

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
螺桿支撐座(輸送用)
精密滾珠螺桿
(定位用)

螺桿支撐座

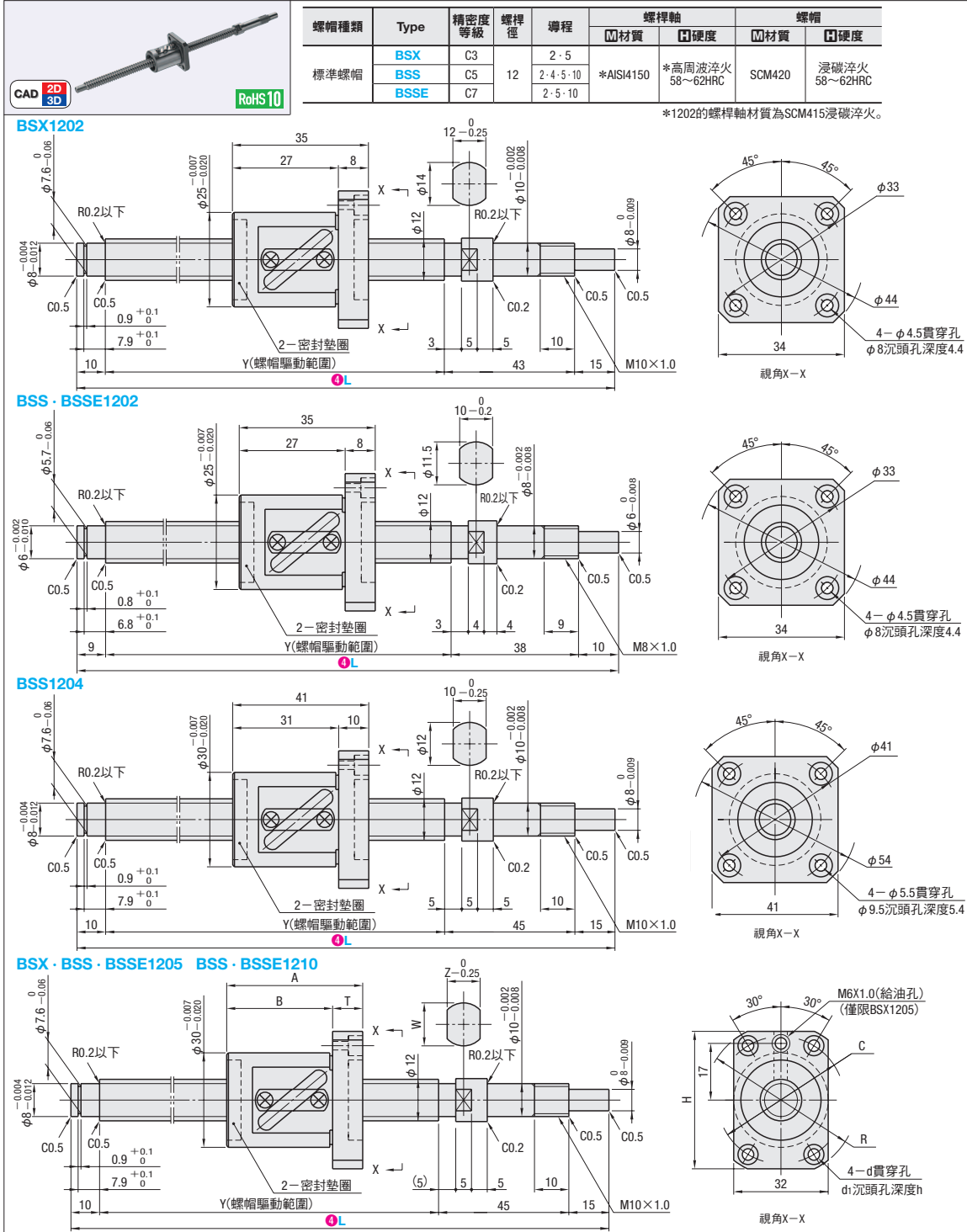
周邊零件
滾珠螺桿

類似產品比較要項 | 需要高精密度定位、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 (①Type・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。

9 滾珠螺桿
螺桿支撐座(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

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	d ₁	h	滾珠 徑	滾珠 中心徑	螺牙 谷徑	循環數	基本額定荷重		軸向 間隙	預壓扭矩 N・cm	螺牙 方向	
		①Type	②螺桿軸外徑	③導程	④L	C(動態)/kN																	Co(靜態)/kN					
標準 螺帽	C3	BSX	12	02	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	右			
	C5	BSS		02	150~445	L-57	—										2.3812	12.6	(10.1)		2.45	4.1	0.005以下	1.0以下				
	C7	BSSE		04	150~400	L-70	—										3.175	12.8	(9.5)		3.6	6.75	0.030以下	—				
	C5	BSS		04	150~440	L-70	—										3.175	12.8	(9.5)		3.74	4.9	0.005以下	1.0以下				
	C3	BSX		05	150~450	L-70	44	34	10	12	14	45	50	40	4.5	8	4.4	3.175	12.8	(9.5)	1.5圈 1列	5.95	9.8	0(預壓品)		1.5~5.0		
	C5	BSS		05	150~450	L-70	—										3.175					12.8	(9.5)	5.95		9.8	0.030以下	—
	C7	BSSE		10	200~600	L-70	—										3.175					12.8	(9.5)	5.95		9.8	0.030以下	—
	C5	BSS		10	200~600	L-70	—										3.175					12.8	(9.5)	5.95		9.8	0.030以下	—
C7	BSSE	10	200~600	L-70	—										3.175	12.8	(9.5)	5.95	9.8	0.030以下	—							

kgf=N×0.101972

kgf=N×0.101972



Delivery 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.549

●BSX・BSSE

數量區分	標準訂購	特殊訂購
數量	少量	大量
出貨日	一般	交期另估

①超過表中最大數量時交期另估。 P.5
②BSX1205的少量數量範圍為1~3、大量範圍為4以上。

●BSS

數量區分	標準訂購	特殊訂購
數量	少量	大量
出貨日	一般	交期另估

①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

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		

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

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															
螺帽方向變更 (支撐側) (固定側)	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。															
支撐側加工變更	GC	變更支撐側加工。 從0=6・8選擇Y尺寸會變短。 G=指定單位1mm 指定方法 GC-08-G20 ①5≤G≤Q×3 ②不適用於C5・C7的1202 ③無扣環槽加工 ④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 <table><tr><th>尺寸</th><th>ℓ</th><th>FC範圍</th></tr><tr><td>1202</td><td>6.8</td><td>10≤FC≤20</td></tr><tr><td>1204</td><td></td><td></td></tr><tr><td>1205</td><td>7.9</td><td>11≤FC≤20</td></tr><tr><td>1210</td><td></td><td></td></tr></table> ①Y尺寸會變短。②不可與GC併用。	尺寸	ℓ	FC範圍	1202	6.8	10≤FC≤20	1204			1205	7.9	11≤FC≤20	1210		
尺寸	ℓ	FC範圍															
1202	6.8	10≤FC≤20															
1204																	
1205	7.9	11≤FC≤20															
1210																	

■週邊零件：可與下述零件組合使用。



■與螺帽支撐架的組合

Type	螺桿軸外徑	導程	Type	No.	頁次
BSX	12	02	BNFB	1202S	P.588
BSS		04	BNFM	1204S	
BSSE		05	BNFR	1205S	
		10	BNFA	1210S	

①螺帽支撐架備有各種不同的材質及表面處理。(P.588)

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 ①3≤KC≤14(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 ①4≤K+S≤14(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 ①5≤SC≤14(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 SWC10 ①5≤SWC・SGC≤14(9)

①()尺寸適用於1202。

■與螺桿支撐座的組合

Type	螺桿軸外徑	導程	Type	No.	形狀	固定側	支撐側	頁次
BSX	12	02	BRW	10	圓形	○	○	P.571
			BUR	10	圓形	○	○	P.572
			BSW	10	方形	○	○	P.569
			BUN	10	方形	○	○	P.570
			BRW	10	圓形	○	○	P.571
		05	BUR	10	圓形	○	○	P.572
			BSW	10	方形	○	○	P.569
			BUN	10	方形	○	○	P.570
			BRW	8	圓形	○	○	P.571
			BUR	6	圓形	○	○	P.572
BSS BSSE	12	02	BSW	8	方形	○	○	P.569
			BUN	8	方形	○	○	P.570
			BRW	10S	圓形	○	○	P.571
			BUR	10	圓形	○	○	P.572
			BSW	10S	方形	○	○	P.569
		05 10	BUN	10	方形	○	○	P.570

①螺桿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)