

NEW
新商品
以紅字表示

MISUMI
C-VALUE

ROLLED BALL SCREWS STANDARD NUT - SHAFT DIA.15, LEAD5・10・16・20-
轉造滾珠螺桿 標準螺帽—軸徑15 導程5・10・16・20—
—精密度等級C7・C10—

平均
比原同類
商品降價
61%

型及規格變更
以紫字表示

9
滾珠螺桿
支撐座

轉造滾珠螺桿
(輸送用)

精密滾珠螺桿
(定位用)

螺桿支撐座

周邊零件
滾珠螺桿

類似產品比較要項

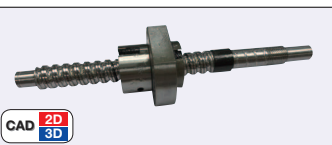
C-VALUE商品的額定負載和螺帽尺寸與高精密度商品不同。
在考慮使用C-VALUE商品時，請與高精密度商品進行規格比較後再選擇。P.517

新增精密等級C7。

請依照選定步驟①～⑥選擇型式和數值後再行訂購。

Order 訂購範例 (標準型) C-BSSCH1520 — 500
(指定F・P) C-BSSCHK1505 — 1084 — F15 — P6

型式(①Type・②螺桿軸外徑・③導程) — ④L — ⑤F — ⑥P

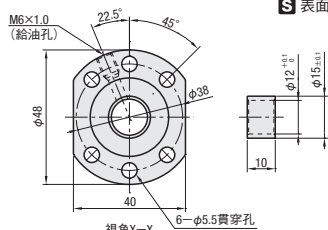
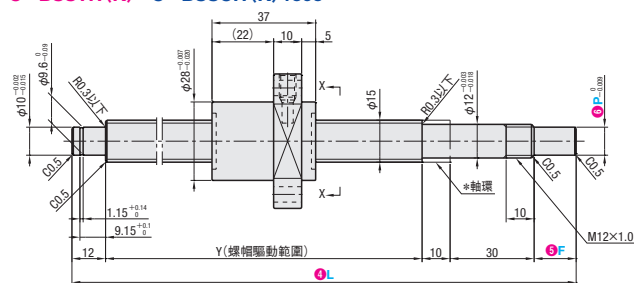


螺帽 種類	Type		精密度 等級	螺桿 徑	導程	螺桿軸			螺帽		
	標準型	指定F・P				材質	硬度	表面處理	材質	硬度	表面處理
標準螺帽	C-BSSSTH	C-BSSSTHK	C7	15	5・10・16・20	S55C	高周波淬火 58～62HRC	—	SCM415	浸碳淬火 58～62HRC	—
	C-BSSSCH	C-BSSSCHK	C10								

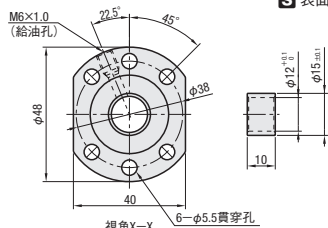
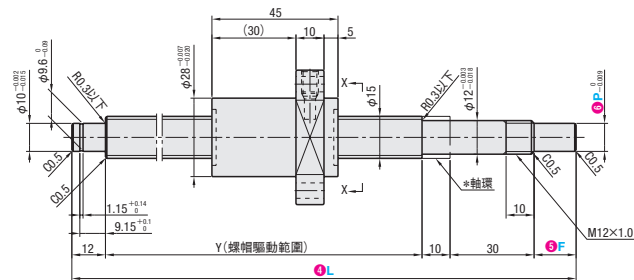
C-BSSSTH(K)・C-BSSSCH(K) 1505

螺帽規格變更，提升防塵、靜音效果。

*附屬軸環(1 pcs)
M 材質 S45C
S 表面處理 染黑處理

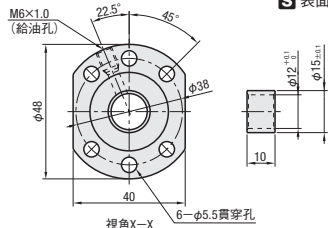
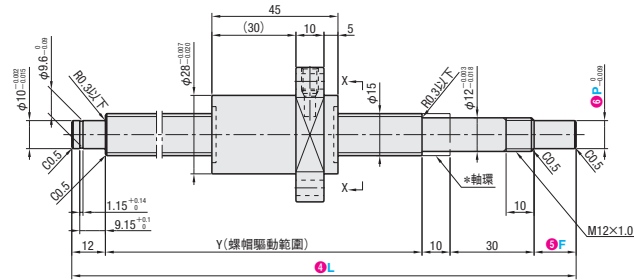


C-BSSSTH(K)・C-BSSSCH(K) 1510



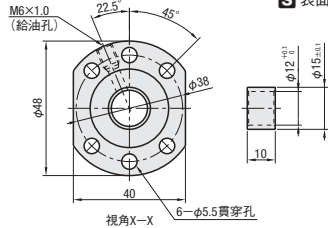
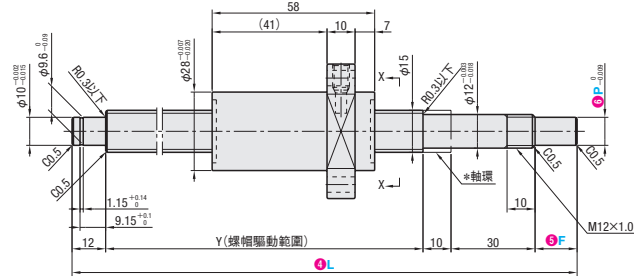
*附屬軸環(1 pcs)
M 材質 S45C
S 表面處理 染黑處理

C-BSSSTH(K)・C-BSSSCH(K) 1516



*附屬軸環(1 pcs)
M 材質 S45C
S 表面處理 染黑處理

C-BSSSTH(K)・C-BSSSCH(K) 1520



*附屬軸環(1 pcs)
M 材質 S45C
S 表面處理 染黑處理

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	螺桿 谷徑	循環數	基本額定荷重		軸向 間隙	螺牙 方向
		①Type	②螺桿軸 外徑	③導程	④L	⑤*F	⑥*P						C(動態) kN	Co(靜態) kN		
標準型 螺帽	C7	C-BSSSTH C-BSSSTHK	15	05	150~1200	15	10	L-67	2.778	15.672	(12.894)	3.8圈1列	3.6	7.4	0.10以下	右
	C10	C-BSSSCH C-BSSCHK				15~30	6~10	L-(52+F)								
	C7	C-BSSSTH C-BSSSTHK		10		150~1200	15	10			L-67	2.8圈1列				
							15~30	6~10			L-(52+F)					
	C10	C-BSSSCH C-BSSCHK		16		200~1200	15	10			L-67	1.8圈1列				
							15~30	6~10			L-(52+F)					
	C7	C-BSSSTH C-BSSSTHK	20	200~1200	15	10	L-67	1.8圈1列								
					15~30	6~10	L-(52+F)									
	C10	C-BSSSCH C-BSSCHK	20	200~1200	15	10	L-67	1.8圈1列								
					15~30	6~10	L-(52+F)									
	C7	C-BSSSTH C-BSSSTHK	20	200~1200	15	10	L-67	1.8圈1列								
					15~30	6~10	L-(52+F)									
C10	C-BSSSCH C-BSSCHK	20	200~1200	15	10	L-67	1.8圈1列									
				15~30	6~10	L-(52+F)										

*F・P值C-BSSSTHK・C-BSSCHK可指定。④F≤P×3。

kaf=N×0.10197

*F・P僅C-BSSSTHK・C-BSSCHK可指定。⑤F≤P×3。

kgf=N×0.101972

Delivery 出貨日 4 日出貨

數量區分	標準訂購		特殊訂購
	少量	大量	大量
數量	1～4	5～12	13～
出貨日	一般	+5日	交期另估

⑤超過表中最大數量時交期另估。P.5

備註

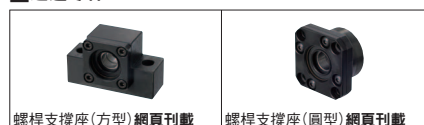
- ①已封入鋰皂基潤滑油(昭和殼牌Alvania潤滑油S2)。
- ②滾珠螺桿精密度請參閱P.494。
- ③螺桿支撐座詳細資訊請參閱P.569～P.586。
- ④使用注意事項：請勿讓螺帽超出滾珠螺桿螺帽的驅動範圍，也不要把它從螺桿拔出。會導致滾珠脫落及滾珠循環零件毀損等。
- ⑤附屬軸環與滾珠螺桿本體包裝在一起。因為跟螺桿支撐座組合時需要此零件，請妥善保管避免遺失。
- ⑥傾斜滾珠螺桿軸及螺帽可能會使其因為本體重量而掉落，請多加留意。

Alteration 追加加工

型式(①Type・②螺桿軸外徑・③導程) — ④L — ⑤F — ⑥P — (NC・KC…etc.)
C-BSSCH1505 — 245 — KC10

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 ①指定退火處理+25mm的範圍內 有可能導致硬度降低。 ②S+F≤L/2 ③L-(S+F)≤Y+50 ④指定退火處理範圍+25mm內 可能有變大的情形。
螺帽會附暫用輔助軸出貨。	NC	支撐側的軸端不加工。 指定方法 NC
螺帽方向變更 (支撐側) 一般	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 ①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 ①13≤FC≤30 ②Y尺寸會變短。③不可與GC併用。
支撐側加工變更	GC	變更支撐側加工。 從0～8・10・12選擇 G=指定單位1mm 指定方法 GC-08-G20 ①無扣環槽加工 ②不可與FC併用。 ③5≤G≤0×3.3 Y尺寸會變短。
支撐側軸端攻牙加工	MC	於支撐側軸端做攻牙加工。 MC=指定單位1mm 指定方法 MC20 M5×0.8 12 ①18≤MC≤30 ②Y尺寸會變短。

■週邊零件：可與下述零件組合使用。



螺桿支撐座(外型)網頁刊載 螺桿支撐座(圖型)網頁刊載

螺桿支撐座・螺帽支撐架詳細資訊請參閱P.569～P.588。

■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 Type	No.	形狀	固定側	支撐側	刊載 頁次
C-BSSSTH C-BSSSCH	15	05 10 16 20	C-BSW	12	方形	○	○	網頁刊載
			C-BUN			○	○	
			C-BRW		圓形	○	○	
			C-BUR			○	○	

螺桿支撐座除了上列的型式以外，也備有各種不同的樣式可供選擇。(P.569～P.586)

9
滾珠螺桿
支撐座

轉造滾珠螺桿
(輸送用)

精密滾珠螺桿
(定位用)

螺桿支撐座

周邊零件
滾珠螺桿