



經濟型 30度梯形螺桿 兩端軸頸型

新商品 NEW

代表型號：C-MTSRW10-300-F20-V7-S20-Q7

451

1支起訂 元/支 最低為標準品 5折

數量	折扣	出貨日
1~20	-	11日

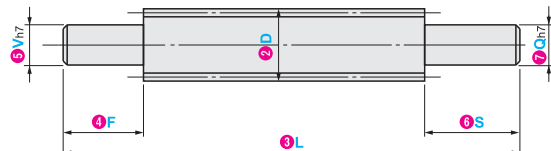
若超過以上訂購數量，交期另外洽詢。實際出貨日與價格以「訂購」時報價單中的內容為準。



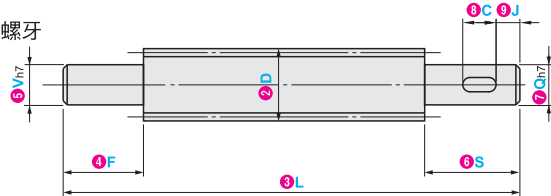
Type		材質	表面處理
右螺牙	附鍵槽右螺牙	相當於S45C	-
C-MTSRW	C-MTSRV	相當於SUS303	-
C-MTSTRW	C-MTSTRV		

●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，依據右頁鍵槽加工的軸鍵槽尺寸。

型式		指定單位1mm		指定單位1mm		螺距 P	
Type	螺牙No. D	軸全長L	F · S	C	J		
右螺牙 C-MTSRW C-MTSTRW 附鍵槽右螺牙 C-MTSRV C-MTSTRV	(8)	50~500		6		1.5	
	(10)			6 7		2	
	12	80~1000		(6) 7 8 9		3	
	14		V, Q ≤ 9時 2 ≤ F ≤ V × 5 2 ≤ S ≤ Q × 5	8 9 10	C ≤ 60 S-C-J ≥ 2	J ≥ 2 或 J = 0 J = 0時， 軸端側鍵槽貫穿	4
	16	100~1200	V, Q ≥ 10時 2 ≤ F ≤ V × 7 2 ≤ S ≤ Q × 7	9 10 12			5
	20			10 12 14 15			
	22	150~1200		10 12 14 15			
	25			12 14 15 16 17			

()內的尺寸不適用於附鍵槽右螺牙。

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1~4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)V - (6)S - (7)Q - (8)C - (9)J

C-MTSRW10 - 300 - F20 - V7 - S20 - Q7

C-MTSRV16 - 300 - F20 - V10 - S20 - Q10 - C10 - J5

型號生成方法

方法1

MISUMI官網搜尋

Type C-MTSRW

於網頁搜尋生成訂購型號

方法2

步驟1 MISUMI官網搜尋

步驟2 經濟型品牌選定

關鍵字

梯形螺桿 兩端

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)V - (6)S - (7)Q - (8)C - (9)J - (AQ...etc.)

C-MTSRW10 - 300 - F20 - V7 - S20 - Q7 - AQ13.3

Alterations	平面追加加工	扣環溝槽追加加工	二面寬度追加加工
	 Code: FV (V部) FQ (Q部)	 Code: AC (V部) AQ (Q部)	 Code: SC (V部) SQ (Q部)
Spec.	FV, FQ, FW, FY=指定單位0.5mm FV=V部加工 FQ=Q部加工 僅適用於V或Q其中任一處 指定方法 FV5-FW10-FY1 FV(FQ)=0或FV(FQ) ≥ 2 FY ≤ 1.0 3 ≤ FW ≤ 20	AC, AQ=指定單位0.1mm AC=V部加工 AQ=Q部加工 指定方法 AC13.3 AC, AQ ≤ F(S) - m - n 加工限度值	SC, SQ, SW, SY=指定單位1mm SC=V部加工 SQ=Q部加工 僅適用於V或Q其中任一處 指定方法 SC5-SW10-SY8 SC(SQ)=0, 或SC(SQ) ≥ 2 Q(V) < 15時 SW ≥ Q(V) - 2 15 ≤ Q(V) ≤ 17時 SW ≥ Q(V) - 3 3 ≤ SY ≤ 20

Alterations	粗螺牙攻牙孔追加加工	軸端追加外螺牙加工																													
	 Code: MC (V部) MQ (Q部)	 Code: BV (V部) BC (Q部)																													
Spec.	MC=V部加工 MQ=Q部加工 指定方法 MC10	BV=V部加工 BC=Q部加工 指定方法 BC15																													
	<table border="1"> <tr> <th>V · Q</th> <th>MC · MQ (選擇範圍)</th> </tr> <tr><td>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>12</td><td>3 · 4 · 5 · 6</td></tr> <tr><td>14 · 15</td><td>3 · 4 · 5 · 6 · 8</td></tr> <tr><td>16 · 17</td><td>3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10</td></tr> </table> 必須在 1mm以上 攻牙孔 其他追加加工	V · Q	MC · MQ (選擇範圍)	6	3	7 · 8	3 · 4	9 · 10	3 · 4 · 5	12	3 · 4 · 5 · 6	14 · 15	3 · 4 · 5 · 6 · 8	16 · 17	3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10	<table border="1"> <tr> <th>V · Q</th> <th>M × Pitch</th> </tr> <tr><td>6</td><td>M6 × 0.75</td></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> BV, BC ≤ M × 3 BV, BC ≥ Pitch × 3 BV, BC ≤ F, S - Pitch × 3 V, Q = 7 · 9 · 16 不適用	V · Q	M × Pitch	6	M6 × 0.75	8	M8 × 1.0	10	M10 × 1.0	12	M12 × 1.0	14	M14 × 1.0	15	M15 × 1.0	17
V · Q	MC · MQ (選擇範圍)																														
6	3																														
7 · 8	3 · 4																														
9 · 10	3 · 4 · 5																														
12	3 · 4 · 5 · 6																														
14 · 15	3 · 4 · 5 · 6 · 8																														
16 · 17	3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10																														
V · Q	M × Pitch																														
6	M6 × 0.75																														
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: ZC (V部) ZQ (Q部)	 Code: KV (V部) KC (Q部)																						
Spec.	W, A=指定單位1mm ZC=V部加工 ZQ=Q部加工 僅適用於V或Q其中任一處 指定方法 ZC10-W8-A8 同一軸上只能併用攻牙孔追加加工 5 ≤ A ≤ 20 透過 ZC=V, ZQ=Q 指定 W	KC, KV, C=指定單位1mm KV=V部加工 KC=Q部加工 僅適用於V或Q其中任一處 指定方法 KC8-C10 KC, KV=0時，軸端側鍵槽貫穿，或KC, KV ≥ 2 b1 < C ≤ 60 S(F) - C - KC(KV) ≥ 2																						
	<table border="1"> <tr> <th rowspan="2">通用軸徑 V · Q</th> <th colspan="3">軸鍵槽尺寸</th> </tr> <tr> <th>b1 基準容許公差尺寸 (N9)</th> <th>t1 基準容許公差尺寸</th> <th>r1</th> </tr> <tr><td>6 · 7</td><td>2</td><td>1.2</td><td></td></tr> <tr><td>8~10</td><td>3</td><td>1.8</td><td>0.08</td></tr> <tr><td>12</td><td>4</td><td>2.5</td><td>0</td></tr> <tr><td>14~17</td><td>5</td><td>3.0</td><td>0.16 ~ 0.25</td></tr> </table>	通用軸徑 V · Q	軸鍵槽尺寸			b1 基準容許公差尺寸 (N9)	t1 基準容許公差尺寸	r1	6 · 7	2	1.2		8~10	3	1.8	0.08	12	4	2.5	0	14~17	5	3.0	0.16 ~ 0.25
通用軸徑 V · Q	軸鍵槽尺寸																							
	b1 基準容許公差尺寸 (N9)	t1 基準容許公差尺寸	r1																					
6 · 7	2	1.2																						
8~10	3	1.8	0.08																					
12	4	2.5	0																					
14~17	5	3.0	0.16 ~ 0.25																					

型號生成方法

方法1

MISUMI官網搜尋

Type C-MTSRW

於網頁搜尋生成訂購型號

方法2

步驟1 MISUMI官網搜尋

步驟2 經濟型品牌選定

關鍵字

梯形螺桿 兩端

MISUMI

經濟型

於網頁搜尋生成訂購型號