

Viti di trasmissione

Gradino sui due lati

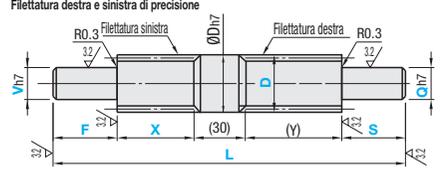
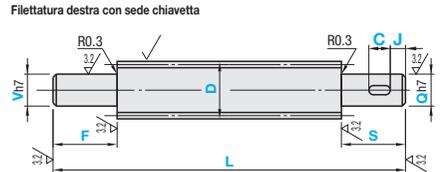
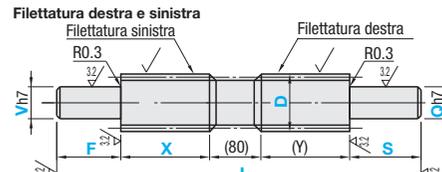
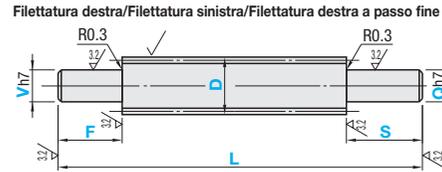
Prodotto per usi generici.



RoHS 10

Tipo						Materiale	Trattamento superficie
Filettatura destra	Fil. destra con sede chiavetta	Filettatura destra a passo fine	Filettatura sinistra	Filettatura destra e sinistra	Fil. destra e sinistra di precisione		
MTSRW	MTSRV	MTXRW	MTSLW	MTSWS	MTSYW	EN 1.1191 equiv.	Ossido nero Placcatura LTBC
MTSBRW	MTSBRV	MTXBRW	MTSBLW	MTSBWS	MTSBSYW		
RMTSRW	RMTSRV	RMTXRW	RMTSLW	RMTSWS	RMTSBSYW		
MTSTRW	-	-	MTSTLW	-	-	EN 1.4305 equiv.	-

• Errore passo singolo... ±0.02mm • Errore passo cumulato... ±0.15/300mm



6.3 / (√3.2)

• Dettagli lavorazione sede chiavetta conformi alle dimensioni sede chiavetta albero riportate nella pagina a destra.

Porzione filettata incompleta del tipo con fil. destra e sinistra
Filettatura sinistra - Porzione con filettatura incompleta (Ø10mm) Filettatura destra

• La parte centrale tra filettatura destra e filettatura sinistra non è lavorata (circa Ø10mm) e causa della rullatura.
Questa parte, ossia la parte dell'albero indicata con (), non è utilizzabile.
In caso si debba usare il centro dell'albero tra la filettatura destra e la filettatura sinistra, selezionare il tipo con filettatura destra e sinistra di precisione.

• Porzione filettata incompleta al centro (80mm) non utilizzabile.

• La parte Ø10x7-30mm include la porzione di filettatura incompleta con passo di circa 1.5 su entrambe le estremità (per un passo totale di circa 3).

Filettatura destra/Filettatura sinistra/Filettatura destra e sinistra/Filettatura destra e sinistra di precisione

Codice componente	Incrementi di 1mm		Selezione V/Q	Fil. dx e sx/Fil. dx e sx di precisione X Incrementi di 1mm	D	Passo P
	Tipo	D				
(Filettatura destra) MTSRW MTSBRW RMTSRW MTSTRW	D ₃₂ L ₃ ≤1000 (Acciaio inox)	8 10 12 14	50-500 80-1000	6 6 7 6 7 8 9 8 9 10	8 10 12 14	1.5 2 3
(Filettatura sinistra) MTSLW MTSBLW RMTSLW MTSTLW	D ₃₂ L ₃ ≤1000 (Acciaio inox)	16 18 20	100-1200	9 10 12 9 10 12 10 12 14 15	16 18 20	3
(Filettatura destra e sinistra) MTSWS MTSBSW RMTSWS MTSBSYW	D ₃₂ L ₃ ≤1000 (Filettatura destra e sinistra di precisione)	22 25 28 32 36 40 50	150-1200 200-1200	10 12 14 15 12 14 15 16 17 14 15 16 17 20 14 15 16 17 20 25 17 20 25 20 25 30 25 30 35 40	22 25 28 32 36 40 50	4 5 6 8

• Quando V e Q sono 6 ~ 9, 2sF=Vx7, 2sS=Qx7
• Quando V e Q sono 6 ~ 9, 2sF=Vx5, 2sS=Qx5
• Quando D=10 ~ 14, 50≤X≤460<485>-F (Y)=L-80<30>-F-S-X (Y)≤500-S-40<15>
• Quando D=16 ~ 50, 50≤X≤560<585>-F (Y)=L-80<30>-F-S-X (Y)≤600-S-40<15>
• Dimensioni tra <> per filettatura destra e sinistra di precisione.

• D8 è applicabile solo a MTSRW, MTSBRW e RMTSRW

• Per la filettatura destra e sinistra di precisione, le dimensioni D disponibili sono 14, 16, 20, 25, 28 e 32. • Per l'uso con gli indicatori di posizione, i diametri Q standard sono 8 ~ 20. • P811, 812
• Dimensioni D 22, 36, 40 e 50 non applicabili all'acciaio inox. Dimensioni D 25, 28 e 32 applicabili solo con filettatura destra.

Filettatura destra con sede chiavetta

Codice componente	Incrementi di 1mm		Selezione V/Q	Incrementi di 1mm		D	Passo P
	Tipo	D		L	C		
(Filettatura destra) MTSRV MTSBRV RMTSRV	D ₃₂ L ₃ ≤1000	12 14 16 18 20 22 25 28 32 36 40 50	80-1000 100-1200 150-1200 200-1200	7 8 9 8 9 10 9 10 12 9 10 12 10 12 14 15 10 12 14 15 12 14 15 16 17 14 15 16 17 20 14 15 16 17 20 25 17 20 25 20 25 30 25 30 35 40	C≤60 S-C-J≥2	12 14 16 18 20 22 25 28 32 36 40 50	2 3 4 5 6 8

• Quando Q, V≤9, F, S sono al massimo 5 volte Q, V.
• J≥2 o J=0, il raggio R della sede chiavetta viene eliminato dall'estremità dell'albero.

• Per l'uso con gli indicatori di posizione, i diametri Q standard sono 8 ~ 20. • P811, 812

Filettatura destra a passo fine

• La filettatura destra a passo fine ha un passo inferiore rispetto ai prodotti standard convenzionali.

Codice componente	Incrementi di 1mm		Selezione V/Q	D	Passo P
	Tipo	D			
MTXRW MTXBRW	16 20	100-1000 150-1000	9 10 12	16 20	2 2

• Quando Q, V≤9, F, S sono al massimo 5 volte Q, V.
• 2sF=Vx7, 2sS=Qx7

• Chiocciolle per filettatura destra a passo fine • P796

Ordering Example

Codice componente	L	F	V	S	Q	C	J
MTSRW16	282	F16	V10	S14	Q10		
MTSRV16	282	F16	V10	S14	Q10	C10	J2
Codice componente	L	F	V	S	Q	X	
MTSWS20	583	F20	V15	S30	Q15	X100	

• Il prezzo unitario per prodotto è pari al prezzo in tabella moltiplicato per il mol
Prezzo in tabella x Moltiplicatore = Prezzo unitario

Filettatura destra/Filettatura sinistra

Codice componente	Prezzo unitario							
	Tipo	D	Min. L - 200	L201-400	L401-600	L601-800	L801-1000	L1001-1200
MTSRW	8	10						
Prezzo in tabella	12	14						
MTSBRW	18	20						
Prezzo in tabella x1.1	22	25						
MTSLW	28	32						
Prezzo in tabella x1.02	36	40						
MTSBLW	40	50						
Prezzo in tabella x1.12	45	56						

Filettatura destra e sinistra

Codice componente	Prezzo unitario							
	Tipo	D	Min. L - 200	L201-400	L401-600	L601-800	L801-1000	L1001-1200
MTSWS	10	12						
Prezzo in tabella	14	16						
MTSBSW	22	25						
Prezzo in tabella	28	32						
MTSBSYW	28	32						
Prezzo in tabella x1.12	32	36						

Filettatura destra e sinistra di precisione

Codice componente	Prezzo unitario							
	Tipo	D	Min. L - 200	L201-400	L401-600	L601-800	L801-1000	L1001-1200
MTSYW	14	16						
Prezzo in tabella	20	25						
MTSBSYW	25	28						
Prezzo in tabella x1.1	32	36						

Filettatura destra a passo fine

Codice componente	Prezzo unitario						
	Tipo	D	Min. L - 200	L201-400	L401-600	L601-800	L801-1000
MTXRW	16	20					
MTXBRW	16	20					

Alterations

Codice componente	L	F	V	S	Q	(AC, SC, MC - ecc.)
MTSRW16	282	F16	V10	S14	Q10	AC13.3

• Solo AC, SC, MC, MQ e ZC applicabili al tipo con filettatura destra e sede chiavetta.

Varianti	Lavorazione sede	Gola per anello di sicurezza	Sedi chiave	Maschiatura grossa	Filettatura	Smussatura quadrata	Sede chiavetta
	FV (part V) FQ (part Q)	AC (part V) AQ (part Q)	SC (part V) SQ (part Q)	MC (part V) MQ (part Q)	BV (part V) BC (part Q)	ZC (part V) ZQ (part Q)	KV (part V) KC (part Q)
Spec.	FV, FQ, FW, FY = Incrementi di 0.5mm FV = Lavorazione su parte V FQ = Lavorazione su parte Q • Applicabile a V o Q. Codice d'ordine: FV5-FW10-FY1 • FV(FQ)=0 • FV(FQ)≥2 • Quando V (Q)≤25, FY≤1.0 • Quando V (Q)≥26, FY≤2.0 • 3s=FW≤20	AC, AQ=Incrementi di 0.1mm AC, AQ=F(S)-m-n Per i valori m, n, vedere la tabella sotto. (Per i valori m, considerare la tolleranza.) Codice d'ordine: AC13.3 Lavorazione su AC=parte V e su AQ=parte Q V, Q Tolleranza e m ^{+0.14} n ^{±0.14} n ^{±0.14} 6 4 +0.075 0.7 n±1.2 7 5 0 0.9 8 5 0 -0.09 10 9.6 0 0.9 12 11.5 0 14 13.4 15 14.3 0 1.15 16 15.2 0 -0.11 17 16.2 20 19 25 23.9 0 1.35 30 28.6 -0.21 1.65 35 33 40 38 0 -0.25 1.9 n±2	SW, SC, SQ, SY (SD) • Applicabile a V o Q. Codice d'ordine: SC(SQ)=0 o SC(SQ)≥2 • Quando Q(V)<15, SW=Q(V)-2 • Quando 15≤Q(V)≤25, SW=Q(V)-3 • Quando 30≤Q(V), SW=Q(V)-5 • 3s=SY≤20	MC, MQ=Lavorazione su parte V MQ=Lavorazione su parte Q Codice d'ordine: MC24 V-Q MC, MQ (Gamma di selezione) 6 3 7 3 4 9 10 3 4 5 12 3 4 5 6 20 3 4 5 6 8 10 14 15 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 • Quando combinata con altra variante, questa deve essere specificata in modo che lo spessore dell'estremità dell'albero non diventi inferiore a 1mm. • Sono richiesti 1mm o più di filettatura. • Altre varianti • Foro maschiato	BV, BC=Passo3 • BV, BC=Passo5x3 • Applicabile a V o Q. Codice d'ordine: BC20 BV=Lavorazione su parte V BC=Lavorazione su parte Q V, Q MxPasso 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 • Non applicabile quando V=7, 9, 16	WA=Incrementi di 1mm ZC=Lavorazione su parte V ZQ=Lavorazione su parte Q • Applicabile a V o Q. Codice d'ordine: ZC10-WB-AB BV=Lavorazione su parte V BC=Lavorazione su parte Q V, Q MxPasso 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 • Non applicabile quando V=7, 9, 16	KC, KV=Incrementi di 1mm Codice d'ordine: KC-C10 KV=Lavorazione su parte V KC=Lavorazione su parte Q • Applicabile a V o Q. • Specificare che la dim. C non deve essere inferiore a b1. • Quando KC, KV=0

• Specificare come variante la posizione ad almeno 2mm dalla parte con gradino. (Per i dettagli, vedere P787)
• Non specificare sullo stesso albero più varianti che possano sovrapporsi nella direzione di rotazione. (Per i dettagli, vedere P787)
• Quando si combinano lavorazione sede, sedi chiave, smussatura quadrata e sede chiavetta, gli orientamenti sono casuali. (Per i dettagli, vedere P787).
• Quando si aggiungono più varianti, è necessario prevedere un gioco di almeno 2mm tra l'una e l'altra. (Per i dettagli, vedere P787)