

# 导向轴 — 一端外螺纹型 — 普通级

Order 订货示例

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

RDSTZDA 30 — 250 — F40 — B30 — P10

Type	D公差	材质	硬度	表面处理
RDSTZDA	g6	SUJ2	58HRC~	-
RDSTZDAS		SUS440C	56HRC~	
RDSTZDAP		SUJ2	58HRC~	高频淬火
RDSTZDASP		SUS440C	56HRC~	

1 Type	2 Dg6	指定单位1mm			6 P 选择	(Y) Max.	R	C				
		3 L	4 F	5 B								
RDSTZDA RDSTZDAS RDSTZDAP RDSTZDASP	4	25~298	25~398	25~598	3	300	0.2 以下	0.2 以下				
	5								-0.004	25~398	3 4	400
	6								-0.012	25~598	3 4 5	600
	8								-0.005	25~798	3 4 5 6	800
	10								-0.014	25~798	4 5 6 8	800
	12								-0.006	25~998	5 6 8 10	1000
	13									25~998	5 6 8 10 12	1000
	(15)								-0.017	25~998	5 6 8 10 12	1000
	16								-0.007	25~1198	5 6 8 10 12	1200
	20									25~1198	6 8 10 12 16	1200
25	-0.020	25~1198	8 10 12 16 20 24	1200								
30	-0.009	25~1498	8 10 12 16 20 24	1500								
(35)		25~1498	10 12 16 20 24 30	1500								
RDSTZDA RDSTZDAP	(40)	-0.025	25~1498	12 16 20 24 30	1500	0.5 以下	1.0 以下					
(50)	25~1498	16 20 24 30	1500									

SUS440C材质无 ( ) 规格  
 ④ 轴端和扳手槽位置未进行表面处理

指定加工

型式 (1 Type · 2 D) — (3 L) — (4 F) — (5 B) — (6 P(PMC · PMS)) — (LKC...etc.)

RDSTZDA 30 — 250 — F40 — B30 — P10 — 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 ② 200 ≤ L < 500 ... L ± 0.05 ③ L ≥ 500 ... L ± 0.1 ④ 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm ⑤ D=P ≤ 2时不适用
	FC	追加平面加工。 指定方法 FC10-E8 ① FC, E = 指定方法1mm ② FC ≤ 3 × D ③ 1.5 × D < FC时 FC ≤ L/2 ④ E=0或E ≥ 2
	WFC	2处追加平面加工。 指定方法 WFC8-A8-E4 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
	PC	PC: 对P尺寸部分进行退刀槽加工。 指定方法 PC ① 有关退刀槽加工尺寸的详情, 适用条件 M ② ③ ④ ⑤ ⑥以上适用 ⑦ D=P 不适用
	PMC PMS	将外螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 (PMC → 和轴承螺母的细牙螺纹螺距相对应) (PMS → 和气缸的细牙螺纹螺距相对应) 指定方法 PMC17 ① 指定时将P尺寸变更为PMC(PMS)。 ② P尺寸与PMC(PMS)变为相同尺寸。

④ 选择多个追加加工时, 加工部位之间需间隔2mm以上。  
 ⑤ 指定加工可能会导致硬度降低。

# 导向轴 — 一端外螺纹型 — 精密级

Order 订货示例

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

RDSTZDB 30 — 250 — F40 — B30 — P10

Type	D公差	材质	硬度	表面处理
RDSTZDB	g6	SUJ2	58HRC~	-
RDSTZDBS		SUS440C	56HRC~	
RDSTZDBP		SUJ2	58HRC~	高频淬火
RDSTZDBSP		SUS440C	56HRC~	

1 Type	2 Dg6	指定单位1mm			6 P 选择	(Y) Max.	C				
		3 L	4 F	5 B							
RDSTZDB RDSTZDBS RDSTZDBP RDSTZDBSP	5	25~296	25~296	25~345	3	300	0.2 以下				
	6							-0.012	25~296	3 4	300
	8							-0.005	25~296	3 4 5 6	300
	10							-0.014	25~345	4 5 6 8	350
	12							-0.006	25~345	5 6 8 10	350
	13								25~345	5 6 8 10	350
	(15)							-0.017	25~345	5 6 8 10 12	350
	16							-0.007	25~345	5 6 8 10 12	350
	20								30~445	6 8 10 12 16	450
	25							-0.020	30~443	8 10 12 16 20	450
30	-0.020	30~443	8 10 12 16 20 24	450							
(35)		30~443	12 16 20 24 30	450							

SUS440C材质无 ( ) 规格  
 ④ 轴端和扳手槽位置未进行表面处理

指定加工

型式 (1 Type · 2 D) — (3 L) — (4 F) — (5 B) — (6 P(PMC · PMS)) — (LKC...etc.)

RDSTZDB 30 — 250 — F40 — B30 — P10 — 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 ② 200 ≤ L < 500 ... L ± 0.05 ③ L ≥ 500 ... L ± 0.1 ④ 使用LKC时, L尺寸指定单位可为0.1mm ⑤ 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 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
	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
	PC	PC: 对P尺寸部分进行退刀槽加工。 指定方法 PC ① 有关退刀槽加工尺寸的详情, 请参阅 ② 适用条件 M=6以上适用 ③ D=P 不适用
	PMC PMS	将外螺纹部分变更为下表所示的细牙螺纹。 (PMC → 和轴承螺母的细牙螺纹螺距相对应) (PMS → 和气缸的细牙螺纹螺距相对应) 指定方法 PMC17 ① 指定时将P尺寸变更为PMC(PMS)。 ② P尺寸与PMC(PMS)变为相同尺寸。

④ 选择多个追加加工时, 加工部位之间需间隔2mm以上。  
 ⑤ 指定加工可能会导致硬度降低。