Vis mère

Une extrémité à épaulement/une extrémité à double épaulement

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

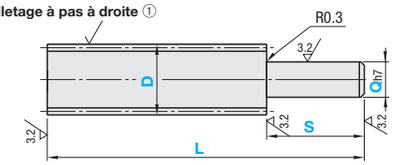
Type				M Matériau	S Traitement de surface
Une extrémité à épaulement		Une extrémité à épaulement double			
①	②	③	④		
Filetage à pas à droite	Filetage à pas à droite avec rainure	Filetage à pas à droite	Filetage à pas à droite avec rainure		
MTSRA	MTSRB	MTSRC	MTSRD	EN 1.1191 Équiv.	-
MTSBRA	MTSBRB	MTSBRC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

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

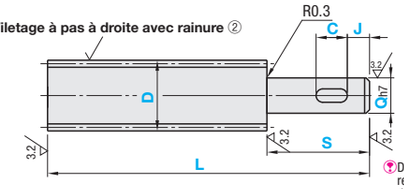
6.3/ (3.2/)

Une extrémité à épaulement

Filetage à pas à droite ①



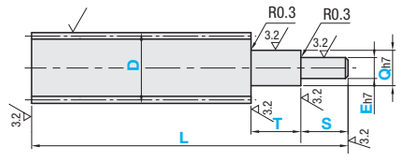
Filetage à pas à droite avec rainure ②



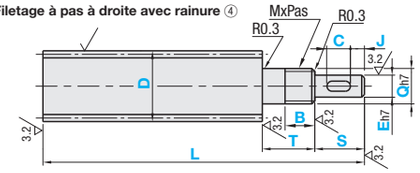
Détails de l'usinage des rainures conformes aux dimensions de rainure d'arbre présentées sur la page de droite.

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	D	Incrément de 1mm L	Incrément de 1mm T, S	Sélection Q	E Incrément de 1mm	D	Pas P
① Filetage à pas à droite à épaulement à une extrémité ③ Filetage à pas à droite à double épaulement à une extrémité MTSRA MTSBRA RMTSRA D≤32,L≤1000 MTSTRA MTSRC MTSBRC RMTSRC MTSTRC	*8	50~500	2≤S≤Q,E×7 2≤T≤Q×7 Lorsque Q, E≤9, T, S correspondent au maximum à cinq fois Q, E.	6	-	8	1.5
	10	80~1000		6 7		10	2
	12			6 7 8 9	Q/2≤E≤Q-1	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	
(D8 s'applique uniquement à MTSRA, MTSBRA et RMTSRA.)	50			25 30 35 40		50	8

Pour le type à épaulement double à une extrémité, la dimension Q 6 ne peut pas être sélectionnée si la dimension D = 8. 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. Pour le type à une extrémité à épaulement double, applicable à la dimension D 12 ou plus.

■Filetage à pas à droite avec rainure

Référence pièce Type	D	Incrément de 1mm L	Incrément de 1mm T, S	Sélection Q	Incrément de 1mm E	C	J	B	MxPas	D	Pas P
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	2≤S≤Q,E×7 2≤T≤Q×7 Lorsque Q, E≤9, T, S correspondent au maximum à cinq fois Q, E.	7 8 9	E≥6 Q/2≤E≤Q-2	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.	Uniquement pour type à une extrémité à épaulement double, Lorsque Q≤20, 3≤B≤Q×3 B≤T-3 Lorsque Q≤25, 5≤B≤Q×3 B≤T-5 Lorsqu'un filetage est ajouté, B=0	Q=M M8x1.0 M10x1.0 M12x1.0 M14x1.0 M15x1.0 M17x1.0 M20x1.0 M25x1.5 M30x1.5 M35x1.5 M40x1.5 Non applicable à 7, 9, 16	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 valeurs Q standard sont 8~20. P.811, 812

Ordering Example

Référence pièce - L - S - Q - C - J

MTSRA16 - 456 - S49 - Q10
MTSRB16 - 456 - S10 - Q12 - C5 - J0

Référence pièce - L - T - Q - S - E - C - J - B

MTSRC16 - 456 - T20 - Q12 - S10 - E9
MTSRD16 - 456 - T20 - Q12 - S10 - E8 - C5 - J0 - B10

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	D	Prix unitaire L min. ~ 200	L201~400	L401~600	L601~800	L801~1000	L1001~1200
MTSRA Prix figurant dans le tableau MTSBRA Prix figurant dans le tableau×1.12	8				-	-	-
	10						-
	12						-
	14						-
	16						
	18						
	20						
	22						
	25						
	28						
	32						
	36						
	40						
	50						
(acier inoxydable) MTSTRA	10						-
	12						-
	14						-
	16						
	18						
	20						
	25						
	28						
	32						

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

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

Alterations Référence pièce - L - S - Q - C - J - (MC, MQ ··· etc.)

MTSRB16 - 456 - S10 - Q12 - C5 - J0 - MC8

■② Une extrémité à épaulement avec rainure, filetage à pas à droite

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

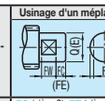
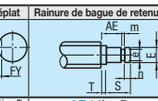
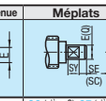
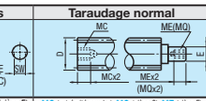
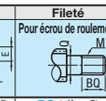
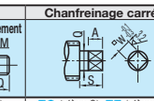
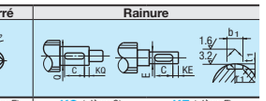
■④ Une extrémité à double épaulement avec rainure, filetage à pas à droite

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

■Produits chromés noir à basse température

Référence pièce Type	D	Prix unitaire L min. ~ 200	L201~400	L401~600	L601~800	L801~1000
RMTSRA/C (Prix de MTSRA/C + Prix indiqué dans le tableau) RMTSRB/D (Prix de MTSRB/D + 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.

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.	 Ne s'applique pas au type à épaulement double à une extrémité FC,FE,FW,FY= Incrément de 0.5mm FC=Appliqué à la pièce Q FE=Appliqué à la pièce E Code de commande FC5-FW10-FY1 FC(FE)=0 ou FC(FE)≥2 Si Q (E)≤25, FY≤1.0 Si (E)≥26, FY≤2.0 3≤FW≤20	 Ne s'applique pas au type à épaulement à une extrémité (y compris le type à filetage à pas à droite avec rainure). AE=Incrément de 0.1mm AE≤S+T-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 AE13.3 AE=Appliqué à la pièce E E / Tolérance e / m +0.14 0 / Limite d'usinage 7 4 +0.075 0 0.7 n≥1.2 8 5 9 6 0.9 10 9.6 0 -0.09 1.15 n≥1.5 12 11.5 14 13.4 0 -0.11 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	 SC ne s'applique pas au type à épaulement double à une extrémité SC,SE,SW,SY= Incrément de 1mm SC=Appliqué à la pièce Q SE=Appliqué à la pièce E Code de commande SC3-SW10-SY7 SC(SE)=0 ou SC(SE)≥2 Si Q, E≤15V, SW≥Q, E-2 Si 15≤Q et E≤25 SW≥Q,E-3 Si 30≤Q et E SW≥Q,E-5 3≤SY≤20	 E=3, 4 non applicable. E≥9 ne s'applique pas aux filetages à pas à droite avec rainure MC=Appliqué sur l'extrémité gauche MQ=Appliqué à la pièce Q ME=Appliqué à la pièce E Code de commande M024 D, Q, E / MC, MQ, ME (plage de sélection) 5, 6 / 3 7, 8 / 3, 4 9, 10 / 3, 4, 5 11, 12 / 3, 4, 5, 6 13~15 / 3, 4, 5, 6, 8 16~24 / 3, 4, 5, 6, 8, 10 25~30 / 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16 31~39 / 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20 40, 50 / 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 24, 30 Voir ci-dessous pour les filetages à pas à droite avec rainure (MQ) Q - E / MQ (plage de sélection) 9 / 3 10, 11 / 3, 4 12, 13 / 3~5 14, 15 / 3~6 16~18 / 3~8 19, 20 / 3~10 21~25 / 3~12 26~31 / 3~16 32~40 / 3~20 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.	 Pour écrou de roulement Ne s'applique pas si Q=7, 9, 16 BQ≤Mx3 BQ≥Pasx3 BQ≤S,T-Pasx3 Uniquement pour le type à une extrémité à épaulement double, lorsque 25≤Q≤40, Q≥E+3. Code de commande BQ20 BQ=Appliqué à la pièce Q 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	 ZQ=0 ne s'applique pas au type à épaulement double à une extrémité. WA=Incrément de 1mm ZQ=Appliqué à la pièce Q ZE=Appliqué sur pièce E Code de commande ZQ15-W10-A10 Pour les conditions sous l'usinage de trous borgnes sur un mêmes arbre uniquement. Voir P.787 pour connaître les conditions d'usinage.) 5≤A<20 S≤A+2 Spécifier ZQ=Q Spécifier ZE=E ZQ=0 / 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 ZE=E / W Incrément de 1mm 6~10 / 5~8 11~14 / 8~10 15~19 / 10~14 20~25 / 14~20 26~30 / 19~24 31~35 / 22~28 36~40 / 26~30 (E/2)≤W, ZE>W Peut ne pas être réalisable, en fonction de la relation entre E et W.	 Ne s'applique pas au type à épaulement à une extrémité KQ,KE,C=Incrément de 1mm KQ=Appliqué à la pièce Q KE=Appliqué à la pièce E C≤60 T-C-KQ≥2 KQ(KE)≥2 Si KQ, KE=0, la rainure R est éliminée à l'extrémité. Code de commande KQ8-C10 Spécifier la dimension C pour qu'elle ne soit pas inférieure à b_1. Diam. de l'extrémité d'arbre applicable Q, E / Dimension de la rainure b_1: Dimension de référence / Tolérance (N9) / t_1: Dimension de référence / Tolérance / r_1 6.7 / 2 / -0.004 -0.029 / 1.2 / +0.1 0 / 0.08 ~0.16 8~10 / 3 / 1.8 11.12 / 4 / 0 -0.030 / 2.5 13~17 / 5 / 3 / 0.16 ~0.25 18~22 / 6 / 3.5 23~30 / 8 / 0 -0.036 / 4 31~38 / 10 / 5 / +0.2 0 39.40 / 12 / 0 -0.043 / 5 / 0.25 ~0.40

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