

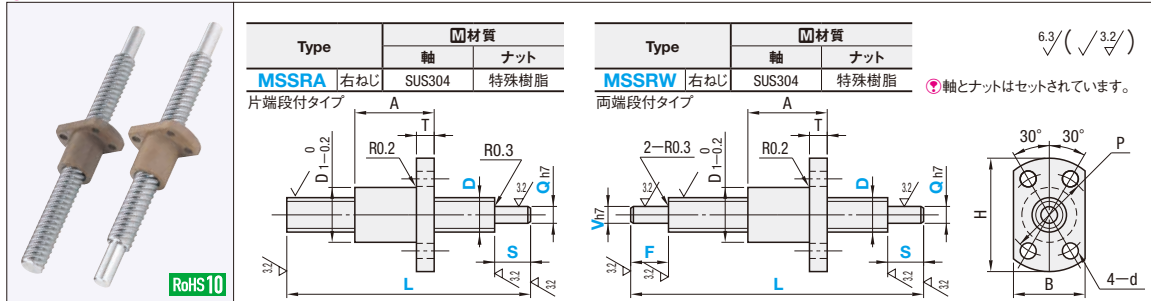
MINIATURE SLIDE SCREWS

ミニチュアすべりねじ

一片端段付タイプ・両端段付タイプ

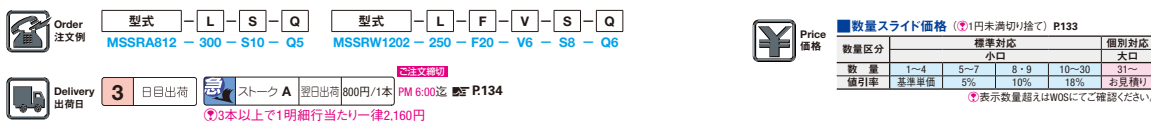
● CADデータフォルダ名: 11_Slide_Screws

🔴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			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	
Type	D	リード	L	F・S			D ₁	H	A	T	B	P	d				
MSSRA MSSRW	4	01	30~150	2≦F≦V×3 2≦S≦Q×3	2.5	1	10	23	11.5	3.5	15	15	2.9	50	2500	180	
		02				2								60			
	6	01	30~250		2≦F≦V×3 2≦S≦Q×3	3 4	1	12	26	14.5	3.5	17	18	3.4	120	2000	400
		02					60										
		09					90										
		18					110										
	8	01	40~250	*2≦F≦V×4 2≦S≦Q×4		4 5	1	14	29	18	4	18	21	3.4	200	2000	400
		02					290										
		12			210												
		24			210												
	10	02	50~250		2≦F≦V×5 2≦S≦Q×5	5 6 7	1	16	33	22	5	21	24	4.5	460	1500	500
		15					410										
		30		440													
		02		660													
	12	02	50~250	2≦F≦V×5 2≦S≦Q×5		6 7 8 9	1	18	35	25	5	22	26	4.5	750	1000	500
		18					540										
36		50~550															

① 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。
② 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。③ 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。



型式			¥基準価値				
Type	D	リード	最短L~100	L101~200	L201~300	L301~400	L401~550
MSSRA	4	01	4,820	4,950	—	—	—
		02	4,950	5,090	—	—	—
	6	01	5,020	5,150	5,380	—	—
		02				—	—
		09				—	—
		18				—	—
	8	01	5,250	5,400	5,630	—	—
		02				—	—
		12	5,420	5,570	5,810	6,070	—
		24					—
	10	02	5,480	5,630	5,870	—	—
		15	5,860	6,020	6,280	6,560	8,810
		30					10,400
	12	02	5,900	6,060	6,310	—	—
		18	6,890	7,080	7,380	7,720	10,760
		36					11,400

型式		¥基準単価					
Type	D	リード	最短L~100	L101~200	L201~300	L301~400	L401~550
MSSRW	4	01	5,120	5,260	—	—	—
		02	5,220	5,330	—	—	—
	6	01	5,250	5,400	5,630	—	—
		02				—	—
		09				—	—
		18				—	—
	8	01	5,490	5,650	5,890	—	—
		02				—	—
		12				—	—
		24				5,670	5,820
	10	02	5,720	5,870	6,120	—	—
		15	6,100	6,270	6,540	6,830	9,030
		30	—	—	—	—	10,620
	12	02	6,200	6,370	6,640	—	—
		18	7,200	7,390	7,710	8,050	11,020
36		11,660					



Alterations	止め溝追加加工	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																														
Code	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値は下部表参照 (mは公差を含めて計算) <u>指定方法</u> AC13.3 AC=V部に加工 AQ=Q部に加工	SC,SQ,SW,SY=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 <u>指定方法</u> SC5-SW5-SY5	MC=V部に加工 MQ=Q部に加工 <u>指定方法</u> MC5 V-Q MC-MQ(選択範囲) <table><tr><td>V-Q</td><td>MC-MQ(選択範囲)</td></tr><tr><td>6</td><td>3</td></tr><tr><td>7-8</td><td>3-4</td></tr><tr><td>9</td><td>3-4-5</td></tr></table> V(Q) ≥6に適用 他の追加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 他の追加加工 タップ穴	V-Q	MC-MQ(選択範囲)	6	3	7-8	3-4	9	3-4-5	⊗V(Q) =9は適用不可 BC (BV) ≤F(S) (—ねじPitch×2) BV/BC ≤M×3 <u>指定方法</u> BC10 BV=V部に加工 BC=Q部に加工 <table><tr><td>V-Q</td><td>M×Pitch</td></tr><tr><td>2.5</td><td>M2.5×0.45</td></tr><tr><td>3</td><td>M3 ×0.5</td></tr><tr><td>4</td><td>M4 ×0.5</td></tr><tr><td>5</td><td>M5 ×0.5</td></tr><tr><td>6</td><td>M6 ×0.75</td></tr><tr><td>8</td><td>M8 ×1.0</td></tr></table>	V-Q	M×Pitch	2.5	M2.5×0.45	3	M3 ×0.5	4	M4 ×0.5	5	M5 ×0.5	6	M6 ×0.75	8	M8 ×1.0	A=指定1mm単位 ZC=V部に加工 ZQ=Q部に加工 V,Q,いずれか1ヶ所のみ適用 <u>指定方法</u> ZC6-W5-A8 V=同一軸上に他の追加加工用不可 <table><tr><td>ZC(ZQ)</td><td>W</td></tr><tr><td>6-7</td><td>5</td></tr><tr><td>8</td><td>6</td></tr><tr><td>9</td><td>7</td></tr></table> V(Q) ≥6に適用 F(S) ≤A≤20 V(Q) =ZC (ZQ)	ZC(ZQ)	W	6-7	5	8	6	9	7	KC-KV-C=指定1mm単位 ZC=V部に加工 C8-C10 KV=V部に加工 KC=Q部に加工 C寸法はb1以上で指定 F(S) =C-KC(KV) ≥2 V,Q,いずれか1ヶ所のみ適用
	V-Q	MC-MQ(選択範囲)																																		
	6	3																																		
	7-8	3-4																																		
9	3-4-5																																			
V-Q	M×Pitch																																			
2.5	M2.5×0.45																																			
3	M3 ×0.5																																			
4	M4 ×0.5																																			
5	M5 ×0.5																																			
6	M6 ×0.75																																			
8	M8 ×1.0																																			
ZC(ZQ)	W																																			
6-7	5																																			
8	6																																			
9	7																																			
¥/1 Code	400	400	200	200	800	400																														

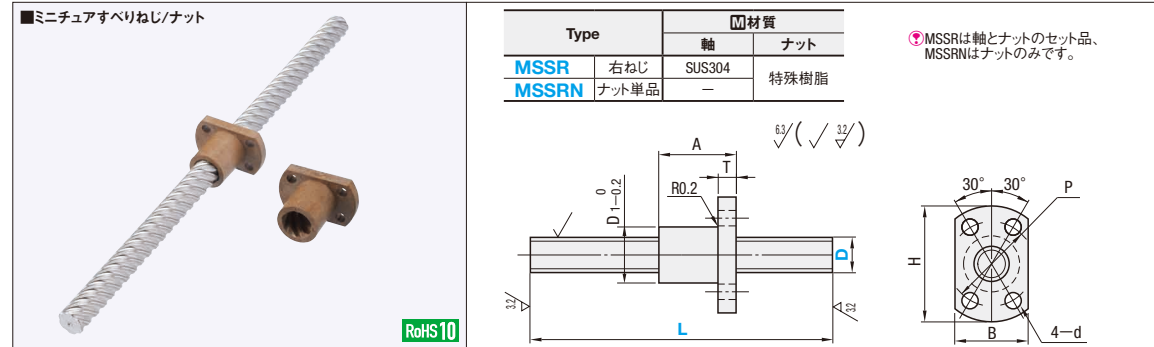
- ① 追加工の位置指定は、背切り壁から2mm以上の隙間をあけて指定して下さい。詳細 [P.811](#)
- ② 同一軸上の回転方向に複数の追加工が重なるような指定はできません。詳細 [P.811](#)
- ③ 複数の追加工を選択の場合、加工部の位置関係は2mm以上の間隔が必要です。また、位相は任意になります。詳細 [P.811](#)

MINIATURE SLIDE SCREWS -STRAIGHT TYPE / NUT-

ミニチュアすべりねじ/ナット

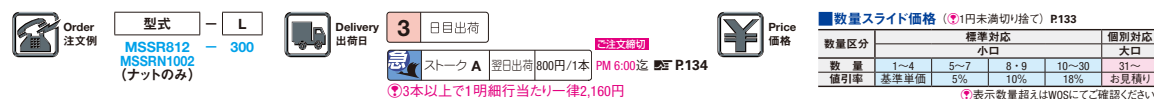
ーストレートタイプー

● CADデータフォルダ名: 11_Slide_Screws



型式			L 指定1mm単位	条数	樹脂ナット寸法							許容アキシャル間隔 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	¥基準単価MSSR					¥基準単価 MSSRN					
Type	D	リード			D ₁	H	A	T	B	P	d					最短L~100	L101~200	L201~300	L301~400	L401~550						
MSSR	4	01	30~150	1	10	23	11.5	3.5	15	15	2.9	50	2500	180	11(3)	4,640	4,770	—	—	—	3,470					
		02		2								60			11(3)	4,770	4,910	—	—	—						
	6	01	30~250	1	12	26	14.5	3.5	17	18	3.4	120	2000	400	23(3)	4,770	4,910	5,120	—	—	3,530					
		02										60			25(3)				—	—						
		09		4								90			25(3)				—	—						
		18										110			25(3)				—	—						
	8	01	40~250	1	14	29	18	4	18	21	3.4	200	2000	400	42(5)	4,890	5,030	5,240	—	—	3,760					
		02										290			38(5)				—	—						
		12		4								210			210				40(5)	5,060		5,200	5,420	5,670	—	—
		24																							41(4)	—
10	02	50~250	1	16	33	22	5	21	24	4.5	460	1500	500	59(6)	5,120	5,260	5,490	—	—	3,870						
	15	4	410								58(6)			5,500				5,650	5,890		6,160	8,330				
	30	6	440								56(6)			9,930												
12	02	50~250	1	18	35	25	5	22	26	4.5	660	1000	500	86(8)	5,480	5,630	5,860	—	—	4,160						
	18	6	750								86(8)			10,240												
	36	540	87(7)								10,880															

① 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。② 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。③ 質量表中() 寸はナット質量です。



■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、台形ねじよりもトルクで軽く摺動します。

■ナットの材料特性

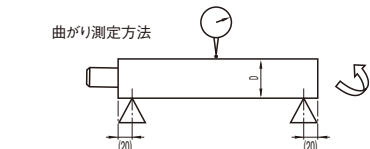
項目	試験方法	単位	値
ベース材	—	—	PPS
比重	ASTM D792	—	1.53
引張強さ	ASTM D638	MPa	51
硬さ	—	ロックウェルR	110
伸び	ASTM D638	%	3
吸水率	ASTM D570	%	0.05
使用限界温度	—	℃	140

■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グリース使用の場合は、「モリブデン系」、「シリコン系」のグリー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場合があります。
④ナットはPPSベス材につき、衝撃や過剰刻付けにより「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 $\pm 0.21/300\text{mm}$ (基準温度 25°C)
- ・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)

