ROLLED BALL SCREWS COMPACT NUT -SHAFT DIA.20, LEAD5・10-

轉造滾珠螺桿 小型螺帽—軸徑20 導程5・10—

—精密度等級C10—

類似產品比較要項 | 需要高荷重、高驅動頻率時，建議使用本產品。與同等級標準螺帽品相比，價格平均便宜約25%。

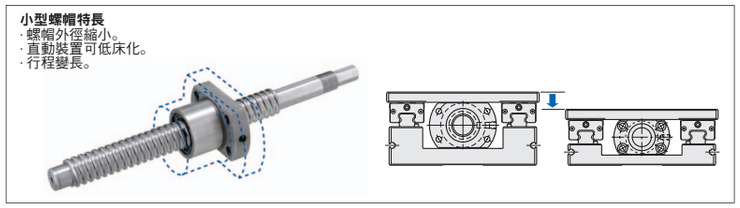
請依照選定步驟❶～❻選擇型式和數值後再行訂購。

Order 訂購範例

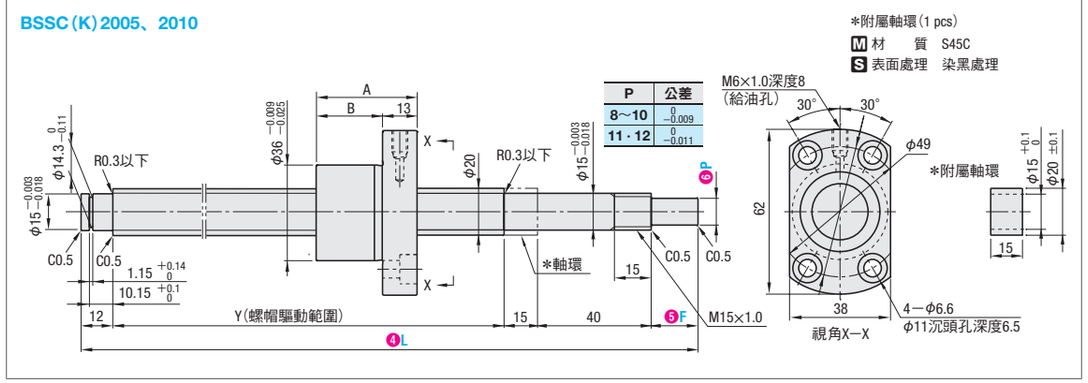
	型式（❶Type・❷螺桿軸外徑・❸導程）	—	❹L	—	❺F	—	❻P
（標準型）	BSSC2005	—	300				
（指定F・P）	BSSCK2005	—	300	—	F32	—	P12

螺帽種類	Type 標準型	Type 指定F・P	精密度等級	螺桿徑	導程	螺桿軸 M材質	螺桿軸 H硬度	螺桿軸 S表面處理	螺帽 M材質	螺帽 H硬度	螺帽 S表面處理
小型螺帽	BSSC	BSSCK	C10	20	5・10	S55C	高周波淬火 56～62HRC	—	SCM420H	浸碳淬火 58～62HRC	—

小型螺帽特長
・螺帽外徑縮小。
・直動裝置可低床化。
・行程變長。



BSSC（K）2005、2010



P	公差
8～10	0 −0.009
11・12	0 −0.011

螺帽種類	精密度等級	型式 ❶Type	型式 ❷螺桿軸外徑	型式 ❸導程	指定單位1mm ❹L	指定單位1mm ❺*F	指定單位1mm ❻*P	Y	A	B	滾珠徑	滾珠中心徑	螺牙谷徑	循環數	基本額定荷重 C（動態）kN	基本額定荷重 Co（靜態）kN	軸向間隙	螺牙方向
小型螺帽	C10	BSSC	20	05	200～2000	20	12	L—87	38	25	3.175	20.5	(17.25)	4圈1列	6.6	14.05	0.10以下	右
		BSSCK				20～36	8～12	L—(67+F)										
		BSSC		10	250～2000	20	12	L—87	58.5	45.5					6.53	13.93	0.15以下	
		BSSCK				20～36	8～12	L—(67+F)										

*F・P僅BSSCK可指定。F≦P×3。 kgf=N×0.101972

Delivery 出貨日 | 4 日出貨

數量區分	標準訂購 少量	標準訂購 大量	特殊訂購 大量
數 量	1～4	5～12	13～
出貨日	一般	+5日	交期另估

超過表中最大數量時交期另估。P.5

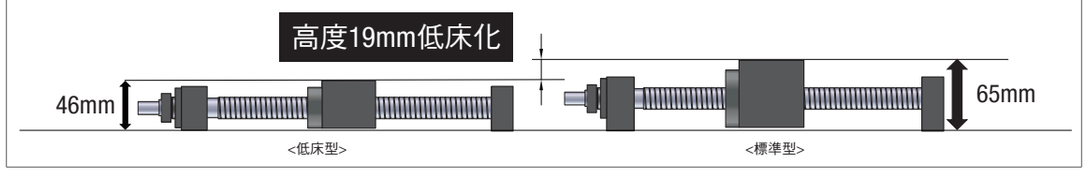
詢 價 請依下列 2 種方式 P.9
WEB 系統 台灣三住 搜 尋
24小時 https://tw.misumi-ec.com
FAX 02-2570-3767
若有疑問請電洽：02-2570-3766#0

■備註
- 已封入鋰皂基潤滑油（昭和殼牌Alvania潤滑油S2）。
- 滾珠螺桿精密度請參閱**P.494**。
- 螺桿支撐座詳細資訊請參閱**P.569～P.586**。
- 使用注意事項：請勿讓螺帽超出滾珠螺桿螺帽的驅動範圍，也不要把它從螺桿軸拔出。會導致滾珠脫落及滾珠循環零件毀損等。
- 附屬軸環與滾珠螺桿本體包裝在一起。因為跟螺桿支撐座組合時需要此零件,請妥善保管避免遺失。
- 傾斜滾珠螺桿軸及螺帽可能會使其因為本體重量而掉落，請多加留意。

MiSUMi e-Catalog ▸▸▸ 2D・3D CAD資料齊全 http://tw.misumi-ec.com 台灣三住 搜 尋

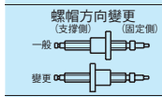
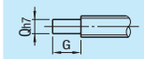
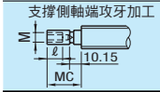
Example 使用範例

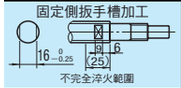
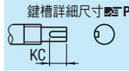
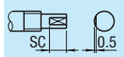
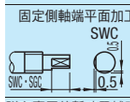
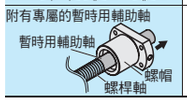
■與螺桿支撐座組合可降低驅動裝置的高度。



Alteration 追加工

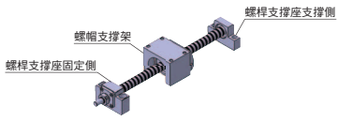
	型式（❶Type・❷螺桿軸外徑・❸導程）	—	❹L	—	❺F	—	❻P	—	（FC・KC…etc.）
	BSSC2005	—	350					—	KC10

Alterations	Code	Spec.
雙邊軸端無加工 螺帽會附暫用輔助軸出貨。	WNC	雙邊軸端無加工。 指定方法 WNC-S20-F80 指定退火處理+25mm的範圍內有可能導致硬度降低。 S+F≦L/2 L—(S+F)≦Y+50 指定退火處理範圍+25mm內可能會有變大的情形。
支撐側軸端無追加工	NC	支撐側的軸端不加工。 指定方法 NC
螺帽方向變更 	RLC	變更螺帽方向。 指定方法 RLC
支撐側軸端無扣環槽加工	RNC	支撐側軸端無扣環槽加工。 指定方法 RNC ⊗不可與FC併用。
支撐側加工變更 	GC	變更支撐側加工。 從Q=10・12・15選擇 G=指定單位1mm 指定方法 GC—Q10—G20 無扣環槽加工⊗不可與FC併用。 5≦G≦Q×3 Y尺寸會變短。
支撐側軸端長度變更	FC	變更支撐側軸端長度。 FC=指定單位1mm 指定方法 FC20 13≦FC≦30 Y尺寸會變短。⊗不可與GC併用。
支撐側軸端攻牙加工 	MC	於支撐側軸端做攻牙加工。 MC=指定單位1mm 指定方法 MC25 M: M6×1.0 ℓ: 15 Y尺寸會變短。 21≦MC≦30

Alterations	Code	Spec.
固定側扳手槽加工 	SZC	於固定側軸端進行扳手槽加工。 指定方法 SZC 螺帽轉至扳手槽處會使滾珠脫落。
固定側軸端鍵槽加工 鍵槽詳細尺寸 P.494 	KC	於固定側軸端進行鍵槽加工。 KC=指定單位1mm 指定方法 KC15 4≦KC≦P×3 KC≦F—1
固定側軸端鍵槽加工	KLC	可指定固定側軸端鍵槽加工的位置。（鍵槽尺寸與KC相同。） K、S=指定單位1mm 指定方法 KLC—K7—S2 5≦K+S≦P×3 K+S≦F—1
固定側軸端平面加工 	SC	於固定側軸端進行平面加工。 SC=指定單位1mm 指定方法 SC7 5≦SC≦P×3 SC≦F—1
固定側軸端平面加工（2處） 	SWC SGC	於固定側軸端做2處平面加工。 SWC：90°的位置 SGC：120°的位置 指定單位1mm 指定方法 SWC10 5≦SWC・SGC≦P×3 SWC・SGC≦F—1
附有專屬的暫時用輔助軸 	TAS	出貨時附有專屬適用於各滾珠螺桿的暫時用輔助軸。 欲將螺帽從螺桿軸上拆下時，請務必使用專屬的暫時用輔助軸。 暫時用輔助軸的使用方法請參照 P.495。

■週邊零件：可與下述零件組合使用。

螺桿支撐座（圓型）P.571 | 螺桿支撐座（方形低床型）P.583・P.584 | 螺帽支撐架（方塊型）P.588



螺桿支撐座・螺帽支撐架詳細資訊請參閱**P.569～P.588**。

■與螺桿支撐座的組合

滾珠螺桿型式 Type	螺桿軸外徑	導程	推薦的螺桿支撐座 型式 Type	型式 No.	形狀	固定側	支撐側	刊載頁次
BSSC	20	05 10	BSV	15	方形低床型	○		P.583
			BUV	15			○	P.584
			BRW	15	圓形	○		P.571
			BUR	15			○	P.572

螺桿支撐座除了上列的型式以外，也備有各種不同的樣式可供選擇。（**P.569～P.586**）

■與螺帽支撐架的組合

滾珠螺桿型式 Type	螺桿軸外徑	導程	推薦的螺帽支撐架 型式 Type	型式 No.	刊載頁次
BSSC	20	05	BNFB BNFM BNFR BNFA	2005C	P.588
		10		2010C	

螺帽支撐架除了上列的型式以外，也備有各種不同的樣式可供選擇。（**P.588**）

MiSUMi e-Catalog ▸▸▸ 提供客戶指定尺寸之CAD檔案 http://tw.misumi-ec.com 台灣三住 搜 尋