

# MISUMI 經濟型 精密滾珠螺桿 軸徑15 導程5/10/20 精度C5

代表型號：C-KBS1505-150

**2,293** 1支起訂 元/支  
**1,835** 6支起 元/支

最低為標準品 **↓16折**  
 大訂單再享 **↓8折**

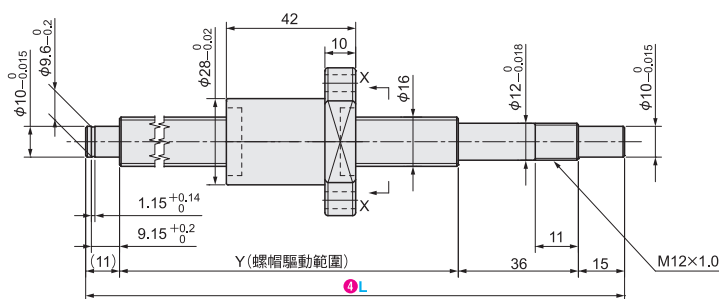
數量	折扣	出貨日
1~5	—	9日
6~14	8折	9日

若超過以上訂購數量，交期另外洽詢。實際出貨日與價格以「訂購」時報價單中的內容為準。

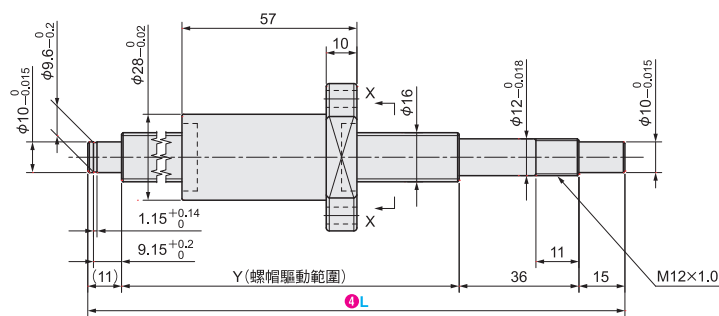


精密等級	螺桿徑	導程	螺桿軸			螺帽		
			材質	硬度	表面處理	材質	硬度	表面處理
C5	16	5·10·20	相當於S55C	高周波淬火 58~62HRC	—	相當於SCM420	浸碳淬火 58~62HRC	—

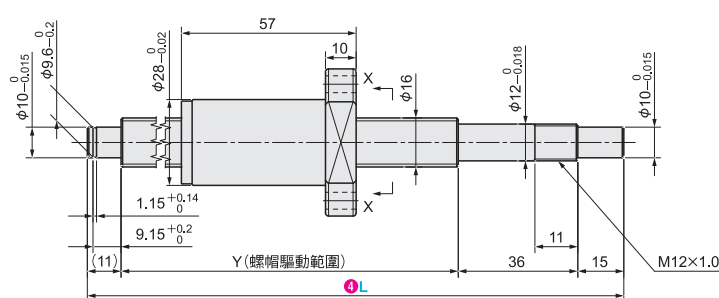
## C-KBS1505



## C-KBS1510



## C-KBS1520



Type	螺桿軸外徑	導程	螺桿軸全長L (指定單位1mm)	Y	循環數	基本額定荷重		軸向間隙	螺牙方向	螺桿支撐座(另購)		
						C(動態) kN	C(靜態) kN			形狀	固定側型號	支撐側型號
C-KBS	15*	05	150~1100	L-62	3圈	3.6	7.4	0.015以下	右	方型	C-TEK12	C-TEF12
		圓型								C-TFK12	C-TFF12	
		低床型								E-TLK12	E-TLF12	
		方型								C-TEK12	C-TEF12	
		圓型								C-TFK12	C-TFF12	
		低床型								E-TLK12	E-TLF12	
1.8圈	3.0	7.1	0.015以下	右	方型	C-TEK12	C-TEF12					
					圓型	C-TFK12	C-TFF12					
					低床型	E-TLK12	E-TLF12					
					方型	C-TEK12	C-TEF12					
					圓型	C-TFK12	C-TFF12					
					低床型	E-TLK12	E-TLF12					

\*Y的尺寸務必大於螺帽全長。  
 \*此為軸徑No.，實際為 $\phi 16$ 。  
 kgf=N×0.101972

**Order 訂購範例**  
 請依照選定步驟①~④選擇型式和數值後再行訂購。  
 型式(①Type · ②螺桿軸外徑 · ③導程) - ④L  
**C-KBS1505 - 150**

**Alterations 追加加工**  
 Order 訂購範例 型式(①Type · ②螺桿軸外徑 · ③導程) - ④L - (NC · KC...etc.)  
**C-KBS1505 - 245 - KC10**

Alterations	Code	Spec.
① 支撐側軸端無加工 標準 指定加工時	NC	支撐側的軸端不加工。 指定範例 NC
② 變更螺帽方向 (支撐側) (固定側) 標準 變更	RLC	變更螺帽方向。 指定範例 RLC
③ 支撐側軸端無扣環槽加工 標準 指定加工時	RNC	支撐側軸端無扣環槽加工。 指定範例 RNC
④ 支撐側軸端長度變更 標準 指定加工時	FC	變更支撐側軸端長度。 11≤FC≤30 FC=指定單位1mm 指定範例 FC20
⑤ 支撐側加工變更 標準 指定加工時	GC	變更支撐側加工。 5≤G≤36 從Q=8、10和12選擇 G=指定單位1mm 指定範例 GC-Q8-G20

- ①、③、④、⑤僅能擇其一。
- ⑦、⑧、⑨僅能擇其一。
- ⑩、⑪僅能擇其一。
- 同時指定②、③時，無論②中的U指定任何數值，均不加工外螺牙。
- 指定②或③時，可能無法使用建議的螺桿支撐座，請重新確認。
- 指定任何追加加工時，螺帽驅動範圍(Y尺寸)可能會變短，請務必確保螺帽可驅動範圍大於螺帽全長。

Alterations	Code	Spec.
⑥ 固定側扳手槽加工 指定加工時 不完全淬火範圍	SZC	於固定側軸端進行扳手槽加工。 指定範例 SZC 螺帽轉至扳手槽處會導致滾珠脫落。 螺帽可能無法移動到不完全淬火範圍，選定時請注意。
⑦ 固定側軸端鍵槽加工 標準 指定加工時	KC	於固定側軸端進行鍵槽加工。 3≤KC≤14 和⑩同時指定時，3≤KC≤F-1 KC=指定單位1mm 指定範例 KC10
⑧ 固定側軸端鍵槽加工 標準 指定加工時	KLC	可指定固定側軸端鍵槽加工的位置。(鍵槽尺寸與KC相同)。 3≤K≤13 K+S≤14 和⑩同時指定時，3≤K≤28 K+S≤F-1 K、S=指定單位1mm 指定範例 KLC-K5-S3
⑨ 固定側軸端平面加工 標準 指定加工時	SC	於固定側軸端進行平面加工。 5≤SC≤14 和⑩同時指定時，5≤SC≤F-1 SC=指定單位1mm 指定範例 SC10
⑩ 固定側軸端無加工 標準 變更	NF	不加工固定側軸端。 指定範例 NF
⑪ 變更固定側軸頭尺寸 建議	FP	變更固定側軸頭尺寸。 15≤F≤30 6≤P≤10 F、P=指定單位1mm 指定範例 FP-F30-P10
⑫ 變更固定側二段軸頭尺寸 建議	EU	變更固定側二段軸頭尺寸。 13≤E≤48 10≤U≤E-3 E、U=指定單位1mm 指定範例 EU-E48-U20
⑬ 固定側二段軸頭無外螺牙 標準 變更	NU	固定側二段軸頭無外螺牙。 指定範例 NU

**型號生成方法**  
 方法1 MISUMI官網搜尋  
 Type **C-KBS**  
 於網頁搜尋生成訂購型號

方法2 關鍵字 **精密 軸徑15**  
 步驟1 MISUMI官網搜尋  
 步驟2 經濟型品牌選定  
 MISUMI 經濟型  
 於網頁搜尋生成訂購型號

**型號生成方法**  
 方法1 MISUMI官網搜尋  
 Type **C-KBS**  
 於網頁搜尋生成訂購型號

方法2 關鍵字 **精密 軸徑15**  
 步驟1 MISUMI官網搜尋  
 步驟2 經濟型品牌選定  
 MISUMI 經濟型  
 於網頁搜尋生成訂購型號