

MISUMI 經濟型 30度梯形螺桿 一端軸頸型

新商品 NEW

代表型號：C-MTSRA10-300-S15-Q7

398 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。

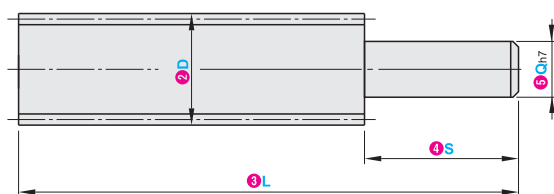


CAD 2D 3D

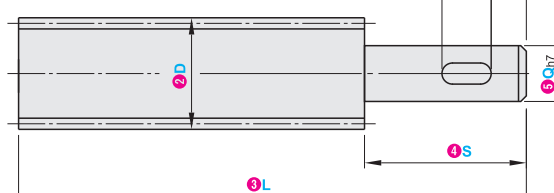
Type		材質	表面處理
右螺牙	附鍵槽右螺牙	相當於S45C	-
C-MTSRA	C-MTSRB	相當於SUS303	-
C-MTSTRA	C-MTSTRB		

●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	螺距 P			
	1Type	2D	3L			4S	5Q選擇	6C
右螺牙 C-MTSRA C-MTSTRA 附鍵槽右螺牙 C-MTSRB C-MTSTRB	(8)	50~500	Q≤9時 2≤S≤Q×5	6	6 7	C≤60 S-C-J≥2	J≥2 或J=0 J=0時，軸端側 鍵槽貫穿	1.5
	(10)	80~1000						
	12		8 9 10					
	14			9 10 12				
	16		100~1200		Q≥10時 2≤S≤Q×7	10 12 14 15	3	
	20	150~1200	10 12 14 15	4				
22	10 12 14 15				5			
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1~7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)S - (5)Q - (6)C - (7)J

C-MTSRA10 - 300 - S15 - Q7

C-MTSRB16 - 400 - S20 - Q12 - C10 - J0

型號生成方法

方法1

MISUMI官網搜尋

Type C-MTSRA

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 軸頸

MISUMI 經濟型

於網頁搜尋生成訂購型號



Alterations 追加加工 型號 (1)Type · (2)D - (3)L - (4)S - (5)Q - (6)C - (7)J - (MC · MQ...etc.) C-MTSRB16 - 400 - S20 - Q12 - C10 - J5 - MC8

Alterations	平面追加加工	二面寬度追加加工																																																		
Code	FC (Q部)	SC (Q部)																																																		
Spec.	FC,FW,FY=指定單位0.5mm FC=Q部加工 指定方法 FC5-FW10-FY1 FC=0或FC≥2 FY≤1.0 3≤FW≤20	SC,SW,SY=指定單位1mm SC=Q部加工 指定方法 SC3-SW10-SY7 SC=0或SC≥2 Q<15時 SW≥Q-2 15≤Q≤17時 SW≥Q-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 (左端面) MQ (Q部)	BQ (Q部)																																																		
Spec.	MC=左端面加工 MQ=Q部加工 指定方法 MQ6 附鍵槽右螺牙 (MQ) 對應下記 <table border="1"> <tr><th>Q</th><th>MQ (選擇範圍)</th></tr> <tr><td>9</td><td>3</td></tr> <tr><td>10</td><td>3·4</td></tr> <tr><td>12</td><td>3·4·5</td></tr> <tr><td>14·15</td><td>3·4·5·6</td></tr> <tr><td>16·17</td><td>3·4·5·6·8</td></tr> </table> 附鍵槽右螺牙不適用於Q≤8 搭配其他追加加工時，不可指定會使軸端壁厚小於1mm之尺寸。	Q	MQ (選擇範圍)	9	3	10	3·4	12	3·4·5	14·15	3·4·5·6	16·17	3·4·5·6·8	BQ=Q部加工 指定方法 BQ20 BQ≤M×3 BQ≥Pitch×3 BQ≤S-Pitch×3 <table border="1"> <tr><th>Q</th><th>M×螺距</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> 不適用於Q=7·9·16	Q	M×螺距	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																						
Q	MQ (選擇範圍)																																																			
9	3																																																			
10	3·4																																																			
12	3·4·5																																																			
14·15	3·4·5·6																																																			
16·17	3·4·5·6·8																																																			
Q	M×螺距																																																			
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	鍵槽寬度變更																																																		
Code	ZQ (Q部)	J (鍵槽)																																																		
Spec.	W,A=指定單位1mm ZQ=Q部加工 指定方法 ZQ15-W10-A10 5≤A≤20 S≥A+2 透過ZQ=Q指定W ZQ>W 同一軸上只能併用攻牙孔追加加工。 必須在1mm以上其它追加加工攻牙孔 <table border="1"> <tr><th>ZQ=Q</th><th>W</th></tr> <tr><td>6·7</td><td>5</td></tr> <tr><td>8</td><td>6</td></tr> <tr><td>9</td><td>7</td></tr> <tr><td>10</td><td>8</td></tr> <tr><td>12</td><td>9·10</td></tr> <tr><td>14·15</td><td>10·11·12</td></tr> <tr><td>16</td><td>11·12·13</td></tr> <tr><td>17</td><td>12·13·14</td></tr> </table> (Q/2)√2≤W 因為Q和W的關係，有可能無法製作	ZQ=Q	W	6·7	5	8	6	9	7	10	8	12	9·10	14·15	10·11·12	16	11·12·13	17	12·13·14	b1<L≤60 S-C-J≥2 J=0時，軸端側的鍵槽貫穿，或J≥2。 適用軸徑 Q <table border="1"> <tr><th colspan="5">軸鍵槽尺寸</th></tr> <tr><th rowspan="2">基準尺寸</th><th colspan="2">b1</th><th colspan="2">t1</th></tr> <tr><th>容許公差 (N9)</th><th>基準尺寸</th><th>容許公差</th><th>r1</th></tr> <tr><td>6·7</td><td>2</td><td>-0.004</td><td>1.2</td><td rowspan="3">+0.1 0</td></tr> <tr><td>8·9·10</td><td>3</td><td>-0.029</td><td>1.8</td></tr> <tr><td>12</td><td>4</td><td>0</td><td>2.5</td></tr> <tr><td>14·15·16·17</td><td>5</td><td>-0.010</td><td>3</td><td>0.08 ~0.16 0.16 ~0.25</td></tr> </table>	軸鍵槽尺寸					基準尺寸	b1		t1		容許公差 (N9)	基準尺寸	容許公差	r1	6·7	2	-0.004	1.2	+0.1 0	8·9·10	3	-0.029	1.8	12	4	0	2.5	14·15·16·17	5	-0.010	3	0.08 ~0.16 0.16 ~0.25
ZQ=Q	W																																																			
6·7	5																																																			
8	6																																																			
9	7																																																			
10	8																																																			
12	9·10																																																			
14·15	10·11·12																																																			
16	11·12·13																																																			
17	12·13·14																																																			
軸鍵槽尺寸																																																				
基準尺寸	b1		t1																																																	
	容許公差 (N9)	基準尺寸	容許公差	r1																																																
6·7	2	-0.004	1.2	+0.1 0																																																
8·9·10	3	-0.029	1.8																																																	
12	4	0	2.5																																																	
14·15·16·17	5	-0.010	3	0.08 ~0.16 0.16 ~0.25																																																

型號生成方法

方法1

MISUMI官網搜尋

Type C-MTSRA

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 軸頸

MISUMI 經濟型

於網頁搜尋生成訂購型號