

■对工程塑料棒材的外径进行无心磨削精加工的棒材。部分材质可以1mm为单位选择外径。

请按照选型步骤①～③选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例

标准型 RDJJ20 - 535 外径自由指定型 FRDJJ - D14 - L530

型式 (①Type · ②D) - ③L

①型式 - ②D - ③L

标准加工品

标准型	外径自由指定型	材质	颜色
RDJJ	FRDJJ	聚缩醛	白色
RDJK	—	聚缩醛	黑色
RDJM	FRDJM	MC尼龙・标准级	蓝色
RDJW	—	MC尼龙・标准级	象牙色
RDJG	—	MC尼龙・导电性级CDR2	黑色
RDJT	—	MC尼龙・导电性级CDR6	黑色
RDJB	—	胶木(纸类)	茶色
RDJN	—	胶木(布类)	浅茶色
RDJF	—	氟树脂	白色
RDJP	—	PEEK	灰色
RDJS	—	PPS	茶色
RDJX	—	ABS	米色
RDJE	—	环氧树脂玻璃纤维层合材料	绿色
RDJU	—	超高分子量聚乙烯	乳白色

RDJS(PPS)如果长时间暴露在光和热(直射阳光、荧光灯、水银灯、高温环境)下,表面可能会生成氧化膜,变成茶色,但是其机械性能和物理性能几乎不变。

①特性值参照 P.2267～2272

■标准型		
型式	③L	指定单位1mm
①Type	②D	
RDJJ(聚缩醛・标准型・白色)	3	10～250
RDJK(聚缩醛・标准型・黑色)	4	
RDJM(MC尼龙・标准型・蓝色)	5	
RDJW(MC尼龙・标准型・象牙色)	6	
RDJG(MC尼龙・导电性CDR2)	8	10～500
RDJT(MC尼龙・导电性CDR6)	10	
RDJB(胶木・纸类)	12	
RDJN(胶木・布类)	13	
RDJF(氟树脂)	15	10～750
RDJP(PEEK・标准型)	16	
*RDJS(PPS)	*18	
RDJX(ABS)	*20	
RDJE(环氧树脂玻璃纤维层合材料)	*25	20～800
RDJU(超高分子量聚乙烯)	*30	
RDJJ(聚缩醛・标准型・白色)	40	
RDJM(MC尼龙・标准型・蓝色)	50	
RDJF(氟树脂)	50	

RDJS型式只对应带*号尺寸。
L尺寸的大尺寸规格请参考WEB。

Delivery 交货期

● 色 型式 5 天 发货

● 色 型式 7 天 发货

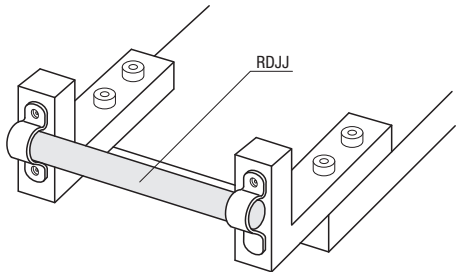
① 上海・广州发货
② 遇特殊期间交期有变更, 详情请见 P.9。

数量分类	标准订购	特殊订购
数 量	1～20	21～
交货期	通常	另行报价

① 超过表中标示的数量时, 请在WOS中确认。 P.9



■外径自由指定型		
①型式	②D	③L
	指定单位1mm	指定单位1mm
FRDJJ(聚缩醛・白色)	6～10	10～500
FRDJM(MC尼龙・标准型・蓝色)	11～15	10～750
	16～18	10～800
	19～30	20～800



■在各种工业用途中使用的聚缩醛与MC尼龙棒材。材料保持原样, 外径未研磨。

请按照选型步骤①～③选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例

RDJJS15 - 500

型式 (①Type · ②D) - ③L

①型式 - ②D - ③L

标准加工品

型式	M材质	级别	颜色
RDJJS	聚缩醛	标准型	白色
RDJKS	聚缩醛	标准型	黑色
RDJMS	MC尼龙	标准型	蓝色

■L尺寸公差

D	L尺寸公差
10～50	0～+3.0
60～200	0～+10.0

■D尺寸公差 (MC尼龙)

D	D尺寸公差
20～30	0～+1.5
40～50	0～+3.0
60～120	0～+4.0
150～200	0～+5.0

■D的翘曲范围 (MC尼龙)

D	翘曲
20～200	4.0以下

(上述以外的材质)

D	翘曲
10	5.0以下
15～200	3.0以下

① 外径保持材料原样。外径精加工品请参阅P.1967。
② 特性值参照 P.2267・2268

■材料特性	
聚缩醛	加工性、滑动性、尺寸稳定性优良, 但耐热性及耐磨性不及MC尼龙。
MC尼龙	机械强度及耐磨性优于聚缩醛, 但吸水性高, 尺寸稳定性不佳。 虽加工性优良, 但有粘性, 可能会粘附在刀具上。

型式	③L	指定单位1mm
①Type	②D	
RDJJS RDJKS RDJMS	10・15・20・25・30・40・50 60・70・80・90・100・120	20～800
	150・180・200	20～500

L尺寸的大尺寸规格请参考WEB。

● 色 型式 3 天 发货

● 色 型式 7 天 发货

① 上海・广州发货
② 遇特殊期间交期有变更, 详情请见 P.9。

数量分类	标准订购	特殊订购
数 量	1～20	21～
交货期	通常	另行报价

① 超过表中标示的数量时, 请在WOS中确认。 P.9



■翘曲的检查方法

L型角材

翘曲的测量部位

圆棒材料

· 外径 通过游标卡尺测量端部的最大直径和最小直径。
· 翘曲 如图所示, 将产品沿着L型角材放置, 使其沿着外径旋转1圈, 再用直尺测量最大间隙。

