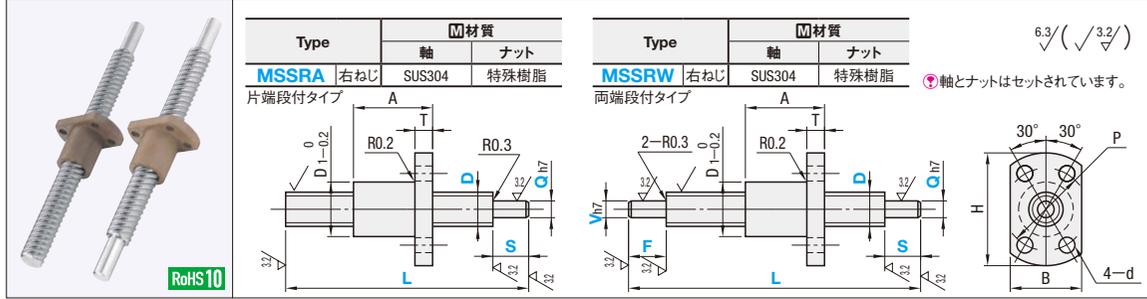


ミニチュアすべりねじ

一片段付タイプ・両端段付タイプ

CADデータフォルダ名: 11_Slide_Screws

ステンレス製ねじ軸と摺動性樹脂ナットにより、グリスレスで耐食性・静音性にすぐれています。



型式	Type	D	リード	指定1mm単位				V・Q選択	条数	樹脂ナット寸法							許容アキシャル荷重 N(参考)	許容回転速度 rpm(参考)	締付トルク N・mm
				L	F・S	D1	H			A	T	B	P	d					
MSSRA MSSRW	4	01	02	30~150	2.5	1	10	23	11.5	3.5	15	15	2.9	50	2500	180			
														60					
	6	01	02	30~250	3 4	1	12	26	14.5	3.5	17	18	3.4	60	2000	400			
														90					
		09	18	01	02	40~250	4 5	1	14	29	18	4	18	21	3.4	110	2000	400	
																200			
	10	02	12	40~350	*2.5F≤V×4 2.5S≤Q×4	4 5 6	4	16	33	22	5	21	24	4.5	290	1500	500		
															210				
		02	15	30	50~500	2.5F≤V×5 2.5S≤Q×5	5 6 7	1	18	35	25	5	22	26	4.5	410	1000	500	
																440			
		02	18	36	50~550		6 7 8 9	1	18	35	25	5	22	26	4.5	660	1000	500	
																750			
						6								540					

軸端加工側にセンター穴がつく場合があります。*VQ=4の場合、FSはVQの3倍以下となります。
締付トルクは樹脂ナットを固定する場合の取付ねじに適用します。メンテナンス等でナットを交換される場合、位置再現性は変化しますのでご注意ください。

Order 注文例: MSSRA812 - 300 - S10 - Q5
Delivery 出荷日: 3 日目出荷

Price 価格: 数量スライド価格 (¥1円未満切り捨て) P133
数量区分: 1~4 5~7 8~9 10~30 31~
値引率: 基準値 5% 10% 18% お見積り

型式	Type	D	リード	¥基準値				
				最短L~100	L101~200	L201~300	L301~400	L401~550
MSSRA	4	01	02	4,820	4,950	—	—	—
				4,950	5,090	—	—	—
	6	01	02	5,020	5,150	5,380	—	—
				5,250	5,400	5,630	—	—
		09	18	5,420	5,570	5,810	6,070	—
				5,480	5,630	5,870	—	—
	10	02	12	5,860	6,020	6,280	6,560	8,810
				5,900	6,060	6,310	—	10,400
		02	18	6,890	7,080	7,380	7,720	10,760
				—	—	—	—	11,400

型式	Type	D	リード	¥基準値				
				最短L~100	L101~200	L201~300	L301~400	L401~550
MSSRW	4	01	02	5,120	5,260	—	—	—
				5,220	5,330	—	—	—
	6	01	02	5,250	5,400	5,630	—	—
				5,490	5,650	5,890	—	—
		09	18	5,670	5,820	6,070	6,340	—
				5,720	5,870	6,120	—	—
	10	02	12	6,100	6,270	6,540	6,830	9,030
				6,200	6,370	6,640	—	10,620
		02	18	7,200	7,390	7,710	8,050	11,020
				—	—	—	—	11,660

Alteration 追加加工: MSSRA812 - 250 - S10 - Q5 - AC13.3

Code	止め輪溝追加加工		二面幅追加加工		並目タップ穴追加加工		おねじ追加加工		四角取追加加工		キー溝追加加工	
	AC(V部)	AQ(Q部)	SC(V部)	SQ(Q部)	MC(V部)	MQ(Q部)	BV(V部)	BC(Q部)	ZC(V部)	ZQ(Q部)	KV(V部)	KC(Q部)
Spec.	AC・AQ=指定0.1mm単位 AC・AQ≦F(S)-m-n m,nは下表参照(mは公差を含めて計算) 指定方法 AC13.3 AC=V部に加工 AQ=Q部に加工		SC・SQ=指定0.1mm単位 指定1mm単位 SC=V部に加工 SQ=Q部に加工 V・Qいずれか 1ヶ所のみ適用		MC・MQ(選択範囲) 指定方法 MC5 V・Qいずれか 1ヶ所のみ適用		おねじ追加加工 指定方法 BC10 BV=V部に加工 BC=Q部に加工		四角取追加加工 指定方法 ZC6-W5-A8 同一軸上に他の追加加工併用不可		キー溝追加加工 指定方法 KV-C指定1mm単位 指定方法 KC8-C10 KV=V部に加工 KC=Q部に加工 C寸法はh以上で指定	
	V-Q	e許公差	m ^{+0.14} ₀	n加工 公差	V-Q	M×Pitch	V-Q	M×Pitch	V-Q	M×Pitch	V-Q	M×Pitch
	2.5	2	+0.06	0.5	2.5	M2.5×0.45	2.5	M2.5×0.45	2.5	M2.5×0.45	2.5	M2.5×0.45
	3	4	2.5	0	3	M3 ×0.5	3	M3 ×0.5	3	M3 ×0.5	3	M3 ×0.5
	4	5	3	0	4	M4 ×0.5	4	M4 ×0.5	4	M4 ×0.5	4	M4 ×0.5
	5	6	4	0	5	M5 ×0.5	5	M5 ×0.5	5	M5 ×0.5	5	M5 ×0.5
	6	7	5	0	6	M6 ×0.75	6	M6 ×0.75	6	M6 ×0.75	6	M6 ×0.75
	7	8	6	0	7	M8 ×1.0	7	M8 ×1.0	7	M8 ×1.0	7	M8 ×1.0
	8	9	7	0	8	M8 ×1.0	8	M8 ×1.0	8	M8 ×1.0	8	M8 ×1.0
	9	6	8	0	9	M8 ×1.0	9	M8 ×1.0	9	M8 ×1.0	9	M8 ×1.0

追加加工の位置指定は、背切り壁から2mm以上の隙間をあけて指定して下さい。詳細 P.811
同一軸上の回転方向に複数の追加加工が重なるような指定はできません。詳細 P.811
複数の追加加工を選択の場合、加工部の位置関係は2mm以上の間隔が必要です。また、位相は任意になります。詳細 P.811

ミニチュアすべりねじ/ナット

—ストレートタイプ—

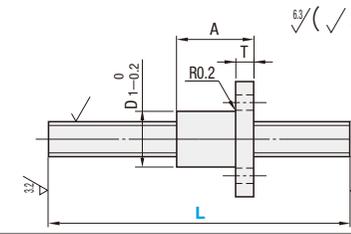
CADデータフォルダ名: 11_Slide_Screws

ミニチュアすべりねじ/ナット



Type	軸	材質	
		軸	ナット
MSSR	右ねじ	SUS304	特殊樹脂
MSSRN	ナット単品	—	—

MSSRは軸とナットのセット品、MSSRNはナットのみです。



型式	Type	D	リード	L	条数	樹脂ナット寸法							許容アキシャル荷重 N(参考)	許容回転速度 rpm(参考)	締付トルク N・mm	質量(参考) g/100mm	¥基準値 MSSR					¥基準値 MSSRN
						D1	H	A	T	B	P	d					最短L~100	L101~200	L201~300	L301~400	L401~550	
MSSR MSSRN (ナットのみ)	4	01	02	30~150	1	10	23	11.5	3.5	15	15	2.9	50	2500	180	11(3)	4,640	4,770	—	—	—	3,470
													60			11(3)	4,770	4,910	—	—	—	
	6	01	02	30~250	1	12	26	14.5	3.5	17	18	3.4	60	2000	400	23(3)	4,770	4,910	5,120	—	—	3,530
													90			25(3)	—	—	—	—		
		09	18	01	02	40~250	4	14	29	18	4	18	21	3.4	110	42(5)	4,890	5,030	5,240	—	—	3,760
															200	38(5)	—	—	—	—		
	10	02	12	40~350	4	16	33	22	5	21	24	4.5	4.5	210	40(5)	5,060	5,200	5,420	5,670	—	—	3,870
														210	41(4)	—	—	—	—			
		02	15	30	50~500	1	18	35	25	5	22	26	4.5	460	59(6)	5,120	5,260	5,490	—	—	4,160	
														410	58(6)	5,500	5,650	5,890	6,160	8,330		
		02	18	36	50~550	6	18	35	25	5	22	26	4.5	440	56(6)	5,500	5,650	5,890	6,160	9,930	—	—
														660	86(8)	5,480	5,630	5,860	—	—		
													750	86(8)	6,480	6,650	6,930	7,250	10,240	10,880		

締付トルクは樹脂ナットを固定する場合の取付ねじに適用します。メンテナンス等でナットを交換される場合、位置再現性は変化しますのでご注意ください。質量表中()寸はナット質量です。

Order 注文例: MSSR812 - 300
Delivery 出荷日: 3 日目出荷
Price 価格: 数量スライド価格 (¥1円未満切り捨て) P133
数量区分: 1~4 5~7 8~9 10~30 31~
値引率: 基準値 5% 10% 18% お見積り

■特長

すべりねじの樹脂ナットはPPSをベース材に摺動特性を向上させるため固体潤滑材(ふっ素樹脂等)を添加した特殊樹脂を採用しております。ポリプロピレン・ナイロン・ポリアセタールと比較して、摺動特性・耐熱性及び吸水性に優れた材料です。ボールねじと比較して低騒音で、台形ねじよりも低トルクで軽く移動します。

■ナットの材料特性

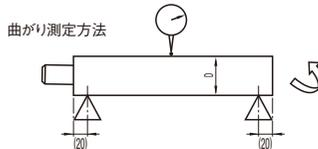
項目	試験方法	単位	値
ベース材	—	—	PPS
比重	ASTM D792	—	1.53
引張強さ	ASTM D638	MPa	51
硬さ	—	ロックウェルR	110
伸び	ASTM D638	%	3
吸水率	ASTM D570	%	0.05
使用限界温度	—	℃	140

■注意

- ① 使用による摩耗やメンテナンス時の部品交換により、位置再現性は変化します。
- ② グリス使用の場合は、「モリブデン系」、「シリコン系」のグリスは使用できません。ナットに支障がでますので絶対に使用しないでください。
- ③ すべり特性は温度25℃を基準とします。温度差により特性が変化することがあります。
- ④ ナットはPPSベース材につき、衝撃や過剰締め付けにより「割れ」「変形」を生じることがあります。

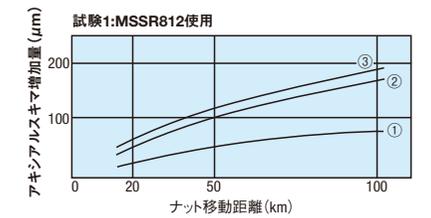
■ねじ精度

- 初期累積リード誤差 ±0.21/300mm(基準温度25℃)
- 曲がり精度 0.16以内

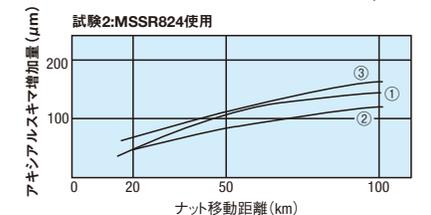


ねじ軸の両端をVブロックで支持し
任意の点で軸を回転させてダイヤルゲージの振れを測定

■摩耗データ(参考値)



- ①: ドライ、アキシャル荷重50N、回転数500rpm
- ②: ドライ、アキシャル荷重100N、回転数500rpm
- ③: ドライ、アキシャル荷重200N、回転数500rpm



- ①: ドライ、アキシャル荷重200N、回転数500rpm
- ②: ドライ、アキシャル荷重200N、回転数1000rpm
- ③: ドライ、アキシャル荷重200N、回転数2000rpm