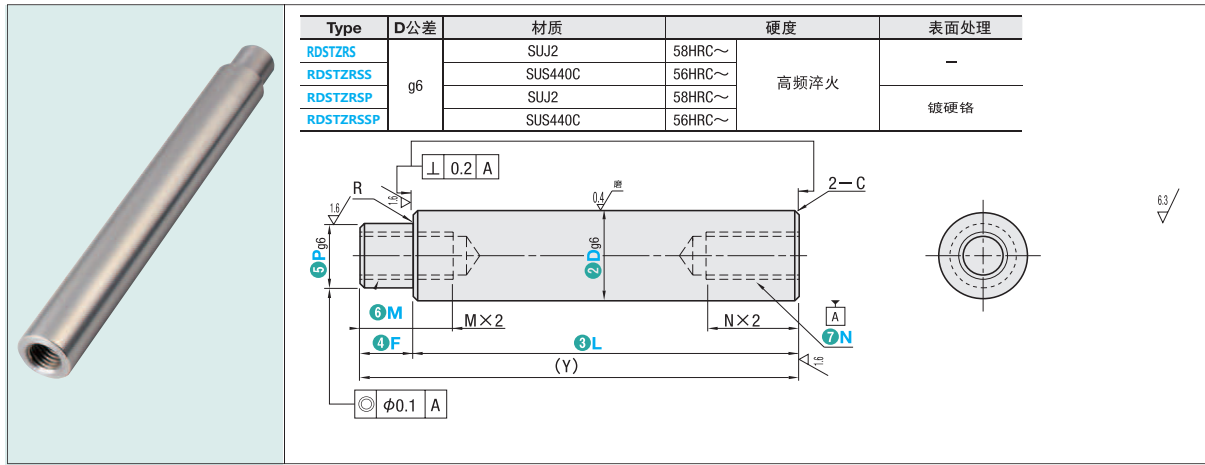


导向轴 — 一端台阶·两端内螺纹型 — 普通级

Order 订货示例

型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4F) — (5P) — (6M) — (7N)

RDSTZRS 20 — 400 — F25 — P16 — M10 — N10



型式	指定单位1mm				6M (粗牙螺纹)		7N (粗牙螺纹)		(Y) Max.	R	C		
1Type	2Dg6	3L	4F	5P	选择								
RDSTZRS	8	-0.005	25~798	2 ≤ F ≤ P × 4	6	3	3	4	5	800	0.3 以下	0.5 以下	
	10	-0.014	25~798		6~8	3 4 5	3	4	5	800			
	12	-0.017	25~998		6~10	3 4 5 6	4	5	6	8			1000
	13	-0.006	25~998		6~11	3 4 5 6 8	4	5	6	8			1000
	(15)	-0.017	25~998		6~13	3 4 5 6 8 10	4	5	6	8 10			1000
RDSTZRSS	16	-0.007	25~1198	2 ≤ F ≤ P × 4	6~14	3 4 5 6 8 10	4	5	6 8 10	1200	0.3 以下	0.5 以下	
	20	-0.020	25~1198		8~17	4 5 6 8 10 12	4	5	6 8 10 12	1200			
	25	-0.007	25~1198		8~22	4 5 6 8 10 12 16	4	5	6 8 10 12 16	1200			
	30	-0.020	25~1498		9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	6	8	10 12 16 20	1200			
	(35)	-0.009	25~1498		9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	8	10	12 16 20 24 30	1500			
RDSTZRSP	40	-0.025	25~1498	2 ≤ F ≤ P × 4	11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	10	12	16 20 24 30	1500	0.5 以下	1.0 以下	
	(50)	-0.025	25~1498		11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	12	16	20 24 30	1500			

SUS440C材质无 () 规格
 ① P尺寸必须满足M+3 ≤ P
 ② D-P ≤ 4时, 台阶部分倒角C为0.2以下。
 ③ M × 2.5 + 4 + N × 2.5 + 4 ≥ (Y)时, 螺纹底孔可能会贯通。M × 2 + N × 2 ≥ (Y)时, 较大直径的螺纹孔有效深度为优先。同时, Y须满足Y ≥ M × 2.5 + 4 + N或者Y ≥ N × 2.5 + 4 + M。
 ④ 轴端和扳手槽位置未进行表面处理

Order 订货示例

型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4F) — (5P) — (6M) — (7N) — (LKC...etc.)

RDSTZRS 30 — 400 — F25 — P16 — M10 — N10 — LKC

指定加工	代码	规格
	LKC	变更L尺寸公差 指定方法 LKC ① D-P ≤ 2时不适用 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm ② L < 200 ... L ± 0.03 200 ≤ L < 500 ... L ± 0.05 L ≥ 500 ... L ± 0.1
	WFC	2处追加扳手槽加工。 指定方法 WFC8-A8-E4 ① WFC, A, E = 指定单位1mm ② WFC ≤ 3 × D ③ 1.5 × D < WFC时, 2WFC ≤ L/2 ④ A(E) = 0或A(E) ≥ 2 ⑤ 不能在同一个平面上加工、不可与FC并用
	WSC	2处追加扳手槽加工。 指定方法 WSC12-X8 ① WSC, X = 指定单位1mm ② WSC + X + 2 ≤ L ③ WSC = 0或WSC ≥ 1 ④ X = 0或X ≥ 1 ⑤ 2处扳手槽的位置不在同一平面上。
	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。

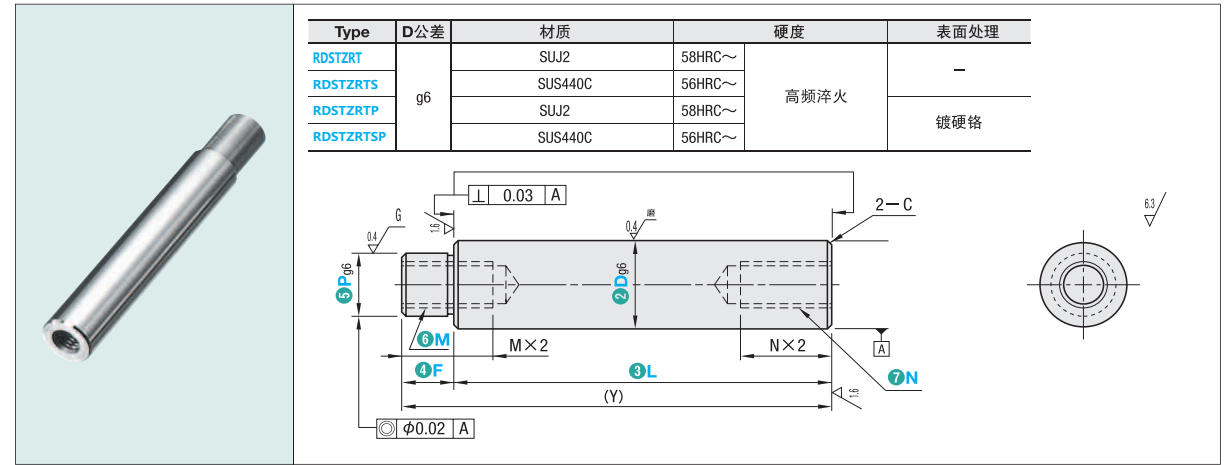
交货期 **报价确定**

导向轴 — 一端台阶·两端内螺纹型 — 精密级

Order 订货示例

型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4F) — (5P) — (6M) — (7N)

RDSTZRT 30 — 250 — F25 — P16 — M10 — N10



型式	指定单位1mm				6M (粗牙螺纹)		7N (粗牙螺纹)		(Y) Max.	R	C		
1Type	2Dg6	3L	4F	5P	选择								
RDSTZRT	8	-0.005	25~298	2 ≤ F ≤ P × 4	6	3	3	4	5	300	0.3 以下	0.5 以下	
	10	-0.014	25~348		6~8	3 4 5	3	4	5	6			350
	12	-0.006	25~348		6~10	3 4 5 6	4	5	6	8			350
	13	-0.006	25~348		6~11	3 4 5 6 8	4	5	6	8			350
	(15)	-0.017	25~348		6~13	3 4 5 6 8 10	4	5	6 8 10	10			350
RDSTZRTS	16	-0.007	25~448	2 ≤ F ≤ P × 4	6~14	3 4 5 6 8 10	4	5	6 8 10	350	0.3 以下	1.0 以下	
	20	-0.020	25~448		8~17	4 5 6 8 10 12	4	5	6 8 10 12	450			
	25	-0.007	25~448		8~22	4 5 6 8 10 12 16	4	5	6 8 10 12 16	450			
	(30)	-0.020	25~448		9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	6	8	10 12 16 20	450			

SUS440C材质无 () 规格
 ① P尺寸必须满足M+3 ≤ P
 ② 精密型的(Y)尺寸必须满足M × 2 + N × 2 ≤ (Y)。螺纹底孔可能会贯通。
 ③ 台阶部带研磨退刀槽。
 ④ 轴端和扳手槽位置未进行表面处理

Order 订货示例

型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4F) — (5P) — (6M) — (7N) — (LKC...etc.)

RDSTZRT 30 — 250 — F25 — P16 — M10 — N10 — LKC

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 不能在同一个平面上加工、不可与FC并用
	WSC	2处追加扳手槽加工。 指定方法 WSC12-X8 ① WSC, X = 指定单位1mm ② WSC + X + 2 ≤ L ③ WSC = 0或WSC ≥ 1 ④ X = 0或X ≥ 1 ⑤ 2处扳手槽的位置不在同一平面上。
	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**