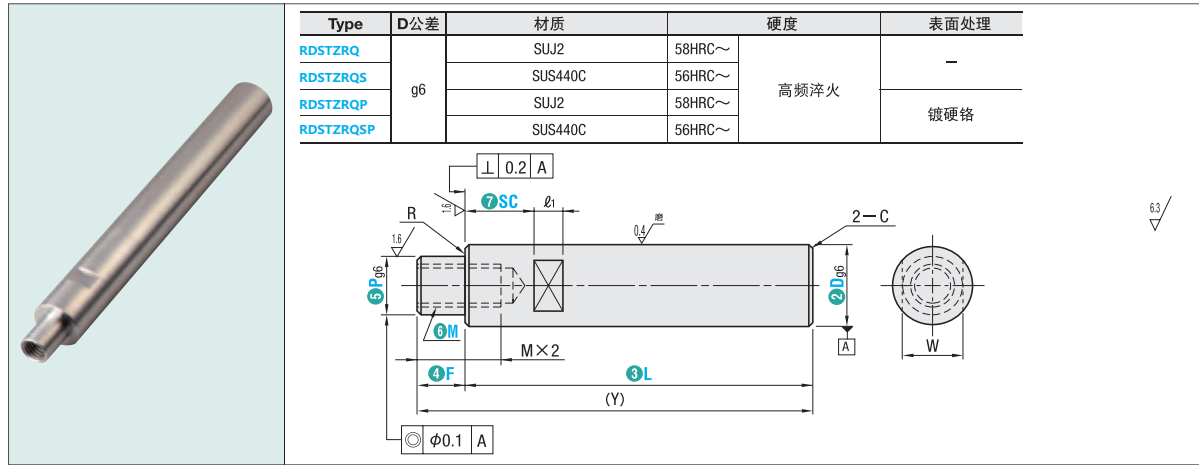


# 导向轴 —端台阶内螺纹带扳手位— 普通级

Order 订货示例 **型式 (1Type · 2D)** — **3L** — **4F** — **5P** — **6M** — **7SC**  
RDSTZRQ 30 — 400 — F25 — P16 — M10 — SC10



Type	D公差	材质	硬度	表面处理
RDSTZRQ	g6	SUJ2	58HRC~	-
RDSTZRQS		SUS440C	56HRC~	
RDSTZRQP		SUJ2	58HRC~	高频淬火
RDSTZRQSP		SUS440C	56HRC~	

型式 1Type	指定单位1mm				6M (粗牙螺纹) 选择	扳手位尺寸			(Y) Max.	R	C
	2Dg6	3L	4F	5P		7SC	W	l1			
RDSTZRQ RDSTZRQS RDSTZRQP RDSTZRQSP	8	-0.005 -0.014	25~798	6	3	7	8	800	0.3 以下	0.5 以下	
	10		25~798	6~8	3 4 5	8		800			
	12		25~998	6~10	3 4 5 6	10		1000			
	13	-0.006 -0.017	25~998	6~11	3 4 5 6 8	11		1000			
	(15)		25~998	6~13	3 4 5 6 8 10	13		1000			
	16		25~1198	6~14	3 4 5 6 8 10	14	10	1200			
	20		25~1198	8~17	4 5 6 8 10 12	17		1200			
	25	-0.007 -0.020	25~1198	8~22	4 5 6 8 10 12 16	22		1200			
	30		25~1498	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	27	15	1500			
	35		25~1498	9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	30		1500			
(40)	-0.009 -0.025	25~1498	11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	36	20	1500				
50		25~1498	11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	41		1500				

SUS440C材质无 ( ) 规格  
 ① P尺寸必须满足M+3≤P。  
 ② 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 — 7SC — (LKC · FC...etc.)  
RDSTZRQ 30 — 400 — F25 — P16 — M10 — SC10 — LKC

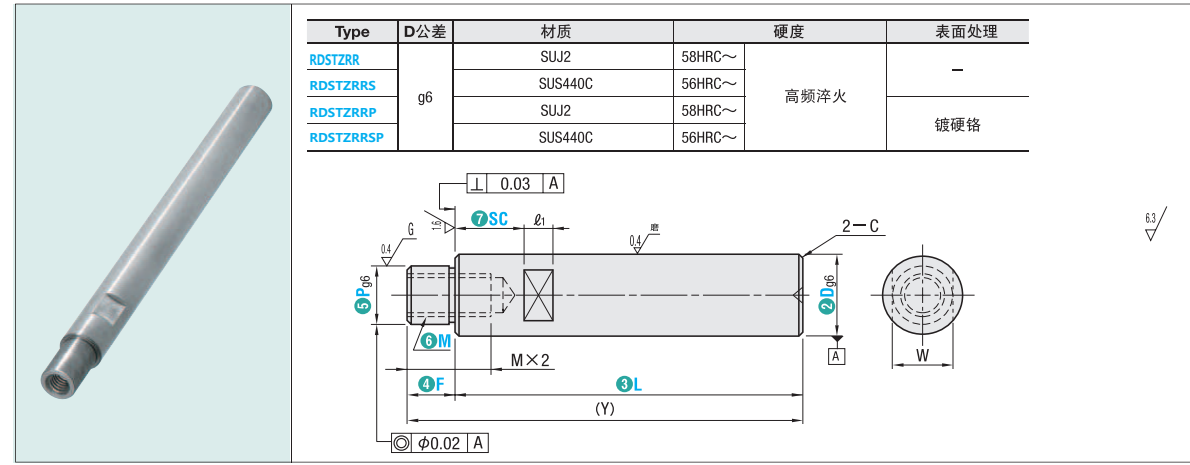
指定加工	代码	规格	指定加工	代码	规格
	LKC	变更L尺寸公差。 指定方法 LKC ① L < 200 ... L ± 0.03 ② 200 ≤ L < 500 ... L ± 0.05 ③ L ≥ 500 ... L ± 0.1 ④ 精密型适用的L尺寸最大为200 ⑤ 使用LKC时，L尺寸指定单位可为0.1mm ⑥ D - P ≤ 2时不适用		WFC	WFC: 2处追加平面加工。 指定方法 WFC10 - A8 - E10 ① WFC · A · E = 指定单位1mm ② WFC ≤ D × 3 1.5 × D < WFC时, 2WFC ≤ L/2 ③ A · E = 0或A · E ≥ 2 ④ WFC不能在同一平面上加工。 ⑤ 精密型不适用
	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 ≤ D × 3 1.5 × D < FC时, FC ≤ L/2 ③ A · E = 0或A · E ≥ 2 ④ WFC不能在同一平面上加工。 ⑤ 精密型不适用		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

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。

交货期 报价确定

# 导向轴 —端台阶内螺纹带扳手位— 精密级

Order 订货示例 **型式 (1Type · 2D)** — **3L** — **4F** — **5P** — **6M** — **7SC**  
RDSTZRR 30 — 400 — F25 — P16 — M10 — SC10



Type	D公差	材质	硬度	表面处理
RDSTZRR	g6	SUJ2	58HRC~	-
RDSTZRRS		SUS440C	56HRC~	
RDSTZRRP		SUJ2	58HRC~	高频淬火
RDSTZRRSP		SUS440C	56HRC~	

型式 1Type	指定单位1mm				6M (粗牙螺纹) 选择	扳手位尺寸			(Y) Max.	C
	2Dg6	3L	4F	5P		7SC	W	l1		
RDSTZRR RDSTZRRS RDSTZRRP RDSTZRRSP	8	-0.005 -0.014	25~298	6	3	7	8	300	0.3 以下	0.5 以下
	10		25~348	6~8	3 4 5	8		350		
	12		25~348	6~10	3 4 5 6	10		350		
	13	-0.006 -0.017	25~348	6~11	3 4 5 6 8	11		350		
	(15)		25~348	6~13	3 4 5 6 8 10	13		350		
	16		25~348	6~14	3 4 5 6 8 10	14	10	350		
	20		25~448	8~17	4 5 6 8 10 12	17		450		
	25	-0.007 -0.020	25~448	8~22	4 5 6 8 10 12 16	22		450		
	30		25~448	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	27	15	450		

SUS440C材质无 ( ) 规格  
 ① P尺寸必须满足M+3≤P。  
 ② (Y)尺寸必须满足M×4≤(Y)。螺纹底孔可能会贯通。  
 ③ 台阶部带退刀槽。端面带中心孔。  
 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 — 7SC — (LKC...etc.)  
RDSTZRR 30 — 400 — F25 — P16 — M10 — SC10 — 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 ... 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		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
	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		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。  
 ② 指定加工可能会导致硬度降低。

交货期 报价确定