PRECISION BALL SCREWS STANDARD NUT -SHAFT DIA.12, LEAD2・4・5・10-

精密滾珠螺桿 標準螺帽—軸徑12 導程2・4・5・10—

—精密度等級C3・C5・C7—

類似產品比較要項 ｜ 需要高精密度定位、高荷重、高驅動頻率時，推薦使用本產品。

請依照選定步驟❶～❹選擇型式和數值後再行訂購。

Order 訂購範例

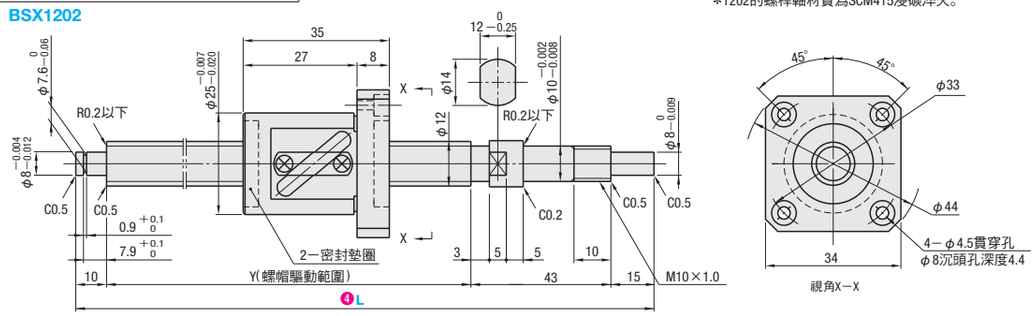
型式（❶Type・❷螺桿軸外徑・❸導程）	—	❹L
BSX1202	—	200
（指定封入L型潤滑油） BSSE1210L	—	420
（指定封入G型潤滑油） BSSE1210G	—	420

潤滑油性能請參閱**P.496**。

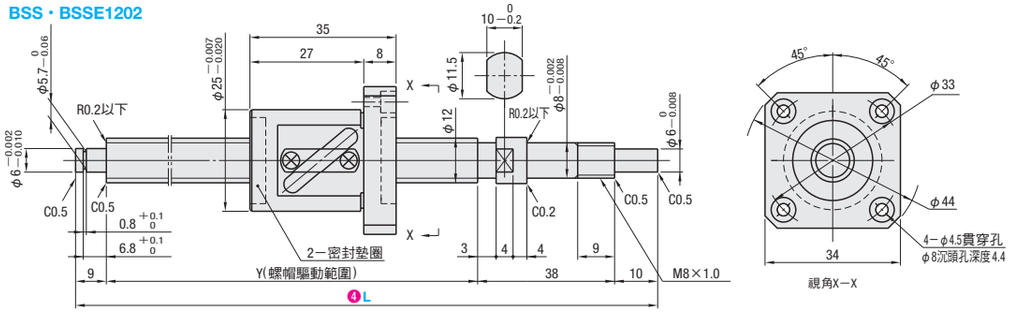
螺帽種類	Type	精密度等級	螺桿徑	導程	螺桿軸 M材質	螺桿軸 H硬度	螺帽 M材質	螺帽 H硬度
標準螺帽	BSX	C3	12	2・5	*AISI4150	*高周波淬火 58～62HRC	SCM420	浸碳淬火 58～62HRC
	BSS	C5		2・4・5・10				
	BSSE	C7		2・5・10				

*1202的螺桿軸材質為SCM415浸碳淬火。

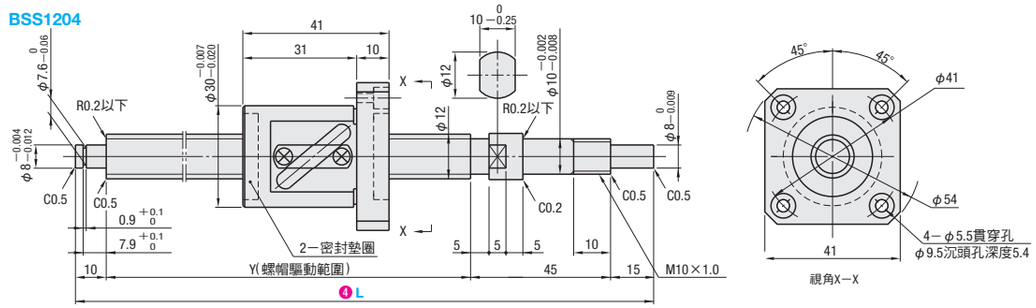
BSX1202



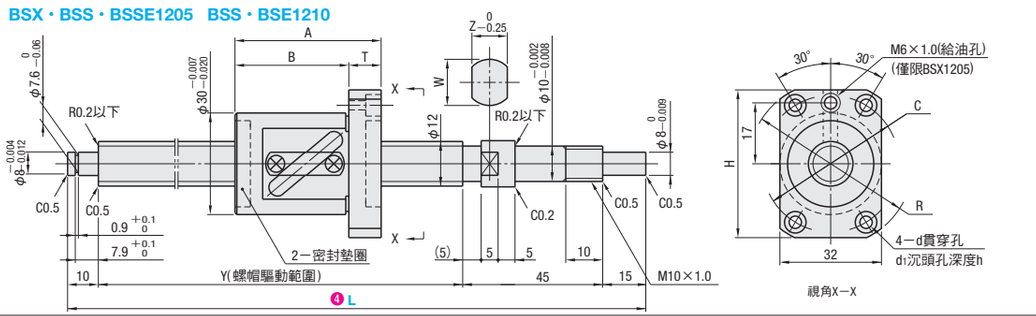
BSS・BSSE1202



BSS1204



BSX・BSS・BSSE1205 BSS・BSE1210



螺帽種類	精密度等級	型式 ❶Type	❷螺桿軸外徑	❸導程	指定單位1mm ❹L	Y	A	B	T	Z	W	H	R	C	d	d1	h	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	預壓扭矩 N・cm	螺牙方向
標準螺帽	C3	BSX	12	02	150～390	L−68	—											1.5875	12.3	(10.6)	2.5圈1列	1.54	2.05	0(預壓品)	0.4～3.2	右
	C5	BSS			150～445	L−57																2.45	4.1	0.005以下	1.0以下	
	C7	BSSE																						0.030以下	—	
	C5	BSS		04	150～400	L−70												2.3812	12.6	(10.1)		3.6	6.75	0.005以下	1.0以下	
	C3	BSX		05	150～440	L−70	44	34	10	12	14	45	50	40	4.5	8	4.4	3.175	12.8	(9.5)		3.74	4.9	0(預壓品)	1.5～5.0	
	C5	BSS			150～450					10	12											5.95	9.8	0.005以下	1.0以下	
	C7	BSSE																						0.030以下	—	
	C5	BSS		10	200～600	L−70	49	37	12			48	54	41	5.5	9.5	5.4				1.5圈1列	3.85	5.9	0.005以下	2.0以下	
	C7	BSSE																						0.030以下	—	

kgf=N×0.101972

Delivery 出貨日 **5** 日出貨

※部分規格交期不穩定，請以詢價結果為準。
短交期商品請選用C-VALUE。 **P.549**

●BSX・BSSE

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～	
出貨日	一般	交期另估	

超過表中最大數量時交期另估。 **P.5**
BSX1205的少量數量範圍為1～3、大量範圍為4以上。

●BSS

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	5～10	11～20	21～
出貨日	一般	+5日	+10日	交期另估

超過表中最大數量時交期另估。 **P.5**

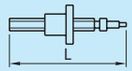
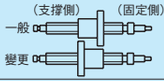
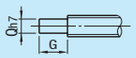
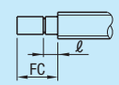
■備註

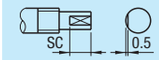
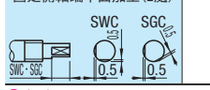
- 已封入鋰皂基潤滑油（昭和殼牌Alvania潤滑油S2）。
- 使用注意事項：請勿讓螺帽超出滾珠螺桿螺帽的驅動範圍，也不要把它從螺桿軸拔出。會導致滾珠脫落及滾珠循環零件毀損等。
- 可變更為各種潤滑油。關於出貨日・性能請參閱 **P.496** ⊗不適用於BSX
- 滾珠螺桿精密度請參閱**P.494**
- 螺桿支撐座詳細資訊請參閱**P.569～P.586**。
- 螺桿支撐座的一個軸環安裝於緊固螺帽與支座之間。

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

Alteration 追加工

型式（❶Type・❷螺桿軸外徑・❸導程）	—	❹L	—	(FC・KC…etc.)
BSX1202	—	386	—	SWC13

Alterations	Code	Spec.
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=6・8選擇Y尺寸會變短。 G=指定單位1mm 指定方法 GC—Q8—G20 5≦G≦Q×3 ⊗不適用於C5・C7的1202 無扣環槽加工 ⊗不可與FC併用。
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 尺寸 1202 / 1204 / 1205 / 1210：ℓ 6.8 / 7.9；FC範圍 10≦FC≦20 / 11≦FC≦20 Y尺寸會變短。⊗不可與GC併用

Alterations	Code	Spec.
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 KC10 3≦KC≦14(9)
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—K5—S1 4≦K+S≦14(9)
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≦14(9)
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≦14(9)

（ ）尺寸適用於1202。

■週邊零件：可與下述零件組合使用。

螺桿支撐座（方型）**P.569** 螺桿支撐座（圓型）**P.571** 螺帽支撐架（方塊型）**P.588**

■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.	頁次
BSX BSS BSSE	12	02	BNFB	1202S	P.588
		04	BNFM	1204S	
		05	BNFR	1205S	
		10	BNFA	1210S	

螺帽支撐架備有各種不同的材質及表面處理。（**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	頁次
BSX	12	02	BRW	10	圓形	○		P.571
			BUR	10			○	P.572
			BSW	10	方形	○		P.569
			BUN	10			○	P.570
		05	BRW	10	圓形	○		P.571
			BUR	10			○	P.572
			BSW	10	方形	○		P.569
			BUN	10			○	P.570
BSS BSSE		02	BRW	8	圓形	○		P.571
			BUR	6			○	P.572
			BSW	8	方形	○		P.569
			BUN	8			○	P.570
		04 05 10	BRW	10S	圓形	○		P.571
			BUR	10			○	P.572
			BSW	10S	方形	○		P.569
			BUN	10			○	P.570

螺桿支撐座除了上列的型式以外，也備有各種不同的形狀及表面處理可供選擇。（**P.569～P.586**）