

导向轴 —端内螺纹型— 普通级

Order 订货示例 **型式 (1Type · 2D)** — **(3)L** — **(4)M**
RDSTZRG 20 — 325 — M8

Type	D公差	材质	硬度	表面处理
RDSTZRG	g6	SUJ2	58HRC~	-
RDSTZRGS		SUS440C	56HRC~	
RDSTZRGP		SUJ2	58HRC~	高频淬火
RDSTZRGSP		SUS440C	56HRC~	

型式		③L 指定单位1mm	④M (粗牙螺纹) 选择	C	
①Type	②Dg6				
RDSTZRG RDSTZRGS RDSTZRGP RDSTZRGSP	4	-0.004	20~300	2	0.2以下
	5	-0.012	20~400		
	6	-0.012	20~600	2.6 3	
	8	-0.005	20~800	3 4 5	
	10	-0.014	20~800	3 4 5 6	
	12	-0.006	20~1000	4 5 6 8	
	13	-0.017	25~1000	4 5 6 8 10	
	(15)	-0.017	25~1000	4 5 6 8 10	
	16	-0.006	30~1200	4 5 6 8 10 12	
	20	-0.007	30~1200	4 5 6 8 10 12 16	
25	-0.020	35~1200	4 5 6 8 10 12 16		
30	-0.020	35~1500	6 8 10 12 16 20		
RDSTZRG RDSTZRGP	(35)	-0.009	35~1500	8 10 12 16 20 24	1.0以下
	(40)	-0.025	50~1500	10 12 16 20 24 30	
	(50)	-0.025	65~1500	12 16 20 24 30	

SUS440C材质无 () 规格
 ① M×2.5+4≥L时, 螺纹底孔可能会贯通。
 ② 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)M — (LKC...etc.)
RDSTZRG 30 — 250 — M12 — 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 ① L < 200 → L±0.03 ② 200 ≤ L < 500 → L±0.05 ③ 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 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 —端内螺纹带扳手位— 普通级

Order 订货示例 **型式 (1Type · 2D)** — **(3)L** — **(4)M** — **(5)SC**
RDSTZRH 30 — 250 — M12 — SC10

Type	D公差	材质	硬度	表面处理
RDSTZRH	g6	SUJ2	58HRC~	-
RDSTZRHS		SUS440C	56HRC~	
RDSTZRHP		SUJ2	58HRC~	高频淬火
RDSTZRHSP		SUS440C	56HRC~	

型式		③L 指定单位1mm	④M (粗牙螺纹) 选择	扳手位尺寸			C	
①Type	②Dg6			⑤SC	W	ℓ1		
RDSTZRH RDSTZRHS RDSTZRHP RDSTZRHSP	6	-0.004 -0.012	20~600	3	SC = 指定单位1mm ① SC + ℓ1 ≤ L ② SC ≥ 0	5	8	0.5以下
	8	-0.005	20~800	3 4 5		7		
	10	-0.014	20~800	3 4 5 6		8		
	12	-0.006	20~1000	4 5 6 8		10		
	13	-0.006	25~1000	4 5 6 8		11	10	
	(15)	-0.017	25~1000	4 5 6 8 10		13		
	16	-0.006	30~1200	4 5 6 8 10		14		
	20	-0.007	30~1200	4 5 6 8 10 12		17		
	25	-0.020	35~1200	4 5 6 8 10 12 16		22	15	
	30	-0.020	35~1500	6 8 10 12 16 20		27		
(35)	-0.009	35~1500	8 10 12 16 20 24	30				
(40)	-0.009	50~1500	10 12 16 20 24 30	36				
RDSTZRH RDSTZRHP	(50)	-0.025	65~1500	12 16 20 24 30	41	20	1.0以下	

SUS440C材质无 () 规格
 ① M×2.5+4≥L时, 螺纹底孔可能会贯通。
 ② 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)M — (5)SC — (LKC...etc.)
RDSTZRH 30 — 250 — M12 — SC10 — 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 ① L < 200 → L±0.03 ② 200 ≤ L < 500 → L±0.05 ③ 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 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