

MISUMI 經濟型 精密滾珠螺桿 軸徑8 導程2 精度C5

代表型號：C-KBS0802-100

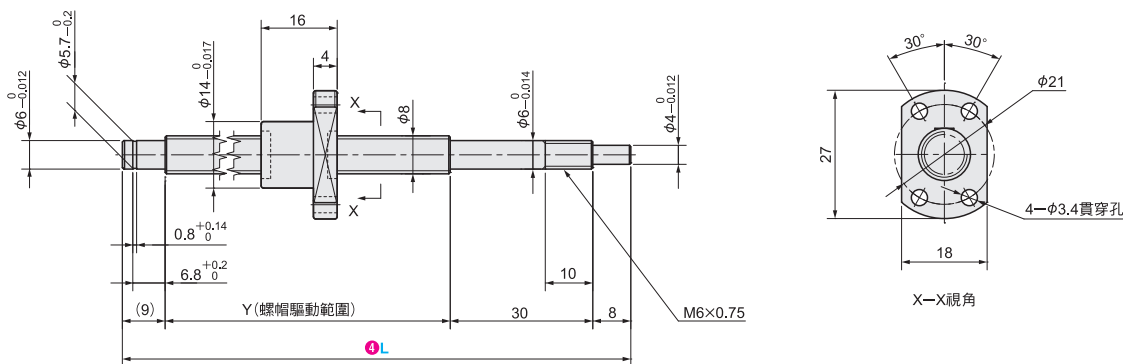
3,764 1支起訂 元/支 最低為標準品
3,012 6支起 元/支 大訂購再享 8折

數量	折扣	出貨日
1~5	-	9日
6~14	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
C5	8	2	相當於 S55C	高周波淬火 58~62HRC	-	相當於 SCM420	浸碳淬火 58~62HRC	-



Type	螺桿軸外徑	導程	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)	
						C(動態) kN	C(靜態) kN			形狀	固定側型號
C-KBS	08	02	100~210	L-47	3圈	1.2	2.1	0.008 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×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(1Type) · 螺桿軸外徑 · 導程 - (4L)
C-KBS0802 - 100

型號生成方法

方法1 MISUMI官網搜尋
Type **C-KBS**
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 **精密 軸徑8**
步驟2 經濟型品牌選定
MiSUMI 經濟型
於網頁搜尋生成訂購型號



Alterations 追加加工 Order 訂購範例 型式(1Type) · 螺桿軸外徑 · 導程 - (4L) (FC · SC...etc.)
C-KBS0802 - 200 - 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 支撐側軸端無環槽加工 標準 指定加工時	RNC	支撐側軸端無環槽加工。 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。 9 ≤ FC ≤ 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 標準 指定加工時	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 標準 指定加工時	SC	於固定側軸端進行平面加工。 5 ≤ SC ≤ 7 和⑧同時指定時，5 ≤ SC ≤ 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 ≤ F ≤ 13 4 ≤ P ≤ 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 ≤ E ≤ 30 6 ≤ U ≤ 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	固定側二段軸頭無外螺牙。 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。
- ⑩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-KBS**
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 **精密 軸徑8**
步驟2 經濟型品牌選定
MiSUMI 經濟型
於網頁搜尋生成訂購型號