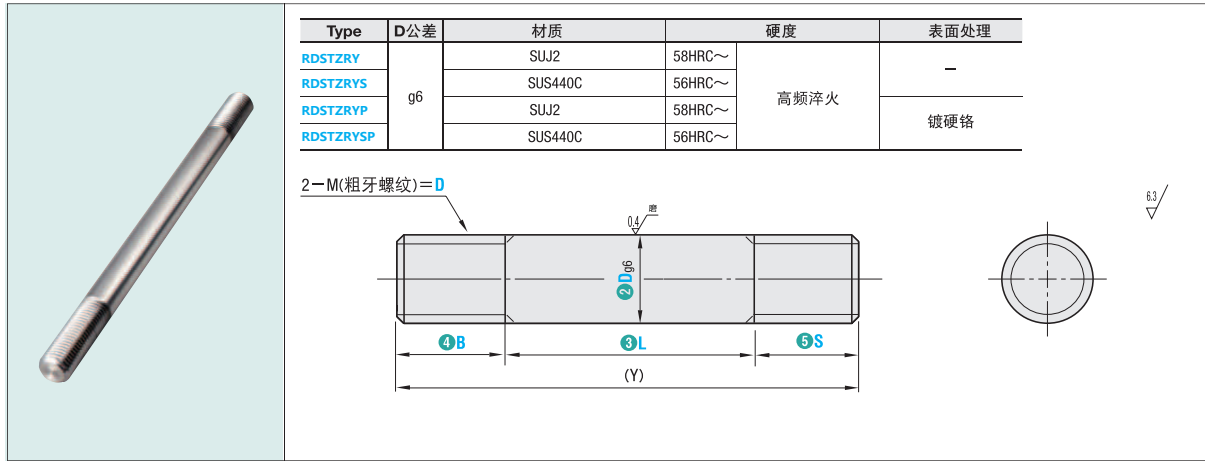


导向轴 — 两端外螺纹同径型 — 普通级



Order
订货示例

型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4B) — (5S)
RDSTZRY 20 — 300 — B20 — S15



1Type	型式		指定单位1mm		M	(Y) Max.	粗牙螺纹尺寸	
	2D _{g6}	3L	4B · 5S	M			螺距	
RDSTZRY RDSTZRY S RDSTZRY P RDSTZRY SP	3	-0.002 -0.008	25~194	3~15	3	200	3	0.5
	4	-0.004 -0.012	25~292	4~20	4	300	4	0.7
	5	-0.004 -0.012	25~392	4~25	5	400	5	0.8
	6	-0.005 -0.014	25~590	5~30	6	600	6	1
	8	-0.005 -0.014	25~786	7~40	8	800	8	1.25
	10	-0.006 -0.017	25~784	8~50	10	800	10	1.5
	12	-0.006 -0.017	25~982	9~60	12	1000	12	1.75
	16	-0.007 -0.020	25~1180	10~80	16	1200	16	2
	20	-0.007 -0.020	25~1174	13~100	20	1200	20	2.5
	30	-0.007 -0.020	25~1464	18~150	30	1500	30	3.5

- ① 由于同径型L尺寸为优先，因此B(S)尺寸变为B(S)·(螺距×2)。
- ② 轴端和扳手槽位置未进行表面处理。
- ③ 圆度直线度垂直度硬度变化。
- ④ L部不含不完整螺纹部。



报价确定



指定加工

型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4B) — (5S) — (SC)
RDSTZRY 30 — 300 — B30 — S40 — SC20

指定加工	代码	规格																			
	SC	追加扳手槽加工。 [指定方法] SC5 ① SC=指定单位1mm ② SC+ $\phi_1 \leq L$ ③ SC=0或SC ≥ 2																			
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>W</th> <th>ϕ_1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>8</td> <td>7</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>8</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>10</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>14</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>17</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>27</td> <td>15</td> </tr> </tbody> </table>	D	W	ϕ_1	8	7	8	10	8	8	12	10	10	16	14	10	20	17	10	30
D	W	ϕ_1																			
8	7	8																			
10	8	8																			
12	10	10																			
16	14	10																			
20	17	10																			
30	27	15																			

- ④ 指定加工可能会导致硬度降低。



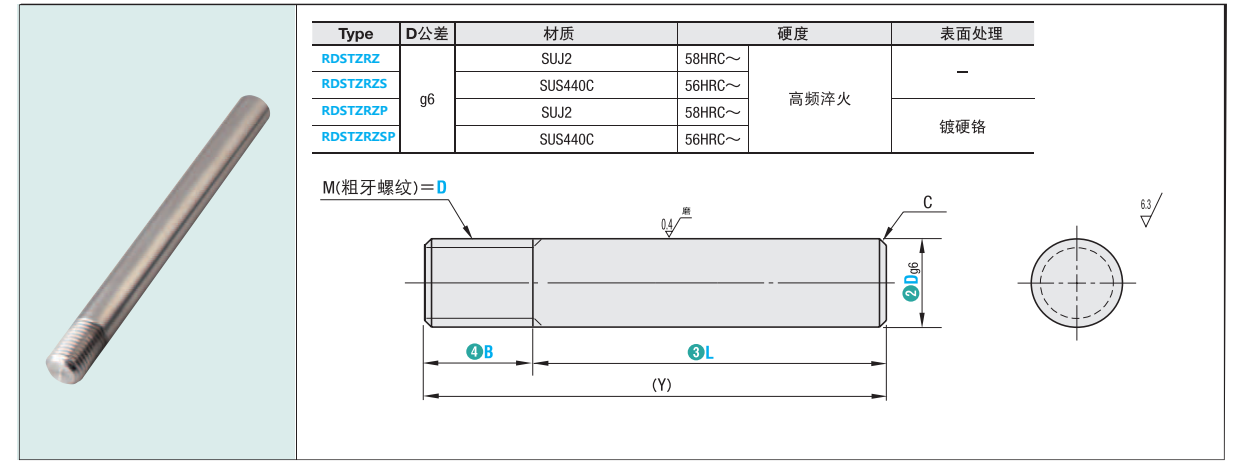
报价确定

导向轴 — 一端外螺纹同径型 — 普通级



Order
订货示例

型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4B)
RDSTZRZ 12 — 500* — B20



1Type	型式		指定单位1mm		M	(Y) Max.	C
	2D _{g6}	3L	4B				
RDSTZRZ RDSTZRZ S RDSTZRZ P RDSTZRZ SP	3	-0.004 -0.012	25~197	3~15	3	200	0.2以下
	4	-0.005 -0.014	25~296	4~20	4	300	
	5	-0.005 -0.014	25~396	4~25	5	400	
	6	-0.006 -0.017	25~595	5~30	6	600	0.5以下
	8	-0.006 -0.017	25~793	7~40	8	800	
	10	-0.006 -0.017	25~792	8~50	10	800	
	12	-0.007 -0.020	25~991	9~60	12	1000	
	16	-0.007 -0.020	25~1190	10~80	16	1200	1.0以下
	20	-0.007 -0.020	25~1187	13~100	20	1200	
	30	-0.007 -0.020	25~1482	18~150	30	1500	

- ① L尺寸优先，因此B尺寸为B·(螺距×2)。
- ② 轴端和扳手槽位置未进行表面处理。
- ③ 圆度直线度垂直度硬度变化。
- ④ L部不含不完整螺纹部。



报价确定



指定加工

型式 (1Type · 2D) — (3L) — (4B) — (FC · SC)
RDSTZRZ 12 — 500 — B20 — SC20

指定加工	代码	规格						
	FC	追加平面加工。 [指定方法] FC10-E8 ① FC, E=指定方法1mm ② FC $\leq 3MD$ ③ $1.5 \times D < FC$ 时 $FC \leq L/2$ ④ E=0或E ≥ 2						
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>D</th> <th>h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3~5</td> <td>0.5</td> </tr> <tr> <td>6~16</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>20~30</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table>	D	h	3~5	0.5	6~16	1
D	h							
3~5	0.5							
6~16	1							
20~30	2							
	SC	追加扳手槽加工。 [指定方法] SC5 ① SC=指定单位1mm ② SC+ $\phi_1 \leq L$ SC=0或SC ≥ 2 ③ D ≥ 6 以上适用						

- 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。



报价确定