

追加工選項

| | | | |
|--------|--|---------|--|
| 平面加工 | | 軸端追加外螺牙 | |
| 二面寬度 | | 四角面 | |
| 扣環溝槽 | | 鍵槽 | |
| 粗螺牙攻牙孔 | | | |

關於選擇追加工時的注意事項

| 注意點① | 注意點② | 注意點③ | 注意點④ |
|-----------------------|-------------------|---|------------------------------|
| 請與軸頸部分間隔2mm以上的間隙指定追加工 | 追加工之間必須保留2mm以上的間隙 | 組合指定追加工時，各相對位置為隨機，不須排列於同一直線上(下列圖示為範例之一) | 在同一軸上的追加工不可互相重疊(下列圖示為NG範例之一) |
| | | | |

同時使用四角面追加工與攻牙孔追加工時的加工條件

| 軸端直徑 | 四角面追加工 | | 粗螺牙攻牙孔追加工 |
|-------|---------|-----------|-----------|
| | 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 | |

- 指定追加工位置時，請與軸頸部分間隔2mm以上的間隙(參照上圖注意點①)
- 選擇多種追加工時，加工部的位置必須間隔2mm以上(參照上圖注意點②)
- 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(參照上圖注意點③)
- 同一軸上併用2個以上的追加工時，有時會互相干擾而導致無法加工
- 在同一軸旋轉方向上不可指定會互相重疊到的多項追加工(參照上圖注意點④)

使用注意事項

- 請不要讓梯形螺桿掉落或敲擊螺桿。否則，可能會造成刮傷、破損。此外，受到衝擊時，即使外觀看不出有損壞，也可能導致功能受損。
- 接觸產品時，請根據需求使用保護手套、安全鞋等護具，以確保安全。

新商品 NEW

代表型號：C-MTSR12-400

349

 1支起訂 元/支 **81折** 最低為標準品

| 數量 | 折扣 | 出貨日 |
|------|----|-----|
| 1~20 | - | 7日 |

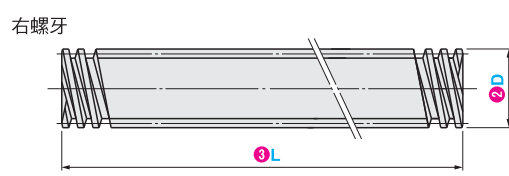
若超過以上訂購數量，交期另外洽詢。實際出貨日與價格以「訂購」時報價單中的內容為準。



CAD 2D 3D

| Type | 材質 | 表面處理 |
|---------|-----------|------|
| C-MTSR | 相當於S45C | - |
| C-MTSTR | 相當於SUS303 | - |

●單一螺距誤差...±0.02mm ●累積螺距誤差...±0.15/300mm



| Type | 螺牙No.D | 軸全長L 指定單位1mm | 螺距 P |
|--------------------|--------|--------------|------|
| 右螺牙 C-MTSR C-MTSTR | 8 | 50~500 | 1.5 |
| | 10 | 80~1000 | 2 |
| | 12 | | 3 |
| | 14 | | 4 |
| | 16 | 150~1200 | 5 |
| | 20 | | |
| | 22 | | |
| | 25 | | |

Order 訂購範例 請依照選定步驟①~③選擇型式和數值後再行訂購。
型式(1)Type・(2)D - (3)L
C-MTSR12 - 400

Alterations 追加工 Order 訂購範例 型式(1)Type・(2)D - (3)L - (MC・MQ)
C-MTSR12 - 400 - MC3

| Alterations | Code | Spec. |
|-------------|----------------------|--|
| | MC (左端面) MQ (右端面) | MC為左端面加工、MQ為右端面加工。 指定方法 MC12 D MC・MQ選擇範圍 8 3・4 10 3・4・5 12・14 3・4・5・6 16 3・4・5・6・8 20・22 3・4・5・6・8・10・12 25 3・4・5・6・8・10・12・16 |

型號生成方法

方法1 MISUMI官網搜尋
Type **C-MTSR**
於網頁搜尋生成訂購型號

方法2 關鍵字 步驟1 MISUMI官網搜尋 步驟2 經濟型品牌選定
梯形螺桿 直柱
於網頁搜尋生成訂購型號

MISUMI 經濟型