

Kugelgewindtrieb, gerollt, Standardmutter - Wellen-Ø 25, Steigung 5, 10, 25

Präzisionskategorie C7, C10

Part Number & Spec.Change
Printed in Purple

Vergleichspunkte zwischen ähnlichen Artikeln

• Aufgrund des Unterschieds bei Tragzahl und Positioniergenauigkeit (Steigungsgenauigkeit + Axialspiel) ist der Preis niedriger als bei ähnlichen Produkten.
• Wenn Sie C-WERT-Teile verwenden, wählen Sie diese durch den Vergleich mit ähnlichen Produkten hinsichtlich der Spezifikationen aus. P. 717 - P. 720

Ähnliche Artikelseiten S. 717 - S. 720



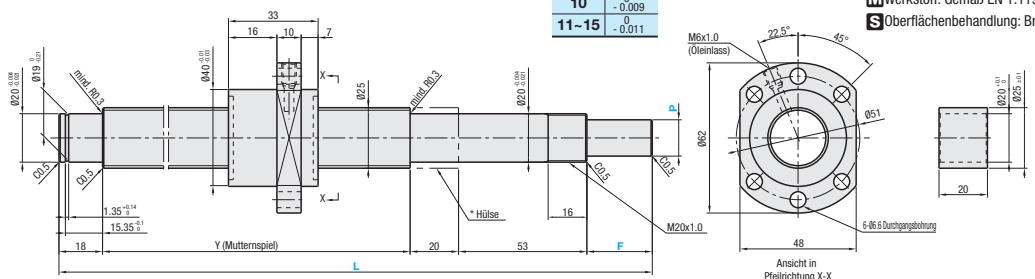
RoHS 10

Mutter Ausführung	Ausführung		Präzisionskategorie	Wellen-Ø	Steigung	Gewindewelle			Mutter		
	Standard	F, P konfigurierbar				Werkstoff	Härte	Oberflächenbehandlung	Werkstoff	Härte	Oberflächenbehandlung
Standardmutter	C-BSSTA	C-BSSTAK	C7	25	5, 10, 25	Gemäß EN 1.1203	Induktionsgehärtet 58 bis 62 HRC	-	Gemäß EN 1.7242	Aufgekohlt 58 bis 62 HRC	-
	C-BSSCA	C-BSSCAK	C10			-	-	-	-	-	-

C-BSSTA(K), C-BSSCA(K)2505

P	Toleranz
10	0 / -0.009
11-15	0 / -0.011

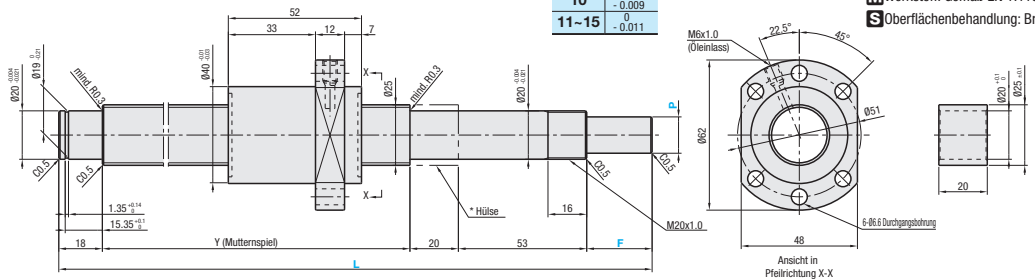
*Enthaltene Hülse (1 Stck.)
M Werkstoff: Gemäß EN 1.1191
S Oberflächenbehandlung: Brüniert



C-BSSTA(K), C-BSSCA(K)2510

P	Toleranz
10	0 / -0.009
11-15	0 / -0.011

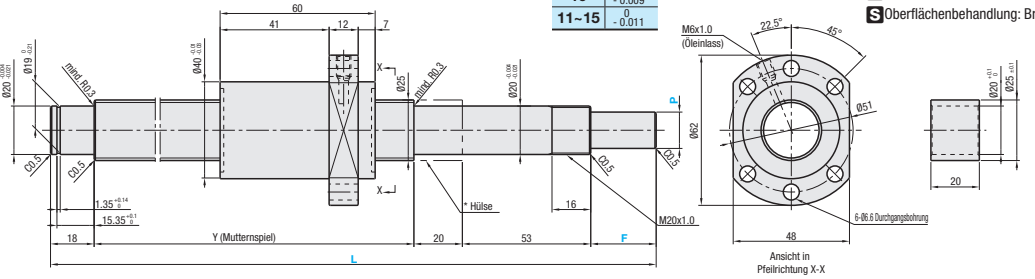
*Enthaltene Hülse (1 Stck.)
M Werkstoff: Gemäß EN 1.1191
S Oberflächenbehandlung: Brüniert



C-BSSTA(K), C-BSSCA(K)2525

P	Toleranz
10	0 / -0.009
11-15	0 / -0.011

*Enthaltene Hülse (1 Stck.)
M Werkstoff: Gemäß EN 1.1191
S Oberflächenbehandlung: Brüniert



Mutter Ausführung	Präzisionskategorie	Teilenummer		1mm-Schritte			Y	Kugel-Ø	Kugel-Mitten-Ø	Schrauben-Kern-Ø	Anzahl der Kreisläufe	Tragzahl		Axialspiel	Drehrichtung		
		Ausführung	Gewindewelle Außen-Ø	L	*F	*P						C (Dynamisch) kN	Co (Statisch) kN				
Standard Mutter	C7	C-BSSTA	25	5	200-2000	27	15	L - 118	3.175	26.08	(22.905)	3.8 Umdrehungen, 1 Reihe	4.6	13.1	max. 0.10	Rechts	
		C-BSSTAK				27-45	10-15	L - (91 + F)									
		C-BSSCA				27	15	L - 118									
		C-BSSCAK				27-45	10-15	L - (91 + F)									
		C7				C-BSSTA	27	15									L - 118
		C-BSSTAK				27-45	10-15	L - (91 + F)									
	C10	C-BSSCA	27	15	L - 118												
		C-BSSCAK	27-45	10-15	L - (91 + F)												
		C7	C-BSSTA	27	15	L - 118											
		C-BSSTAK	27-45	10-15	L - (91 + F)												
		C10	C-BSSCA	27	15	L - 118											
		C-BSSCAK	27-45	10-15	L - (91 + F)												

*F und P sind nur für C-BSSCAK und C-BSSTAK konfigurierbar. F ≤ P × 3. Y (Mutternspiel) > (Gesamtlänge der Mutter).

kgf = N × 0.101972

Mit Mutter	Präzisionskategorie	Teilenummer	JPY Stückpreis: 1-4 Stck.					
			L200-400	L401-600	L601-800	L801-1000	L1001-1200	L1201-1500
Standard Mutter	C7	C-BSSTA2505						
	C10	C-BSSCA2505						
	C7	C-BSSTA2510						
	C10	C-BSSCA2510						
	C7	C-BSSTA2525						
	C10	C-BSSCA2525						

Für den Preis von F, P konfigurierbare Ausführung addieren Sie JPY2.080 zum Preis der Standardausführung. z.B.) C-BSSCA2505 - 300 - F30 - P12 → JPY16.240 + JPY2.080 = JPY18.320



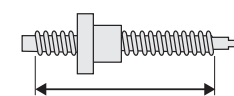
Teilenummer	L	F	P
C-BSSCA2505	400		
C-BSSCAK2510	860	F30	P12

Hinweise

- Mit lithiumverseiftem Schmierstoff gefüllt (Alvania-Fett S2 von Showa Shell Sekiyu K.K.).
- Hinweise zur Genauigkeit der Kugelgewindtriebe siehe S. 2223 und S. 2224.
- Details zu den Lagergehäusen siehe S. 753 - S. 778.
- Vorsicht: Lassen Sie die Muttern nicht überlaufen, und trennen Sie die Muttern nicht von den Gewindewellen. Dies kann dazu führen, dass die Kugeln herausfallen oder die Kugelführungsteile beschädigt werden.
- Die Position „M“ in der Abbildung für die Zubehörmaschine verwenden.
- Die Lagergehäuse-Zubehörmaschinen auf der Seite der Befestigungsmutter verwenden.
- Die Kugelgewindtrieb-Baugruppe nicht kippen, da sich die Mutter durch das Eigengewicht von der Welle lösen kann.

(Keine Mutter überlaufen lassen)

(Keine Mutter abnehmen)



Teilenummer	L	F	P	(FC, KC usw.)
C-BSSCA2505	680			KC10

Optionen	Code	Spez.
Keine Bearbeitung der beiden Wellenenden (Glühbereich) 4-C Mutter Provisorische Welle	WNC	Es wird keines der beiden Wellenenden bearbeitet. [Bestellnr.] WNC-S20-F80 Durch das Glühen ist eine Verringerung der Härte auf der geglähten Fläche + 25mm vorne und hinten möglich. S + F ≤ L/2 L - (S + F) ≤ Y + 50 Auf der geglähten Fläche + 25mm vorne und hinten kann der Axialschlag größer sein, als standardmäßig im Katalog angegeben. Vor dem Versand wird eine Mutter auf der provisorischen Welle montiert.
Keine Bearbeitung am Wellenende der Loslagerseite	NC	Ohne Bearbeitung des Wellenendes auf der Loslagerseite. [Bestellnr.] NC
Kugelmutterausrichtung umgekehrt (Loslagerseite) (Festlagerseite) Std. Überarbeitet	RLC	Umkehrung der Mutterausrichtung. [Bestellnr.] RLC
Ohne Sicherungsringnut am Wellenende der Loslagerseite	RNC	Ohne Sicherungsringnut am Wellenende auf der Loslagerseite. [Bestellnr.] RNC Keine Kombination mit FC verfügbar.
Änderung Bearbeitung Wellenende (Loslagerseite)	GC	Änderung der Bearbeitung auf der Loslagerseite. Q wählbar aus 10, 12, 15 oder 20. G = 1mm-Schritte [Bestellnr.] GC - 010 - G20 5 ≤ G ≤ Q × 3 Y-Maß ist verkürzt. Ohne Sicherungsringnut Keine Kombination mit FC verfügbar.
Änderung der Länge des Wellenendes der Loslagerseite	FC	Änderung der Länge des Wellenendes auf der Loslagerseite. FC = 1mm-Schritte [Bestellnr.] FC20 19 ≤ FC ≤ 60 Y-Maß ist verkürzt. Keine Kombination mit GC verfügbar.
Bohrungsbearbeitung am Auflagen-Seitenwellenende	MC	Mit einer Gewindebohrung am Wellenende (Loslagerseite). MC = 1mm-Schritte [Bestellnr.] MC40 M l M8 x 1.25 20 Y-Maß ist verkürzt. 28 ≤ MC ≤ 60

Optionen	Code	Spez.
Schlüsselflächen am Festlager	SZC	Mit Schlüsselflächen am Wellenende (Festlagerseite). [Bestellnr.] SZC Die Kugellager fallen heraus, wenn die Kugelmutter mit den Schlüsselflächen in Kontakt kommt.
Nut am Wellenende der Festlagerseite Detailansicht der Nutmaße S. 684	KC	Mit einer Nut am Wellenende (Festlagerseite) KC = 1mm-Schritte [Bestellnr.] KC20 5 ≤ KC ≤ P × 3, KC ≤ F - 1
Nut am Wellenende der Festlagerseite	KLC	Mit einer Nut in einem kundendefinierten Bereich am Wellenende (Festlagerseite). (Nuten-Abmessung entspricht KC). K, S = 1mm-Schritte [Bestellnr.] KLC - K20 - S3 6 ≤ K + S ≤ P × 3, K + S ≤ F - 1
Spannfläche am Wellenende (Festlagerseite)	SC	Mit einer Spannfläche am Wellenende (Festlagerseite). SC = 1mm-Schritte [Bestellnr.] SC20 5 ≤ SC ≤ P × 3, SC ≤ F - 1
2 Spannflächen am Wellenende (Festlagerseite)	SWC SGC	Fügt zwei Spannflächen am Gewindeende der Festlagerseite hinzu. SWC: 90° Position, SGC: 120° Position 1mm-Schritte [Bestellnr.] SWC10 5 ≤ SWC/SGC ≤ P × 3, SWC/SGC ≤ F - 1
Montage der Provisorischen Spezialwelle Übergangswelle Schraubenschaft	TAS	Die provisorische Spezialwelle ist geeignet, wenn Kugelgewindtriebe montiert sind. Beim Entfernen der Mutter von der Gewindewelle immer die Provisorische Spezialwelle verwenden. Informationen zur Installation siehe S. 685.

Zusatzausstattung: Eine Kombination der folgenden Teile ist erhältlich.



Adapter für Spindelmuttern für C-Value-Kugelgewindtriebe sind nicht verfügbar.

Kombination mit Lagergehäusen

Teilenummer Ausführung	Kugelgewindtrieb Gewindewelle Außen-Ø	Steigung	Empfohlenes Lagergehäuse			
			Teilenummer Ausführung	Nr.	Form	Seite
C-BSSCA C-BSSTA	25	05 10 25	C-BSW	20	Quadratisch	S. 763
			C-BUN			S. 764
			C-BRW			S. 769
			C-BUR			S. 770

Im Gegensatz zu den oben aufgeführten Teilenummern ist eine Vielzahl an Lagergehäusen verfügbar. (S. 761 - S. 780)