

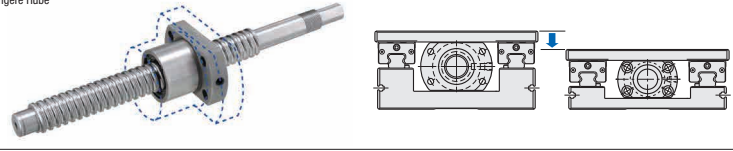
Kugeligewindtrieb, gerollt, Kompaktmutter - Wellen-Ø 25, Steigung 5

Präzisionskategorie C10

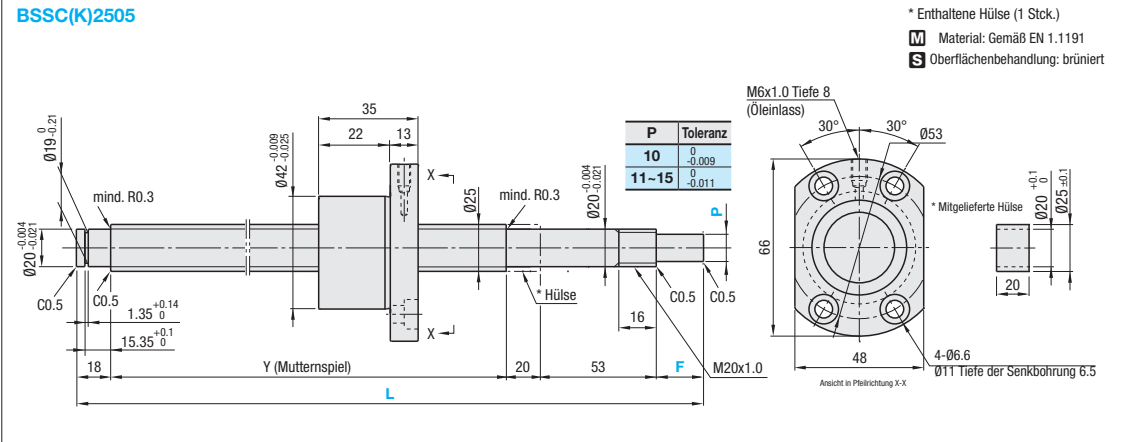
Vergleichspunkte zwischen ähnlichen Produkten | Erwägen Sie die Verwendung dieses Produkts, wenn die Nutzungsumgebung eine Antriebsanwendung mit hoher Last und hoher Frequenz ist.

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

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



BSSC(K)2505



Mit Mutter	Präzisionskategorie	Teilenummer			1mm-Schritte			Y	Kugel-Ø	Kugel-Mitten-Ø	Kern-Ø	Anzahl Stromkreise	Tragzahl		Axialspiel	Drehrichtung
		Ausführung	Gewindewelle, Außen-Ø	Steigung	L	*F	*P						C (dynamisch) kN	Co (statisch) kN		
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
Kompaktmutter	C10	BSSC2505						

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

Hinweise

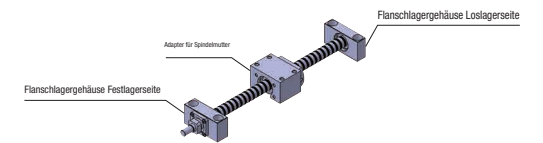
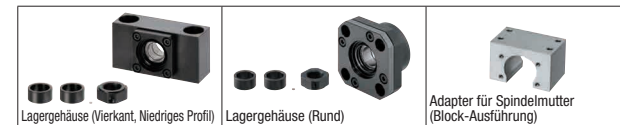
- Mit lithiumverseiftem Schmierstoff gefüllt (Alvania-Fett S2 von Showa Shell Sekiyu K.K.).
- Hinweise zur Genauigkeit der Kugeligewindtriebe siehe S.2223 und S.2224.
- Details zu den Lagergehäusen siehe S.753 - S.778.
- Vorsicht: Lassen Sie die Muttern nicht überlaufen, und trennen Sie die Muttern nicht von den Gewindewellen.
- Dies kann dazu führen, dass die Kugeln herausfallen oder die Kugelführungsteile beschädigt werden.
- Die Position „* Manschette“ in der Abbildung für die Zubehörmanschette verwenden. Eine der Lagergehäuse-Zubehörmanschetten auf der Seite der Befestigungsmutter verwenden.
- Die Kugeligewindtrieb-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 (Loslagerseite / Festlagerseite)	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 8x1.25 20 15.35 *Y-Maß ist verkürzt. 28≤MC≤60

Optionen	Opt.-Nr.	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 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 Übergangswelle	TAS	Die Provisorische Spezialwelle ist geeignet, wenn Kugeligewindtriebe 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.



Kombination mit Flanschlagern

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

Kombination mit Spindelmuttern

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

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

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



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

