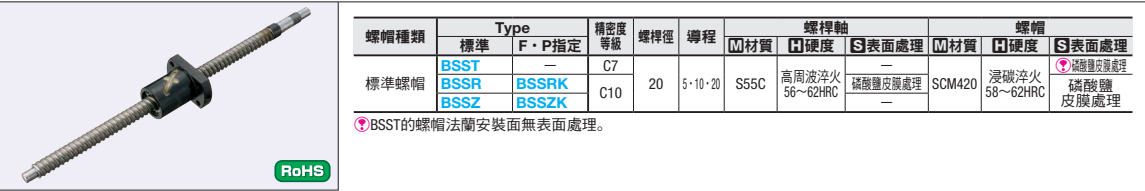


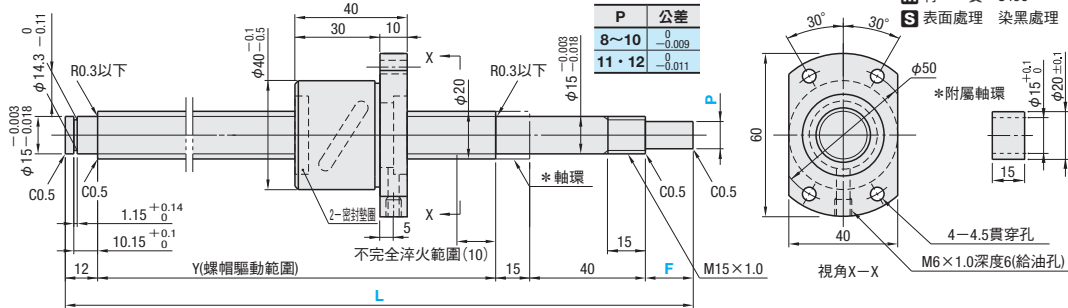
類似產品比較要點 | 在使用狀況為高負荷荷重、高頻率驅動時，請優先考慮本商品。



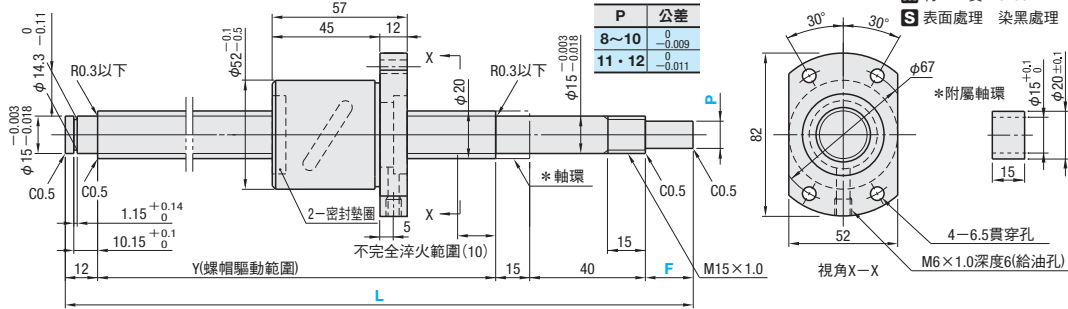
螺帽種類	Type		精密度等級	螺桿徑	導程	螺桿軸			螺帽		
	標準	F・P指定				材質	硬度	S表面處理	材質	硬度	S表面處理
標準螺帽	BSST	—	C7	20	5・10・20	S55C	高周波淬火 56~62HRC	磷酸鹽皮膜處理	SCM420	浸碳淬火 58~62HRC	磷酸鹽皮膜處理
	BSSR	BSSRK	C10								
	BSSZ	BSSZK	C10								

BSST的螺帽法蘭安裝面無表面處理。

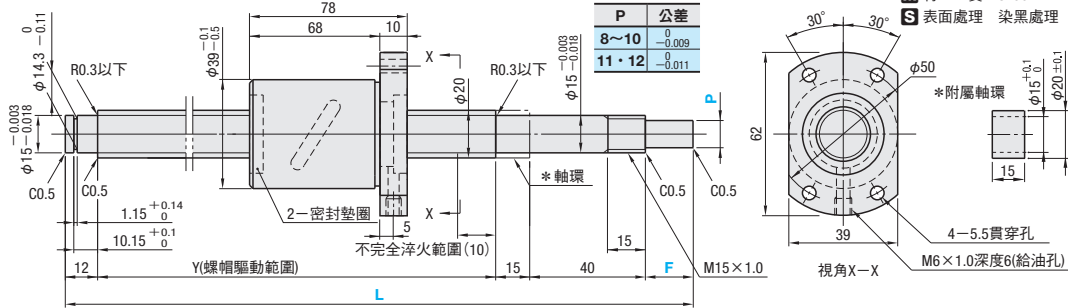
BSST・BSSR (K)・BSSZ (K) 2005



BSST・BSSR (K)・BSSZ (K) 2010



BSST・BSSR (K)・BSSZ (K) 2020



螺帽種類	精密度等級	Type	螺桿軸 外徑	導程	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	螺旋 方向
					L	*F	*P						C (動態) kN	Co (靜態) kN		
標準螺帽	C7	BSST	20	05	200~1200	20	12	L-87	3.175	20.8	(17.5)	2.5圈 1列	6.2	14.7	0.03以下	右
	C10	BSSR BSSZ			200~2000	20~36	8~12	L-(67+F)							0.10以下	
		BSSRK BSSZK				20~36	8~12	L-(67+F)							0.05以下	
		BSSR BSSZ				20~36	8~12	L-(67+F)							0.15以下	
	C7	BSST		10	250~2000	20	12	L-87	4.7625	21	(16.3)	2.5圈 1列	10.6	22.7	0.03以下	
	C10	BSSR BSSZ				20~36	8~12	L-(67+F)							0.10以下	
		BSSRK BSSZK				20~36	8~12	L-(67+F)							0.05以下	
		BSSR BSSZ				20~36	8~12	L-(67+F)							0.15以下	
	C7	BSST		20	250~2000	20	12	L-87	3.175	20.8	(17.5)	2.5圈 1列	6.2	14.7	0.03以下	
	C10	BSSR BSSZ				20~36	8~12	L-(67+F)							0.10以下	
		BSSRK BSSZK				20~36	8~12	L-(67+F)							0.05以下	
		BSSR BSSZ				20~36	8~12	L-(67+F)							0.15以下	

*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

螺帽種類	精密度等級	型式	NTS標準單價1~4 pcs					
			L200~400	L401~600	L601~800	L801~1000	L1001~1200	L1201~2000
標準螺帽	C7	BSST2005						
	C10	BSSR2005						
		BSSZ2005						
	C7	BSST2010						
	C10	BSSR2010						
		BSSZ2010						
	C7	BSST2020						
	C10	BSSR2020						



Order
訂購範例

型式	—	L	—	F	—	P
BSSZ2005	—	200				
BSSZK2010	—	370	—	F21	—	P10
BSSR2020L	—	370				(封入L型潤滑油)
BSSR2010G	—	370				(封入G型潤滑油)



Delivery
出貨日



Alteration
追加加工

型式	—	L	—	F	—	P	—	(FC・KC---etc.)
BSSR2005	—	350						KC10

Alterations	Code	Spec.
雙邊軸端無加工 (退火範圍) 2-C 螺帽 S L F 螺帽會附帶輔助軸出貨。	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內可能有變大的情形。
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) 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。
支撐側加工變更 Qh7 G	GC	變更支撐側加工。 從Q=10・12・15選擇 G=指定單位1mm 指定方法 GC-Q10-G20 5 ≤ G ≤ 0×3 Y尺寸會變短。 無扣環槽加工 不可與FC併用
支撐側軸端長度變更 FC 10.15	FC	變更支撐側軸端長度。 FC=指定單位1mm 指定方法 FC20 13 ≤ FC ≤ 30 Y尺寸會變短。 不可與GC併用
支撐側軸端攻牙加工 M 10.15 MC	MC	於支撐側軸端進行攻牙加工。 MC=指定單位1mm 指定方法 MC25 M 15 Y尺寸會變短。 21 ≤ MC ≤ 30

與螺桿支撐座的組合

滾珠螺桿型式			推薦的螺桿支撐座					
Type	螺桿軸 外徑	導程	型式		形狀	固定側	支撐側	刊載 頁次
			Type	No.				
BSST BSSR BSSZ	20	05 10 20	BRW	15	圓形	○		P.785
			BUR	15			○	P.786
			BSW	15	方形	○		P.779
			BUN	15			○	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			推薦的螺帽支撐架		
Type	螺桿軸 外徑	導程	型式		刊載 頁次
			Type	No.	
BSST	20	05	BNFB	2005R	P.798
BSSR		10	BNFM	2010R	P.798
BSSZ		20	BNFR	2020R	P.798
			BNFA		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)