			27		
RDSTZRC RDSTZRCP	(35)	-0.009	35~1500	8 10 12 16 20 24		30	15	1.0以下	
	(40)	-0.025	50~1500	10 12 16 20 24 30		36			
	(50)	-0.025	65~1500	12 16 20 24 30		41			

SUS440C材质无 () 规格
 ① 全长L必须满足M×2+N×2≤L。
 ② M×2.5+4+N×2.5+4≥L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

指定加工

型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4M) — (5N) — (6SC) — (LKC...etc.))

RDSTZRC 30 — 500 — M8 — N10 — SC10 — LKC

指定加工	代码	规格
	LKC	变更L尺寸公差 指定方法 LKC 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm ① L < 200 ... L ± 0.03 ② 200 ≤ L < 500 ... L ± 0.05 ③ L ≥ 500 ... L ± 0.1
	FC	1处追加平面加工 指定方法 FC10-A8 FC、A=指定单位1mm ① FC ≤ 3×D ② 1.5×D < FC时, FC ≤ L/2 ③ A=0或A ≥ 2 ④ 不可与WFC并用

① 选择多个追加加工时, 加工部位之间需间隔2mm以上。
 ② 指定加工可能会导致硬度降低。

指定加工	代码	规格
	WFC	2处追加平面加工 指定方法 WFC8-A8-E2 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 不能在同一个平面上加工、不可与FC并用
	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+l1 < 2 < L ② SC ≥ 0 ③ SX ≥ 0 ④ 不能在同一个平面上加工

交货期

报价确定