PDFは21年6月時点の内容です。最新情報はWEB頁でご確認ください（仕様は『外形図・規格表』タブに掲載）

規格追加
赤文字表示

TRAPEZOIDAL SCREW THREADS

30度台形ねじ

ー片端段付・片端2段タイプー

大口対応 BIG ORDER

豊富な周辺部品で
台形ねじ回転ユニットを簡単設計
ミスミ　台形ねじ　検索

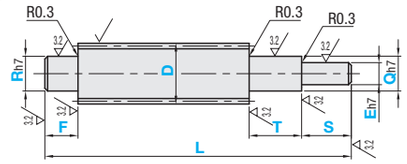
CADデータフォルダ名：11_Slide_Screws

P.809～810の台形ねじサポートユニットとの組付が容易なタイプです。

Type 右ねじ	左ねじ	左右ねじ	精密左右ねじ	M材質	S表面処理
MTSRK	MTSLK	MTSWKA/B	MTSYKA/B	S45C	―
MTSBRK	MTSBLK	MTSBWKA/B	MTSBYKA/B		四三酸化鉄皮膜
RMTSRK	RMTSLK	RMTSWKA/B	RMTSYKA/B		低温黒色クロムメッキ
MTSTRK	MTSTLK	―	―	SUS303	―

・単一ピッチ誤差…±0.02mm　・累積ピッチ誤差…±0.15/300mm
左右ねじ・精密左右ねじは、Aタイプ・Bタイプがあります。

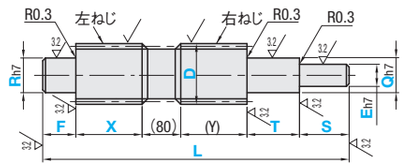
右ねじ・左ねじ



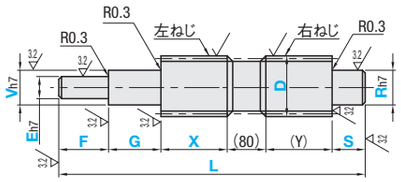
左右ねじの不完全ねじ部

左・右のねじ中央部は転造加工により生じた約80mmの不完全ねじ部です。
○で囲んだ軸部を含め使用することはできません。
左右ねじの中央を軸として利用される場合は、精密左右ねじをご利用ください。

・Aタイプ
左右ねじ
MTSWKA
MTSBWKA
RMTSWKA

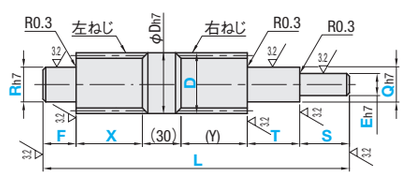


・Bタイプ
MTSWKB
MTSBWKB
RMTSWKB

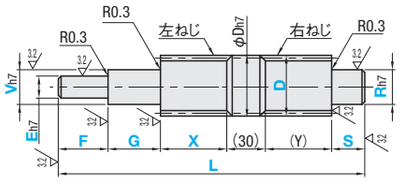


不完全ねじ部80mmは使用できません。

精密左右ねじ
MTSYKA
MTSBYKA
RMTSYKA



MTSYKB
MTSBYKB
RMTSYKB



φDh7・30mm部には、両側に約1.5ピッチ分ずつ（計 約3ピッチ分）の不完全ねじ部が含まれます。

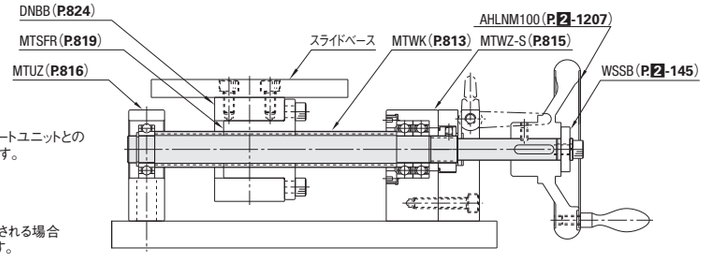
型式 Type	D	指定1mm単位 L	F・G・T・S	V・Q・R選択	E 指定1mm単位	左右ねじ・精密左右ねじ X指定1mm単位	D	ピッチ P
右ねじ MTSRK MTSBRK RMTSRK(D≦32) MTSTRK(ステンレス)	12	80～1000	軸径に応じて選択可能な長さが異なります。	7 8 9	Q/2≦E≦Q−1 V/2≦E≦V−1	D=12・14の場合 50≦X≦460〈485〉−F−G (Y)=L−80〈30〉−F−G−S−T−X (Y)≦500−S−T−40〈15〉 D=16～50の場合 50≦X≦560〈585〉−F−G (Y)=L−80〈30〉−F−G−S−T−X (Y)≦600−S−T−40〈15〉 精密左右ねじは〈 〉寸法	12	2
	14			8 9 10			14	3
	16	100～1200		9 10 12			16	
左ねじ MTSLK MTSBLK RMTSLK(D≦32) MTSTLK(ステンレス)	18	150～1200	Q,V,R,E≦9の場合 2≦F≦E(R)×5 2≦G≦V×5 2≦S≦E(R)×5 2≦T≦Q×5	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	
左右ねじ MTSWKA/B MTSBWKA/B RMTSWKA/B(D≦32)	28		Q,V,R,E≧10の場合 2≦F≦E(R)×7 2≦G≦V×7 2≦S≦E(R)×7 2≦T≦Q×7	14 15 16 17 20			28	
	32	200～1200		14 15 16 17 20 25			32	6
精密左右ねじ MTSYKA/B MTSBYKA/B RMTSYKA/B(D≦32)	36			17 20 25			36	
	40			20 25 30			40	
	50			25 30 35 40			50	8

精密左右ねじはD寸14・16・20・25・28・32のみとなります。　ポジション・インジケーターを併用の場合は、Q寸・V寸8～20が標準となります。 P.835・836
ステンレス材のD寸22・36・40・50はありません。又、D寸25・28・32は右ねじのみです。

Example 使用例

■ スライドベース搬送ユニット

MTUZ	台形ねじサポートユニット　支持側
MTSFR	台形ねじ用ナット　フランジ付タイプ
DNBB	台形ねじ用ナットブラケット
MTWK	台形ねじ　サポートユニット用
MTWZ-S	台形ねじ用サポートユニット回転止めセット品
AHLN100	朝顔ハンドル
WSSB	金属ワッシャ



台形ねじサポートユニットとの組み立て例です。

右ねじ、左ねじのいずれかで、サポートユニットの採用を検討される場合 P.813の「30度台形ねじサポートユニット用」をお奨め致します。

Order 注文例

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

Delivery 出荷日

●右ね・左ね・左右ね・精密左右ね
3 日目出荷　急 ストーク A 翌日出荷 800円/1本 注文締切 PM 6:00迄 P.133
3本以上で1明細行当たり一律2,160円

●低温黒色クロムメッキ品（L≦1000）
8 日目出荷　ストーク対応なし

●低温黒色クロムメッキ品（L≧1001）
10 日目出荷　ストーク対応なし

Price 価格

■数量スライド価格（1円未満切り捨て）P.133

数量区分	標準対応 小口 1～4	5～7	8・9	10～29	大口 30～50	個別対応 大口 51～
数　量						
値引率	基準単価	5%	10%	18%	18%	お見積り
出荷日	通常				+5日	

表示数量超えはWOSにてご確認ください。
MTSYKA/B・MTSBYKA/B・RMTSYKA/Bは数量スライド対象外
標準対応大口は φ25以下のみ対応
標準対応大口はMTSRK・MTSBRK・MTSTRK・MTSLK・MTSBLK・MTSTLKのみ対応
標準対応大口はストーク対応なし

表中の表示価格にそれぞれに係数を掛けた金額の算出方法。
表中価格×係数＝¥基準単価（小数点切り上げ）
（EX）MTSBRK20−480−F20～　4,662×1.1＝5,129

■ 右ね・左ね

型式 Type	D	¥基準単価 最短L～200	L201～400	L401～600	L601～800	L801～1000	L1001～1200
MTSRK 表中価格	12	2,754	3,438	3,887	4,468	4,876	―
	14	2,805	3,540	4,009	4,631	5,264	―
MTSBRK 表中価格×1.1	16	2,907	3,734	4,131	4,815	5,478	6,029
	18	3,050	4,009	4,233	4,917	5,672	6,131
MTSLK 表中価格×1.02	20	3,213	4,376	4,662	5,529	6,375	7,089
	22	4,264	5,335	5,937	6,773	7,742	8,334
	25	4,386	5,580	6,233	7,242	8,242	8,793
MTSBLK 表中価格×1.12	28	4,437	5,631	6,273	7,283	8,334	9,099
	32	6,192	7,671	8,405	9,680	10,945	11,741
	36	6,763	9,517	9,741	11,475	13,169	14,015
	40	7,038	10,058	10,527	12,475	14,433	15,923
	50	7,304	10,608	11,373	13,577	15,810	18,085

■ 左右ね

型式 Type	D	¥基準単価 最短L～200	L201～400	L401～600	L601～800	L801～1000	L1001～1200
MTSWKA/B 表中価格	12	5,396	5,906	6,722	7,630	8,640	―
	14	5,478	5,937	6,743	7,661	8,589	―
	16	5,580	6,080	6,896	7,834	8,640	10,017
	18	5,957	6,375	7,038	8,079	8,650	10,160
	20	6,049	6,518	7,253	8,344	8,813	10,537
	22	6,641	7,181	7,956	9,242	9,772	11,679
MTSBWKA/B 表中価格×1.12	25	7,161	7,783	8,650	10,037	10,680	12,557
	28	7,905	8,640	9,619	11,241	11,975	14,107
	32	8,120	8,997	10,119	11,894	12,771	15,035
	36	9,558	10,598	11,873	13,974	15,005	17,483
	40	9,792	10,996	12,444	14,719	15,912	18,554
	50	10,914	12,557	14,464	17,279	18,932	20,890

■ ステンレス右ね・左ね

型式 Type	D	¥基準単価 最短L～200	L201～400	L401～600	L601～800	L801～1000	L1001～1200
MTSTRK MTSTLK	12	4,529	5,682	6,406	7,375	8,058	―
	14	4,652	5,835	6,610	7,630	8,701	―
	16	4,774	6,151	6,814	7,956	9,027	9,945
	18	5,019	6,610	6,977	8,120	9,354	10,098
	20	5,284	7,222	7,681	9,119	10,527	11,700
MTSTRK	25	11,567	16,096	20,421	25,082	28,560	32,987
	28	13,158	19,085	25,011	29,825	35,568	42,575
	32	14,770	22,073	28,224	35,415	43,473	50,827

■ 低温黒色クロムメッキ品右ね・左ね

型式 Type	D	¥基準単価 最短L～200	L201～400	L401～600	L601～800	L801～1000	L1001～1200
RMTSRK (MTSRK価格+表中価格)	12	1,551	2,163	2,377	2,999	3,601	―
	14	1,918	2,846	3,234	3,703	4,468	―
RMTSLK (MTSLK価格+表中価格)	16	2,071	3,081	3,611	4,091	4,856	5,250
	18	2,459	3,693	4,019	4,978	5,998	6,170
RMTSWKA/B (MTSWKA/B価格+表中価格)	20	2,836	4,029	4,458	5,876	6,416	7,150
	22	3,366	5,386	6,029	7,763	9,568	10,300
	25	3,479	5,478	6,110	7,763	9,568	11,430
RMTSYKA/B (MTSYKA/B価格+表中価格)	28	4,131	6,100	7,283	10,802	13,271	14,490
	32	4,876	7,865	9,476	14,403	17,779	19,070

低温黒色クロムメッキ品は、上表表面処理無し品価格に上記低温黒色クロムメッキ追加価格を加算してください。
（EX）RMTSRK16−456…　→　（MTSRK16−456の価格4,131）＋3,611　＝¥7,742

■ 精密左右ねじ

型式 Type	D	¥基準単価 最短L～200	L201～400	L401～600	L601～800	L801～1000	L1001～1200
MTSYKA/B 表中価格	14	24,786	25,398	26,225	27,224	28,132	―
	16	26,439	27,214	28,101	29,081	30,121	31,100
	20	29,642	30,325	31,080	31,824	32,691	33,589
MTSBYKA/B 表中価格×1.1	25	34,221	35,007	35,823	36,659	37,577	38,077
	28	37,241	38,087	38,964	39,872	40,800	41,637
	32	44,748	45,758	46,849	48,022	49,256	49,960

Alteration 追加工

型式 −L−F−R−T−Q−S−E−(AR・SE・MR…etc.)
MTSTRK16 − 456 − F37 − R10 − T20 − Q12 − S10 − E9 − MR4

追加工の組み合わせイメージ及び型式例は P.812

Alterations	平面取追加工	止め輪溝追加工	二面幅追加工	並目タップ穴追加工	おねじ追加工	四角取追加工	キー溝追加工
Code	FE(E部) FR(R部)	AR(R部) AE(E部)	SE(E部) SR(R部)	MR(R部) ME(E部)	BQ(Q部) BV(V部) BR(R部)	ZE(E部) ZR(R部)	KQ(Q部) KV(V部) KE(E部) KR(R部)
Spec.	FE,FR,FW,FY= 指定0.5mm単位 FE=E部に加工 FR=R部に加工 指定方法 FR5−FW10−FY1 E,Rいずれか1ヶ所のみ適用 E(R)≦25の場合 FY≦1.0 E(R)≧26の場合 FY≦2.0 3≦FW≦20 FE(FR)=0、又はFE≧2	AR,AE=指定0.1mm単位 AR≦S(F)−m−n ・Aタイプ AE≦T+S−m−n ・Bタイプ AE≦F+G−m−n m,n値は下部表参照（mは公差を含めて計算） 指定方法 AE13.3 AR=R部に加工 AE=E部に加工 R・E / e許容差 / m / n / 加工段度 7 / 4 / +0.075 0 / 0.7 / n≧1.2 8 / 5 / 0 / 0.9 / 9 / 6 / 0 −0.09 / 10 / 9.6 / 12 / 11.5 / 12 / 13.4 / 0 −0.11 / 1.15 / 15 / 14.3 / 16 / 15.2 / n≧1.5 17 / 16.2 / 20 / 19 / 25 / 23.9 / 0 −0.21 / 1.35 / 30 / 28.6 / 35 / 33 / 1.65 / 40 / 38 / 0 −0.25 / 1.9 / n≧2	SE,SW,SY= 指定1mm単位 SE=E部に加工 SR=R部に加工 E,Rいずれか1ヶ所のみ適用 指定方法 SE3−SW10−SY7 E(R)<15の場合 SW≦E(R)−2 15≦E(R)≦25の場合 SW≦E(R)−3 30≦E(R)の場合 SW≦E(R)−5 3≦SY≦20 SE(SR)=0、又はSE(SR)≧2	MR=R部に加工 ME=E部に加工 指定方法 MR24 R・E / ME・MR(選択範囲) 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 / 3・4・5・6・8・10・12・16・20・24・30 R・E=4適用不可 他の追加工との組み合わせで、軸端の肉厚が1mm未満となる指定は不可 1mm以上必要 他の追加工 タップ穴	Q・V・R=7・9・16適用不可 BQ,BV,BR≦M×3 BQ,BV,BR≧Pitch×3 BQ,BV,BR≦F,S,T,G−Pitch×3 指定方法 BR20 BQ=Q部に加工 BV=V部に加工 BR=R部に加工 Q・V・R / M×Pitch 8 / M8×1.0 10 / M10×1.0 12 / M12×1.0 14 / M14×1.0 15 / M15×1.0 17 / M17×1.0 20 / M20×1.0 25 / M25×1.5 30 / M30×1.5 35 / M35×1.5 40 / M40×1.5	W,A=指定1mm単位 ZE=E部に加工 ZR=R部に加工 指定方法 ZE12−W10−A8 E,Rいずれか1ケ所のみ適用 同一軸上にタップ穴追加工のみ併用可（加工条件：参照） 5≦A≦20 S(F)≧A+2 ZR=R寸指定、ZR>W ZE=E寸指定、ZE>W ZE=E・ZR=R / W 1mm指定 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・R/2) √2≦W E・Rとwの関係により製作できない場合があります。	KQ,KV,KE,KR,C=指定1mm単位 KQ=Q部に加工 KV=V部に加工 KE=E部に加工 KR=R部に加工 指定方法 KQ8−C10 Q,V,E,Rいずれか1ケ所のみ適用 C寸法はb1以上で指定 適応する軸径 Q・V・E・R / 軸キー溝の寸法 b1 基準寸法 / b1 許容差(N9) / t1 基準寸法 / t1 許容差 / r1 6・7 / 2 / −0.004 −0.029 / 1.2 / +0.1 0 / 0.08～0.16 8～10 / 3 / 1.8 11・12 / 4 / 2.5 13～17 / 5 / 0 −0.030 / 3.0 18～22 / 6 / 3.5 / 0.16～0.25 23～30 / 8 / 0 −0.036 / 4.0 31～38 / 10 / 5.0 / +0.2 0 / 0.25～0.40 39・40 / 12 / 0 −0.043 / 5.0 C≦60 T(G)−C−KQ(KV)≧2 S(F)−C−KE(KR)≧2 KQ(KV・KE・KR)≧2 KQ(KV・KE・KR)=0のとき軸端側のキー溝R部はストレートになります。	
¥/1 Code	200	400	400	200	200	800	400

追加工の位置指定は、段付き部から2mm以上の隙間があくように指定して下さい。詳細 P.811
同一軸上の回転方向に複数の追加工が重なるような指定はできません。詳細 P.811
平面取追加工、二面幅追加工、四角取追加工、キー溝追加工をそれぞれ組み合わせた場合、位相関係は任意となります。詳細 P.811
複数の追加工を選択の場合、加工部の位置関係は2mm以上の間隔が必要です。詳細 P.811