

轉造滾珠螺桿 標準螺帽-軸徑28 · 32 導程6 · 10 · 32-

—精度等級C7 · C10—

9 滾珠螺桿支撐座

請依照選定步驟①~⑥選擇型式和數值後再行訂購。



(標準型)

(指定F · P)

(指定封入型潤滑油)

(指定封入G型潤滑油)

型式(①Type · ②螺桿軸外徑 · ③導程) - ④L - ⑤F - ⑥P

BSSZ2806 - 600 - F40 - P15

BSSZK3232 - 888 - F40 - P15

BSSR3210L - 465 - F40 - P15

BSSR3232G - 465 - F40 - P15

轉造滾珠螺桿

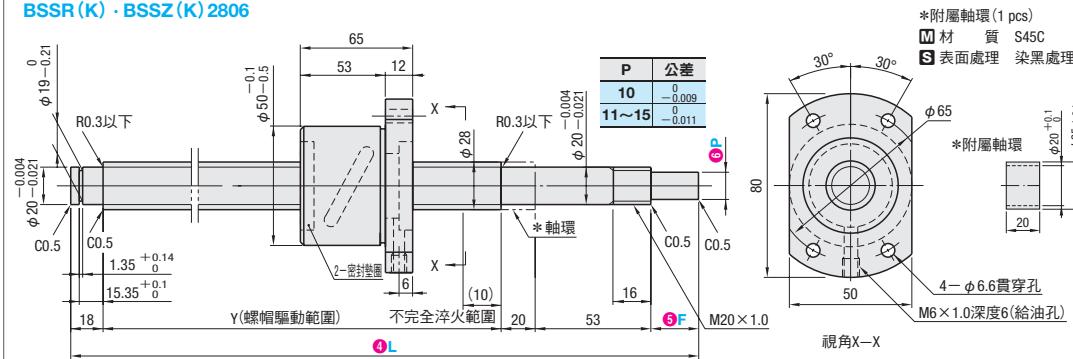
(定位用)

螺桿支撐座

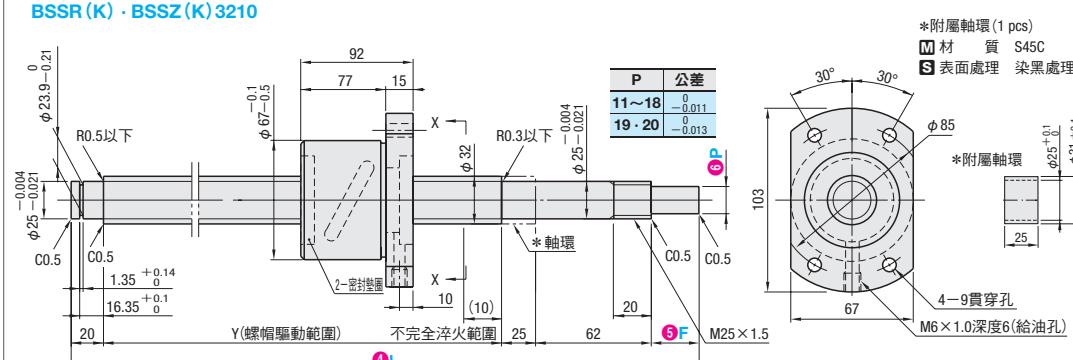
周邊零件



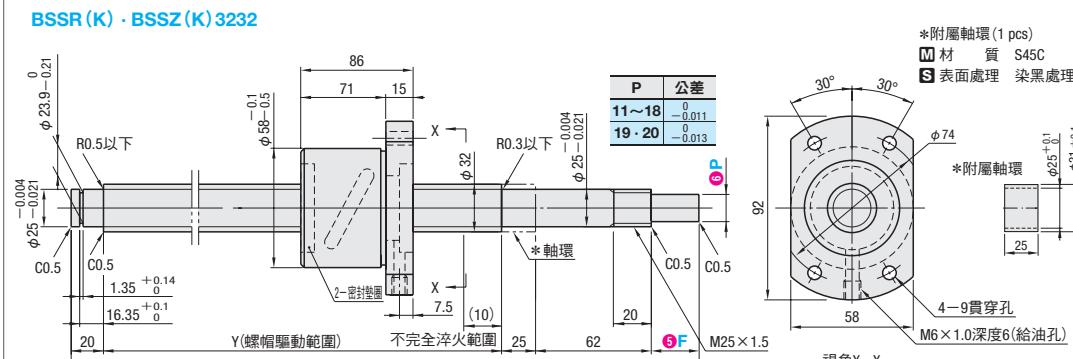
BSSR(K) · BSSZ(K) 2806



BSSR(K) · BSSZ(K) 3210



BSSR(K) · BSSZ(K) 3232



9 滾珠螺桿支撐座

螺帽種類	精度等級	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C(動態)kN	軸向間隙	螺牙方向
		①Type	②螺桿軸外徑	③導程	④L	⑤F	⑥P								
標準螺帽	C10	BSSR	28	06	250~2000	27	15	L-118	3.175	28.8	(25.6)	2.5圈2列	12.1	42.3	0.10以下
					27~45	10~15	L-(91+F)								
					33	20	L-140								
		BSSZ	32	10	300~2000	33~60	11~20	L-(107+F)	6.35	33.8	(27.2)	3.5圈2列	32.8	86.7	0.20以下
					33	20	L-140								
					33~60	11~20	L-(107+F)	4.7625	33	(27.8)					

*F · P僅BSSR · BSSZ可指定。④F≤P×3。

kgf=N×0.101972



5

日出貨

快件

A第3日出貨

P.6

數量區分

標準訂購

特殊訂購

少量

大量

數量

1~4

5~8

9~

出貨日

一般

+5日

交期另估

※部分規格交期不穩定，請以詢價結果為準。

短交期商品請選用C-VALUE。P.535

詢價 請依下列2種方式 P.9

WEB系統 台灣三住 [搜尋]

https://tw.misumi-ec.com

FAX 02-2570-3767

若有疑問請電洽：02-2570-3766#0

■備註

①已封入鋅自基潤滑油(昭和殼牌Alvania潤滑油S2)。

②可變更為各種潤滑油。關於出貨日·性能請參閱P.494。

③滾珠螺桿精密度請參閱P.494。

④螺桿支撐詳盡資訊請參閱P.569~P.586。

⑤使用注意事項：請勿讓螺帽超出滾珠螺桿螺帽的驅動範圍，也不要把它從螺桿軸拔出。會導致滾珠脫落及滾珠循環零件毀損等。

⑥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。

⑦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 追加工

型式(①Type · ②螺桿軸外徑 · ③導程) - ④L - ⑤F - ⑥P - (FC · MC · etc.)

BSSR2806 - 1250 - RLC

Alterations

Code

Spec.

WNC 雙邊軸端無加工
(退火範圍) 2-C 螺帽
S L F
①螺帽會附暫用輔助軸出貨。NC 支撐側軸端無加工
支撐側軸端無追加工RLC 變更螺帽方向。
支撐側的軸端不加工。
指定方法: RLCRNC 支撐側軸端無扣環槽加工。
指定方法: RNC
②不可與FC併用。GC 變更支撐側加工。
從G=10~12~15~20~25選擇
G=指定單位1mm
指定方法: GC-010~G20
③5≤G≤10X3 ④Y尺寸會變短。
⑤無扣環槽加工 ⑥不可與FC併用。FC 變更支撐側軸端長度。
FC=指定單位1mm
指定方法: FC20
⑦19≤FC≤60(BS 2806)
21≤FC≤60(BS 3210~3232)
⑧Y尺寸會變短。⑨不可與GC併用。MC 於支撐側螺端攻牙加工。
MC=指定單位1mm
指定方法: MC40
⑩M8×1.25 ⑪20 ⑫Y尺寸會變短。
⑬28≤MC≤60

Alterations

Code

Spec.

S2C 固定側軸端無加工。
不完全淬火範圍
A B C D
BS 2806 21 0 11 8 (29)
BS 3210 27 0 13 9 (32)KC 固定側軸端鍵槽加工
鍵槽詳細尺寸 P.494KLC 固定側軸端鍵槽加工
可指定固定側軸端鍵槽加工的位置。
K=指定單位1mm
指定方法: KC20
⑩5≤K≤10X3 ⑪K+S≤F-1(BS 2806)
⑫6≤K≤10X3 ⑬K+S≤F-1(BS 3210~3232)SC 固定側軸端平面加工
於固定側軸端進行平面加工。
SC=指定單位1mm
指定方法: SC20
⑭5≤SC≤10X3 SC=F-1SWC SGC 固定側軸端平面加工(2處)
SWC: 90°的位置 SGC: 120°的位置
指定單位1mm
指定方法: SCW20
⑮5≤SC≤10X3 SC=F-1TAS 附有專屬的暫時用輔助軸
暫時用輔助軸於貨時附有專屬適用於各滾珠螺桿的
暫時用輔助軸。
欲將螺帽從螺桿軸上拆下時，請
務必使用專屬的暫時用輔助軸。
⑯暫時用輔助軸的使用方法請參照
P.495。

■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	推薦的螺桿支撐座					
			Type	No.	形狀	固定側	支撐側	頁次
BSSR BSSZ	28	06	BRW	20	圓形	○	○	P.571
			BUR	20	圓形	○	○	P.572
			BSW	20	方形	○	○	P.569
	32	10	BUN	20	圓形	○	○	P.570
			BRW	25	圓形	○	○	P.571
			BUR	25	圓形	○	○	P.572
			BSW	25	方形	○	○	P.569
			BUN	25	方形	○	○	P.570

⑩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.588)

■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	推薦的螺帽支撐架					
			Type	No.	形狀	固定側	支撐側	頁次
BSSR BSSZ	28	06	BNFB	2806R	圓形	○	○	P.588
			BUNF	3210R	圓形	○	○	
32	10	32	BNFR	3232R	圓形	○	○	P.588
			BNFA	3232R	圓形	○	○	