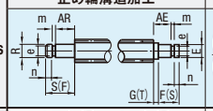
注釈の追加

Alteration 追加工

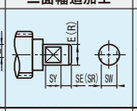
型式	L	F	R	T	Q	S	E	(AR・SE・MR…etc.)
MTSTRK16	456	F37	R10	T20	Q12	S10	E9	MR4

Alterations

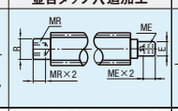
止め輪溝追加工



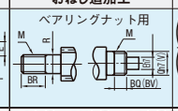
二面幅追加工



並目タップ穴追加工

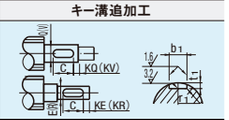


おねじ追加工



四角取追加工

キー溝追加工



Code

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.

止め輪溝追加工

AR,AE＝指定0.1mm単位
AR(AE)≦S(F)＋T(G)－m－n加工限度値

指定方法 AE13.3

AR＝R部に加工　AE＝E部に加工

R・E	e	e許容差	m $^{+0.14}_{0}$	n 加工限度
7	4	＋0.075	0.7	n≧1.2
8	5	0		
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

二面幅追加工

SE,SW,SY＝
指定1mm単位
SE＝E部に加工
SR＝R部に加工

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

並目タップ穴追加工

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	3
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・17	3・4・5・6・8・10
18～24	3・4・5・6・8・10・12
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

おねじ追加工

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

⊗Q・V・R＝9・16適用不可

四角取追加工

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：左ページ参照)
5≦A≦20
ZR＝Rで指定、ZR＞W
ZE＝Eで指定、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。

キー溝追加工

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≦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。

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	0 −0.030	2.5		
13～17	5		3.0		0.16～0.25
18～22	6		3.5		
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		

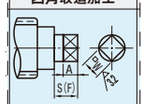
¥/1 Code

AR・AE	SE・SR	MR・ME	BQ・BV・BR	ZE・ZR	KQ・KV・KE・KR
400	400	200	200	800	400

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。

＜訂正用＞

四角取追加工



ZE(E部) ZR(R部)

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：左ページ参照)
5≦A≦20
ZR＝Rで指定、ZR＞W
ZE＝Eで指定、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。

800