

MISUMI 經濟型 30度梯形螺桿 一端軸頸型/一端2段型

新商品 NEW

代表型號：C-MTSRK12-500-F10-R8-T20-Q8-S20-E5

601 1支起訂 元/支 最低為標準品 44折

數量	折扣	出貨日
1~20	-	11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。

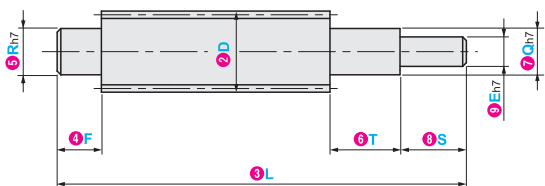


CAD 2D 3D

Type	材質	表面處理
C-MTSRK	相當於S45C	-
C-MTSTRK	相當於SUS303	-

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

右螺牙



型式	指定單位1mm			指定單位1mm	螺距 P
	1 Type	2 螺牙No.D	3 軸全長L		
右螺牙 C-MTSRK C-MTSTRK	12	80~1000	Q, R, E ≤ 9時 2 ≤ F ≤ R × 5 2 ≤ T ≤ Q × 5 2 ≤ S ≤ E × 5	7 8 9	Q/2 ≤ E ≤ Q-1
	14			8 9 10	
	16	100~1200	9 10 12		
	20	150~1200	10 12 14 15		
	22		10 12 14 15		
	25		12 14 15 16 17		

與經濟型定位顯示器併用時，Q尺寸8~14為標準值。

請依照選定步驟1~9選擇型式和數值後再行訂購。

Order 訂購範例

型式 (1 Type · 2 D) - (3 L) - (4 F) - (5 R) - (6 T) - (7 Q) - (8 S) - (9 E)

C-MTSRK12 - 500 - F10 - R8 - T20 - Q8 - S20 - E5

型號生成方法

方法1 MISUMI官網搜尋

Type

於網頁搜尋生成訂購型號

方法2

步驟1 MISUMI官網搜尋

關鍵字

步驟2 經濟型品牌選定

MISUMI 經濟型

於網頁搜尋生成訂購型號

Alterations 追加加工

Order 訂購範例

型式 (1 Type · 2 D) - (3 L) - (4 F) - (5 R) - (6 T) - (7 Q) - (8 S) - (9 E) - (FW...etc.)

C-MTSRK12 - 500 - F10 - R8 - T20 - Q8 - S20 - E5 - FE2-FW8-FY1

Alterations	平面追加加工	扣環溝槽追加加工	二面寬度追加加工
	FE (E部) FR (R部)	AR (R部) AE (R部)	SE (E部) SR (R部)
Spec.	FE, FR, FW, FY = 指定單位0.5mm FE=E部加工 FR=R部加工 僅適用於E或R其中任一處 指定方法 FR5-FW10-FY1 FE (FR)=0, 或FE (FR) ≥ 2 FY ≤ 1.0 3 ≤ FW ≤ 20	AR, AE = 指定單位0.1mm AR=R部加工 AE=E部加工 指定方法 AE13.3 AR ≤ S (F) - m - n AE ≤ S + T - m - n	SE, SW, SY = 指定單位1mm SE=E部加工 SR=R部加工 僅適用於E或R其中任一處 指定方法 SE3-SW10-SY7 SE (SR) = 0, 或FE (FR) ≥ 2 E (R) < 15時 SW ≥ E (R) - 2 15 ≤ E (R) ≤ 17時 SW ≥ E (R) - 3 3 ≤ SY ≤ 20

Alterations	粗螺牙攻牙孔追加加工	軸端追加外螺牙加工
	MR (R部) ME (E部)	BQ (Q部) BR (R部)
Spec.	MR=R部加工 ME=E部加工 指定方法 MR10 R · E MR · ME (選擇範圍) 5 · 6 3 7 · 8 3 · 4 9 · 10 3 · 4 · 5 11 · 12 3 · 4 · 5 · 6 13 ~ 15 3 · 4 · 5 · 6 · 8 16 3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10 必須在1mm以上 攻牙孔	軸承螺帽用 BQ=Q部加工 BR=R部加工 指定方法 BR20 Q · R M × Pitch 8 M8 × 1.0 10 M10 × 1.0 12 M12 × 1.0 14 M14 × 1.0 15 M15 × 1.0 17 M17 × 1.0 Q · R = 7 · 9 · 16 不適用

Alterations	四角面追加加工	鍵槽追加加工
	ZE (E部) ZR (R部)	KQ (Q部) KE (E部) KR (R部)
Spec.	W, A = 指定單位1mm ZE=E部加工, ZE > W ZR=R部加工, ZR > W 僅適用於E或R其中任一處 指定方法 ZE12-W10-A8 併用攻牙孔追加加工 5 ≤ A ≤ 20	KQ, KE, KR, C = 指定單位1mm KQ=Q部加工 KE=E部加工 KR=R部加工 僅適用於Q, E, R其中任一處 指定方法 KQ8-C10 KQ (KE, KR) = 0時, 軸端側鍵槽貫穿, 或KQ (KE, KR) ≥ 2 b1 < C ≤ 60 T-C-KQ ≥ 2 S (F) - C-KE (KR) ≥ 2 KQ (KE · KR) ≥ 2

型號生成方法

方法1 MISUMI官網搜尋

Type

於網頁搜尋生成訂購型號

方法2

步驟1 MISUMI官網搜尋

關鍵字

步驟2 經濟型品牌選定

MISUMI 經濟型

於網頁搜尋生成訂購型號