

PRECISION BALL SCREWS STANDARD NUT - SHAFT DIA.25, LEAD5 · 10 · 20 -
精密滾珠螺桿 標準螺帽 - 軸徑25 導程5 · 10 · 20 -
 - 精密度等級C5 · C7 -

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

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 (①Type · ②螺桿軸外徑 · ③導程) - ④L

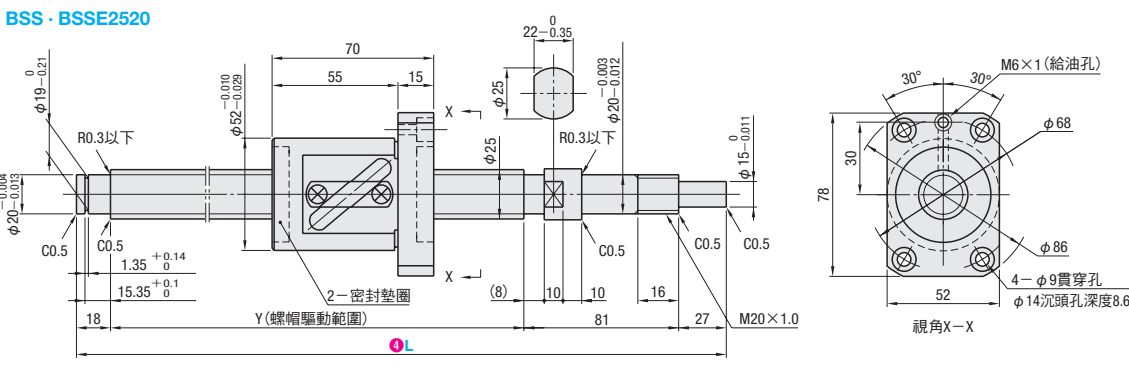
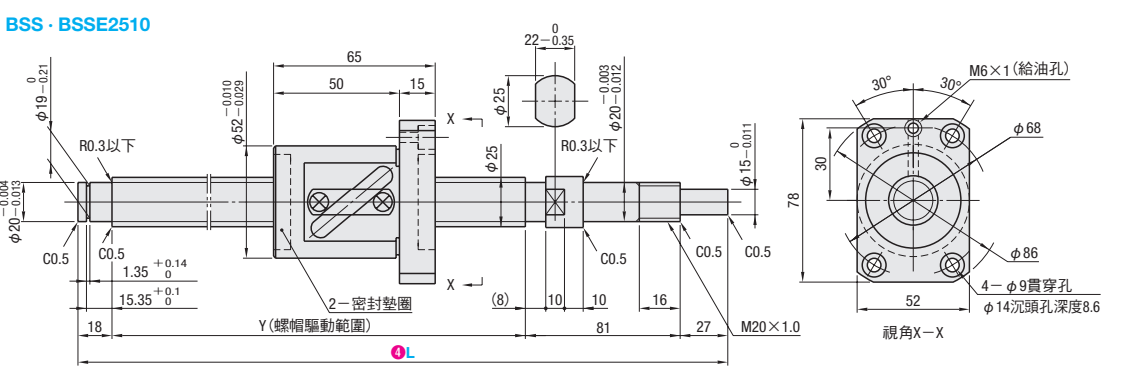
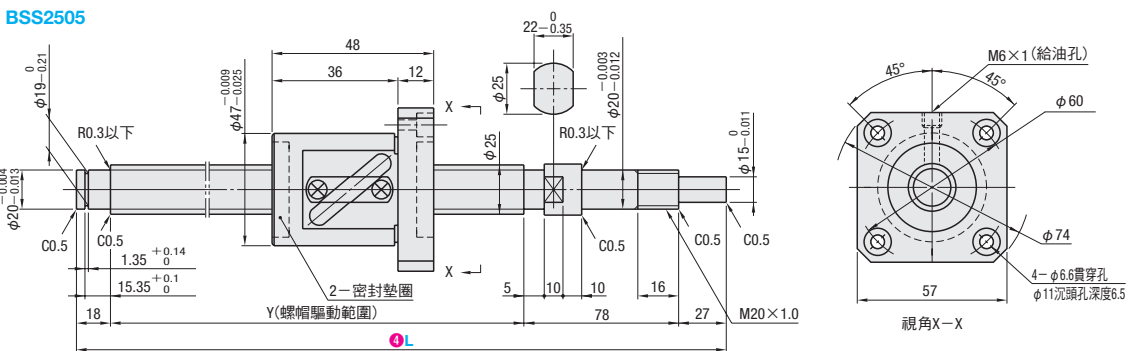
BSS2510 - 720
 BSSE2510L - 423
 BSS2510G - 685

(指定封入L型潤滑油)
 (指定封入G型潤滑油)

潤滑油性能請參閱P.496。

螺帽種類	Type	精密度等級	螺桿徑	導程	螺桿軸		螺帽	
					材質	硬度	材質	硬度
標準螺帽	BSS	C5	25	5 · 10 · 20	AISI4150	高周波淬火 58~62HRC	SCM420	浸碳淬火 58~62HRC
	BSSE	C7		10 · 20				

螺帽轉至扳手槽處會導致滾珠脫落。



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							C(動態)kN	Co(靜態)kN			
標準螺帽	C5	BSS	05	300~995	L-123	3.175	25.8	(22.5)	2.5圈 1列	9.4	22.2	0.005以下	6.0以下	右
	C5	BSS	10	300~1500	L-126	4.7625	26	(21)	1.5圈 1列	16.1	33.4	0.005以下	6.0以下	
	C7	BSSE	20	300~1500	L-126									
	C5	BSS	20	300~1500	L-126	10.4	20.1	0.005以下	6.0以下					
C7	BSSE	20	300~1500	L-126					0.030以下	—	—	—		

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.561

數量區分 標準訂購 特殊訂購
 數量 1~4 5~
 出貨日 一般 交期另估

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
- 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。

(禁止螺帽超程運行) (禁止拆卸螺帽)

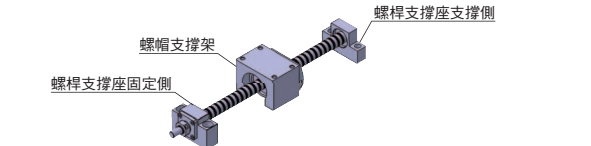
Alteration 追加加工 型式 (①Type · ②螺桿軸外徑 · ③導程) - ④L (FC · MC...etc.)
 BSS2505 - 789 RLC

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。
支撐側加工變更	GC	變更支撐側加工。 從Q=10 · 12 · 15 · 20選擇 G=指定單位1mm 指定方法 GC-Q10~G20 ⊕5 ≤ G ≤ Q × 3 ⊕Y尺寸會變短。 ⊕無扣環槽加工 ⊗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 ⊕19 ≤ FC ≤ 60 ⊕Y尺寸會變短。 ⊗不可與GC併用

Alterations	Code	Spec.
支撐側軸端攻牙加工	MC	於支撐側軸端攻牙加工。 MC=指定單位1mm 指定方法 MC40 M 1.25 20 ⊕28 ≤ MC ≤ 60
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 KC20 ⊕5 ≤ KC ≤ 26
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-K20-S3 ⊕6 ≤ K+S ≤ 26
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 SC20 ⊕5 ≤ SC ≤ 26
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 SWC20 ⊕5 ≤ SWC · SGC ≤ 26

■ 週邊零件：可與下述零件組合使用。

螺桿支撐座(方型) P.569 螺桿支撐座(圓型) P.571 螺帽支撐架(方塊型) P.588



■ 與螺桿支撐座的組合

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		
BSS BSSE	25	05 10 20	BRW	20	圓形	○	○	P.571
			BUR	20		○	○	P.572
			BSW	20	方形	○	○	P.569
			BUN	20		○	○	P.570

■ 與螺帽支撐架的組合

Type	螺桿軸外徑	導程	推薦的螺帽支撐架		
			Type	No.	頁次
BSS BSSE	25	05 10 20	BNFB	2505S	P.588
			BNFR	2510S	
			BNFA	2510S	

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)

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)