
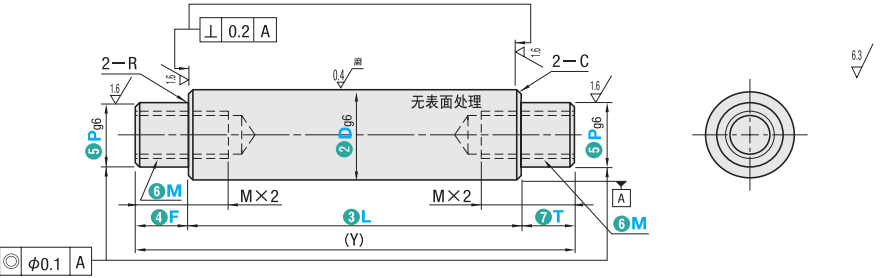


导向轴 — 两端台阶内螺纹型 — 普通级

Order 订货示例 **型式 (1Type · 2D)** — **(3)L** — **(4)F** — **(5)P** — **(6)M** — **(7)T**
RDSTZRK 20 — **400** — **F25** — **P16** — **M10** — **T20**



Type	D公差	材质	硬度	表面处理
RDSTZRK	g6	SUJ2	58HRC~	- 高频淬火 镀硬铬
RDSTZRKS		SUS440C	56HRC~	
RDSTZRKP		SUJ2	58HRC~	
RDSTZRKSP		SUS440C	56HRC~	



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

指定加工 型式 (1Type · 2D) — (3)L — (4)F — (5)P — (6)M — (7)T — (LKC...etc.)
RDSTZRJ 20 — **400** — **F25** — **P16** — **M10** — **T20** — **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

交货期 报价确定

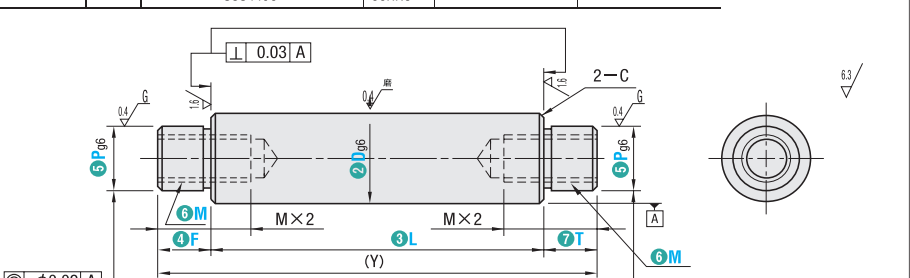
选择多个追加加工时，加工部位之间需间隔2mm以上。
 指定加工可能会导致硬度降低。

导向轴 — 两端台阶内螺纹型 — 精密级

Order 订货示例 **型式 (1Type · 2D)** — **(3)L** — **(4)F** — **(5)P** — **(6)M** — **(7)T**
RDSTZRL 30 — **250** — **F25** — **P16** — **M10** — **T20**



Type	D公差	材质	硬度	表面处理
RDSTZRL	g6	SUJ2	58HRC~	- 高频淬火 镀硬铬
RDSTZRLS		SUS440C	56HRC~	
RDSTZRLP		SUJ2	58HRC~	
RDSTZRLSP		SUS440C	56HRC~	



型式	指定单位1mm	(Y) Max.	R	C				
1Type	2Dg6	3L	4F · 7T	5P	6M (粗牙螺纹) 选择	(Y) Max.	R	C
RDSTZRL RDSTZRLS RDSTZRLP RDSTZRLSP	8	-0.005	25~296	6	3	300	0.3 以下	0.5 以下
	10	-0.014	25~346	6~8	3 4 5	350		
	12	-0.006	25~346	6~10	3 4 5 6	350		
	13	-0.017	25~346	6~11	3 4 5 6 8	350		
	(15)	-0.017	25~346	6~13	3 4 5 6 8 10	350		
RDSTZRL RDSTZRLS RDSTZRLP RDSTZRLSP	16	-0.007	25~446	6~14	3 4 5 6 8 10	450	1.0 以下	
	20	-0.020	25~446	8~17	4 5 6 8 10 12	450		
	25	-0.009	25~446	8~22	4 5 6 8 10 12 16	450		
	30	-0.025	25~446	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	450		
	35	-0.025	25~446	9~27	5 6 8 10 12 16 20 24	450		

SUS440C材质无 () 规格
 P尺寸必须满足M+3≤P
 台阶部带退刀槽。
 (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 (1Type · 2D) — (3)L — (4)F — (5)P — (6)M — (7)T — (LKC...etc.)
RDSTZRL 30 — **250** — **F25** — **P16** — **M10** — **T20** — **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 D-P≤2时不适用
	WSC	追加扳手槽加工。 指定方法 WSC12-X8 WSC, X = 指定单位1mm WSC + X + L1 × 2 < L WSC = 0或WSC ≥ 1 X = 0或X ≥ 1 2处扳手槽的位置不在同一平面上。 D W z1 D W z1 8 7 20 17 10 8 25 22 10 12 10 30 27 15 13 11 10 15 13 16 14
	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 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

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。