

9 滾珠螺桿 螺桿支撐座

類似產品比較要項

C-VALUE商品的額定負載、軸向間隙、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.539

請依照選定步驟①~④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
 C-BSS0802 — 150

C-BSS0802

螺帽種類	Type	精密度等級	螺桿 軸徑	螺桿 導程	螺桿軸		螺帽	
					材質	硬度	材質	硬度
標準螺帽	C-BSS	C5	8	2	S55C	高周波淬火 58~62HRC	SCM415	浸碳淬火 58~62HRC

螺帽種類	精密度等級	型式 ①Type	②螺桿軸外徑	③導程	指定單位1mm ④L	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	Co(靜態)kN	軸向 間隙	預壓 扭矩 N·cm	螺牙 方向
標準螺帽	C5	C-BSS	08	02	100~210	L-57	1.2	8.41	(7.21)	1圈 3列	1.4	1.8	0.008 以下	0.5以下	右

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

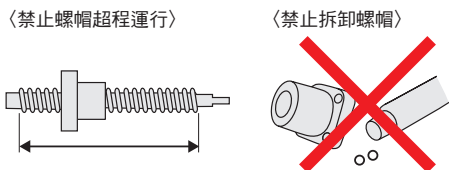
超過表中最大數量時交期另估。P.5

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
- 已封入鋰皂基潤滑油(昭和殼牌Alvania潤滑油S2)。
 - 滾珠螺桿精密度請參閱P.494。
 - 螺桿支撐座詳細資訊請參閱P.569~P.586。
 - 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。
 - 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。
 - 螺桿支撐座的一個軸環安裝於緊固螺帽與支座之間。



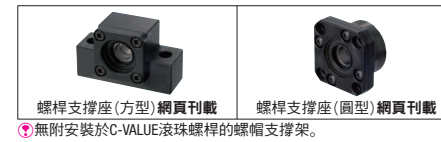
9 滾珠螺桿 螺桿支撐座

Alteration 追加加工
 型式 ①Type · ②螺桿軸外徑 · ③導程 — ④L — (FC·KC...etc.)
 C-BSS0802 — 182 — KC3

Alterations	Code	Spec.
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 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 10≤FC≤20 Y尺寸會變短。

Alterations	Code	Spec.
固定側軸端鍵槽加工 鍵槽詳細尺寸 P.494	KC	於固定側軸端進行鍵槽加工。 KC=指定單位1mm 指定方法 KC6 3≤KC≤9
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。) K, S=指定單位1mm 指定方法 KLC-K5-S1 4≤K+S≤9
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≤9
固定側軸端平面加工(2處)	SWC SGC	於固定側軸端做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 SWC6 5≤SWC·SGC≤9

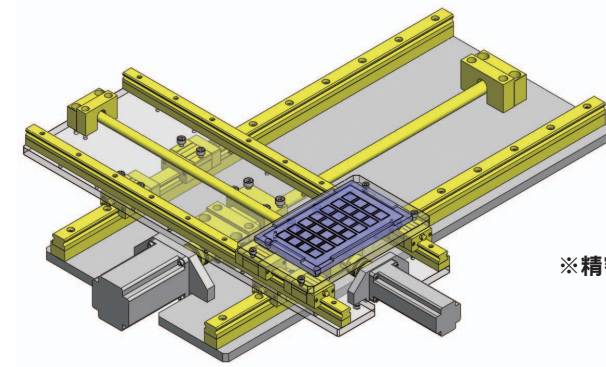
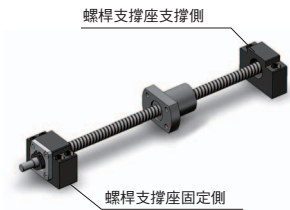
遇邊零件：可與下述零件組合使用。



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			頁次
			型式 Type	No.	形狀	固定側	支撐側	
C-BSS	08	02	C-BSW	8	方形	○	○	網頁刊載
			C-BUN	8				
			C-BRW	8	圓形	○	○	
			C-BUR	6				

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)



精密滾珠螺桿可實現直線運動中的精密定位