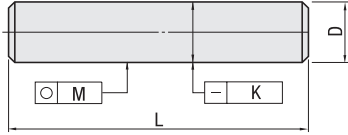


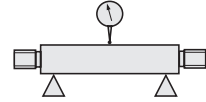
圆度 · 直线度 · L尺寸精度



D部的圆度

轴径(大)	轴径(至)	轴公差g6	轴公差f8
2	5	0.004	—
5	10	0.004	0.011
10	13	0.004	0.014
13	18	0.005	0.014
18	20	0.005	0.017
20	40	0.006	0.017
40	50	0.007	—

直线度测量方法



导向轴的两端用V形块支撑，在任意点使轴转动1圈，并测量千分表的振幅。振幅测量值的1/2即为直线度。

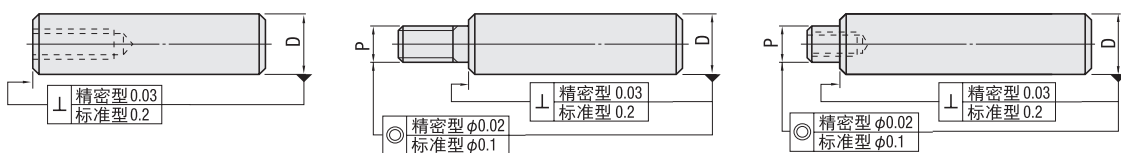
直线度

轴径	全长	轴公差g6	轴公差f8
3 · 4	≤ 100	(L/100) × 0.05以下	—
	> 100		
5	≤ 100	(L/100) × 0.03以下	—
	> 100		
6~50	≤ 100	0.01以下	0.025以下
	> 100	(L/100) × 0.01以下	(L/100) × 0.025以下

L尺寸(·Y尺寸)的公差

尺寸(大)	尺寸(至)	轴公差g6	轴公差f8
2	6		±0.1
6	30		±0.2
30	120		±0.3
120	400		±0.5
400	1000		±0.8
1000	1500		±1.2

同轴度 · 垂直度



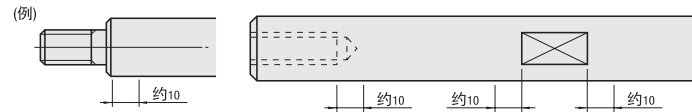
表面硬度

淬火型导向轴的有效硬化层深度

外径(D)	有效硬化层深度		
	轴公差h8	轴公差g6	
3	—	0.5以上	0.5以上
4	—		
5	—		
6~10	0.3以上	0.7以上	0.5以上
12 · 13	0.5以上		
15~20	0.5以上	1.0以上	0.7以上
25~50	0.8以上		

加工部硬度降低

在以下范例时(加工部+前后约10mm)，可能会因加工的退火效应而使硬度降低。



可能因退火使硬度降低的部分为：
 · 所有外螺纹
 · 所有台阶
 · 内螺纹：M ≥ D/2时，内螺纹双孔型、SUS440C的镀铬产品
 · 扳手槽追加加工(SC · WSC · SX)
 · 平面追加加工(FC · WFC)
 · V形槽追加加工(VC · WVC)
 ④ 全长硬化型除外。

表面处理的镀层

在母材的表面处理后进行加工。在以下范例时，仅D部为镀铬部分。



不对如下部位进行电镀处理。

- 凹槽部分
- 外螺纹部
- 内螺纹部
- 扳手位、V形槽、平面、切断面
- ④ 管型导向轴内部不进行镀铬，另外，有可能会生锈。



Order
订货示例

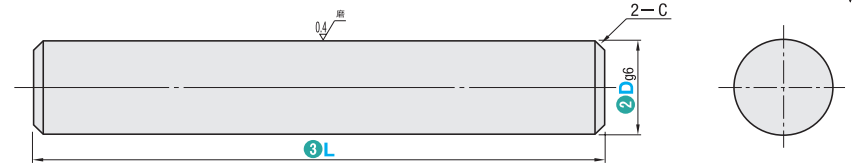
型式 ①Type · ②D

— ③L

RDSTZRA 20 — 75



Type	D公差	材质	硬度	表面处理
RDSTZRA	g6	SUJ2	58HRC~	—
RDSTZRAS		SUS440C	56HRC~	
RDSTZRAP		SUJ2	58HRC~	高频淬火
RDSTZRASP		SUS440C	56HRC~	



型式		③L 指定单位1mm		C		
①Type	②Dg6					
RDSTZRA RDSTZRAS RDSTZRAP RDSTZRASP	3	-0.002 -0.008	10~400	0.2以下		
	4	-0.004 -0.012	10~400			
	5	-0.004 -0.012	10~400			
	6	-0.005 -0.014	20~600			
	RDSTZRA RDSTZRAP	8	-0.005 -0.014	20~800	0.5以下	
		10	-0.005 -0.014	20~800		
		12	-0.006 -0.017	20~1000		
		13	-0.006 -0.017	25~1000		
			(15)	-0.007 -0.020	30~1200	1.0以下
			16	-0.007 -0.020	30~1200	
20			-0.007 -0.020	35~1200		
25			-0.007 -0.020	35~1200		
			30	-0.009 -0.025	35~1500	
			(35)	-0.009 -0.025	50~1500	
	(40)		-0.009 -0.025	50~1500		
	(50)		-0.009 -0.025	65~1500		
	(50)		-0.009 -0.025	65~1500		

SUS440C材质无()规格



指定加工

型式 ①Type · ②D — ③L — (LKC · SC...etc.)

RDSTZRA 30 - 250 - 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 L < 200 ...L ± 0.03 200 ≤ L < 500 ...L ± 0.05 L ≥ 500 ...L ± 0.1
	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 SC + ℓ₁ ≤ L SC ≥ 0
	FC	1处追加平面加工 指定方法 FC10-A8 FC、A = 指定单位1mm FC ≤ 3 × D 1.5 × D < FC时，FC ≤ L/2 A = 0或A ≥ 2 不可与WFC并用

指定加工	代码	规格
	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 VC > W 不可与WVC并用
	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 F > W 不可与VC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 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

- ④ 选择多个追加加工时，加工部位之间需间隔2mm以上。
- ④ 追加加工可能会导致硬度降低。