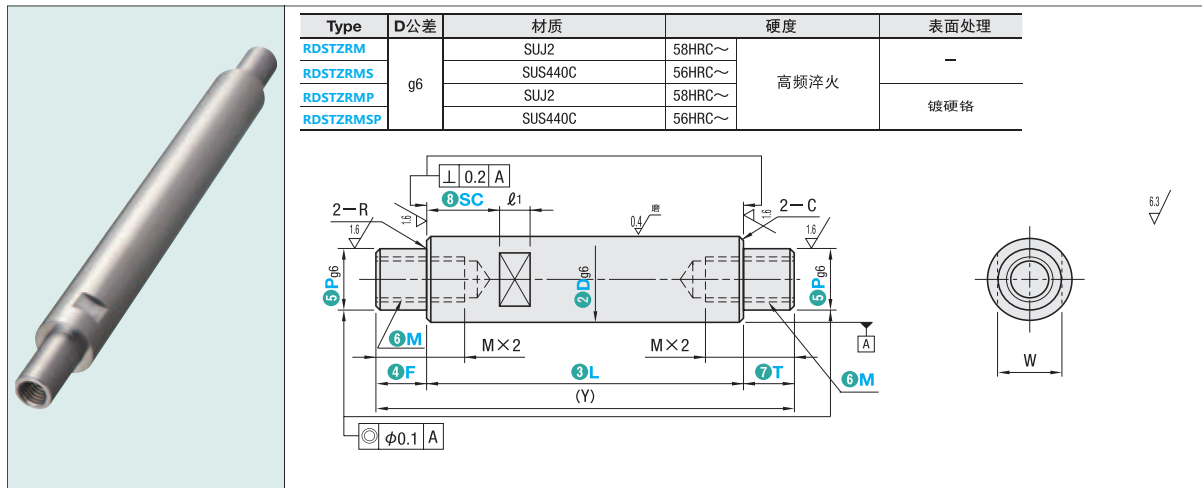


导向轴 — 两端台阶内螺纹带扳手位 — 普通级

Order 订货示例 **RDSTZRM 20 - 400 - F25 - P16 - M10 - T20 - SC10**



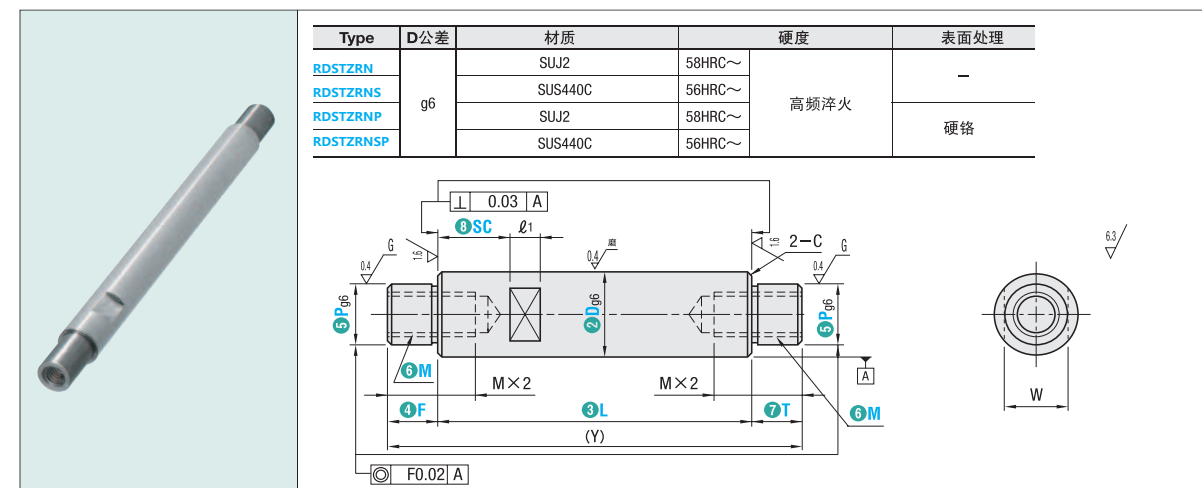
型式	指定单位1mm	6M(粗牙螺纹)选择	扳手槽尺寸	(Y) Max.	R	C					
1Type	2Dg6	3L	4F	5P	6M	7T	8SC	W	L1	9	10
RDSTZRM RDSTZRMS RDSTZRMSP	8	-0.005	25~796	6	3	7	8	8	800	0.3 以下	0.5 以下
	10	-0.014	25~796	6~8	3 4 5	8	8	800			
	12	-0.006	25~996	6~10	3 4 5 6	10	10	1000			
	13	-0.017	25~996	6~11	3 4 5 6 8	11	10	1000			
	(15)	-0.017	25~996	6~13	3 4 5 6 8 10	13	10	1000			
	16	-0.007	25~1196	6~14	3 4 5 6 8 10	14	10	1200			
	20	-0.020	25~1196	8~17	4 5 6 8 10 12	17	15	1200			
	25	-0.020	25~1196	8~22	4 5 6 8 10 12 16	22	15	1200			
	30	-0.009	25~1496	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	27	15	1500			
	(35)	-0.025	25~1496	9~32	5 6 8 10 12 16 20 24	30	20	1500			
RDSTZRM RDSTZRMSP	(40)	-0.009	25~1496	11~37	6 8 10 12 16 20 24 30	36	20	1500	0.5 以下	1.0 以下	
	(50)	-0.025	25~1496	11~47	6 8 10 12 16 20 24 30	41	20	1500			

SUS440C材质无()规格
 P尺寸必须满足M+3≤P。
 (M×2.5+4)×2≥(Y)时, 螺纹底孔可能会贯通。
 轴端和扳手槽位置未进行表面处理

交货期 报价确定

导向轴 — 两端台阶内螺纹带扳手位 — 精密级

Order 订货示例 **RDSTZRN 30 - 250 - F25 - P16 - M10 - T20 - SC10**



型式	指定单位1mm	6M(粗牙螺纹)	扳手槽尺寸	(Y) Max.	R	C					
1Type	2Dg6	3L	4F	5P	6M	7T	8SC	W	L1	9	10
RDSTZRN RDSTZRNS RDSTZRNPP	8	-0.005	25~296	6	3	7	8	8	300	0.3 以下	0.5 以下
	10	-0.014	25~346	6~8	3 4 5	8	8	350			
	12	-0.006	25~346	6~10	3 4 5 6	10	10	350			
	13	-0.017	25~346	6~11	3 4 5 6 8	11	10	350			
	(15)	-0.017	25~346	6~13	3 4 5 6 8 10	13	10	350			
	16	-0.007	25~446	6~14	3 4 5 6 8 10	14	10	350			
	20	-0.020	25~446	8~17	4 5 6 8 10 12	17	15	450			
	25	-0.020	25~446	8~22	4 5 6 8 10 12 16	22	15	450			
	30	-0.009	25~446	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	27	15	450			

SUS440C材质无()规格
 P尺寸必须满足M+3≤P。
 精密型的(Y)尺寸必须满足M×4≤(Y)。螺纹底孔可能会贯通。
 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 **RDSTZRM 20 - 400 - F25 - P16 - M10 - T20 - SC10 - LKC**

指定加工	代码	规格
	LKC	变更L尺寸公差 指定方法 LKC D-P≤2时不适用 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm 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-E8 FC, E=指定单位1mm FC ≤ 3×D 1.5×D < FC时, FC ≤ L/2 E=0或E ≥ 2 不可与WFC并用
	WFC	2处追加平面加工 指定方法 WFC8-A8-E4 WFC, A, E=指定单位1mm WFC ≤ 3×D 1.5×D < WFC时, 2WFC ≤ L/2 A(E)=0或A(E) ≥ 2 不能在同一个平面上加工、不可与FC并用

指定加工	代码	规格
	SX	追加第2处扳手槽加工 SX15 SX=指定单位1mm SC+SX+L1×2 < L SX ≥ 0 不能在同一个平面上加工

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

交货期 报价确定

指定加工 型式 **RDSTZRN 30 - 250 - F25 - P16 - M10 - T20 - SC10 - LKC**

指定加工	代码	规格
	LKC	变更L尺寸公差。 指定方法 LKC L < 200 ... L±0.03 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm D-P≤2时不适用
	FC	1处追加平面加工 指定方法 FC10-E8 FC, E=指定单位1mm FC ≤ 3×D 1.5×D < FC时, FC ≤ L/2 E=0或E ≥ 2 不可与WFC并用

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 WFC10-A8-E20 WFC, A, E=指定单位1mm WFC ≤ 3×D 1.5×D < WFC时, 2WFC ≤ L/2 A(E)=0或A(E) ≥ 2 不能在同一个平面上加工、不可与FC并用

交货期 报价确定