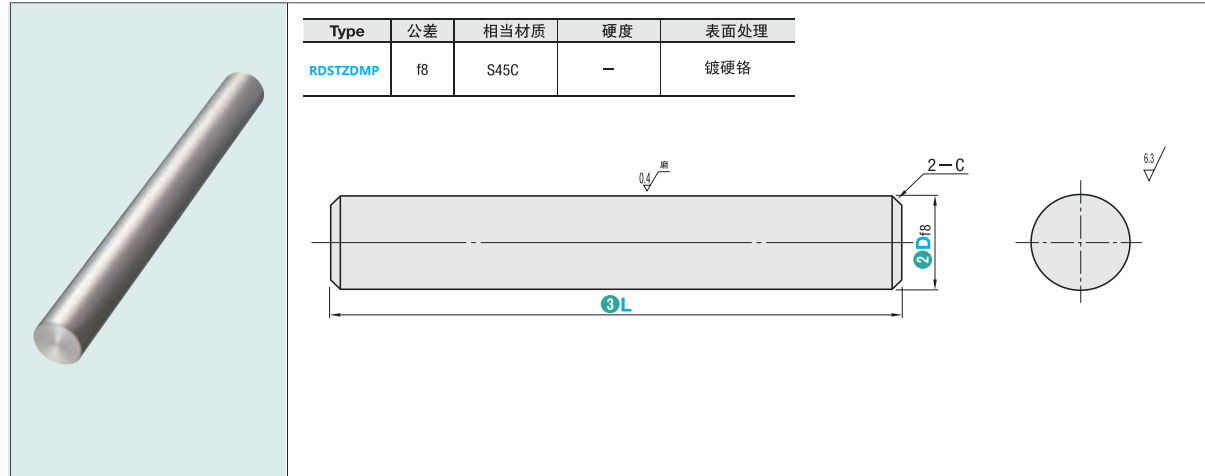


# 导向轴 —直杆型— 无油衬套适用

Order 订货示例  
型式 (1)Type · (2)D — (3)L  
RDSTZDMP 20 — 75



型式		指定单位1mm	C
(1)Type	(2)Dφ8		
RDSTZDMP	6	-0.010 -0.028	0.5以下
	8	-0.013 -0.035	
	10	-0.013 -0.035	
	12	-0.016 -0.043	
	13	-0.016 -0.043	
	15	-0.016 -0.043	
	16	-0.016 -0.043	
	20	-0.020 -0.053	1.0以下
	25	-0.020 -0.053	
	30	-0.020 -0.053	
30	-0.020 -0.053		

- 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

交货期 报价确定

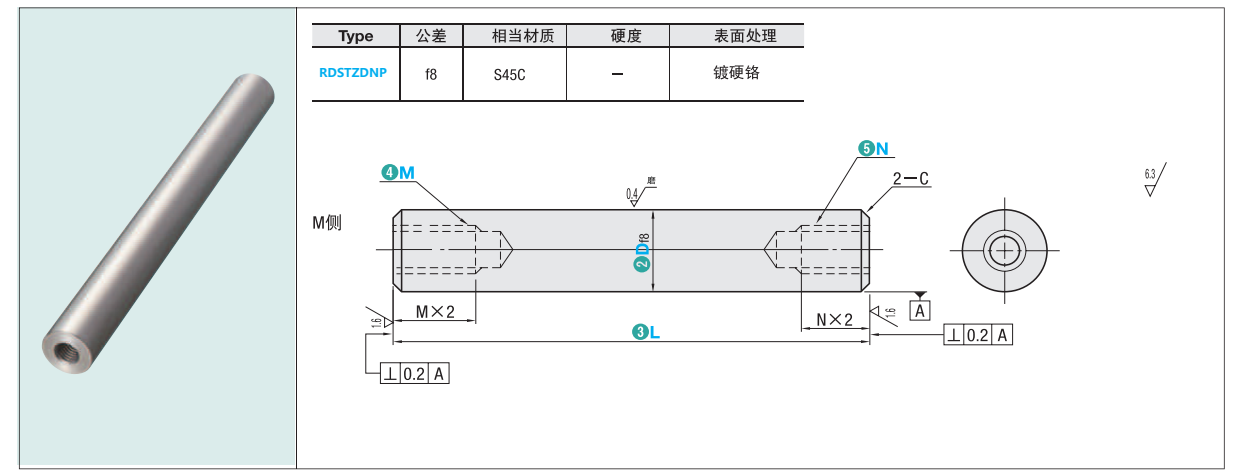
指定加工  
型式 (1)Type · (2)D — (3)L — (LKC · SC...etc.)  
RDSTZDMP 20 — 250 — LKC

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 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm ④ L < 200 ... L ± 0.03 200 ≤ L < 500 ... L ± 0.05 L ≥ 500 ... L ± 0.1		VC	1处追加V形槽加工 指定方法 VC8 适用条件 D ≥ 6以上适用 VC = 指定单位1mm ④ VC > W ⑤ 不可与WVC并用
	SC	1处追加扳手槽加工 指定方法 SC5 适用条件 D ≥ 6以上适用 SC = 指定单位1mm ④ SC + φ1 ≤ L ⑤ SC ≥ 0		WVC	2处追加V形槽加工 指定方法 WVC180—F8 适用条件 D ≥ 6以上适用 WVC、F = 指定单位1mm ④ F > W ⑤ 不可与VC并用
	FC	1处追加平面加工 指定方法 FC10—A8 FC、A = 指定单位1mm ④ FC ≤ 3 × D ⑤ 1.5 × D < FC时, FC ≤ L/2 ⑥ A = 0或A ≥ 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

④ 选择多个追加加工时, 加工部位之间需间隔2mm以上。

# 导向轴 —两端内螺纹型— 无油衬套适用

Order 订货示例  
型式 (1)Type · (2)D — (3)L — (4)M — (5)N  
RDSTZDNP 20 — 200 — M4 — N4



型式		指定单位1mm	(4)M(粗牙螺纹) · (5)N(粗牙螺纹) 选择				C			
(1)Type	(2)Dφ8									
RDSTZDNP	6	-0.010 -0.028	20~ 600	3			0.5以下			
	8	-0.013 -0.035	20~ 800	3	4	5				
	10	-0.013 -0.035	20~ 800	3	4	5		6		
	12	-0.016 -0.043	20~1000	4	5	6		8		
	13	-0.016 -0.043	25~1000	4	5	6		8		
	15	-0.016 -0.043	25~1000	4	5	6		8	10	
	16	-0.016 -0.043	30~1200	4	5	6	8	10		
	20	-0.020 -0.053	30~1200	4	5	6	8	10	12	
	25	-0.020 -0.053	35~1200	4	5	6	8	10	12	16
	30	-0.020 -0.053	35~1500	6	8	10	12	16	20	

- ④ 全长L必须满足M×2+N×2≤L。
- ⑤ M×2.5+4+N×2.5+4≥L时, 螺纹底孔可能会贯通。
- 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

交货期 报价确定

指定加工  
型式 (1)Type · (2)D — (3)L — (4)M — (5)N — (LKC...etc.)  
RDSTZDNP 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 ④ L < 200 ... L ± 0.03 200 ≤ L < 500 ... L ± 0.05 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 ④ FC ≤ 3 × D ⑤ 1.5 × D < FC时, FC ≤ L/2 ⑥ A = 0或A ≥ 2 ⑦ 不可与WFC并用
	WFC	2处追加平面加工 指定方法 WFC8—A8—E2 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

④ 选择多个追加加工时, 加工部位之间需间隔2mm以上。

导向轴

导向轴