30度梯形螺桿

—雙邊2段型—

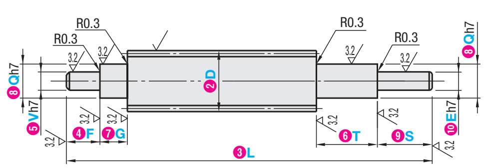
請依照選定步驟❶～❿選擇型式和數值後再行訂購。

Order 訂購範例	型式(❶Type・❷D)	—	❸L	—	❹F	—	❺V	—	❻T	—	❼G	—	❽Q	—	❾S	—	❿E
	MTSRX16	—	583	—	F48	—	V10	—	T47	—	G60	—	Q12	—	S49	—	E10

Type 右螺牙	Type 左螺牙	Ⓜ材質	Ⓢ表面處理
MTSRX	MTSLX	S45C	—
MTSBRX	MTSBLX	S45C	染黑處理

・單一螺距誤差…±0.02mm
・累積螺距誤差…±0.15/300mm

右螺牙・左螺牙



型式 ❶Type	❷D	指定單位1mm ❸L	❹F・❻T・❼G・❾S	❽Q選擇	❺V・❿E 指定單位1mm	D	螺距 P
(右螺牙) MTSRX MTSBRX (左螺牙) MTSLX MTSBLX	12	80～1000	2≦F≦V×7 2≦G≦Q×7 2≦S≦E×7 2≦T≦Q×7 ⓘQ,V,E≦9時, F、G、T、S為Q、V、E的5倍以下。	7 8 9	Q/2≦V≦Q−1 Q/2≦E≦Q−1	12	2
	14			8 9 10		14	3
	16	100～1200		9 10 12		16	
	18	150～1200		9 10 12		18	4
	20			10 12 14 15		20	
	22			10 12 14 15		22	5
	25			12 14 15 16 17		25	
	28			14 15 16 17 20		28	
	32	200～1200		14 15 16 17 20 25		32	6
	36			17 20 25		36	
	40			20 25 30		40	
	50			25 30 35 40		50	8

ⓘ與定位顯示器併用時,Q尺寸8～20為標準值。P.619・620

Delivery 出貨日 **5** 日出貨 快件A 第3日出貨 P.6

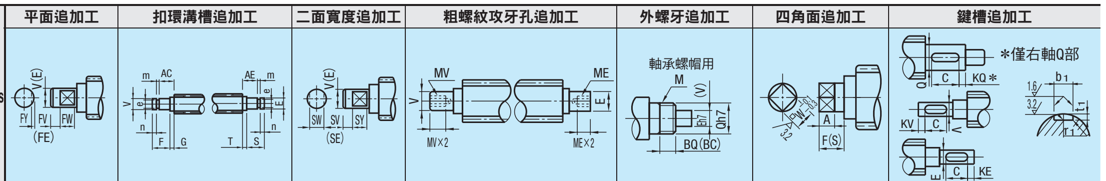
數量區分	標準訂購 少量	標準訂購 大量	特殊訂購 大量
數量	1～29	30～50	51～
出貨日	一般	+5日	交期另估

ⓘ超過表中最大數量時交期另估。P.5
⊗超過標準訂購少量時，不適用快件。

詢 價 請依下列2種方式 P.9
WEB系統 24小時 台灣三住 搜尋 https://tw.misumi-ec.com
FAX 02-2570-3767
若有疑問請電洽：02-2570-3766#0

Alteration 追加工

型式(❶Type・❷D)	—	❸L	—	❹F	—	❺V	—	❻T	—	❼G	—	❽Q	—	❾S	—	❿E	—	(AC・SV・MV…etc.)
MTSRX16	—	583	—	F48	—	V10	—	T47	—	G60	—	Q12	—	S49	—	E10	—	AC75



	平面追加工	扣環溝槽追加工	二面寬度追加工	粗螺紋攻牙孔追加工	外螺牙追加工	四角面追加工	鍵槽追加工
Code	FV(V部) FE(E部)	AC(V部) AE(E部)	SV(V部) SE(E部)	MV(V部) ME(E部)	BC(V側) BQ(E側)	ZV(V部) ZE(E部)	KQ(Q部) KV(V部) KE(E部)
Spec.	FV,FE,FW,FY=指定單位0.5mm FV=V部加工 FE=E部加工 ⓘ僅適用於V或E其中任一處 指定方法 FV5—FW10—FY1 ⓘQ(E)≦25時 FY≦1.0 ⓘV(E)≧26時 FY≦2.0 ⓘ3≦FW≦20	AC(AE)=指定單位0.1mm AC(AE)≦F(S)+G(T)—m—n 加工限度值 AC=V部加工 AE=E部加工 指定方法 AC13.3 (see table A)	SV,SE,SW,SY=指定單位1mm SV=V部加工 SE=E部加工 ⓘ僅適用於V或E其中任一處 指定方法 SV3—SW10—SY7 ⓘV(E)＜15時 SW≧V(E)—2 ⓘ15≦V(E)≦25時 SW≧V(E)—3 ⓘ30≦V(E)時 SW≧V(E)—5 ⓘ3≦SY≦20	MV=V部加工 ME=E部加工 指定方法 MV24 (see table B) ⓘ搭配其他追加工時，不可指定會使軸端壁厚小於1mm之尺寸。 必須在1mm以上 攻牙孔 ⊗不適用於E=4	ⓘBC,BQ≦M×3 ⓘBC,BQ≧螺距×3 ⓘBC,BQ≦G,T—螺距×3 指定方法 BQ20 BC=V側的Q部加工 BQ=E側的Q部加工 (see table C) ⊗不適用於Q=7・9・16	W,A=指定單位1mm ZV=V部加工 ZE=E部加工 ⓘ僅適用於V或E其中任一處 指定方法 ZV12—W10—A8 ⓘ同一軸上只能併用攻牙孔追加工(加工條件：參照P.612) ⓘ5≦A≦20 ⓘS(F)≧A+2 ⓘZV,ZE＞W ⓘ以ZV=V,ZE=E指定 (see table D) (V(E)/2)√2≦W 因為V(E)和W的關係，有可能無法製作。	KQ,KV,KE,C=指定單位1mm KQ=Q部加工 KV=V部加工 KE=E部加工 指定方法 KQ8—C10 ⓘ僅適用於Q,V,E其中任一處 ⓘC≦60 ⓘT—C—KQ≧2 ⓘS(F)—C—KE(KV)≧2 ⓘKQ(KE・KV)≧2 ⓘKQ・KE・KV=0時，軸端側的鍵槽R部為直柱。 (see table E)

Table A (扣環溝槽追加工):

V・E	e	e容許公差	m +0.14/0	n加工限度
7	4	+0.075/0	0.7	n≧1.2
8	5			
9	6		0.9	
10	9.6	0/−0.09	1.15	n≧1.5
12	11.5	0/−0.11		
14	13.4			
15	14.3			
16	15.2			
17	16.2			
20	19	0/−0.21	1.35	
25	23.9			
30	28.6		1.65	
35	33			
40	38	0/−0.25	1.9	n≧2

Table B (粗螺紋攻牙孔追加工):

V・E	MV・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
16～18	3・4・5・6・8・10
19～24	3・4・5・6・8・10・12
25～30	3・4・5・6・8・10・12・16
31～39	3・4・5・6・8・10・12・16・20
40	3・4・5・6・8・10・12・16・20・24・30

Table C (外螺牙追加工):

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
20	M20×1.0
25	M25×1.5
30	M30×1.5
35	M35×1.5
40	M40×1.5

Table D (四角面追加工):

ZV=V・ZE=E	W指定單位1mm
6～10	5～8
11～14	8～10
15～19	10～14
20～25	14～20
26～30	19～24
31～35	22～28
36～40	26～30

Table E (鍵槽追加工 軸鍵槽尺寸):

適用軸徑 Q・V・E	b1 基準尺寸	b1 容許公差(N9)	t1 基準尺寸	t1 容許公差	r1
6・7	2	−0.004/−0.029	1.2	+0.1/0	0.08～0.16
8～10	3		1.8		
11・12	4	0/−0.030	2.5		
13～17	5		3.0		0.16～0.25
18～22	6		3.5		
23～30	8	0/−0.036	4.0	+0.2/0	
31～38	10		5.0		0.25～0.40
39・40	12	0/−0.043	5.0		

ⓘ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)
ⓘ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。(詳細內容請參照P.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，相對位置為任意分佈。(詳細內容請參照P.595)
ⓘ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P.595)

30度梯形螺桿

—直柱型—

交期縮短

請依照選定步驟❶～❸選擇型式和數值後再行訂購。

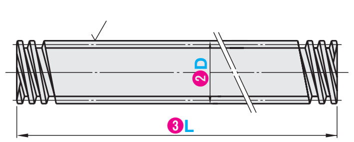
Order 訂購範例	型式(❶Type・❷D)	—	❸L
	MTSL25	—	583
	MTSRL25	—	1800

Type 右螺牙	Type 左螺牙	Type 左右螺牙	Ⓜ材質	Ⓢ表面處理
MTSR	MTSL	MTSW	S45C	—
MTSBR	MTSBL	MTSBW	S45C	染黑處理
MTSRL(長尺寸)	MTSLL(長尺寸)	—	S45C	—
MTSTR	MTSTL	—	SUS303	—

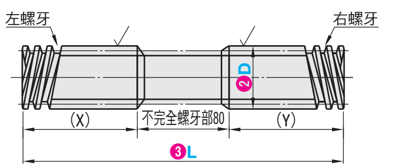
如對防鏽有要求，請優先選擇SUS303材質的產品。
防鏽方法請參照P.3049～3050。

ⓘMTSRL・MTSLL的L尺寸公差：0～+5
6.3 (3.2)
ⓘ左右螺牙以X=Y尺寸出貨。

右螺牙・左螺牙



左右螺牙



ⓘ不完全螺牙部有80mm無法使用。

左右螺牙的不完全螺牙部尺寸

ⓘ左、右螺牙的中間部位因為進行轉造加工，產生80mm的不完全螺牙部。
被○圈起來的軸部無法使用。

■右螺牙・左螺牙・左右螺牙

型式 ❶Type	❷D	右螺牙・左螺牙 MTS□・MTST□・MTSB□ ❸L 指定單位1mm	左右螺牙 MTSW・MTSBW ❸L 指定單位1mm	右螺牙・左螺牙(長尺寸) MTSRL・MTSLL ❸L 指定單位100mm	(X) (Y)	螺距 P
(右螺牙) MTSR MTSBR MTSRL (長尺寸) MTSTR (不鏽鋼) (左螺牙) MTSL MTSBL MTSLL (長尺寸) MTSTL (不鏽鋼) (左右螺牙) MTSW MTSBW	*8	50～500	—	—	—	1.5
	10	80～1000	130～1000	—	D=10～14時 50≦(X)≦460 D=16～50時 50≦(X)≦560 (X)=(Y) (X)=(L−80)/2 (Y)=(L−80)/2	2
	12					
	14					3
	16	100～1200	130～1200	800～2000		
	18	150～1200	150～1200	800～2000		4
	20					
	22					5
	25					
	28					
	32	200～1200	200～1200	800～2000		6
	36					
	40					
	50			—		8

ⓘ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。
ⓘMTSRL・MTSLL的兩軸端是呈現使用切割器切割後的狀態。使用時必須做追加工(倒角、軸端加工等)。
ⓘD8僅限MTSR、MTSBR

Delivery 出貨日 **5** 日出貨 快件 第2日出貨 P.6 快件A 第3日出貨 P.6

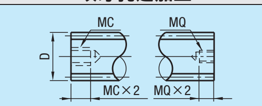
數量區分	標準訂購 少量	標準訂購 大量	特殊訂購 大量
數量	1～29	30～50	51～
出貨日	一般	+5日	交期另估

ⓘ超過表中最大數量時交期另估。P.5
⊗超過標準訂購少量時，不適用快件。

詢 價 請依下列2種方式 P.9
WEB系統 24小時 台灣三住 搜尋 https://tw.misumi-ec.com
FAX 02-2570-3767
若有疑問請電洽：02-2570-3766#0

Alteration 追加工

型式(❶Type・❷D)	—	❸L	—	(MC・MQ)
MTSR16	—	456	—	MC8

	攻牙孔追加工
Alterations	
Code	MC(左端面) MQ(右端面)
Spec.	指定方法 MC24 MC為左端面加工、MQ為右端面加工。 ⊗不適用於MTSRL・MTSLL

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
18	3・4・5・6・8・10
20・22	3・4・5・6・8・10・12
25・28	3・4・5・6・8・10・12・16
32	3・4・5・6・8・10・12・16・20
36・40・50	3・4・5・6・8・10・12・16・20・24

MiSUMi e-Catalog ▸▸▸ 在我的零件表中也能簡單地進行試算表管理！
http://tw.misumi-ec.com 台灣三住 搜尋