

# Vis mère

## Une extrémité à épaulement/une extrémité à double épaulement

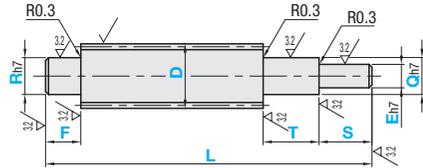
☑ Vis mères faciles à associer avec les unités de soutien MISUMI P.791-792.



Type				Matériau	Traitement de surface
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		
MTSRK	MTSLK	MTSWKA/B	MTSYKA/B	EN 1.1191 Équiv.	Oxydé noir Placage LTBC
MTSBRK	MTSBLK	MTSBWKA/B	MTSBYKA/B		
RMTSRK	RMTSLK	RMTSWKA/B	-	EN 1.4305 Équiv.	-
MTSTRK	MTSTLK	-	-		

• Erreur de pas simple... ±0.02mm • Erreur de pas accumulée... ±0.15/300mm  
 ☑ Le type A ou B est disponible pour les filetages à pas à droite et à gauche et pour les filetages de précision à pas à droite et à gauche.

Filetage à pas à droite/filetage à pas à gauche

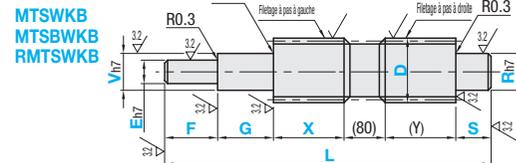
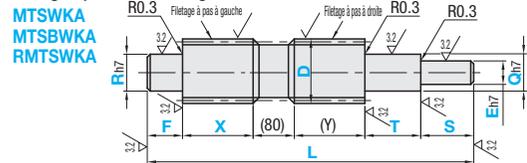


Partie filetée incomplète du type filetage à pas à droite et à gauche



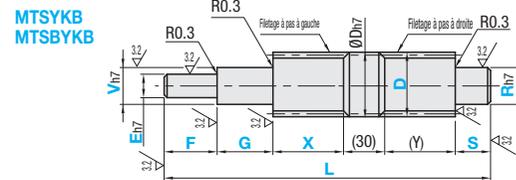
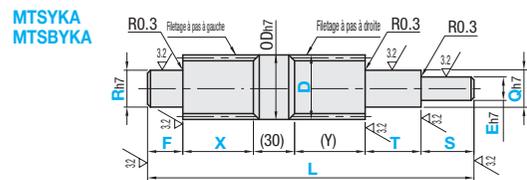
☑ Le centre entre le filetage à pas à droite et le filetage à pas à gauche est une partie filetée incomplète (env. 80mm) résultant de l'usinage du roulement. Cette partie, y compris la partie arbre associée à  $\phi$ , n'est pas utilisable. Lorsqu'il est nécessaire d'utiliser le centre entre le filetage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

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



☑ ØD7-La pièce 30mm comporte une partie filetée incomplète sur environ 1.5 pas à chaque extrémité (environ 3 pas au total).

Référence pièce	Type	D	Incrément de 1mm			V/Q/R	E	Filetage à pas à droite et à gauche/Incrément de 1mm		D	Pas P
			L	F, G, T, S	X			Incrément de 1 mm			
(filetage à pas à droite)											
MTSRK		12	80-1000		7 8 9					12	2
MTSBRK		14			8 9 10					14	3
RMTSRK	D ≤ 32, L ≤ 1000	16	100-1200		9 10 12					16	3
MTSTRK	(acier inoxydable)	18			9 10 12					18	4
(filetage à pas à gauche)											
MTSLK		20			10 12 14 15					20	4
MTSBLK		22	150-1200		10 12 14 15					22	5
RMTSLK	D ≤ 32, L ≤ 1000	25			12 14 15 16 17					25	5
MTSTLK	(acier inoxydable)	28			14 15 16 17 20					28	6
(Filetage à pas à droite et à gauche)											
MTSWKA/B		32			17 20 25					32	6
MTSBWKA/B	D ≤ 32, L ≤ 1000	36			20 25 30					36	6
(filetage de précision à pas à droite et à gauche)											
MTSYKA/B		40	200-1200		25 30 35 40					40	8
MTSBYKA/B		50								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. ☑ En cas de combinaison avec les indicateurs de position, les dimensions standard Q et V sont de 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.

**ex** Exemple

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	Unités de soutien des vis mères Jeu de plaques de butée
AHLN100	Volant à cinq rayons
WSSB	Rondelle en métal

☑ Lorsque l'on songe à adopter unités de soutien en combinaison avec des vis mères de type à filetage à pas à droite ou de type à filetage à pas à gauche, la commande de vis mères - pour le type d'unité de soutien de vis mère P.789 est recommandée.

Unité de transfert de la base coulissante

Exemple d'application combinée avec des unités de soutien.

Ordering Example

Référence pièce	-	L	-	F	-	R	-	T	-	Q	-	S	-	E	-	X
MTSRK16	-	456	-	F37	-	R10	-	T20	-	Q12	-	S10	-	E9	-	X150
MTSWKA16	-	456	-	F37	-	R10	-	T20	-	Q12	-	S10	-	E9	-	X150
Référence pièce	-	L	-	F	-	E	-	G	-	V	-	S	-	R	-	X
MTSBWKB20	-	582	-	F10	-	E10	-	G15	-	V12	-	S25	-	R15	-	X200

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

Filetage à pas à droite/filetage à pas à gauche

Référence pièce	Type	D	L min. - 200	L201-400	L401-600	L601-800	L801-1000	L1001-1200
MTSRK		12						
		14						
		16						
		18						
MTSBRK		20						
		22						
		25						
		28						
		32						
MTSLK		36						
		40						
		50						

Filetage à pas à droite et à gauche

Référence pièce	Type	D	L min. - 200	L201-400	L401-600	L601-800	L801-1000	L1001-1200
MTSWKA/B		12						
		14						
		16						
		18						
		20						
		22						
		25						
		28						
		32						
MTSBWKA/B		36						
		40						
		50						

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

Référence pièce	Type	D	L min. - 200	L201-400	L401-600	L601-800	L801-1000	L1001-1200
MTSTRK		12						
		14						
		16						
		18						
		20						
		25						
		28						
		32						

Produits chromés noir à basse température - filetage à pas à droite/filetage à pas à gauche

Référence pièce	Type	D	L min. - 200	L201-400	L401-600	L601-800	L801-1000	L1001-1200
RMTSRK		12						
		14						
		16						
		18						
		20						
		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.

Filetage de précision à pas à droite et à gauche

Référence pièce	Type	D	L min. - 200	L201-400	L401-600	L601-800	L801-1000	L1001-1200
MTSYKA/B		14						
		16						
		20						
		25						
		28						
		32						

Altérations

Référence pièce	-	L	-	F	-	R	-	T	-	Q	-	S	-	E	-	(AR-SE-MR...etc.)
MTSTRK16	-	456	-	F37	-	R10	-	T20	-	Q12	-	S10	-	E9	-	MR4

Modifications	Usinage d'un méplat	Rainure de bague de retenue	Méplats	Taraudage normal	Fileté	Chanfreinage carré	Rainure
Code	FE (pièce E) FR (pièce R)	AR (pièce R) AE (pièce E)	SE (pièce E) SR (pièce R)	MR (pièce R) ME (pièce E)	BQ (pièce Q) BV (pièce V) BR (pièce R)	ZE (pièce E) ZR (pièce R)	KQ (pièce Q) KV (pièce V) KE (pièce E) KR (pièce R)
Spéc.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Applicable à E ou R</li> <li>Lorsque E (R) ≤ 25, FY ≤ 1.0</li> <li>Lorsque E (R) ≤ 26, FY ≤ 2.0</li> <li>3:FW ≤ 20</li> <li>FE(FR) = 0 ou FE ≥ 2</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>AR, AE = Incrément de 0.1 mm</li> <li>AR(AE) = S(F) + T(G) - M - N</li> <li>Pour la valeur m, n, se reporter au tableau ci-dessous. (Pour la valeur m, tenir compte de la tolérance.)</li> <li>Code de commande AE13.3</li> <li>AR = Appliqué à la pièce R</li> <li>AE = Appliqué à la pièce E</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lorsque E(R) &lt; 15, SW = E(R) - 2</li> <li>Lorsque E(R) ≤ 25, SW = E(R) - 3</li> <li>Lorsque E(R) ≤ 26, SW = E(R) - 5</li> <li>3:SY ≤ 20</li> <li>SE(SR) = 0 ou SE(SR) = 2</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>MR = Appliqué à la pièce R</li> <li>ME = Appliqué à la pièce E</li> <li>Code de commande MR24</li> <li>R, E, ME, MR (plage de sélection)</li> <li>5, 6, 3</li> <li>7, 8, 3, 4</li> <li>9, 10, 3, 4, 5</li> <li>11, 12, 3, 4, 5, 6</li> <li>13-15, 3, 4, 5, 6, 8</li> <li>16-24, 3, 4, 5, 6, 8, 10</li> <li>25-30, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16</li> <li>31-39, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20</li> <li>40, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 24, 30</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ne peut pas s'appliquer lorsque Q, V, R = 7, 9, 16</li> <li>BQ, BV, BR = Mx3</li> <li>BQ, BV, BR = Pasx3</li> <li>BQ, BV, BR = F, S, T, G, Pasx3</li> <li>Code de commande BR20</li> <li>BQ = Appliqué à la pièce Q</li> <li>BV = Appliqué à la pièce V</li> <li>BR = Appliqué à la pièce R</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>WA = Incrément en mm</li> <li>ZE = Appliqué à la pièce E</li> <li>ZR = Appliqué à la pièce R</li> <li>Code de commande ZE12-W10-A8</li> <li>Applicable uniquement à E ou R</li> <li>Peut être combiné avec l'usinage de trous taraudés sur un même arbre uniquement. (Voir P.787 pour connaître les conditions d'usage.)</li> <li>5:SA-20</li> <li>S(F)A-2</li> <li>ZR = R spécifié, ZR &gt; W</li> <li>ZE = E spécifié, ZE &gt; W</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>KQ, KV, KE, KR = Incrément de 0.1 mm</li> <li>KQ = Appliqué à la pièce Q</li> <li>KV = Appliqué à la pièce V</li> <li>KE = Appliqué à la pièce E</li> <li>KR = Appliqué à la pièce R</li> <li>Code de commande KR08-C10</li> <li>est dérivée du côté externe de l'arbre</li> <li>Applicable uniquement à Q, V, E ou R</li> <li>Spécifier la dimension C pour qu'elle ne soit pas inférieure à b.</li> </ul>

☑ 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)