

MISUMI 經濟型 轉造滾珠螺桿 軸徑8 導程2 精度C7 搬送用螺桿



代表型號：C-TBSE0802-100

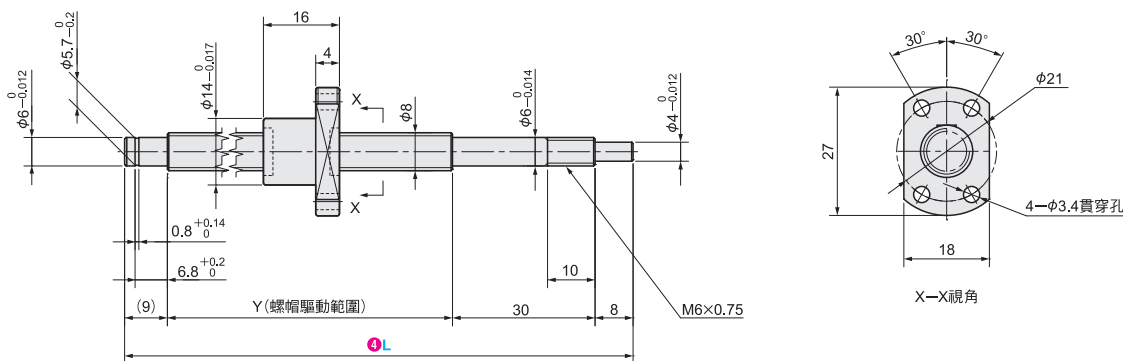
2,351 1支起訂 元/支 最低為標準品 ↓ 26折
1,881 20支起 元/支 大訂購再享 ↓ 8折

數量	折扣	出貨日
1~19	—	9日
20~49	8折	9日

若超過以上訂購數量，交期另外洽詢。實際出貨日與價格以「訂購」時報價單中的內容為準。



精密度等級	螺桿徑	導程	螺桿軸			螺帽		
			材質	硬度	表面處理	材質	硬度	表面處理
C7	8	2	相當於 S55C	高周波淬火 58~62HRC	—	相當於 SCM420	浸碳淬火 58~62HRC	—



型式			螺桿軸全長L (指定單位1mm)	Y	循環數	基本額定荷重		軸向間隙	螺牙方向	螺桿支撐座 (另購)		
1 Type	2 螺桿軸外徑	3 導程				C (動態) kN	C (靜態) kN			形狀	固定側型號	支撐側型號
C-TBSE	08	02	100~400	L-47	3圈	1.2	2.1	0.05 以下	右	方型	C-TEK6	C-TEF6
										圓型	C-TFK6	C-TFF6
										低床型	E-TLK6	E-TLF6

Y的尺寸務必大於螺帽全長。 $kgf=N \times 0.101972$

Order 訂購範例

請依照選定步驟1~4選擇型式和數值後再行訂購。

型式(1 Type · 2 螺桿軸外徑 · 3 導程) - (4 L)
C-TBSE0802 - 100

型號生成方法

方法1 MISUMI官網搜尋
Type C-TBSE
於網頁搜尋生成訂購型號

方法2 步驟1 MISUMI官網搜尋
關鍵字 轉造 軸徑8
於網頁搜尋生成訂購型號

步驟2 經濟型品牌選定
MISUMI 經濟型



Alterations 追加加工 Order 訂購範例 型式(1 Type · 2 螺桿軸外徑 · 3 導程) - (4 L) (FC · SC...etc.)
C-TBSE0802 - 280 - SC5

■ 支撐側

Alterations	Code	Spec.
① 支撐側軸端無加工 標準 指定加工時	NC	支撐側的軸端不加工。 [指定範例] NC
② 變更螺帽方向 (支撐側) (固定側) 標準 變更	RLC	變更螺帽方向。 [指定範例] RLC
③ 支撐側軸端無扣環槽加工 標準 指定加工時	RNC	支撐側軸端無扣環槽加工。 [指定範例] RNC
④ 支撐側軸端長度變更 標準 指定加工時	FC	變更支撐側軸端長度。 $10 \leq FC \leq 20$ FC=指定單位1mm [指定範例] FC20

■ 固定側

Alterations	Code	Spec.
⑤ 固定側扳手槽加工 不完全淬火範圍	SZC	於固定側軸端進行扳手槽加工。 [指定範例] SZC ●螺帽轉至扳手槽處會導致滾珠脫落。 ●螺帽可能無法移動到不完全淬火範圍，選定時請注意。
⑥ 固定側軸端平面加工 	SC	於固定側軸端進行平面加工。 $5 \leq SC \leq 7$ 和⑧同時指定時， $5 \leq SC \leq F-1$ SC=指定單位1mm [指定範例] SC6
⑦ 固定側軸頭無加工 標準 變更	NF	不加工固定側軸頭。 [指定範例] NF
⑧ 變更固定側軸頭尺寸 建議	FP	變更固定側軸頭尺寸。 $8 \leq F \leq 13$ $4 \leq P \leq 5$ F、P=指定單位1mm [指定範例] FP-F13-P5
⑨ 變更固定側二段軸頭尺寸 建議	EU	變更固定側二段軸頭尺寸。 $9 \leq E \leq 30$ $6 \leq U \leq E-3$ E、U=指定單位1mm [指定範例] EU-E30-U10
⑩ 固定側二段軸頭無外螺牙 標準 變更	NU	固定側二段軸頭不加工外螺牙。 [指定範例] NU

- ①、③、④僅能擇其一。
- ⑦、⑧僅能擇其一。
- ⑨同時指定⑨、⑩時，無論⑨中的U指定任何數值，均不加工外螺牙。
- 指定⑨或⑩時，可能無法使用建議的螺桿支撐座，請重新確認。
- 指定任何追加加工時，螺帽驅動範圍(Y尺寸)可能會變短，請務必確保螺帽可驅動範圍大於螺帽全長。

型號生成方法

方法1 MISUMI官網搜尋
Type C-TBSE
於網頁搜尋生成訂購型號

方法2 步驟1 MISUMI官網搜尋
關鍵字 轉造 軸徑8
於網頁搜尋生成訂購型號

步驟2 經濟型品牌選定
MISUMI 經濟型