

# Kugeltwintrieb, gerollt, Blockmutter - Wellen-Ø 15, 20, 25; Steigung 5, 10

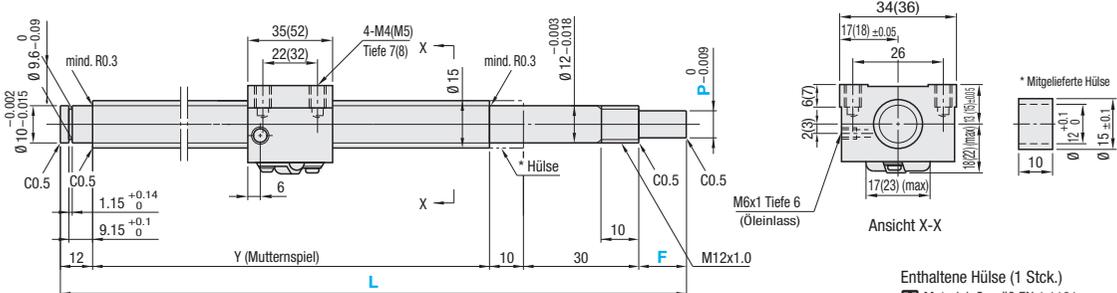
Präzisionskategorie C10



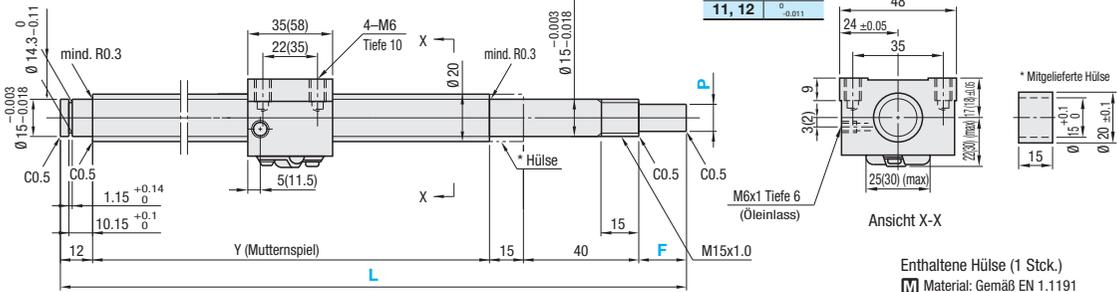
RoHS 10

Mit Mutter	Ausführung	Präzisionskategorie	Wellen-Ø	Steigung	Gewindewelle			Mutter		
					Werkstoff	Härte	Oberflächenbehandlung	Werkstoff	Härte	Oberflächenbehandlung
Führungsmutter	BSBR BSBRK	C10	15, 20, 25	5, 10	EN 1.1203 Äquival.	Induktionshärtet 56-62HRC	Phosphatiert	EN 1.7264 Äquival.	aufgehärtet 58-62HRC	Phosphatiert

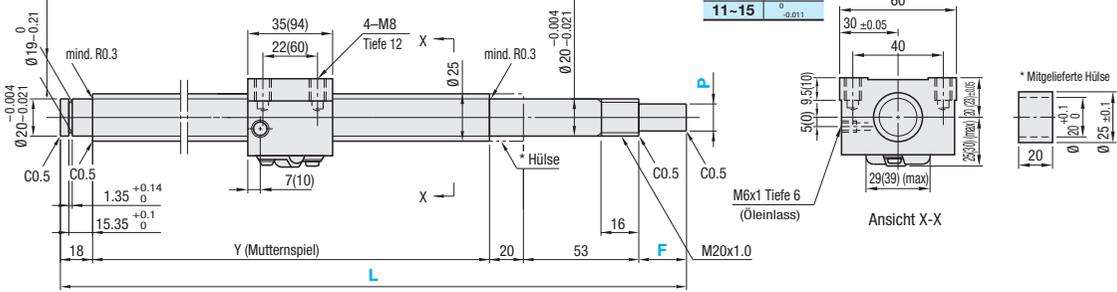
**BSBR(K) 1505, 1510**  
\* Die Maße in ( ) gelten für BSBR(K)1510.



**BSBR(K) 2005, 2010**  
\* Die Maße in ( ) gelten für BSBR(K)2010.



**BSBR(K) 2505, 2510**  
\* Die Maße in ( ) gelten für BSBR(K)2510.



Mit Mutter	Präzisionskategorie	Teilenummer	Ausführung	Steigung	1mm-Schritte			Y	Kugel-Ø	Kugel-Mitten-Ø	Kern-Ø	Anzahl Stromkreise	Tragzahl	Axialspiel	Drehrichtung
					L	*F	*P								
Führungswagen Mutter	C10	15	BSBR	05	150~1200	15	10	L-67	3.175	15.8	(12.5)	2,5 Umdrehungen, 1 Reihe	5.1	10.5	max. 0.10
			BSBRK			15~30	6~10	L-(52+F)							
			BSBR	10		15	10	L-67							
			BSBRK			15~30	6~10	L-(52+F)							
			20	05		20	12	L-87							
						BSBRK	20~36	8~12							
		10		20	12	L-87									
				BSBRK	20~36	8~12	L-(67+F)								
		25		05	27	15	L-118								
					BSBRK	27~45	10~15	L-(91+F)							
			10	27	15	L-118									
				BSBRK	27~45	10~15	L-(91+F)								

\* F und P sind nur für BSBRK konfigurierbar. F≤Px3 kgf=Nx0.101972

Mit Mutter	Präzisionskategorie	Teilenummer	Stückpreis 1~4 Stk.					
			L150~199	L200~400	L401~600	L601~800	L801~1000	L1001~1200
Führungsmutter	C10	BSBR1505						
		BSBR1510						
		BSBR2005						
		BSBR2010						
		BSBR2505						

Ordering Example  
Teilenummer - L - F - P  
BSBR1505 - 200  
BSBRK2510 - 370 - F40 - P15

### 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 Kugeltwintriebe 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 Kugeltwintrieb-Baugruppe nicht kippen, da sich die Mutter durch das Eigengewicht von der Welle lösen kann.

Alterations Teilenummer - L - F - P - (FC, MC - etc.)  
BSBR2505 - 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 8, 10, 12 (BSBR15) Q wählbar aus 8, 10, 12, 15 (BSBR20) Q wählbar aus 10, 12, 15, 20 (BSBR25) G=1mm-Schritte Bestellnr. GC-08-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 13≤FC≤30 (BSBR15), 20 19≤FC≤60 (BSBR25) Y-Maß ist verkürzt.
Bohrungsbearbeitung am Auflagen-Seitenwellenende	MC	Mit einer Gewindebohrung am Wellenende (Loslagerseite). MC=1mm-Schritte Bestellnr. MC40 18≤MC≤30 (BSBR15) 21≤MC≤30 (BSBR20) 28≤MC≤60 (BSBR25) Y-Maß ist verkürzt.

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. KC20 3≤KC≤Px3 KC≤F-1 (BSBR15) 4≤KC≤Px3 KC≤F-1 (BSBR20) 5≤KC≤Px3 KC≤F-1 (BSBR25)
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 4≤K≤S≤Px3 K≤S≤F-1 (BSBR15) 5≤K≤S≤Px3 K≤S≤F-1 (BSBR20) 6≤K≤S≤Px3 K≤S≤F-1 (BSBR25)
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 Kugeltwintriebe montiert sind. Beim Entfernen der Mutter vom Schraubenschaft immer die Provisorische Spezialwelle verwenden. Hinweise zum Einbauverfahren siehe P.685.

### Peripherals: Eine Kombination der folgenden Teile ist erhältlich.



### Kombination mit Flanschlagergehäusen

Teilenummer	Ausführung	Kugeltwintrieb	Steigung	Empfohlenes Lagergehäuse		
				Teilenummer	Form	Seite
BSBR	15	05	10	BRW 12	Rund	S.767
				BUR 12	Rund	S.768
				BSW 12	Quadratisch	S.761
				BUN 12	Quadratisch	S.762
				BRW 15	Rund	S.767
				BUR 15	Rund	S.768
	20	05	10	BSW 15	Quadratisch	S.761
				BUN 15	Quadratisch	S.762
				BRW 20	Rund	S.767
				BUR 20	Rund	S.768
				BSW 20	Quadratisch	S.761
				BUN 20	Quadratisch	S.762

Im Gegensatz zu den oben aufgeführten Teilenummern ist eine Vielzahl an Lagergehäusen verfügbar. (S.753 - S.778)