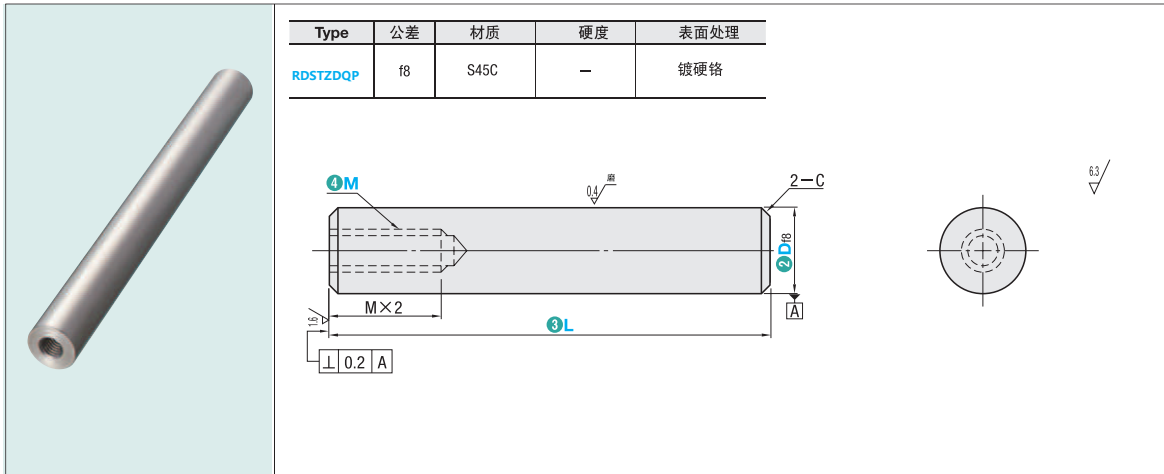


导向轴 — 一端内螺纹型 — 无油衬套适用

Order 订货示例 **型式 (1Type · 2D)** — **3L** — **4M**
RDSTZDQP 20 — 325 — M8



1Type	型式		3L 指定定位1mm	4M (粗牙螺纹) 选择								C
	2D _{f8}											
RDSTZDQP	6	-0.010 -0.028	20~600	3								0.5以下
	8	-0.013	20~800	3	4	5						
	10	-0.035	20~800	3	4	5	6					
	12		20~1000	4	5	6	8					
	13	-0.016	25~1000	4	5	6	8					
	15	-0.043	25~1000	4	5	6	8	10				
	16		30~1200	4	5	6	8	10				
	20	-0.020	30~1200	4	5	6	8	10	12			
	25	-0.053	35~1200	4	5	6	8	10	12	16		
	30		35~1500	6	8	10	12	16	20			
										1.0以下		

- ① M×2.5+4≥L时，螺纹底孔可能会贯通。
- ② 圆度·直线度·垂直度·硬度变化
- 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 — (LKC...etc.)
RDSTZDQP 20 — 250 — M12 — 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-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

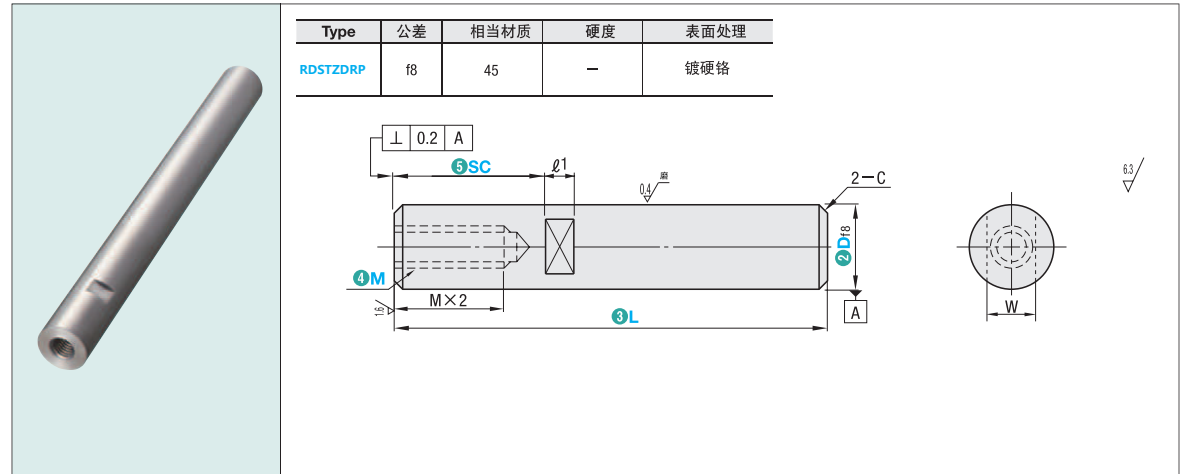
① 选择多个追加加工时，加工部位之间需间隔2mm以上。

指定加工	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

交货期 **报价确定**

导向轴 — 一端内螺纹带扳手位 — 无油衬套适用

Order 订货示例 **型式 (1Type · 2D)** — **3L** — **4M** — **5SC**
RDSTZDRP 30 — 250 — M12 — SC10



1Type	型式		3L 指定单位1mm	4M (粗牙螺纹) 选择								扳手槽尺寸			C
	2D _{f8}											5SC	W	l1	
RDSTZDRP	6	-0.010 -0.028	20~600	3								SC=指定单位1mm ① SC+l1≤L ② SC≥0	5	8	0.5以下
	8	-0.013	20~800	3	4	5							7		
	10	-0.035	20~800	3	4	5	6						8		
	12		20~1000	4	5	6	8						10		
	13	-0.016	25~1000	4	5	6	8						11		
	15	-0.043	25~1000	4	5	6	8	10					13		
	16		30~1200	4	5	6	8	10					14		
	20	-0.020	30~1200	4	5	6	8	10	12				17		
	25	-0.053	35~1200	4	5	6	8	10	12	16			22		
	30		35~1500	6	8	10	12	16	20				27		
												15	1.0以下		

- ① M×2.5+4≥L时，螺纹底孔可能会贯通。
- ② 圆度·直线度·垂直度·硬度变化
- 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 — 5SC — (LKC...etc.)
RDSTZDRP 30 — 250 — M12 — 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-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

① 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	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

交货期 **报价确定**