30度梯形螺桿

一單邊軸頸·單邊2段型-

新刊載

10 滑蜥螺桿

定位顯示器

型式(1)Type · 2(D) - 3(L - $-|\mathbf{GR}| - |\mathbf{GT}| - |\mathbf{7Q}| - |\mathbf{3S}| - |\mathbf{9E}| - |\mathbf{0X}|$

(左右螺牙·精密左右螺牙-A Type) MTSWKA16 型式(①Type·②D) - ③L - ②F - ③E - ①G - ②V - ③S - ⑤R - ⑩X

(左右螺牙·精密左右螺牙-B Type)

MTSBWKB20 - 582 - F10 - E10 - G15 - V12 - S25

CAD 3D RoHS10

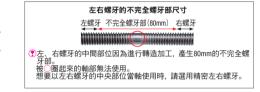
li							
ΙĪ	右螺牙	左螺牙	左右螺牙	精密	₩材質	S表面處理	
	口珠才	工垛 才	工口珠 万	左右螺牙			
	MTSRK	MTSLK	MTSWKA/B	MTSYKA/B		-	
	MTSBRK	MTSBLK	MTSBWKA/B	MTSBYKA/B	S45C	染黑處理	
	RMTSRK	RMTSLK	RMTSWKA/B	-		鍍低溫黑色鉻	
	MTSTRK	MTSTLK	_	_	SUS303	_	

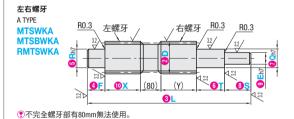
營如對防鏽有要求,請優先選擇SUS303材質的產品。防鏽方法請參照**壓 P.3049~3050**。

單一螺距誤差…±0.02mm · 累積螺距誤差…±0.15/300mm

63/(√⅓/)

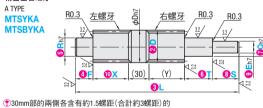
右螺牙·左螺牙 **MTSRK** RMTSLK **RMTSRK** MTSTRK **MTSTLK** COT 8s

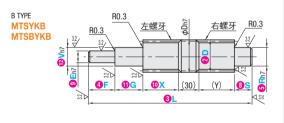




MTSWKB MTSBWKB **RMTSWKB**

精密左右螺牙





型式		指定單位1mm			⑫V · ⑦ Q · ⑤ R選擇		9E	左右螺牙・精密左右螺牙	_	螺距
①Type ②D		 8L	0 F ⋅ 0 G ⋅ 0 T ⋅ 0 S	9	₩V· V Q· b R選捧		指定單位1mm	⑩X指定單位1mm	D	P
(右螺牙)	12	80~1000	(依軸徑不同,可 以選擇的長度也 不同 V.Q.≦9時 2≦F≦E(R) X5 2≦G≦V×5 2≤S≤E(R) X5 2≤T≤Q X5 V.Q.≧10時 2≤F≤E(R) X7 2≤S∈E(R) X7 2≤S∈E(R) X7 2≤S∈E(R) X7 2≤S∈E(R) X7 2≤S∈E(R) X7 2≤S∈E(R) X7	7	8	9			12	2
MTSRK MTSBRK	14			8	9	10			14	0
RMTSRK(D≦32, L≦1000)	16	100~1200		9	10	12			16	3
MTSTRK(不鏽鋼)	18			9	9 10 12		D=12 · 14時 50≦X≦460 〈485〉 - F-G	18	4	
(左螺牙) MTSLK	20			10	12	14 15	Q/2≦E≦Q-1 V/2≦E≦V-1	(Y)=L-80(30)-F-G-S-T-X (Y)≦500-S-T-40(15) D=16~50時 50≦X≦560(585)-F-G (Y)=L-80(30)-F-G-S-T-X (Y)≦600-S-T-40(15) ●精密左右螺牙為⟨〉尺寸	20	4
MTSBLK RMTSLK(D≤32, L≤1000)	22	150~1200		10	12	14 15			22	
MTSTLK(小量級)	25	28 32 36 200~1200		12	14	15 16 17			25	5
(左右螺牙) MTSWKA/B	28			14	15	16 17 20			28	
MTSBWKA/B	32			14	15	16 17 20 25			32	
RMTSWKA/B(D≦32, L≦1000)	36			17	20	25			36	6
(精密左右螺牙) MTSYKA/ <mark>B</mark>	40			20	25	30			40	
MTSBYKA/B	50			25	30	35 40			50	8

●精密左右螺牙僅限D尺寸14・16・20・25・28・32適用。
●與定位顯示器併用時,Q、V8 ~ 20為標準值。
●至P.619・620 ●不鏽鋼材質無D尺寸22・36・40・50。此外,D尺寸25・28・32僅限右螺牙。

左 第3日出貨 **■** P.6

●鍍低溫黑色鉻

10 日出貨

數量區分	標準	特殊訂購				
数里四万	少量	大量	大量			
數量	1~29	30~50	51~			
出貨日	一般	+5日	交期另估			

請依下列2種方式 WEB 系統 FAX № P.9 請電洽:02-2570-3766#0

Alteration 追加工	型式(①Type·②D) — ②L — ③F — ③R — ③T — ②Q — ③S — ②E — (AR·SE·MR···etc.) MTSRK16 — 456 — F37 — R10 — T20 — Q10 — S10 — E9 — MR4

-	T/0.4-					= a = :a += =	AND LINE CO. Law you
Alterations 4	面追加工 83 NN ERR E	扣環溝槽追加工	三面寬度追加工	粗螺紋攻牙孔追加工 MR ME	外螺牙追加工 軸承螺帽用 軸承螺帽用 BO(8V)	四角面追加工	鍵構追加工
Code FE(E	部)FR(R部)	AR(R部) AE(E部)	SE(E部) SR(R部)	MR(R部) ME(E部)	BQ(Q部) BV(V部) BR(R部)	ZE(E部) ZR(R部)	KQ(Q部) KV(V部) KE(E部) KR(R部)
指定: FE=E FR=F 指定 FR5- ② 僅 其 () E(() FY;	FW.FY= 單位0.5mm 離郊加工 節加工 方法 FW10—FY1 適中 FW25時 ≦1.0 高	ARAE―指定單位0.1mm ARAS(F)―m―n (右端2段) AESS+1ーm―n (右端2段) AESS+1ーmーn (右端2段) MESS+16―mーn (左端2段) 加工限度値 指定方法 AE13.3 AE-R部加工 AE-E部加工 R-E 密幹公差 n+54 n/m2 T - 8 5 +007 0.7 n/m2 12 11.5 1.6 1.15	SE,SW,SY= 指定單位1mm SE=E部加工 SR=R部加工 <u>指定方法</u> SE3—SW10—SV7 ③E(R)<15時 SW≥E(R) - 2 ②E(R)<15時 SW≥E(R) - 3 ③30≦E(R) 册 SW≥E(R) - 5	MR=R部加工 ME=R部加工 ME=R部加工 ME = RE ME - MR (選擇範圍) 5-6 5 7-8 5 4 5 5 5 5 5 5 5 5	● BO, BV, BR ≤ M × 3 ● BO, BV, BR ≥ 48 # E × 3 ● BO, BV, BR ≥ 48 # E × 3 ● BC, BV, BR ≥ 51, F − 48 # E × 3 H 定方法 BR 20 BC − 08 m T BV − 10 m T − 10 ■ N − 10	WA=指定單位1mm 左=総加工 Pn=総加工 施定方法) Zt12-W10-A9 "保護用於医弥其中任一震 (予) (予) 基本2 "(別) 基本2 "(別) 第一本2 第一本2 第一本3 第一本3	MUKKK - 無定着位 mm

■關於選擇追加工時的注意事項

- 『指定追加工位置時』請與軸頸部分間隔2mm以上的間隙。(詳細內容請參照▼P.595)
- ③有压坦加工业量时,晶映朝琼即刀间啊吧咖啡人工即间呢。(叶和时7台晶参照整定 7.3935) 予在同一軸旋轉方向上不可指定會互相重疊到多項追加工。(詳細內容請參照整定 7.595) ●平面追加工、二面寬度追加工、四角面追加工、鍵槽追加工分別搭配組合時的相對位置為任意分佈。(詳細內容請參照整定 7.595)
- ①選擇多種追加工時,加工部的位置必須間隔2mm以上。(詳細內容請參照**≥至P.595**)

■併用四角面追加工與攻牙孔追加工時的加工條件®適用於P.609~615的30度梯形螺桿。

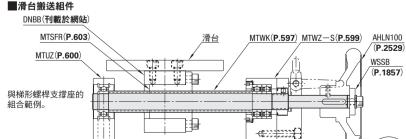
四角面	粗螺紋攻牙孔加工		
軸端直徑	四角面加工寬度	攻牙徑	
6~10	5∼ 8	3	
11~14	8~10	3 · 4	
15~19	10~14	3 · 4 · 5	
20~25	14~20	3 · 4 · 5 · 6 · 8	
26~30	19~24	3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10	
31~35	22~28	3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10 · 12	
36~40	26~30	3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10 · 12 · 16	



MTUZ	梯形螺桿支撐座 支撐側				
MTSFR	梯形螺桿用螺帽 附法蘭型				
DNBB	梯形螺桿用螺帽支撐架				
MTWK	梯形螺桿支撐座用				
MTWZ-S	梯形螺桿用支撐座 止迴組合品				
AHLN100	牽牛花狀手輪				
WSSB	金屬墊圈				

⑦右螺牙或左螺牙的螺桿考慮採用支撐座組件時, 建議使用**≥Σ P.597**的「30度梯形螺桿支撐座用」。

MiSUMi e-Catalog



搜尋人