



MiSUMI C-VALUE

ROLLED BALL SCREWS STANDARD NUT - SHAFT DIA.12, LEAD4.5-10-

製造滾珠螺桿 標準螺帽 - 軸徑12 導程4.5・10-

- 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

C-VALUE商品在額定荷重・螺帽尺寸上與類似商品不同。(詳情請參照P.742~P.743) 欲選用C-VALUE商品時,請與類似商品比較規格後再行選定。

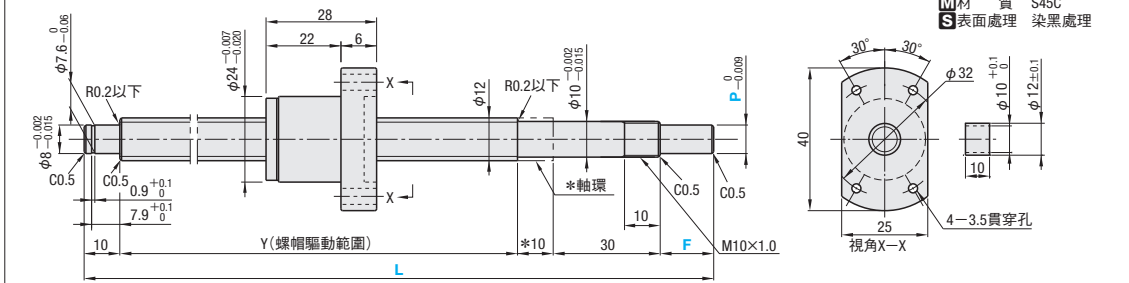
類似商品頁 P.742~P.743

CAD資料夾名稱: 10_Ball_Screws

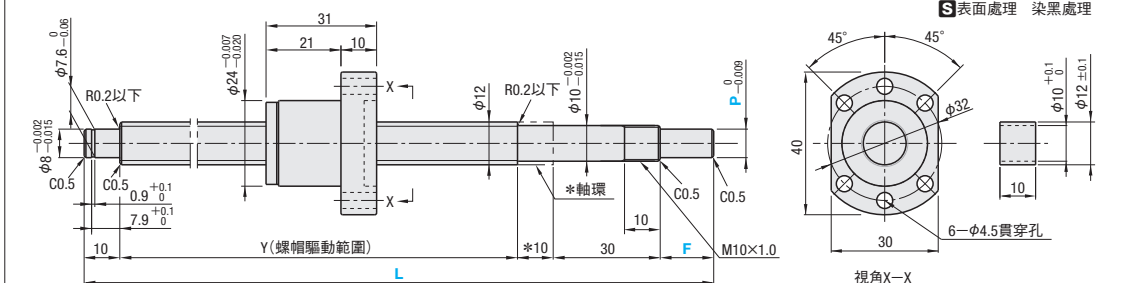


螺帽種類	Type			精密度等級	螺桿徑	導程	螺桿軸			螺帽		
	標準	F・P指定					材質	硬度	表面處理	材質	硬度	表面處理
標準螺帽	C-BSST	C-BSSTK	C7	12	4.5	+5 -10	S55C	高周波淬火 58~62HRC	-	SCM415	浸碳淬火 58~62HRC	-
	C-BSSC	C-BSSCK	C10									

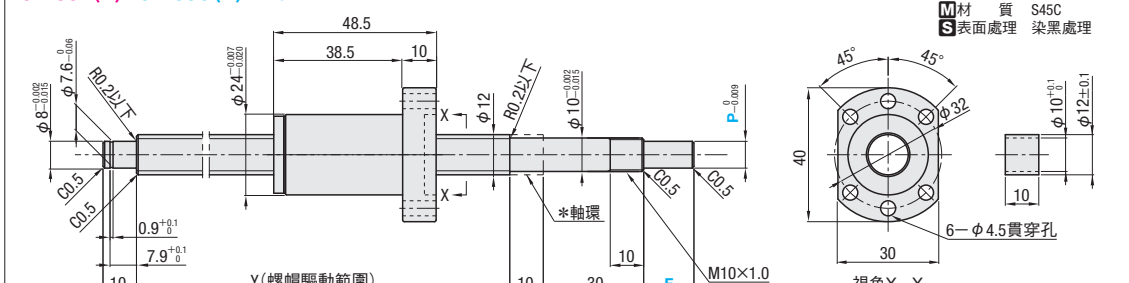
C-BSST (K)・C-BSSC (K) 1204



C-BSST (K)・C-BSSC (K) 1205



C-BSST (K)・C-BSSC (K) 1210



螺帽種類	精密度等級	型式	指定單位1mm			Y	滾珠徑	滾珠中心徑	螺牙谷徑	循環數	基本額定荷重		軸向間隙	螺牙方向			
			L	*F	*P						C (動態) kN	Co (靜態) kN					
標準螺帽	C7	C-BSST	4	150~800	15	8	L-65	2.5	12.7	(10.2)	1圈 3列	1.8	4.1	0.05 以下	右		
		C-BSSTK			15~24	5~8	L-(50+F)										
	C-BSSC	15			8	L-65											
	C-BSSCK	15~24			5~8	L-(50+F)											
	C10	C-BSST			5	150~800	15									8	L-65
		C-BSSTK					15~24									5~8	L-(50+F)
	C-BSSC	15	8	L-65													
	C-BSSCK	15~24	5~8	L-(50+F)													
	C7	C-BSST	10	150~800			15	8	L-65	12.3	(9.8)	2.8圈 1列	2	3.5		0.10 以下	
		C-BSSTK					15~24	5~8	L-(50+F)								
	C-BSSC	15			8	L-65											
	C-BSSCK	15~24			5~8	L-(50+F)											

*F・P僅限C-BSSCK・C-BSSCK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

NTS Price 價格

WEB WOS

螺帽種類	精密度等級	型式	NTS標準單價1~4pcs		
			L150~400	L401~600	L601~800
標準螺帽	C7	C-BSST1204			
	C10	C-BSSC1204			
	C7	C-BSST1205			
	C10	C-BSSC1205			
	C7	C-BSST1210			
	C10	C-BSSC1210			

Order 訂購範例

型式 - L - F - P
C-BSSC1205 - 600
C-BSSCK1205 - 1284 - F20 - P8

Delivery 出貨日

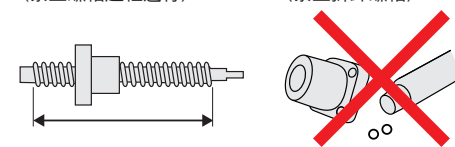
WEB WOS

備註

- 已封入鋰皂基潤滑油(殼牌 Alvania潤滑油S2)。
- 滾珠螺桿精密度請參照P.2285・2286。
- 螺桿支撐座詳細資訊請參照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螺帽,可能會因本身的重量而滑落。

(禁止螺帽超程運行)

(禁止拆卸螺帽)



Alteration 追加加工

型式 - L - F - P - (FC・KC...etc.)
C-BSSC1205 - 270 - SC7

Alterations	Code	Spec.
雙邊軸端無加工 (退火範圍) 4-C 螺帽	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內可能有變大的情形。
螺帽會附帶輔助軸出貨。		
支撐側軸端無加工	NC	支撐側軸端無加工。 指定方法 NC
螺帽方向變更 (支撐側) (固定側)	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 G=指定單位1mm 指定方法 GC-Q8-G20 5≤G≤Q×3 Y尺寸會變短。 無扣環加工 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 11≤FC≤20 Y尺寸會變短。 不可與GC併用。

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導致滾珠脫落。
固定側軸端鍵槽加工 鍵槽詳細尺寸 參照P.700	KC	於固定側軸端進行鍵槽加工。 不適用於P=5。 KC=指定單位1mm 指定方法 KC10 3≤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。) 不適用於P=5。 K.S=指定單位1mm 指定方法 KLC-K5-S2 4≤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 SWC7 5≤SWC・SGC≤P×3 SWC・SGC≤F-1
附有專用的輔助軸 輔助軸	TAS	附有適合各種滾珠螺桿的專用輔助軸。 將螺帽從螺桿軸取下時,請務必使用專用輔助軸。 輔助軸的使用方式請參照P.701。

與螺桿支撐座的組合

Type	螺桿軸外徑	導程	滾珠螺桿型式		推薦的螺桿支撐座			
			Type	No.	形狀	固定側	支撐側	刊載頁次
C-BSSC	12	05 10	C-BSW	10S	方形	○	○	P.781
			C-BUN	10				P.782
			C-BRW	10S	圓形	○	○	P.787
			C-BUR	10				P.788

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)

周邊零件: 可與下列零件組合使用。



螺桿支撐座(方形低床型) 螺桿支撐座(圓形)
無附安裝於C-VALUE滾珠螺桿的螺帽支撐座。