

# Gerollte Kugelgewindetriebe Standardmutter - Wellen-Ø 28, 32; Steigung 6, 10, 32

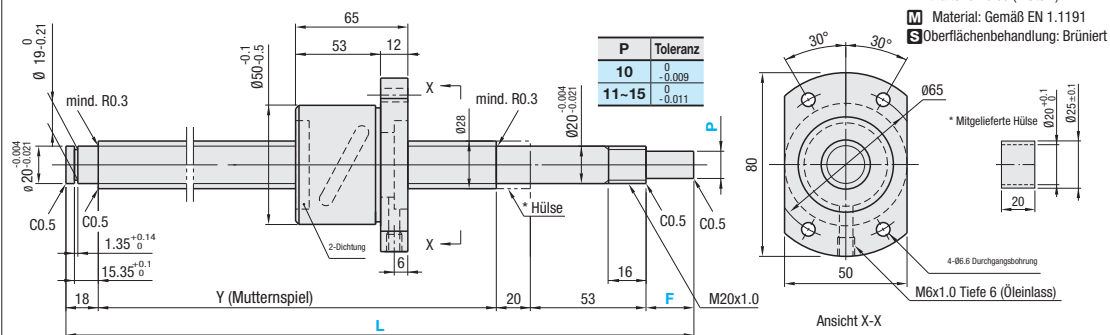
Präzisionskategorie C7, C10



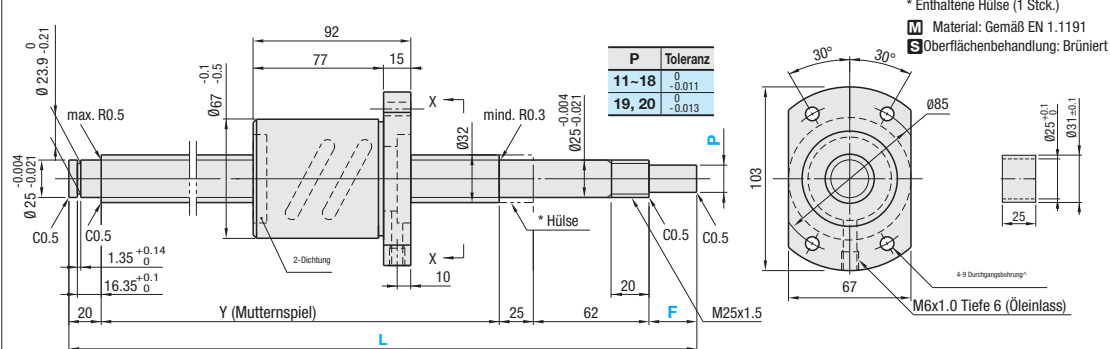
RoHS 10

Mit Mutter	Ausführung		Präzisionskategorie	Wellen-Ø	Steigung	Gewindewelle			Mutter		
	Standard	F, P konfigurierbar				Werkstoff	Härte	Oberflächenbehandlung	Werkstoff	Härte	Oberflächenbehandlung
Standardmutter	BSSR	BSSRK	C10	28, 32	6, 10, 32	Gemäß EN 1.1203	Induktionsgehärtet 56-62HRC	Phosphatier	Gemäß EN 1.7264	aufgekohlet 58-62HRC	Niedrige Temperatur, schwarz ver-
	BSSZ	BSSZK									

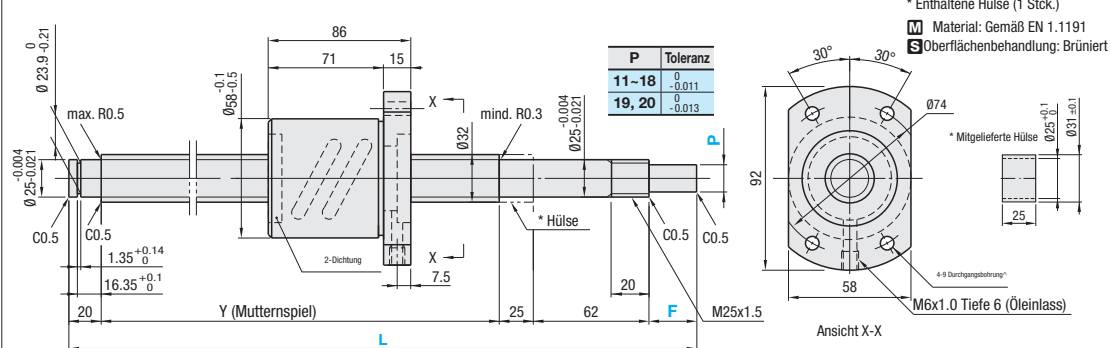
## BSSR(K), BSSZ(K)2806



## BSSR(K), BSSZ(K)3210



## BSSR(K), BSSZ(K)3232



Mit Mutter	Präzisionskategorie	Teilenummer		1mm-Schritte		Y	Kugel-Ø	Kugel-Mitten-Ø	Kern-Ø	Anzahl Stromkreise	Tragzahl C (dynamisch) kN	Co (statisch) kN	Axialspiel	Drehrichtung				
		Ausführung	Gewindewelle, Außen-Ø	Steigung	L										*F	*P		
Standard Mutter	C10	BSSR	28	06	250-2000	27	15	L-118	3.175	28.8	(25.6)	2.5 Umdrehungen, 2 Reihen	12.1	42.3	max. 0.10			
		BSSZ				27-45	10-15	L-(91+F)										
		BSSRK				33	20	L-140										
		BSSZK				33-60	11-20	L-(107+F)										
		BSSR				32	10	300-2000								33	20	L-140
		BSSZ														33	20	L-140
		BSSRK	33-60	11-20	L-(107+F)													
		BSSZK	33-60	11-20	L-(107+F)													

\* F und P sind nur für BSSRK und BSSZK konfigurierbar. F<Px3

kgf=Nx0.101972

Mit Mutter	Präzisionskategorie	Teilenummer	Stückpreis 1-4 Stk.							
			L250-299	L300-400	L401-600	L601-800	L801-1000	L1001-1200	L1201-1500	L1501-2000
Standardmutter	C10	BSSR2806								
		BSSZ2806								
		BSSR3210	-							
		BSSZ3210	-							
		BSSR3232	-							

**Ordering Example**

Teilenummer	L	F	P
BSSR2806	270	F40	P15
BSSZK3232	270	F40	P15
BSSR3210L	370	(Typ L mit Schmierstoff)	
BSSR3232G	370	(Typ G mit Schmierstoff)	

### Hinweise

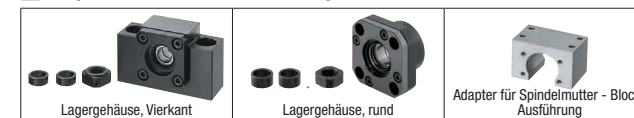
- Mit lithiumverseiftem Schmierstoff gefüllt (Alvania-Fett S2 von Showa Shell Sekiyu K.K.).
- Es sind verschiedene Schmierstoffausführungen erhältlich. Preise und Spezifikationen siehe **S.686**.
- Hinweise zur Genauigkeit der Kugelgewindetriebe siehe **S.2223** und **S.2224**.
- Details zu den Lagergehäusen 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, MC etc.)
BSSZ2806	700			RLC

Optionen	Opt.-Nr.	Spez.
Keine Bearbeitung des Wellenendes Loslagerseite	NC	Ohne Bearbeitung des Wellenendes auf der Loslagerseite. Bestellnr. NC
Kugelmutterausrichtung umgekehrt (Loslagerseite, Festlagerseite) Std. Überarbeitet	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, 20 und 25. G=1mm-Schritte Bestellnr. GC-Q10-G20 5≤G≤Øx3 Y-Maß ist verkürzt.
Änderung Länge Wellenende (Loslagerseite) -BS□□2806 -BS□□3210,3232	FC	Änderung der Länge des Wellenendes auf der Loslagerseite. FC=1mm-Schritte Bestellnr. Gemäß EN-JL 1030 19≤FC≤60 (BS□□2806) 21≤FC≤60 (BS□□3210, 3232) Y-Maß ist verkürzt.
Bohrungsbearbeitung am Auflagen-Seitenwellenende -BS□□2806 -BS□□3210,3232	MC	Mit einer Gewindebohrung am Wellenende (Loslagerseite). MC=1mm-Schritte Bestellnr. MC40 M Ø Y-Maß ist verkürzt. M8x1.25 20 28.MC≤60

Peripherals: Eine Kombination der folgenden Teile ist erhältlich.

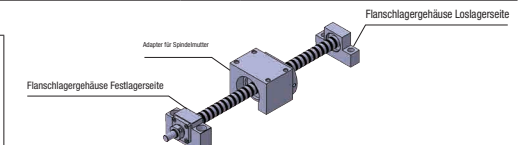


### Kombination mit Flanschlagergehäusen

Ausführung	Gewindewelle, Außen-Ø	Steigung	Empfohlenes Lagergehäuse		
			Teilenummer	Form	Seite
BSSR BSSZ	28	06	BRW 20	Rund	S.767
			BUR 20	Rund	S.768
			BSW 20	Quadratisch	S.761
			BUN 20	Quadratisch	S.762
			BRW 25	Rund	S.767
			BUR 25	Rund	S.768
BSSR BSSZ	32	10 32	BSW 25	Quadratisch	S.761
			BUN 25	Quadratisch	S.762
			BUN 25	Quadratisch	S.762

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

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. KC20 5≤KC≤Px3 KC≤F-1(BS□□2806) 6≤KC≤Px3 KC≤F-1(BS□□3210, 3232)
Nut an Seitenwellenende (Festlagerseite)	KLC	Mit einer Nut in einem kundenspezifischen Bereich am Wellenende (Festlagerseite). (Nuten-Abmessung entspricht KC.) K, S=1mm-Schritte Bestellnr. KLC-K20-S3 5≤K≤Px3 S≤F-1(BS□□2806, 3232)
Spannfläche am Wellenende (Festlagerseite)	SC	Mit einer Spannfläche am Wellenende (Festlagerseite). SC=1mm-Schritte Bestellnr. SC20 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. SWC20 5≤SWC, SGC≤Px3 SWC, SGC≤F-1
Montage der Provisorischen Spezialwelle Übergangswelle	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.



### Kombination mit Spindelmuttern

Ausführung	Gewindewelle, Außen-Ø	Steigung	Empfohlene Adapter für Spindelmuttern	
			Teilenummer	Seite
BSSR BSSZ	28	06	BNFB	S.780
			BNFM	S.780
		10 32	BNFA	S.780
			BNFA	S.780

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