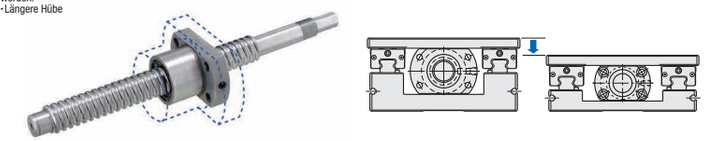
Kugelgewindetrieb, gerollt, Kompaktmutter - Wellen-Ø 25, Steigung 5

Präzisionskategorie C10

Vergleichspunkte zwischen ähnlichen Produkten | Erwägen Sie die Verwendung dieses Produkts, wenn die Nutzungsumgebung eine Antriebsanwendung mit hoher Last und hoher Frequenz ist.

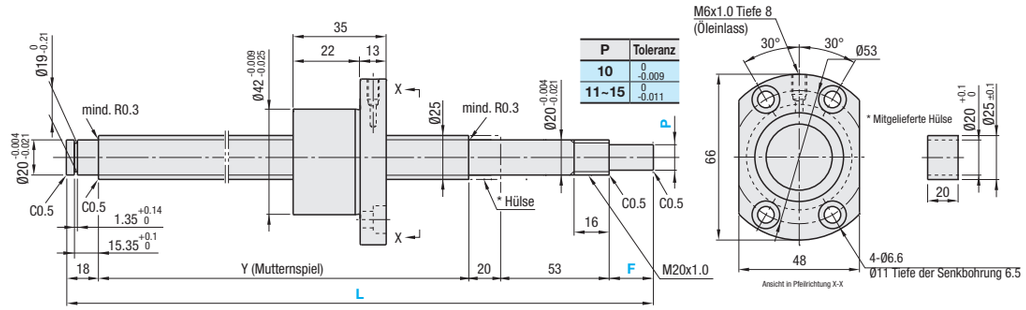
Mit Mutter	Ausführung		Präzisionskategorie	Wellen-Ø	Steigung	Gewindewelle			Mutter		
	Standard	F, P konfigurierbar				M Werkstoff	H Härte	S Oberflächenbehandlung	M Werkstoff	H Härte	S Oberflächenbehandlung
Kompaktmutter	BSSC	BSSCK	C10	25	5	Gemäß EN 1.1203	Induktionsgehärtet 56~62HRC	-	Gemäß EN 1.7258	aufgekohlt 58~62HRC	-

Eigenschaften der Kompaktmutter
- Kompakter AD
- Es können flachere Führungen verwendet werden.
- Längere Hübe



BSSC(K)2505

* Enthaltene Hülse (1 Stck.)
M Material: Gemäß EN 1.1191
S Oberflächenbehandlung: brüniert



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

Mit Mutter	Präzisionskategorie	Teilenummer Ausführung	Gewindewelle, Außen-Ø	Steigung	1mm-Schritte L	*F	*P	Y	Kugel-Ø	Kugel-Mitten-Ø	Kern-Ø	Anzahl Stromkreise	Tragzahl C (dynamisch) kN	Co (statisch) kN	Axialspiel	Drehrichtung
Kompakt Mutter	C10	BSSC	25	05	200~2000	27	15	L-118	3.175	25.5	(22.25)	3 Umdrehungen, 1 Reihe	5.47	12.52	max. 0.10	Rechts
		BSSCK				27~45	10~15	L- (91+F)								

* F und P sind nur für C-BSSCK konfigurierbar. F≤Px3 kgf=Nx0.101972

Mit Mutter	Präzisionskategorie	Teilenummer	Stückpreis 1~4 Stk. L200~400	L401~600	L601~800	L801~1000	L1001~1200	L1201~ 1500	L1501~ 2000
Kompaktmutter	C10	BSSC2505							

Ordering Example

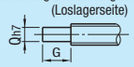
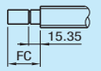
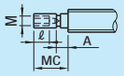
Teilenummer	-	L	-	F	-	P
BSSC2505	-	521				
BSSCK2505	-	300	-	F32	-	P13

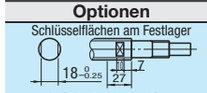
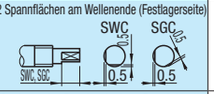
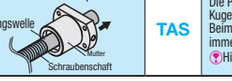
Hinweise

- Mit lithiumverseiftem Schmierstoff gefüllt (Alvania-Fett S2 von Showa Shell Sekiyu K.K).
- Hinweise zur Genauigkeit der Kugelgewindetriebe 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 Kugelrückführungsteile beschädigt werden.
- Die Position „" Manschette" in der Abbildung für die Zubehörmanschette verwenden. Eine der Lagergehäuse-Zubehörmanschetten auf der Seite der Befestigungsmutter verwenden.
- Die Kugelgewindetrieb-Baugruppe nicht kippen, da sich die Mutter durch das Eigengewicht von der Welle lösen kann.

Alterations

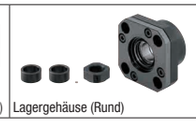
Teilenummer	-	L	-	F	-	P	-	(FC, KC···etc.)
BSSC2005	-	350					-	KC10

Optionen	Opt.-Nr.	Spez.
Keine Bearbeitung des Wellenendes Loslagerseite	NC	Ohne Bearbeitung des Wellenendes auf der Loslagerseite. Bestellnr. NC
Kugelmutterausrichtung umgekehrt	RLC	Umkehrung der Mutter-Ausrichtung. Bestellnr. RLC
Keine Ringnut am Wellenende Loslagerseite	RNC	Keine Ringnut am Wellenende 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 und 20. G=1mm-Schritte Bestellnr. GC-Q10-G20 5≤G≤Qx3 Y-Maß ist verkürzt.
Änderung Länge Wellenende (Loslagerseite) 	FC	Änderung der Länge des Wellenendes auf der Loslagerseite. FC=1mm-Schritte Bestellnr. Gemäß EN-JL 1030 19≤FC≤60 Y-Maß ist verkürzt.
Bohrungsbearbeitung am Auflagen-Seitenwellenende 	MC	Mit einer Gewindebohrung am Wellenende (Loslagerseite). MC=1mm-Schritte Bestellnr. MC25 (M: M8×1.25, ℓ: 20, A: 15.35) Y-Maß ist verkürzt. 28≤MC≤60

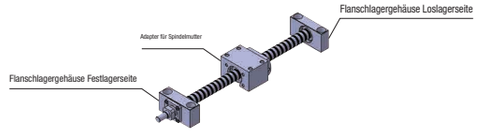
Optionen	Opt.-Nr.	Spez.
Schlüsselflächen am Festlager  Gehärteter Bereich unvollständig	SZC	Mit Schlüsselflächen am Wellenende (Festlagerseite). Bestellnr. SZC Die Kugellager fallen heraus, wenn die Kugelmutter mit den Schlüsselflächen in Kontakt kommt.
Nut an Seitenwellenende (Festlagerseite) Genaue Nutenmaße S.684	KC	Mit einer Nut am Wellenende (Festlagerseite) KC=1mm-Schritte Bestellnr. KC15 5≤KC≤Px3 KC≤F-1
Nut an Seitenwellenende (Festlagerseite)	KLC	Mit einer Nut in einem kundendefinierten Bereich am Wellenende (Festlagerseite). (Nuten-Abmessung entspricht KC.) K, S=1mm-Schritte Bestellnr. KLC-K7-S2 6≤K+S≤Px3 K+S≤F-1
Spannfläche am Wellenende (Festlagerseite)	SC	Mit einer Spannfläche am Wellenende (Festlagerseite). SC=1mm-Schritte Bestellnr. SC7 5≤SC≤Px3 SC≤F-1
2 Spannflächen am Wellenende (Festlagerseite) 	SWC SGC	Fügt zwei Spannflächen am Wellenende der Festlagerseite hinzu. JIS SWC: 90°-Winkel SGC: 120°-Winkel 1mm-Schritte Bestellnr. SWC10 5≤SWC, SGC≤Px3 SWC, SGC≤F-1
Montage der Provisorischen Spezialwelle 	TAS	Die Provisorische Spezialwelle ist geeignet, wenn Kugelgewindetriebe montiert sind. Beim Entfernen der Mutter vom Schraubenschaft immer die Provisorische Spezialwelle verwenden. Hinweise zum Einbauverfahren siehe **S.685.**

Peripherals: Eine Kombination der folgenden Teile ist erhältlich.

Lagergehäuse (Vierkant, Niedriges Profil)


Lagergehäuse (Rund)

Adapter für Spindelmutter (Block-Ausführung)



Kombination mit Flanschlagergehäusen

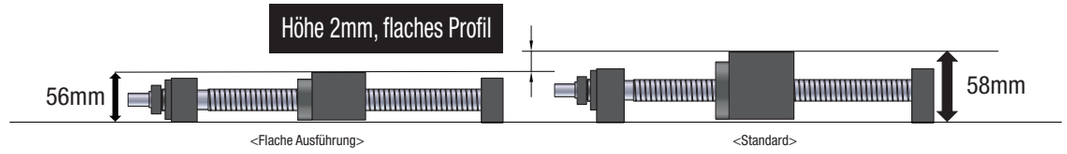
Teilenummer Kugelgewindetrieb Ausführung	Gewindewelle, Außen-Ø	Steigung	Empfohlenes Lagergehäuse Teilenummer Ausführung	Nr.	Form	Festlager	Loslagerseite	Seite
BSSC	25	05	BSV	20	Quadratisch Flache Bauform	○		S.771
			BUV	20			○	S.772
			BRW	20	Rund	○		S.767
			BUR	20			○	S.768

Im Gegensatz zu den oben aufgeführten Teilenummern ist eine Vielzahl an Lagergehäusen verfügbar. (**S.761~S.778**)

Kombination mit Spindelmuttern

Teilenummer Kugelgewindetrieb Ausführung	Gewindewelle, Außen-Ø	Steigung	Empfohlene Adapter für Spindelmuttern Teilenummer Ausführung	Nr.	Seite
BSSC	25	05	BNFB BNFM BNFR BNFA	2005C 2010C 2505C	S.780

Im Gegensatz zu den oben aufgeführten Teilenummern ist eine Vielzahl an Adaptern für Spindelmuttern verfügbar. (**S.780**)

Example

Lineareinheiten mit niedrigerem Profil können entwickelt werden, indem eine Kombination aus Lagergehäusen mit niedrigem Profil verwendet wird.