

## 精密滾珠螺桿 標準螺帽—軸徑12 導程2·4·5·10—

—精密度等級C3·C5·C7—

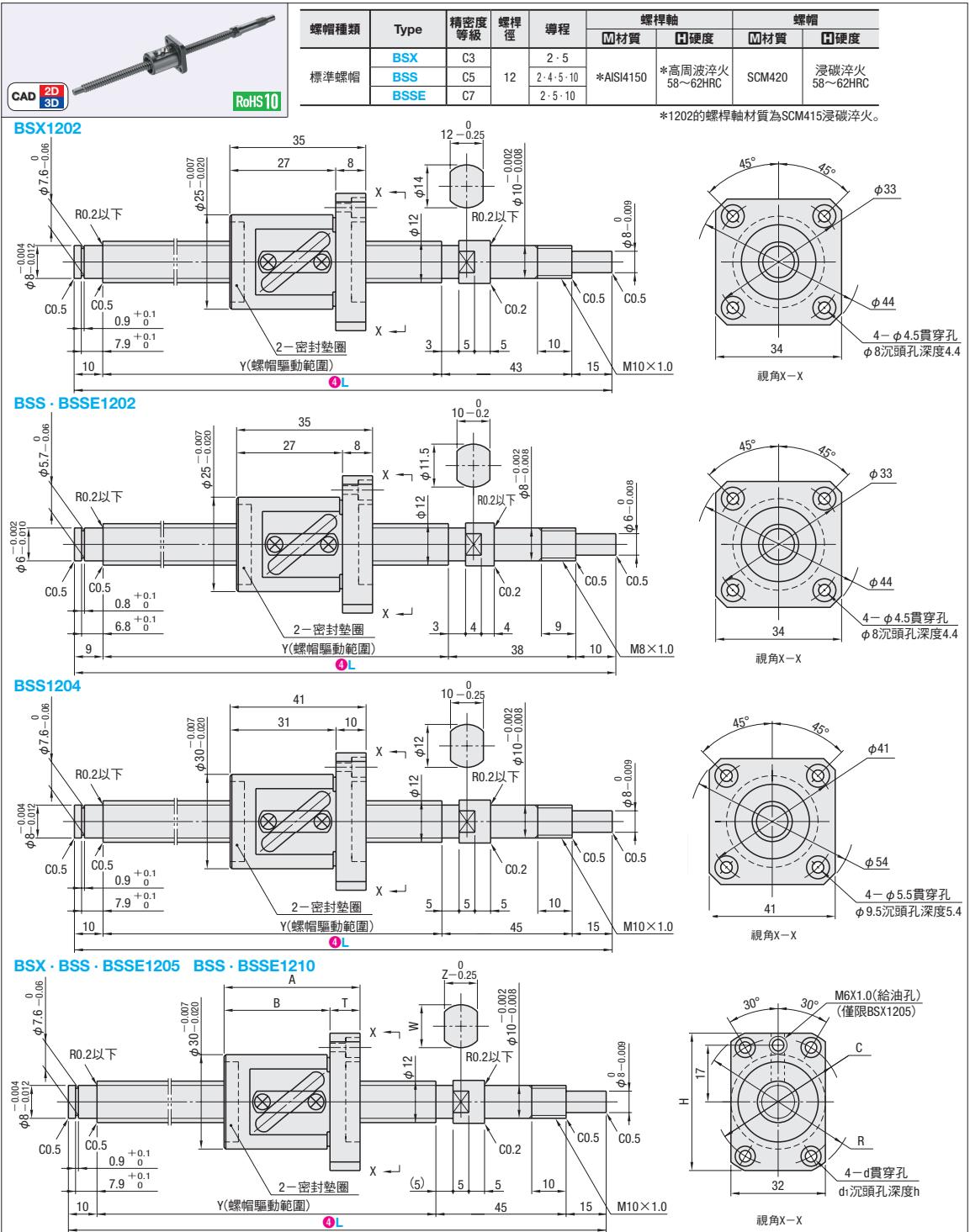
9 滾珠螺桿支撐座

類似產品比較要項 | 需要高精度定位、高荷重、高驅動頻率時，推薦使用本產品。

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 (1)Type · (2)螺桿軸外徑 · (3)導程) - ④L  
 BSX1202 - 200  
 (指定封入L型潤滑油)  
 BSSE1210L - 420  
 (指定封入G型潤滑油)  
 BSSE1210G - 420

潤滑油性能請參閱P.496。



螺帽種類	精密度等級	型式		指定單位1mm	Y	A	B	T	Z	W	H	R	C	d	d1	h	滾珠徑	滾珠中心徑	螺牙谷徑	循環數	基本額定荷重 (C)KN	軸向間隙 (C0)KN	預壓扭距 N·cm	螺牙方向	
		①Type	②螺桿軸外徑																						
標準螺帽	C3	BSX	12	150~390	L-68													1.5875	12.3	(10.6)	2.5圈 1列	1.54	2.05	0(預壓品)	0.4~3.2
	C5	BSS	02	150~445	L-57													2.45	4.1	0.05以下		1.0以下			
	C7	BSSE	04	150~400	L-70													2.3812	12.6	(10.1)		3.6	6.75	0.05以下	1.0以下
	C3	BSX	05	150~440	L-70	44	34	10	12	14	45	50	40	4.5	8	4.4	3.175	12.8	(9.5)	3.74	4.9	0(預壓品)	1.5~5.0		
	C5	BSS	10	200~600	L-70	49	37	12	10	12	48	54	41	5.5	9.5	5.4				5.95	9.8	0.05以下	1.0以下		
	C7	BSSE																		1.5圈 1列	3.85	5.9	0.05以下	2.0以下	
																							0.03以下	—	

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

Delivery 出貨日 5 日出貨  
 ● BSX - BSSE ● BSS

※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.549

● BSX - BSSE  
 ● BSS  
 數量區分 標準訂購 特殊訂購  
 少量 大量  
 數量 1~4 5~  
 出貨日 一般 交期另估  
 ● BSX 超過表中最大數量時交期另估。P.5  
 ● BSSE 超過表中最大數量時交期另估。P.5  
 ● BSS 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 台灣三佳 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)。
- 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。
- 可變更為各種潤滑油。關於出貨日、性能請參閱P.496  不適用於BSX
- 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。
- 螺桿支撐座的一個軸環安裝於緊固螺帽與支座之間。

Alteration 追加工 型式 (1)Type · (2)螺桿軸外徑 · (3)導程) - ④L - (FC · KC...etc.)  
 BSX1202 - 386 - SWC13

Alterations	Code	Spec.	Alterations	Code	Spec.
支撐側軸端無追加工	NC	支撐側的軸端不加工。 指定方法 NC	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 KC10 (3≤KC≤14(9))
螺帽方向變更 (支撐側) (固定側) 一般 <input checked="" type="checkbox"/> 變更 <input checked="" type="checkbox"/>	RLC	變更螺帽方向。 指定方法 RLC	固定側軸端鍵槽加工 (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≤14(9))	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≤14(9))
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 <input checked="" type="checkbox"/> 不可與FC併用。	固定側軸端平面加工 (鍵槽尺寸與SC相同。) SC=指定單位1mm 指定方法 SC7 (5≤SC≤14(9))	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≤14(9))
支撐側加工變更	GC	變更支撐側加工。 從Q=6~8選擇(Y尺寸會變短。 G=指定單位1mm 指定方法 GC-G8-G20 (5≤Q≤8) <input checked="" type="checkbox"/> 不適用於C5·C7的1202 <input checked="" type="checkbox"/> 無扣環槽加工 <input checked="" type="checkbox"/> 不可與FC併用。	固定側軸端平面加工(2處) SWC SGC SWC: 90°的位置 SGC: 120°的位置 指定單位1mm 指定方法 SWC10 (5≤SWC·SGC≤14(9))	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 SWC10 (5≤SWC·SGC≤14(9))
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 尺寸 l FC範圍 1202 6.8 10≤FC≤20 1204 7.9 11≤FC≤20 1205 7.9 11≤FC≤20 <input checked="" type="checkbox"/> Y尺寸會變短。 <input checked="" type="checkbox"/> 不可與GC併用	( )尺寸適用於1202。		

## ■週邊零件：可與下述零件組合使用。



## ■與螺桿支撐座的組合

滾珠螺桿型式	推薦的螺帽支撐架		
	Type	No.	頁次
BSX	02	BNFB	P.588
BSX	04	BNFM	
BSX	05	BNFR	
BSX	10	BNFA	
BSSE	12	1202S	
BSSE	14	1204S	
BSSE	15	1205S	
BSSE	16	1210S	

●螺帽支撐架備有各種不同的材質及表面處理。(P.588)

Type	螺桿軸外徑	導程	型式			形狀	固定側	支撐側	頁次
			Type	No.	頁次				
BSX	02	BRW	10		P.571				
		BSW	10		P.572				
	04	BUN	10		P.569				
		BRW	10		P.570				
	05	BSW	10		P.571				
		BUN	10		P.572				
BSSE	02	BRW	8		P.573				
		BSW	8		P.574				
	04	BUN	8		P.569				
		BRW	10		P.570				
	05	BSW	10		P.572				
		BUN	10		P.570				

●螺帽支撐座除了上列的型式以外，也備有各種不同的形狀及表面處理可供選擇。(P.569~P.586)