轉造滾珠螺桿 標準螺帽 —軸徑8 導程2・4—

—精密度等級C7・C10—

大訂單對應 BIG ORDER

詳情請參照 P.694 or CLICK! MISUMI 滾珠螺桿 搜尋

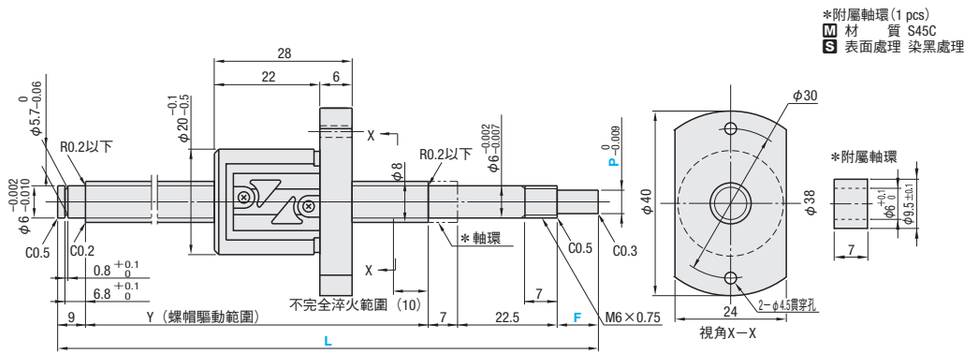
類似產品比較要點 ｜ 在使用狀況為高負荷荷重、高頻率驅動時,請優先考慮本商品。

CAD資料夾名稱：10_Ball_Screws

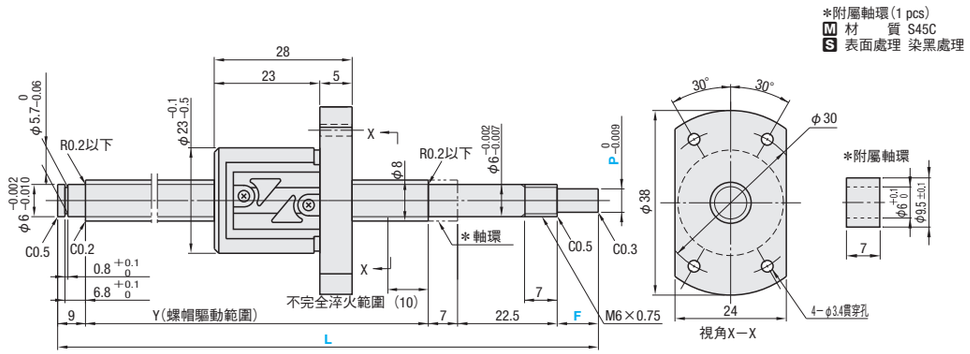
螺帽種類	Type 標準	Type F・P指定	精密度等級	螺桿徑	導程	螺桿軸 M材質	螺桿軸 H硬度	螺桿軸 S表面處理	螺帽 M材質	螺帽 H硬度	螺帽 S表面處理
標準螺帽	BSST	—	C7	8	2	S55C	高周波淬火 56～62HRC	—	SCM420	浸碳淬火 58～62HRC	磷酸鹽皮膜處理
	BSSR	BSSRK	C10		2・4			磷酸鹽皮膜處理			磷酸鹽皮膜處理
	BSSZ	BSSZK			2			—			

BSST的螺帽法蘭安裝面無表面處理。

BSST・BSSR(K)・BSSZ(K)0802



BSSR(K)0804



螺帽種類	精密度等級	型式 Type	螺桿軸外徑	導程	指定單位1mm L	*F	*P	Y	滾珠徑	滾珠中心徑	螺桿谷徑	循環數	基本額定荷重 C(動態)kN	Co(靜態)kN	軸向間隙	螺旋方向
標準螺帽	C7	BSST	08	02	100～380	7.5	4.5	L−46	1.5875	8.3	(6.6)	3.5圈1列	1.8	3.2	0.03以下	右
	C10	BSSR			100～400										0.05以下	
		BSSZ														
		BSSRK				8～13	4・4.5	L−(38.5+F)								
		BSSZK														
		BSSR		04	100～380	7.5	4.5	L−46	2	8.4	(6.3)	2.5圈1列	1.9	3.1		
		BSSRK				8～13	4・4.5	L−(38.5+F)								

*F・P僅限BSSRK・BSSZK可指定。 F≦P×3為必要條件。 必須符合Y(螺帽驅動範圍)＞(螺帽全長)。 kgf=N×0.101972

Price 價格 WEB WOS

螺帽種類	精密度等級	型式	NT$基準單價1～4pcs L100～200	L201～400
標準螺帽	C7	BSST0802		
	C10	BSSR0802		
		BSSZ0802		
		BSSR0804		

Order 訂購範例

型式	—	L	—	F	—	P
BSSZ0802	—	200				
BSSZK0802	—	370	—	F12	—	P45
BSSR0802L	—	370	(封入L型潤滑油)			
BSSR0802L	—	370	(封入G型潤滑油)			

Delivery 出貨日 WEB WOS

Alteration 追加工

型式	—	L	—	F	—	P	—	(FC・SC…etc.)
BSSR0802	—	270			—			SC5

■備註

- BSST的螺帽法蘭安裝面無表面處理。
- 已封入鋰皂基潤滑油(殼牌 Alvania潤滑油S2)。
- 可變更為各種潤滑油關於出貨日・價格・性能請參照 P.702
- 滾珠螺桿精密度請參閱P.697・700
- 螺桿支撐座詳細資訊請參閱P.771～P.796。
- 使用注意事項：請勿讓螺帽超出滾珠螺桿螺帽的驅動範圍，也不要將它從螺桿軸拔出。以免造成滾珠脫落及滾珠循環零件毀損等。
- 附屬軸環請於圖片上標示「*軸環」位置處使用。請於緊固螺帽側使用一個螺桿支撐座附屬軸環。
- 請注意若傾斜滾珠螺桿軸及滾珠螺桿螺帽，會因其本體重量而掉落。

Alterations	Code	Spec.
雙邊軸端無加工 (退火範圍) 2—C 螺帽 暫用輔助軸 S L F 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。
支撐側軸端無加工 L	NC	支撐側的軸端不加工。 指定方法 NC
螺帽方向變更 (支撐側) (固定側) 一般 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。
支撐側軸端長度變更 6.8 FC	FC	變更支撐側軸端長度。 FC=指定單位1mm 指定方法 FC20 10≦FC≦20 Y尺寸會變短。

Alterations	Code	Spec.
固定側扳手槽加工 5−0.2 4 (18) 4 不完全淬火範圍	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導致滾珠脫落。
固定側軸端平面加工 SC 0.5	SC	於固定側軸端進行平面加工。 SC=指定單位1mm 指定方法 SC5 5≦SC≦12 SC≦F−1
固定側軸端平面加工(2處) SWC SGC SWC・SGC 0.5 0.5 0.5 0.5	SWC SGC	於固定側軸端進行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 SWC6 5≦SWC・SGC≦12 SWC・SGC≦F−1
附有專用暫用輔助軸 暫用輔助軸 螺帽 螺桿軸	TAS	附有適合各種滾珠螺桿的專用暫用輔助軸。將螺帽從螺桿軸取下時,請務必使用專用暫用輔助軸。 暫用輔助軸的使用方法請參照P.701。

■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	No.	形狀	固定側	支撐側	刊載頁次
BSST BSSR BSSZ	08	02 04	BRW	6	圓形	○		P.785
			BUR	6			○	P.786
			BSW	6	方形	○		P.779
			BUN	6			○	P.780

螺桿支撐座除了上述型式之外,也備有各種不同的款式。(P.779～P.796)

■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	No.	刊載頁次
BSST BSSR BSSZ	08	02	BNFB BNFM BNFR BNFA	802R	P.798
					P.798
		04		804R	P.798
					P.798

螺帽支撐架除了上述型式之外,也備有各種不同的款式。(P.798)