

Vis mère

Pour type d'unités de soutien des vis mères

Vis mère dédiée, configurée pour les roulements, avec collier de butée, indicateur de position et poignée. Pour commander, spécifier simplement les dimensions D, L et S.

Type		M Matériau	S Traitement de surface
Filetage à pas à droite	Filetage à pas à gauche		
MTWK	MTWLK	EN 1.1191 Equiv.	Revêtement oxyde noir
MTWBK	MTWBLK		
RMTWK	RMTWLK	EN 1.4305 Equiv.	Placage LDC
MTSWK	MTSWLK		

Filetage à pas à droite/filetage à pas à gauche

* Lorsque D=20, 22 et 25

R	Tolérance e	m±0,14
8	5	+0.075 0
10	9.6	0 -0.09
12	11.5	0 -0.11
15	14.3	

Référence pièce		Incrément de 1mm		F	R	B	T	Q	A	M x Pas	E	D	Pas P
Type	D	L	S										
(Filetage à pas à droite)	12	80~1000	2≤S≤80	10	8	7	26	8	11	8x1.0	6	12	2
(Filetage à pas à gauche)	14												
MTWK	MTWLK	100~1200	2≤S≤95	12	10	8	29	10	12	10x1.0	8	14	3
MTWBK	MTWBLK												
RMTWK	RMTWLK	150~1200	2≤S≤100	12	12	8	29	12	12	12x1.0	10	16	3
MTSWK	MTSWLK												
	20			12	12	8	29	12	12	12x1.0	10	18	4
	22			12	15	9	34	15	14	15x1.0	12	20	4
	25			12	15	9	34	15	14	15x1.0	12	22	5
				12	15	9	34	15	14	15x1.0	12	25	5

La dimension D 22 n'est pas disponible pour MTSWK.
Les dimensions D 22 et 25 ne sont pas disponibles pour MTWBLK.
Produits chromés noir basse température : L:1000

Ordering **Référence pièce** - L - S
 Exemple **MTWK20 - 800 - S90**

Alterations **Référence pièce** - L - S - (NAR, RC, FE, SE, ME, MR, ZE, KE)
 Exemple **MTWK20 - 800 - S90 - KE0 - C30**

Modifications	Pas d'usinage du côté soutien	Usinage d'un méplat	Méplats	Taraudage normal	Chanfreinage carré	Rainure	
Code	NAR (pièce R)	RC (pièce R)	FE (pièce E)	SE (pièce E)	ME (pièce E) MR (côté E)	ZE (pièce E)	
Spéc.	Pas d'usinage de bague de retenue effectuée sur la pièce R de l'extrémité côté support. Code de commande NAR	Pas d'usinage effectué sur la pièce R. Code de commande RC ⊗ La combinaison avec une autre modification de la pièce R n'est pas possible.	FE,FW,FY=Incrément de 0.5mm FE=appliqué sur E Code de commande FE5-FW10-FY1 ⊕ FY≤1.0 ⊕ FE=0 ou FE≥2 ⊕ 3≤SY≤20 ⊕ 3≤FW≤20	SE,SW,SY=Incrément de 1mm SE=Appliqué à la pièce E Code de commande SE3-SW10-SY7 ⊕ SE=2 ⊕ SY=2, 3, 4, 5, 6 ⊕ SW=2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12 ⊕ 14-18 3, 4, 5, 6, 8, 10 ⊕ 16-18 5, 6, 8, 10 ⊕ 20-25 5, 6, 8, 10, 12	ME=Appliqué à la pièce E MR=Appliqué sur la pièce R et sur la surface de l'extrémité gauche Code de commande ME6 E R D ME MR (piège de sélection) 6 3 8 3, 4 10 3, 4, 5 12 3, 4, 5, 6 14-15 3, 4, 5, 6, 8 16-18 5, 6, 8, 10 20-25 5, 6, 8, 10, 12 ⊗ Lorsque ME est combiné avec une autre modification, ne pas spécifier cette modification de manière à ce que l'épaisseur de l'extrémité d'autre soit inférieure à 1mm. Autres modifications +1 mm ou plus est nécessaire. - Trou taraudé	A=Incrément de 1mm ZE=Appliqué à la pièce E Code de commande ZE12-W10-A8 ⊕ Peut être combiné avec l'usinage de trous taraudés sur un même arbre uniquement. (Voir P.787 pour connaître les conditions d'usinage.) ⊕ 5≤A≤20 ⊕ ZE=E spécifié ZE=E W sélectionnable 6 5 8 6 10 8 12 9, 10	KE, C=Incrément de 1mm ⊕ C=60 ⊕ KE≥2 ⊕ S-C-KE≥2 ⊕ Si KE=0, la rainure R sera éliminée sur du côté extrémité de l'arbre. KE=Appliqué à la pièce E Code de commande KE8-C10 ⊕ Applicable à la dimension D 16 ou plus. Lorsque une nouvelle rainure est ajoutée, la tolérance de D.E. pour la pièce E est toujours (-0.05). ⊕ Spécifier la dimension C pour qu'elle ne soit pas inférieure à b1. Diam. de l'arbre m1 Dimension de référence b1 Tolérance de référence t1 Dimension de référence r1 Tolérance de référence r1 10 3 -0.04 1.8 +0.1 0.08 12 4 -0.029 2.5 0 -0.16

- ⊕ Spécifier une position de modification à 2mm ou plus de la partie à épaulement. (Pour plus de détails, voir P.787.)
- ⊕ Ne pas spécifier plusieurs modifications si elles se chevauchent dans le sens de rotation du même arbre. (Pour plus de détails, voir P.787.)
- ⊕ En cas de combinaison d'usinage à plat, de méplats, de chanfrein en carré et de modifications de la rainure, leurs orientations sont aléatoires. (Pour plus de détails, voir P.787.)
- ⊕ Pour l'ajout de plusieurs modifications, il doit y avoir un écart de 2mm ou plus entre chaque élément. (Pour plus de détails, voir P.787.)

Aucun traitement de surface

Référence pièce		Prix unitaire					
Type	D	L min. ~ 200	L201~400	L401~600	L601~800	L801~1000	L1001~1200
MTWK MTWLK	12						-
	14						-
	16						-
	18						-
	20						-
	25						-

Oxydation noire

Référence pièce		Prix unitaire					
Type	D	L min. ~ 200	L201~400	L401~600	L601~800	L801~1000	L1001~1200
MTWBK MTWBLK	12						-
	14						-
	16						-
	18						-
	20						-
	25						-

Filetage à pas à droite/filetage à pas à gauche, acier inoxydable

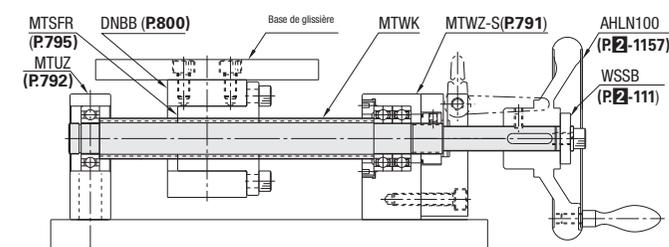
Référence pièce		Prix unitaire					
Type	D	L min. ~ 200	L201~400	L401~600	L601~800	L801~1000	L1001~1200
MTSWK MTSWLK	12						-
	14						-
	16						-
	18						-
	20						-
	25						-

Produits chromés noir à basse température

Référence pièce		Prix unitaire					
Type	D	L min. ~ 200	L201~400	L401~600	L601~800	L801~1000	L1001~1200
RMTWK RMTWLK	12						-
	14						-
	16						-
	18						-
	20						-
	25						-

Exemple

Unité de transfert de la base coulissante



Configuration recommandée

Cette unité permet de régler manuellement la position de la base coulissante de la pièce/charge de fixation en tournant les vis mères à la main. Jeu comprenant une vis mère dédiée, une unité de roulement et un collier de butée. P.791~794

L'unité peut supporter des charges radiales et axiales et peut être fabriquée de manière plus économique dans un format compact. De plus, les indicateurs de position peuvent facilement être montés.

Détails des pièces combinées

*MTUZ	Unité de soutien de vis mère - Côté support
MTSFR	Écrou de vis mère - À embase
DNBB	Support d'écrou pour vis mère
MTWK	Vis mères - Pour unités de soutien
MTWZ-S	Unité de soutien de vis mère - Jeu de plaques de butée
AHLN100	Volant à cinq rayons
WSSB	Rondelle en métal

* Pour MTUZ, l'achat combiné avec MTWZ sous forme de jeu est plus économique qu'en cas d'achat séparé. Détails P. 791

