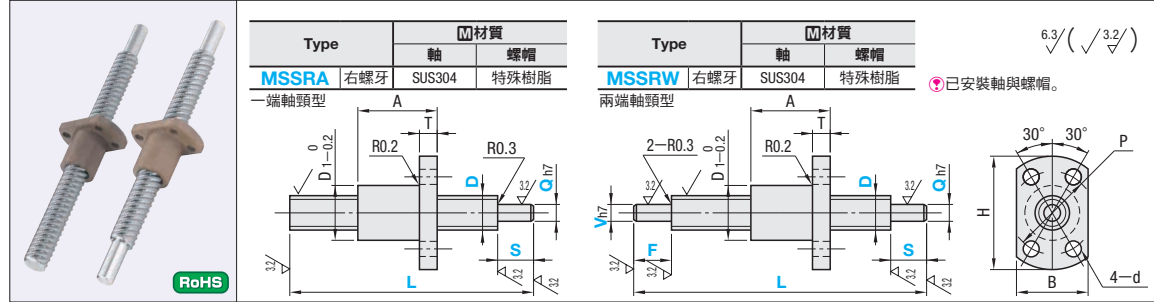


# 迷你滑動螺桿

—一端軸頸型·兩端軸頸型—

CAD資料夾名稱: 11\_Slide\_Screws

不銹鋼製螺桿軸搭配滑動性樹脂螺帽,無須潤滑油即具有高耐蝕性,且能降低使用噪音。



Type	D	導程	指定單位1mm		V · Q選擇	條數	樹脂螺帽尺寸							容許軸向荷重 N(參考)	容許轉速 rpm(參考)	緊固扭矩 N · mm
			L	F · S			D <sub>1</sub>	H	A	T	B	P	d			
MSSRA MSSRW	4	01	30~150	2.5	2.5	1	10	23	11.5	3.5	15	15	2.9	50	2500	180
		02														
	6	01	30~250	3 4	3 4	1	12	26	14.5	3.5	17	18	3.4	60	2000	400
		02														
		09														
		18														
	8	01	40~250	4 5	4 5	1	14	29	18	4	18	21	3.4	110	2000	400
		02														
		12														
		24														
	10	02	50~500	5 6 7	5 6 7	1	16	33	22	5	21	24	4.5	210	1500	500
		15														
30																
02																
12	18	50~250	6 7 8 9	6 7 8 9	1	18	35	25	5	22	26	4.5	660	1000	500	
	36															

軸端加工側可能有中央孔。 \*當V,Q=4時, F,S為V,Q的3倍以上。  
 緊固扭矩適用於固定樹脂螺帽時的安裝螺絲。 在保養等狀況下更換螺帽時,會令位置產生變化。

Order 訂購範例: MSSRA812 - 300 - S10 - Q5 | MSSRW1202 - 250 - F20 - V6 - S8 - Q6

Delivery 出貨日: WEB WOS

Type	D	導程	最短L~100	L101~200	L201~300	L301~400	L401~550
MSSRA	4	01	-	-	-	-	-
		02	-	-	-	-	-
	6	01	-	-	-	-	-
		02	-	-	-	-	-
		09	-	-	-	-	-
		18	-	-	-	-	-
	8	01	-	-	-	-	-
		02	-	-	-	-	-
		12	-	-	-	-	-
		24	-	-	-	-	-
	10	02	-	-	-	-	-
		15	-	-	-	-	-
30		-	-	-	-	-	
02		-	-	-	-	-	
12	18	-	-	-	-	-	
	36	-	-	-	-	-	

Type	D	導程	最短L~100	L101~200	L201~300	L301~400	L401~550
MSSRW	4	01	-	-	-	-	-
		02	-	-	-	-	-
	6	01	-	-	-	-	-
		02	-	-	-	-	-
		09	-	-	-	-	-
		18	-	-	-	-	-
	8	01	-	-	-	-	-
		02	-	-	-	-	-
		12	-	-	-	-	-
		24	-	-	-	-	-
	10	02	-	-	-	-	-
		15	-	-	-	-	-
30		-	-	-	-	-	
02		-	-	-	-	-	
12	18	-	-	-	-	-	
	36	-	-	-	-	-	

Alteration 追加加工: MSSRA812 - 250 - S10 - Q5 - (AC · SC · etc.) | AQ13.3

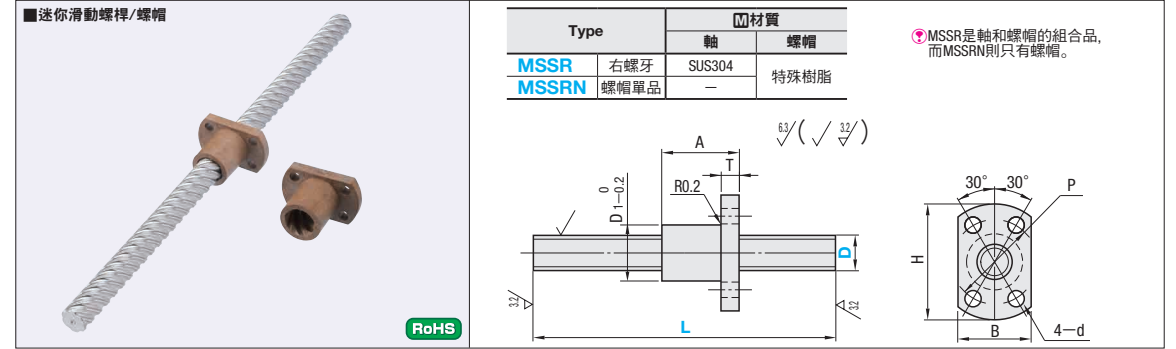
Alterations	扣環溝槽追加加工	二面寬度追加加工	粗螺紋攻牙孔追加加工	外螺牙追加加工	四角面追加加工	鍵槽追加加工
Code	AC (V部) AQ (Q部)	SC (V部) SQ (Q部)	MC (V部) MQ (Q部)	BV (V部) BC (Q部)	ZC (V部) ZQ (Q部)	KV (V部) KC (Q部)
Spec.	AC · AQ=指定單位0.1mm AC · AQ≤F(S) · m · n m,n值請參照下表 (m是公差之計算值) 指定方法 AC13.3 AC=V部加工 AQ=Q部加工	SC · SQ · SV · SY=指定單位1mm MQ=Q部加工 SC=V部加工 SQ=Q部加工 *僅適用於V或Q 當中任一處 指定方法 AC13.3 SC=V部加工 SQ=Q部加工	MC · MQ · MO (選擇範圍) V · Q 6 3 7 · 8 3 · 4 9 3 · 4 · 5 *適用於V(Q) ≥ 6 *搭配其他追加加工時,不可指定會使軸端壁厚小於1mm之尺寸 *其他追加加工 攻牙孔	*當V(Q)=9的時候不適用 BC(BV) ≤ S(F) · (Pitch × 2) BV, BC ≤ M × 3 指定方法 BC10 BV=V部加工 BC=Q部加工 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=指定單位1mm ZC=V部加工 ZQ=Q部加工 *僅適用於V或Q當中任一處 指定方法 Z06-W5-A8 *同一軸上不可併用 其他追加加工 ZC(ZQ) W 6 · 7 5 8 6 9 7 *適用於V · Q ≥ 6 *5 ≤ A ≤ 20 *V(Q) = ZC(ZQ)	KC · KV · C=指定單位1mm C ≤ S(F) / 2 指定方法 KC8-C10 KV=V部加工 KC=Q部加工 *C尺寸指定為 b <sub>1</sub> 以上 *KC(KV)=0時 *F(S) = C - KC(KV) ≥ 2 軸鍵槽的尺寸 適用軸徑 V · Q 基本尺寸 容許公差 (NS) 基本尺寸 容許公差 6 · 7 2 -0.004 1.2 +0.1 0.08 8 · 9 3 -0.029 1.8 0 -0.16 *僅適用於V或Q當中任一處

追加加工的位置指定請距離軸頸部間隔2mm以上。詳情請參照 P.805  
 在同一軸旋轉方向上不可指定會互相重疊的多項追加加工。詳情請參照 P.805  
 選擇多項追加加工時,各加工部的位置應相距2mm以上。且相對位置為任意分布。詳情請參照 P.805

# 迷你滑動螺桿/螺帽

—直柱型—

CAD資料夾名稱: 11\_Slide\_Screws



Type	D	導程	指定單位1mm	條數	樹脂螺帽尺寸							容許軸向荷重 N(參考)	容許轉速 rpm(參考)	緊固扭矩 N · mm	質量(參考) g/100mm	NTS標準單價MSSR					NTS標準單價 MSSRN
					D <sub>1</sub>	H	A	T	B	P	d					最短L~100	L101~200	L201~300	L301~400	L401~550	
4	01	30~150	2.5	1	10	23	11.5	3.5	15	15	2.9	50	2500	180	11(3)	-	-	-	-	-	
																					2
6	01	30~250	3 4	1	12	26	14.5	3.5	17	18	3.4	60	2000	400	23(3)	-	-	-	-	-	
																					2
																					09
																					18
8	01	40~250	4 5	1	14	29	18	4	18	21	3.4	110	2000	400	25(3)	-	-	-	-	-	
																					2
																					12
																					24
10	02	50~500	5 6 7	1	16	33	22	5	21	24	4.5	210	1500	500	25(3)	-	-	-	-	-	
																					15
																					30
																					02
12	18	50~250	6 7 8 9	1	18	35	25	5	22	26	4.5	660	1000	500	25(3)	-	-	-	-	-	
																					36

緊固扭矩適用於固定樹脂螺帽時的安裝螺絲。在保養等狀況下更換螺帽時,會令位置產生變化。質量表中的( )尺寸為螺帽的質量。

Order 訂購範例: MSSR812 - 300 | MSSRN1002 (僅限螺帽)

### 特長

滑動螺桿的樹脂螺帽以PPS為底材,再添加可提高滑動性的固體潤滑材料(氟素樹脂等)而成。和PP·尼龍·工程塑膠(POM)相比,其滑動特性·耐熱性及吸水性更為優異。和滾珠螺桿相比能以較低扭矩滑動。

### 螺帽之材料特性

項目	測試方法	單位	數值
底材	-	-	PPS
比重	ASTM D792	-	1.53
拉伸強度	ASTM D638	MPa	51
硬度	-	洛氏硬度R	110
延展性	ASTM D638	%	3
吸水率	ASTM D570	%	0.05
使用溫度極限	-	°C	140

### 注意

- 會因使用上的磨耗及保養時更換零件而造成位置出現變化。
- 在使用潤滑油時,不可使用鉛系·矽系潤滑油。因為會對螺帽造成不良影響,請絕對不要使用。
- 滑動特性是以溫度25°C為標準。有可能會因溫度的差異而產生變化。
- 由於螺帽以PPS為底材,有可能會因為衝擊和過度緊固而發生「破裂」,「變形」。

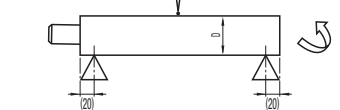
### 螺桿精密度

- 初期累積之導程誤差為±0.21/300mm(基準溫度25°C)
- 彎曲精密度在0.16以內

### 關於導程

- 導程就是旋轉1圈所移動的距離。
- 導程01→旋轉1圈之移動量為1mm
- 導程24→旋轉1圈之移動量為24mm

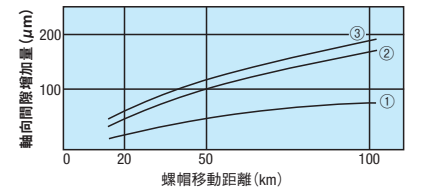
### 彎曲度之測量方法



在螺桿軸兩端處以V型固定塊來支撐  
 在任意點上讓軸旋轉,來測定千分錶的振幅

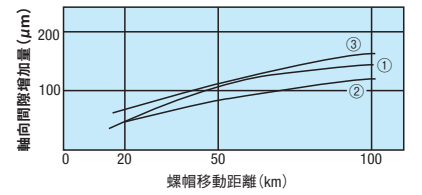
### 磨耗數據(參考值)

#### 試驗1:使用MSSR812



- 乾燥,軸向荷重50N,轉速500rpm
- 乾燥,軸向荷重100N,轉速500rpm
- 乾燥,軸向荷重200N,轉速500rpm

#### 試驗2:使用MSSR24



- 乾燥,軸向荷重200N,轉速500rpm
- 乾燥,軸向荷重100N,轉速500rpm
- 乾燥,軸向荷重200N,轉速2000rpm