

MISUMI 經濟型 30度梯形螺桿 一端2段型

新商品 NEW

代表型號：C-MTSRC12-300-T20-Q9-S15-E6

479 1支起訂 元/支 最低為標準品 53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。

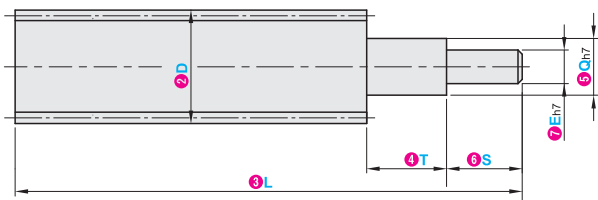


CAD 2D 3D

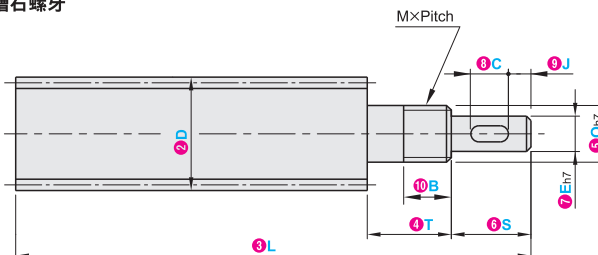
Type		材質	表面處理
右螺牙	附鍵槽右螺牙	相當於S45C	-
C-MTSRC	C-MTSRD	相當於SUS303	-
C-MTSTRC	C-MTSTRD		

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

右螺牙



附鍵槽右螺牙



鍵槽加工的詳細尺寸，依據追加加工鍵槽加工的軸鍵槽尺寸。

型式	指定單位1mm			指定單位1mm				M×螺距	螺距 P
	1 Type	2 D	3 L	4 T・6 S	5 Q選擇	7 E	8 C		
右螺牙	12	80~1000	Q, E ≤ 9時 2 ≤ S ≤ E × 5 2 ≤ T ≤ Q × 5	7 8 9	右螺牙 Q/2 ≤ E ≤ Q-1	C ≤ 60	J ≥ 2 或 J = 0	3 ≤ B ≤ Q × 3 B ≤ T-3	2
C-MTSRC	14			8 9 10					3
附鍵槽右螺牙	16	100~1200	Q, E ≥ 10時 2 ≤ S ≤ E × 7 2 ≤ T ≤ Q × 7	9 10 12	附鍵槽右螺牙 E ≥ 6 Q/2 ≤ E ≤ Q-2	S-C-J ≥ 2	J=0時， 軸端側鍵 槽貫穿	不附螺牙時 B=0	4
C-MTSRD	20			10 12 14 15					5
C-MTSRC	22			10 12 14 15					5
C-MTSTRD	25			12 14 15 16 17					5

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1~10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)T - (5)Q - (6)S - (7)E - (8)C - (9)J - (10)B

C-MTSRC12 - 300 - T20 - Q9 - S15 - E6

C-MTSRD16 - 400 - T20 - Q12 - S20 - E8 - C10 - J5 - B10

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)T - (5)Q - (6)S - (7)E - (MC・MQ...etc.)

C-MTSRC16 - 400 - T20 - Q12 - S20 - E8 - MC4

Alterations	平面追加加工	扣環溝槽追加加工	二面寬度追加加工
	Code	FE (E部)	AE (E部)
Spec.	FE, FW, FY = 指定單位0.5mm FE = E部加工 指定方法 FE5-FW10-FY1 FE=0, 或FE≥2 FY≤1.0 3≤FW≤20	AE=指定單位0.1mm AE=E部加工 指定方法 AE13.3 AE≤S+T-m-n	SE, SW, SY = 指定單位1mm SE = E部加工 指定方法 SE3-SW10-SY7 SE=0, 或SE≥2 E<15時 SW≥E-2 15≤E≤16時 SW≥E-3 3≤SY≤20

Alterations	粗螺牙攻孔追加加工	軸端追加外螺牙加工																													
	Code	MC (左端面)・ME (E部)	BQ (Q部)																												
Spec.	MC=左端面加工 ME=E部加工 指定方法 MC8	BQ=Q部加工 指定方法 BQ20																													
	<table border="1"> <tr><th>D・E</th><th>MC・ME (選擇範圍)</th></tr> <tr><td>5・6</td><td>3</td></tr> <tr><td>7・8</td><td>3・4</td></tr> <tr><td>9・10</td><td>3・4・5</td></tr> <tr><td>11・12</td><td>3・4・5・6</td></tr> <tr><td>13~15</td><td>3・4・5・6・8</td></tr> <tr><td>16~24</td><td>3・4・5・6・8・10</td></tr> <tr><td>25</td><td>3・4・5・6・8・10・12・16</td></tr> </table> <p>必須在 1mm以上 其它追加加工</p> <p>攻牙孔</p>	D・E	MC・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	16~24	3・4・5・6・8・10	25	3・4・5・6・8・10・12・16	<table border="1"> <tr><th>Q</th><th>M×螺距</th></tr> <tr><td>8</td><td>M8×1.0</td></tr> <tr><td>10</td><td>M10×1.0</td></tr> <tr><td>12</td><td>M12×1.0</td></tr> <tr><td>14</td><td>M14×1.0</td></tr> <tr><td>15</td><td>M15×1.0</td></tr> <tr><td>17</td><td>M17×1.0</td></tr> </table> <p>不適用於Q=7・9・16</p>	Q	M×螺距	8	M8×1.0	10	M10×1.0	12	M12×1.0	14	M14×1.0	15	M15×1.0	17
D・E	MC・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																														
16~24	3・4・5・6・8・10																														
25	3・4・5・6・8・10・12・16																														
Q	M×螺距																														
8	M8×1.0																														
10	M10×1.0																														
12	M12×1.0																														
14	M14×1.0																														
15	M15×1.0																														
17	M17×1.0																														

Alterations	四角面追加加工	鍵槽追加加工
	Code	ZE (E部)
Spec.	W, A = 指定單位1mm ZE = E部加工 指定方法 ZE15-W10-A10 5 ≤ A ≤ 20 S ≥ A+2 透過ZE = E指定W ZE > W	KQ, KE, C = 指定單位1mm KQ = Q部加工 KE = E部加工 僅適用於Q或E其中任一處 指定方法 KQ8-C10 b1 < C ≤ 60 T-C-KQ ≥ 2 S-C-KE ≥ 2 KQ (KE) ≥ 2 KQ, KE = 0時， 軸端側的鍵槽貫穿。

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