Vis mère

A épaulement aux deux extrémités

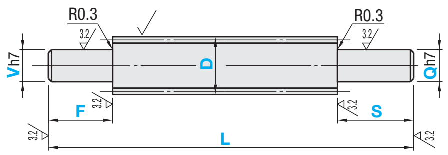
Type de produit généralement utilisé.

Type						Matériau	Traitement de surface
Filetage à pas à droite	Filetage à pas à droite avec rainure	Filetage fin à pas à droite	Filetage à pas à gauche	Filetage à pas à droite et à gauche	Filetage de précision à pas à droite et à gauche		
MTSRW	MTSRV	MTXRW	MTSLW	MTSWW	MTSYW	EN 1.1191 Équiv.	-
MTSBRW	MTSBRV	MTXBRW	MTSBLW	MTSBWW	MTSBYW		Revêtement oxydé noir
RMTSRW	RMTSRV	-	RMTSLW	RMTSWW	-		Placage LTBC
MTSTRW	-	-	MTSTLW	-	-	EN 1.4305 Équiv.	-

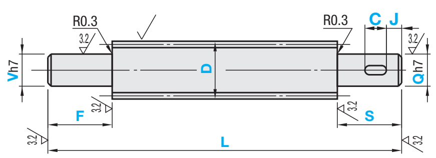
· Erreur de pas unique ··· ±0.02mm · Erreur de pas accumulée ··· ±0.15/300mm

6.3/ (√ / 3.2/)

Filetage à pas à droite/filetage à pas à gauche/filetage fin à pas à droite

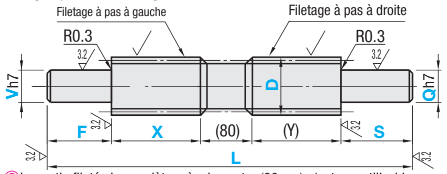


Filetage à pas à droite avec rainure



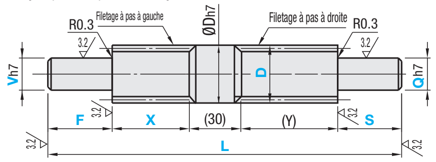
Détails de l'usinage des rainures conformes aux dimensions de rainure d'arbre présentées sur la page de droite.

Filetage à pas à droite et à gauche



La partie filetée incomplète près du centre (80mm) n'est pas utilisable.

Filetage de précision à pas à droite et à gauche



ØDh7-La pièce 30mm comporte une partie filetée incomplète sur environ 1.5 pas à chaque extrémité (environ 3 pas au total).

Partie filetée incomplète du type filetage à pas à droite et à gauche

Le centre entre le filetage à pas à droite et le filetage à pas à gauche est une partie filetée incomplète (env. 80mm) résultant de l'usinage du roulement.
Cette partie, y compris la partie arbre associée à ◯, n'est pas utilisable.
Lorsqu'il est nécessaire d'utiliser le centre entre le filetage à pas à droite et le filetage à pas à gauche en guise d'arbre, sélectionner le type filetage de précision à pas à droite et à gauche.

■Filetage à pas à droite/filetage à pas à gauche/filetage à pas à droite et à gauche/filetage de précision à pas à droite et à gauche

Référence pièce		Incrément de 1mm		Sélection V/Q	Filetage à pas à droite et à gauche/filetage de précision à pas à droite et à gauche	D	Pas P
Type	D	L	F, S		X Incrément de 1 mm		
(filetage à pas à droite) MTSRW MTSBRW RMTSRW D≤32,L≤1000 MTSTRW (acier inoxydable) (filetage à pas à gauche) MTSLW MTSBLW RMTSLW D≤32,L≤1000 MTSTLW (acier inoxydable) (Filetage à pas à droite et à gauche) MTSWW MTSBWW RMTSWW D≤32,L≤1000 (Filetage de précision à pas à droite et à gauche) MTSYW MTSBYW (D8 s'applique uniquement à MTSRW, MTSBRW et RMTSRW)	*8	50~500	2≤F≤Vx7 2≤S≤Qx7 Si V et Q sont 6 ~ 9, 2≤F≤Vx5 2≤S≤Qx5	6	Lorsque D=10 ~ 14 50≤X≤460<485>-F (Y)=L-80<30>-F-S-X (Y)≤500-S-40<15> Lorsque D=16 ~ 50 50≤X≤560<585>-F (Y)=L-80<30>-F-S-X (Y)≤600-S-40<15> Les dimensions entre < > sont pour les filetages de précision à pas à droite et à gauche.	8	1.5
	10	80~1000		6 7		10	2
	12			6 7 8 9		12	
	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

Pour le filetage de précision à pas à droite et à gauche, les dimensions D 14, 16, 20, 25, 28 et 32 sont disponibles. Utilisés avec les indicateurs de position, les diamètres Q standard sont 8 ~ 20. P.811, 812
Les dimensions D 22, 36, 40 et 50 ne s'appliquent pas à l'acier inoxydable. Les dimensions D 25, 28 et 32 s'appliquent uniquement aux filetages à pas à droite.

■Filetage à pas à droite avec rainure

Référence pièce		Incrément de 1mm		Sélection V/Q	Incrément de 1mm		D	Pas P
Type	D	L	F, S		C	J		
MTSRV MTSBRV RMTSRV D≤32,L≤1000	12	80~1000	2≤F≤Vx72≤S≤Qx7 Si Q, V≤9, F, S équivalent au maximum à cinq fois celles de Q, V.	7 8 9	C≤60 S-C-J≥2	J≥2 ou J=0 Lorsque J=0, la rainure R est éliminée du côté extrémité de l'arbre.	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

Utilisés avec les indicateurs de position, les diamètres Q standard sont 8 ~ 20. P.811, 812

■Filetage fin à pas à droite

Le filetage fin à pas à droite a un pas plus petit que les produits standard traditionnels.

Référence pièce		Incrément de 1mm		Sélection V/Q	D	Pas P
Type	D	L	F, S			
MTXRW MTXBRW	16	100~1000	2≤F≤Vx7 2≤S≤Qx7 Si Q, V≤9, F,S équivalent au maximum à cinq fois celles de Q, V.	9 10 12	16	2
	20	150~1000		10 12 14 15	20	2

Écrous pour filetage fin à pas à droite P.796

Ordering Example

Référence pièce	-	L	-	F	-	V	-	S	-	Q	-	C	-	J
MTSRW16	-	282	-	F16	-	V10	-	S14	-	Q10				
MTSRV16	-	282	-	F16	-	V10	-	S14	-	Q10	-	C10	-	J2
Référence pièce	-	L	-	F	-	V	-	S	-	Q	-	X		
MTSWW20	-	583	-	F20	-	V15	-	S30	-	Q15	-	X100		

Le prix unitaire du produit se calcule en multipliant le prix indiqué dans le tableau par un
Prix indiqué dans le tableau x Coefficient = Prix unitaire

■Filetage à pas à droite/filetage à pas à gauche

Référence pièce		Prix unitaire					
Type	D	L min. ~ 200	L201~400	L401~600	L601~800	L801~1000	L1001~1200
MTSRW Prix figurant dans le tableau MTSBRW Prix dans le tableau x1.1 MTSLW Prix dans le tableau x1.02 MTSBLW Prix dans le tableau x1.12	8				-	-	-
	10						-
	12						-
	14						-
	16						
	18						
	20						
	22						
	25						
	28						
	32						
	36						
	40						
	50						

■Filetage à pas à droite et à gauche

Référence pièce		Prix unitaire					
Type	D	L min. ~ 200	L201~400	L401~600	L601~800	L801~1000	L1001~1200
MTSWW Prix figurant dans le tableau MTSBWW Prix dans le tableau x1.12	10						-
	12						-
	14						-
	16						
	18						
	20						
	22						
	25						
	28						
	32						
	36						
	40						
	50						

■Filetage de précision à pas à droite et à gauche

Référence pièce		Prix unitaire					
Type	D	L min. ~ 200	L201~400	L401~600	L601~800	L801~1000	L1001~1200
MTSYW Prix figurant dans le tableau MTSBYW Prix dans le tableau x1.1	14						-
	16						
	20						
	25						
	28						
	32						

■Filetage fin à pas à droite

Référence pièce		Prix unitaire				
Type	D	L min. ~ 200	L201~400	L401~600	L601~800	L801~1000
MTXRW	16					
	20					
MTXBRW	16					
	20					

■Filetage à pas à droite avec rainure

Référence pièce		Prix unitaire					
Type	D	L min. ~ 200	L201~400	L401~600	L601~800	L801~1000	L1001~1200
MTSRV Prix figurant dans le tableau MTSBRV Prix dans le tableau x1.1	12						-
	14						-
	16						
	18						
	20						
	22						
	25						
	28						
	32						
	36						
	40						
	50						

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

Référence pièce		Prix unitaire					
Type	D	L min. ~ 200	L200~400	L401~600	L601~800	L801~1000	L1001~1200
MTSTRW MTSTLW	10						-
	12						-
	14						-
	16						
	18						
	20						
MTSTRW	25						
	28						
	32						

■Produits chromés noir à basse température

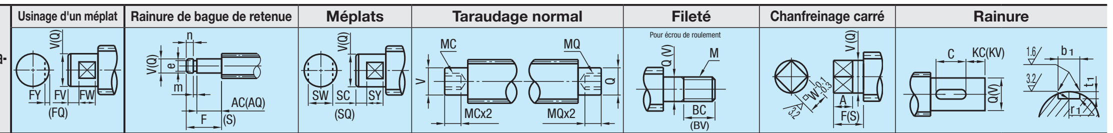
Référence pièce		Prix unitaire				
Type	D	L min. ~ 200	L201~400	L401~600	L601~800	L801~1000
RMTSRW (Prix de MTSRW + Prix indiqué dans le tableau) RMTSRV (Prix de MTSRV + Prix indiqué dans le tableau) RMTSLW (Prix de MTSLW + Prix indiqué dans le tableau) RMTSWW (Prix de MTSWW + Prix indiqué dans le tableau)	8				-	-
	10					
	12					
	14					
	16					
	18					
	20					
	22					
	25					
	28					
	32					

Pour les produits chromés noir à basse température, ajouter le prix du placage au chrome noir à basse température indiqué ci-dessus au prix des produits non chromés.

Alterations

Référence pièce	-	L	-	F	-	V	-	S	-	Q	-	(AC, SC, MC··· etc.)
MTSRW16	-	282	-	F16	-	V10	-	S14	-	Q10	-	AC13.3

Seuls AC, SC, MC, MQ et ZC s'appliquent aux filetages à pas à droite avec rainure.



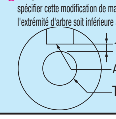
Modifications	Usinage d'un méplat	Rainure de bague de retenue	Méplats	Taraudage normal	Fileté	Chanfreinage carré	Rainure
Code	FV (pièce V) FQ (pièce Q)	AC (pièce V) AQ (pièce Q)	SC (pièce V) SQ (pièce Q)	MC (pièce V) MQ (pièce Q)	BV (pièce V) BC (pièce Q)	ZC (pièce V) ZQ (pièce Q)	KV (pièce V) KC (pièce Q)
Spéc.	FV,FQ,FW,FY= Incrément de 0.5mm FV=sur la pièce V FQ=sur la pièce Q Applicable à V ou Q. Code de commande FV5-FW10-FY1 FV(FQ)=0, ou FV(FQ)≥2 Si V (Q)≤25, FY≤1.0 Si V (Q)≥26, FY≤2.0 3≤FW≤20	AC,AQ=Incrément de 0.1mm AC,AQ≤F(S)-m-n Pour la valeur m,n, se reporter au tableau ci-dessous. (Pour la valeur m, tenir compte de la tolérance.) Code de commande AC13.3 Appliqué sur AC=Pièce V et sur AQ=Pièce Q.	SC,SQ,SW,SY= Incrément de 1mm Appliqué sur SC=Pièce V Appliqué sur SQ=Pièce Q Applicable à V ou Q. Code de commande SC5-SW10-SY8 SC(SQ)=0, ou SC(SQ)≥2 Si Q(V)<15, alors SW≥Q(V)-2 Si 15≤Q(V)≤25, SW≥Q(V)-3 Si 30≤Q(V), SW≥Q(V)-5 3≤SY≤20	MC=sur la pièce V MQ=sur la pièce Q Code de commande MC24 Lorsqu'elle est combinée avec une autre modification, ne pas spécifier cette modification de manière à ce que l'épaisseur de l'extrémité d'arbre soit inférieure à 1mm.	BV,BC≤Mx3 BV,BC≥Pitchx3 BV,BC≤F,S-pasx3 Code de commande BC20 BV=sur la pièce V BC=sur la pièce Q Ne s'applique pas si V,Q=7, 9, 16	W,A=Incrément de 1mm ZC=sur la pièce V ZQ=sur la pièce Q Applicable à V ou Q. Code de commande ZC10-W8-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 ZC=V, ZQ=Q spécifié	KC,KV,C=Incrément de 1mm Code de commande KC8-C10 KV=sur la pièce V KC=sur la pièce Q Applicable à V ou Q. Spécifier la dimension C pour qu'elle ne soit pas inférieure à b1. C≤60 S(F)-C-KC(KV)≥2 KC(KV)≥2 Si KC,KV=0

Rainure de bague de retenue:

V, Q	Tolérance e		m $^{+0.14}_{0}$	n Limite d'usinage
6	4	+0.075 / 0	0.7	n≥1.2
7				
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

Taraudage normal:

V•Q	MC, MQ (plage de sélection)
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
20	3, 4, 5, 6, 8, 10, 12
25, 30	3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16
35	3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20
40	3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 24



Fileté:

V, Q	MxPas
6	M6x0.75
8	M8x1.0
10	M10x1.0
12	M12x1.0
14	M14x1.0
15	M15x1.0
17	M17x1.0
20	M20x1.0
25	M25x1.5
30	M30x1.5
35	M35x1.5
40	M40x1.5

Chanfreinage carré:

ZC=V, ZQ=Q	W Incrément de 1mm
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
20	14 15 16
25	17~20
30	21~24
35	25~28
40	29~30

Rainure:

Diam. de l'extrémité d'arbre applicable V, Q	Dimension de la rainure b1 Dimension de référence	b1 Tolérance (N9)	t1 Dimension de référence	t1 Tolérance	r1
6, 7	2	-0.004 / -0.029	1.2	+0.1 / 0	0.08 ~0.16
8~10	3		1.8		
12	4	0 / -0.030	2.5		
14~17	5		3.0		0.16 ~0.25
20	6		3.5		
25, 30	8	0 / -0.036	4.0		
35	10		5.0	+0.2 / 0	0.25 ~0.40
40	12	0 / -0.043	5.0		

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)