

Vis mère

Une extrémité à épaulement/une extrémité à double épaulement

Peut être utilisé lorsque la longueur de l'arbre (course) est courte.



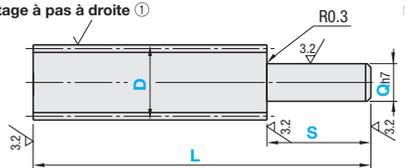
Type				Matériau	Traitement de surface
Une extrémité à épaulement		Une extrémité à épaulement double			
①	②	③	④		
Filetage à pas à droite	Filetage à pas à droite avec rainure	Filetage à pas à droite	Filetage à pas à droite avec rainure		
MTSRA	MTSRB	MTSRC	MTSRD	EN 1.1191 Équiv.	Oxydé noir
MTSBRA	MTSBRB	MTSBRC	MTSBRD		Placage LTBC
RMTSRA	RMTSRB	RMTSRC	RMTSRD	EN 1.4305 Équiv.	
MTSTRA		MTSTRC			

• Erreur de pas simple... ±0.02mm • Erreur de pas cumulé... ±0.15/300mm

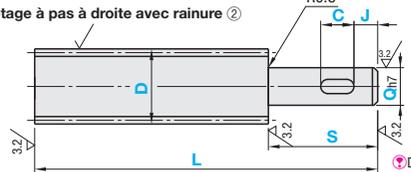
$$6.3 / (\sqrt{3.2})$$

Une extrémité à épaulement

Filetage à pas à droite ①



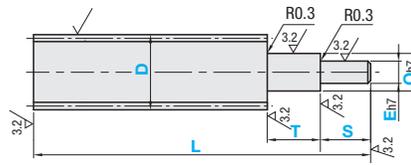
Filetage à pas à droite avec rainure ②



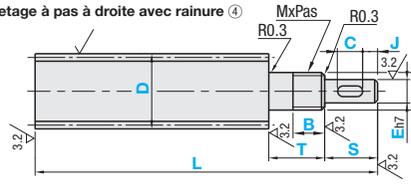
Détails de l'usinage des rainures conformes aux dimensions de rainure d'arbre présentées sur la page de droite.

Une extrémité à épaulement double

Filetage à pas à droite ③



Filetage à pas à droite avec rainure ④



Filetage à pas à droite

Référence pièce	Type	Incrément de 1mm		Sélection Q	E	D	Pas P
		D	L				
① Filetage à pas à droite à épaulement à une extrémité MTSRA MTSBRA RMTSRA D≤32, L≤1000 MTSTRA	③ Filetage à pas à droite à double épaulement à une extrémité MTSRC MTSBRB RMTSRB MTSTRC	*8	50-500	6	E	8	1.5
		10	80-1000	6 7		10	2
		12	100-1200	6 7 8 9		12	3
		14	150-1200	8 9 10		14	4
		16	200-1200	9 10 12		16	5
		18		10 12 14 15		18	6
		20		10 12 14 15		20	8
		22		12 14 15 16 17		22	10
		25		14 15 16 17 20		25	12
		32		17 20 25		32	16
40		20 25 30	40	20			
50		25 30 35 40	50	25			

① DR s'applique uniquement à MTSRA, MTSBRA et RMTSRA.

② Pour le type à épaulement double à une extrémité, la dimension Q 6 ne peut pas être sélectionnée si la dimension D = 8. ③ Utilisés avec les indicateurs de position, les diamètres Q standard sont 8 - 20. P811, 812

Filetage à pas à droite avec rainure

Référence pièce	Type	Incrément de 1mm		Sélection Q	E	C	J	B	MxPas	D	Pas P
		D	L								
② Une extrémité à épaulement MTSRB MTSBRB RMTSRB D≤32, L≤1000	④ Une extrémité à épaulement double MTSRD MTSBRD RMTSRD D≤32, L≤1000	12	80-1000	7 8 9	E≥6	C≤60	J≥2 ou J=0	B	Q=M M8x1.0 M10x1.0 M12x1.0 M14x1.0 M15x1.0 M17x1.0 M20x1.0 M25x1.5 M30x1.5 M35x1.5 M40x1.5	12	2
		14	100-1200	8 9 10						14	3
		16	150-1200	9 10 12						16	4
		18		10 12 14 15						18	5
		20		12 14 15 16 17						20	6
		22		14 15 16 17 20						22	8
		25		17 20 25						25	10
		32		20 25 30						32	12
		40		25 30 35 40						40	16
		50								50	20

③ Utilisés avec les indicateurs de position, les valeurs Q standard sont 8-20. P811, 812

Ordering Example	Référence pièce	L	S	Q	C	J	B
	MTSRA16	- 456	- S49	- Q10			
	MTSRB16	- 456	- S10	- Q12	- C5	- J0	

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

① Filetage à pas à droite à épaulement à une extrémité

Référence pièce	Type	Prix unitaire					
		D	L min. - 200	L201-400	L401-600	L601-800	L801-1000
MTSRA	Prix figurant dans le tableau	8					
		10					
		12					
		14					
		16					
		18					
		20					
		22					
		25					
		32					
MTSBRA	Prix figurant dans le tableau x1.12	10					
		12					
		14					
		16					
		18					
		20					
		22					
		25					
		32					
		50					
(acier inoxydable)	MTSTRA	10					
		12					
		14					
		16					
		18					
		20					
		22					
		25					
		32					
		50					

③ Filetage à pas à droite à double épaulement à une extrémité

Référence pièce	Type	Prix unitaire					
		D	L min. - 200	L201-400	L401-600	L601-800	L801-1000
MTSRC	Prix figurant dans le tableau	12					
		14					
		16					
		18					
		20					
		22					
		25					
		28					
		32					
		50					
MTSBRB	Prix figurant dans le tableau x1.1	12					
		14					
		16					
		18					
		20					
		22					
		25					
		28					
		32					
		50					
(Acier inoxydable)	MTSTRC	12					
		14					
		16					
		18					
		20					
		22					
		25					
		28					
		32					
		50					

Altérations Références pièces - L - S - Q - C - J - (MC, MQ ... etc.)
MTSRB16 - 456 - S10 - Q12 - C5 - J0 - MC8

Modifications	Usinage d'un méplat	Rainure de bague de retenue	Méplats	Taraudage normal	Fileté	Chanfreinage carré	Rainure
Code	FC (pièce Q) FE (pièce E)	AE (pièce E)	SC (pièce Q) SE (pièce E)	MC (extrémité gauche) MQ (pièce Q) ME (pièce E)	BQ (pièce Q)	ZQ (pièce Q) ZE (pièce E)	KQ (pièce Q) KE (pièce E)
Spéc.	<p>FC ne s'applique pas au type à épaulement double à une extrémité</p> <p>FC=Applicable à la pièce Q</p> <p>FE=Applicable à la pièce E</p>	<p>AE ne s'applique pas au type à épaulement à une extrémité (y compris le type à épaulement double à une extrémité)</p> <p>AE=Incrément de 0.1mm</p> <p>AE-S= T+M+P</p> <p>(Pour la valeur m, tenir compte de la tolérance.)</p> <p>AE=Applicable à la pièce E</p>	<p>SC ne s'applique pas au type à épaulement double à une extrémité</p> <p>SC=SE.SW.SY=Incrément de 1mm</p> <p>SC=Applicable à la pièce Q</p> <p>SE=Applicable à la pièce E</p>	<p>MC-E=3, 4 non applicable.</p> <p>MC-E3 ne s'applique pas aux filetages à pas à droite avec rainure</p> <p>MC=Applicable sur l'extrémité gauche</p> <p>MQ=Applicable à la pièce Q</p> <p>ME=Applicable à la pièce E</p>	<p>BQ ne s'applique pas à Q=7, 8, 16</p> <p>BQ=PSax3</p> <p>BQ=PSax3</p> <p>Uniquement pour le type à une extrémité à épaulement double, lorsque 25<Q<40, Qz=3.</p>	<p>ZQ ne s'applique pas au type à épaulement double à une extrémité</p> <p>ZE=Applicable à la pièce Q</p> <p>ZE=Applicable à la pièce E</p>	<p>KQ ne s'applique pas au type à épaulement à une extrémité</p> <p>KQ, KE=Incrément de 1mm</p> <p>KQ=Applicable à la pièce Q</p> <p>KE=Applicable à la pièce E</p>

④ Spécifier une position de modification à 2mm ou plus de la partie à épaulement. Pour plus d'informations, se reporter à P787

⑤ Ne pas spécifier plusieurs modifications si elles se chevauchent dans le sens de rotation du même arbre. Pour plus de détails, voir P787

⑥ 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 P787

⑦ Pour l'ajout de plusieurs modifications, il doit y avoir un écart de 2mm ou plus entre chaque élément. Pour plus de détails, voir P787