

# 轉造滾珠螺桿 標準螺帽—軸徑28・32 導程6・10・32—

—精密度等級C7・C10—

9 滾珠螺桿  
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

滾珠螺桿  
周邊零件

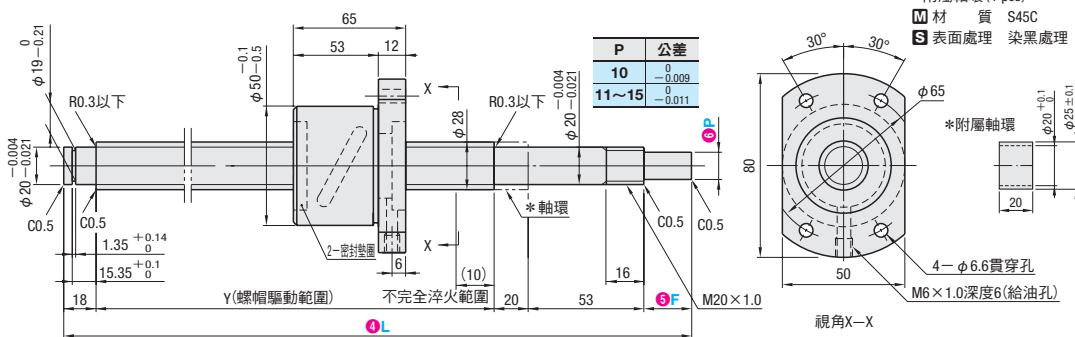
請依照選定步驟①～⑥選擇型式和數值後再行訂購。

Order 訂購範例	型式 (①Type・②螺桿軸外徑・③導程)	— ④L — ⑤F — ⑥P
(標準型)	BSSZ2806	— 600 —
(指定F・P)	BSSZK3232	— 888 — F40 — P15
(指定封入L型潤滑油)	BSSR3210L	— 465 —
(指定封入G型潤滑油)	BSSR3232G	— 465 —

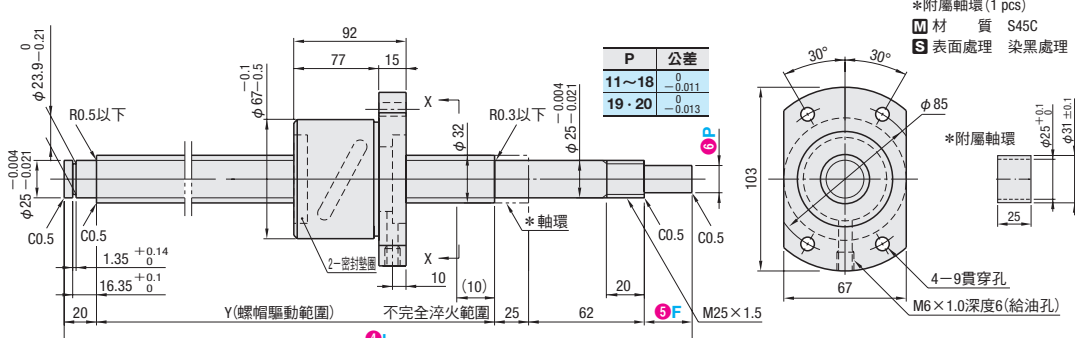
潤滑油性能請參閱P.496。



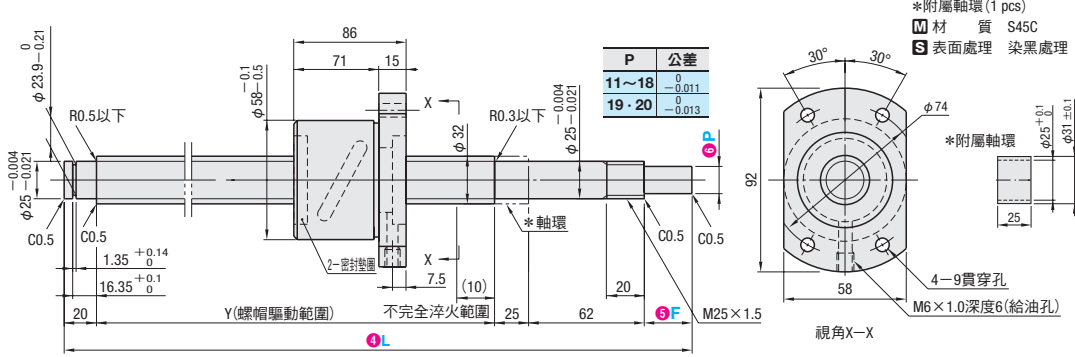
## BSSR (K)・BSSZ (K) 2806



## BSSR (K)・BSSZ (K) 3210



## BSSR (K)・BSSZ (K) 3232



9 滾珠螺桿  
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

滾珠螺桿  
周邊零件

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	螺牙台徑	循環數	基本額定荷重		軸向間隙	螺牙方向			
		①Type	②螺桿軸徑	③導程	④L	⑤*F	⑥*P						C(動應)kN	Co(靜應)kN					
標準螺帽	C10	BSSR BSSZ	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	右			
		BSSRK BSSZK				27~45	10~15	L-(91+F)											
		BSSR BSSZ	32	10	300~2000	33	20	L-140	6.35	33.8	(27.2)		32.8	86.7	0.20以下				
		BSSRK BSSZK				33~60	11~20	L-(107+F)											
		BSSR BSSZ				32	33	20	L-140	4.7625	33	(27.8)	1.5圈2列	14.6	38.9		0.15以下		
		BSSRK BSSZK																33~60	11~20
		*F・P僅BSSRK・BSSZK可指定。④L≤P×3。																	
		kgf=N×0.101972																	

\*F・P僅BSSRK・BSSZK可指定。④F≤P×3。

kgf=N×0.101972



出貨日

5 日出貨  
※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



第3日出貨

P.6

數量區分	標準訂購	特殊訂購
數量	1~4	5~8
出貨日	一般	+5日

超過表中最大數量時交期另估。P.5  
超過標準訂購少量時，不適用快件。

詢價	請依下列2種方式	P.9
WEB系統	台灣三佳	請洽
FAX	02-2570-3767	
	若有疑問請電洽：02-2570-3766#0	

### 備註

- ①已封入鋰皂基潤滑油(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.496。
- ③滾珠螺桿精密度請參閱P.494。
- ④螺桿支撐座詳細資訊請參閱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。



追加加工

型式 (①Type・②螺桿軸外徑・③導程) — ④L — ⑤F — ⑥P — (FC・MC...etc.)  
BSSR2806 — 1250 — RLC

Alterations	Code	Spec.
雙邊軸端無加工 (退火範圍) 2-C 螺帽 S L F ④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 ④指定退火處理+25mm的範圍內 有可能導致硬度降低。 ④S+F≤L/2 ④L-(S+F)≤Y+50 ④指定退火處理範圍+25mm內可 能有變大的情形。
支撐側軸端無追加加工	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 ④不可與FC併用。
支撐側加工變更	GC	變更支撐側加工。 從Q=10・12・15・20・25選擇 G=指定單位1mm 指定方法 GC-Q10-G20 ④5≤G≤Q×3 ④Y尺寸會變短。 ④無扣環槽加工 ④不可與FC併用。
支撐側軸端長度變更 BS 2806 BS 3210, 3232 FC 15.35 FC 16.35	FC	變更支撐側軸端長度。 FC=指定單位1mm 指定方法 FC20 ④19≤FC≤60 (BS 2806) 21≤FC≤60 (BS 3210, 3232) ④Y尺寸會變短。④不可與GC併用。
支撐側軸端攻牙加工 BS 2806 BS 3210, 3232 MC 15.35 MC 16.35	MC	於支撐側軸端做攻牙加工。 MC=指定單位1mm 指定方法 MC40 M ④Y尺寸會變短。 M8×1.25 20 ④28≤MC≤60

### 與螺桿支撐座的組合

浪珠螺桿型式	Type	螺桿軸 外徑	導程	Type	No.	形狀	固定側	支撐側	頁次
BSSR BSSZ	28	06	06	BRW	20	圓形	○	○	P.571
				BUR	20	圓形	○	○	P.572
				BSW	20	方形	○	○	P.569
				BUN	20	方形	○	○	P.570
	32	10 32	10 32	BRW	25	圓形	○	○	P.571
				BUR	25	圓形	○	○	P.572
				BSW	25	方形	○	○	P.569
				BUN	25	方形	○	○	P.570

④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)

### 與螺帽支撐架的組合

浪珠螺桿型式	Type	螺桿軸 外徑	導程	Type	No.	頁次
BSSR BSSZ	28	06	06	BNFB	2806R	P.588
				BNFM	3210R	
	32	10 32	10 32	BNFR BNFA	3232R	

④螺帽支撐架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)