

転造ボールねじ ブロックナット—軸径15・20・25 リード5・10— 精度等級C10—
压轧滚珠丝杠 块状螺帽型—轴径15・20・25 导程5・10—
 —精度等级C10—

CAD数据文件名: 09_Ball_Screws

9 滚珠丝杠
支座组件

请参照选型步骤①~⑥选择型式和参数后进行订购。

Order 订货范例

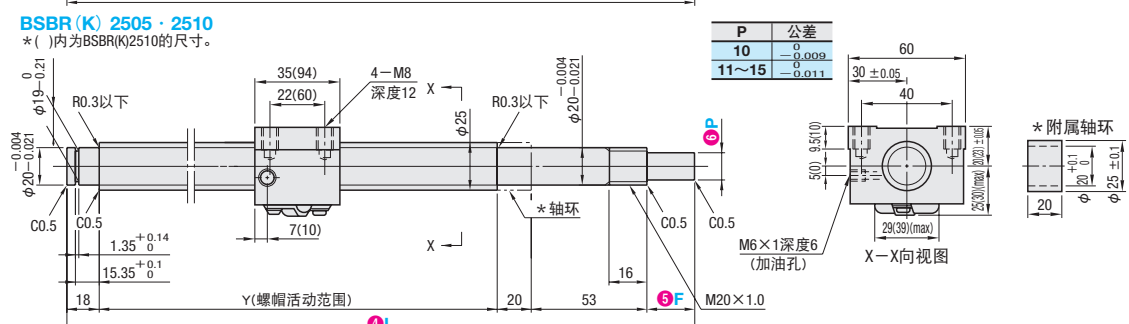
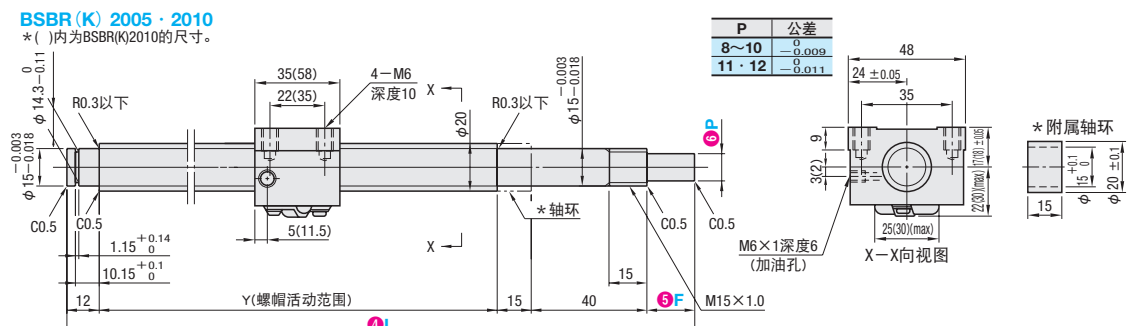
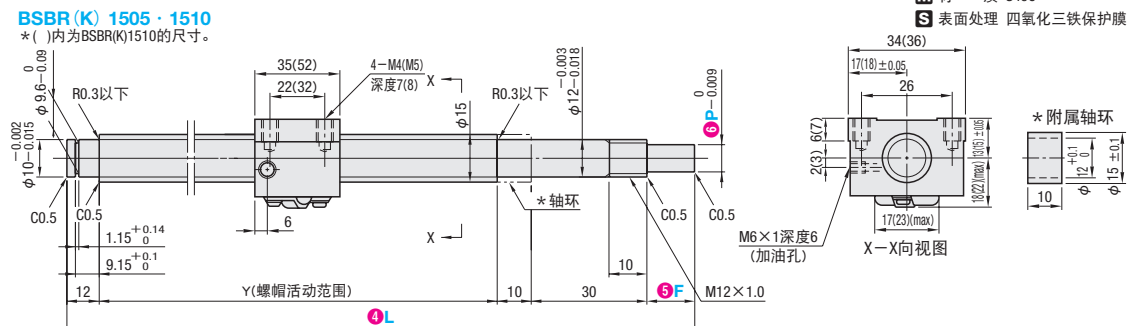
型式 (①Type · ②丝杠轴外径 · ③导程) — ④L — ⑤F — ⑥P

BSBR1505 — 200
 BSBRK2005 — 500 — F25 — P10
 BSSR2005L (G) — 850

(指定润滑脂)

螺帽种类	Type		精度等级	丝杠直径	导程	丝杠轴			螺帽		
	标准型	F·P指定型				材质	硬度	S表面处理	材质	硬度	S表面处理
块状螺帽	BSBR	BSBRK	C10	15·20·25	5·10	S55C	高频淬火 56~62HRC	磷酸盐保护膜处理	SCM420	渗碳淬火 58~62HRC	磷酸盐保护膜处理

* 附属轴环(1个)
 M 材质 S45C
 S 表面处理 四氧化三铁保护膜



螺帽种类	精度等级	型式			指定单位1mm	Y	滚珠直径	滚珠中心直径	丝杠直径	循环数	基本额定负载		轴向间隙	螺旋方向								
		①Type	②丝杠轴外径	③导程							④L	⑤*F			⑥*P	C(动)kN	Co(静)kN					
块状螺帽	C10	BSBR	15	05	150~1200	L-67	3.175	15.8	(12.5)	2.5圈1列	5.1	10.5	0.10以下	右								
											15~30	6~10			6.2	14.7						
		BSBRK	10	15							10	20			L-87	4.7625	21	(16.3)	2.5圈2列	10.6	22.7	0.15以下
																				15~30	6~10	
		BSBR	20	05							20	200~1200			L-118	3.175	25.8	(21.8)	2.5圈2列	6.6	18.7	0.10以下
																				20~36	8~12	
	BSBRK	10	20	10	200~1500	L-118	3.175	25.8	(21.8)	2.5圈2列	27.5	76.3	0.20以下									
												27~45		10~15	27.5	76.3						
	BSBR	25	05	27	200~1500	L-118	6.35	26.8	(20.3)	2.5圈2列	27.5	76.3	0.20以下									
												27~45		10~15	27.5	76.3						
	BSBRK	10	27	10	200~1500	L-118	6.35	26.8	(20.3)	2.5圈2列	27.5	76.3	0.20以下									
												27~45		10~15	27.5	76.3						

* F·P仅限BSBRK可指定。 * F≤P×3。 kgf=N×0.101972

Delivery 交货期 **11** 天发货
 上海·广州发货

数量分类	标准订购	特殊订购
数量	1~4	5~
交货期	通常	另行报价

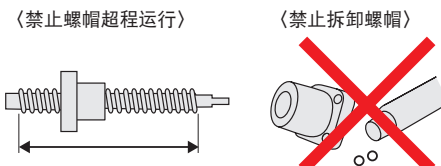
* 超过表中标示的数量时，请在WOS中确认。 P.83

- 备注
- ①已涂抹皂基润滑脂(壳牌Alvania润滑脂S2)。
 - ②可变更为各种润滑脂。交货期·价格·性能 P.538
 - ③滚珠丝杠的精度请参阅P.535·536。
 - ④丝杠支座组件详情请参阅P.613~P.625。
 - ⑤使用注意事项: 请勿使螺帽超出滚珠丝杠螺帽活动范围, 或旋出丝杠轴。否则会造成滚珠脱落及滚珠循环零件损伤等。
 - ⑥附属轴环与滚珠丝杠主体同箱包装。与支座组件组装时需要, 因此请妥善保管, 以免遗失。
 - ⑦倾斜放置滚珠丝杠及螺帽可能因自重而掉落, 请注意。

请询价 下述2种方法 P.87

Web报价 米思米报价 百度一下
<http://cn.misumi-ec.com/>

Fax报价 | 021-6710-8687
 不明之处, 请致电: 021-6710-8701



Alterations 追加加工

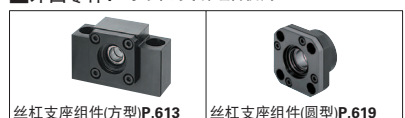
型式 (①Type · ②丝杠轴外径 · ③导程) — ④L — ⑤F — ⑥P — (FC · KC · etc.)

BSBR2005 — 700 — RLC

Alterations	Code	Spec.
不加工支持侧轴端	NC	不加工支持侧轴端部。 指定方法 NC
变更螺帽方向 (支持侧/固定侧)	RLC	变更螺帽方向。 指定方法 RLC
不加工支持侧轴端扣环沟槽	RNC	不加工支持侧轴端扣环沟槽。 指定方法 RNC *不可和FC同时使用。
变更支持侧加工内容	GC	变更支持侧的加工内容。 Q从8、10和12中选择 (BSBR15□□) Q从10、12和15中选择 (BSBR20□□) Q从10、12、15和20中选择 (BSBR25□□) G=指定单位1mm 指定方法 GC-Q8-G20 *5≤G≤Q×3 *Y尺寸变短。
变更支持侧轴端长度	FC	变更支持侧轴端长度。 FC=指定单位1mm 指定方法 FC20 *13≤FC≤30 (BSBR15□□) *19≤FC≤60 (BSBR25□□) *Y尺寸变短。
加工支持侧轴端螺纹	MC	在支持侧轴端加工螺纹。 MC=指定单位1mm 指定方法 MC40 *18≤MC≤30 (BSBR15□□) *21≤MC≤30 (BSBR20□□) *28≤MC≤60 (BSBR25□□) *Y尺寸变短。

Alterations	Code	Spec.
加工固定侧扳手指	SZC	在固定侧轴端加工扳手指。 指定方法 SZC *如螺帽移动至扳手指槽处, 则滚珠会脱落。
加工固定侧轴端键槽	KC	在固定侧轴端加工键槽。 KC=指定单位1mm *3≤KC≤P×3 KC≤F-1 (BSBR15□□) *4≤KC≤P×3 KC≤F-1 (BSBR20□□) *5≤KC≤P×3 KC≤F-1 (BSBR25□□)
加工固定侧轴端键槽	KLC	可指定固定侧轴端键槽加工的位置。 (键槽尺寸与KC相同。) K、S=指定单位1mm 指定方法 KLC-K20-S3 *4≤K+S≤P×3 K+S≤F-1 (BSBR15□□) *5≤K+S≤P×3 K+S≤F-1 (BSBR20□□) *6≤K+S≤P×3 K+S≤F-1 (BSBR25□□)
加工固定侧轴端平面	SC	在固定侧轴端加工平面。 SC=指定单位1mm 指定方法 SC20 *5≤SC≤P×3 SC≤F-1
加工固定侧轴端平面(2处)	SWC SGC	在固定侧轴端2处加工平面。 SWC: 90°位置 SGC: 120°位置 指定单位1mm 指定方法 SWC20 *5≤SWC·SGC≤P×3 SWC·SGC≤F-1
附带专用辅助轴	TAS	附带各滚珠丝杠适用的专用辅助轴。 从丝杠轴上拆下螺帽时, 请务必使用专用辅助轴。 *辅助轴的使用方法请参阅P.573。

■外围零件: 可与下列零件组合使用。



■与丝杠支座组件的组合

Type	丝杠轴外径	导程	推荐丝杠支座组件		形状	固定侧	支持侧	页码
			Type	No.				
BSBR	15	05 10	BRW	12	圆型	○	○	P.619
			BUR	12				P.620
			BSW	12				P.613
			BUN	12				P.614
			BRW	15				P.619
			BUR	15				P.620
	20	05 10	BRW	15	圆型	○	○	P.619
			BUR	15				P.620
			BSW	15				P.613
			BUN	15				P.614
			BRW	20				P.619
			BUR	20				P.620
25	05 10	BRW	20	方型	○	○	P.619	
		BUR	20				P.620	
		BSW	20				P.613	
		BUN	20				P.614	
		BRW	25				P.619	
		BUR	25				P.620	

* 除上表的型式之外, 还备有其他种类规格丰富的支座组件。(P.613~P.625)