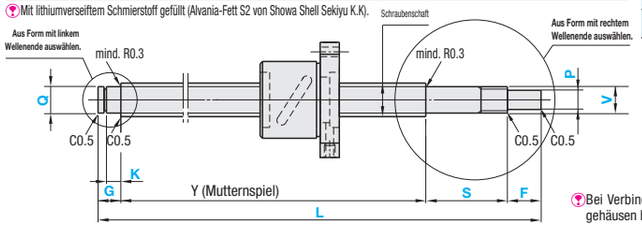
Kugelgewindetrieb gerollt - Wellenenden konfigurierbar

Präzisionskategorie C10

Mit Mutter	Ausführung	Gewindewelle: Werkstoff	Gewindewelle: Härte	Gewindewelle: Oberflächenbehandlung	Mutter: Werkstoff	Mutter: Härte	Mutter: Oberflächenbehandlung
Standard Mutter	FBSSR	Gemäß EN 1.1203	Induktionsgehärtet 56~62HRC	Phosphatiert	Gemäß EN 1.7264	aufgekohlt 58~62HRC	Niedrige Temperatur, schwarz ver- (Schraubenschafte 8 und 10 werden phosphatiert)
	FBSSZ			-			

V	Toleranz
6	-0.002 -0.007
8	-0.002 -0.008
10	-0.002 -0.015
12, 15	-0.003 -0.018
20, 25	-0.004 -0.021

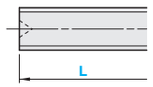
Mit lithiumverseiftem Schmierstoff gefüllt (Alvania-Fett S2 von Showa Shell Sekiyu K.K).



Bei Verbindung mit Flanschlagergehäusen bitte Hülse eingeben.

Form mit Wellenende links (Loslagerseite)

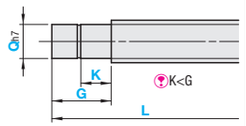
A Keine Bearbeitung des Wellenendes



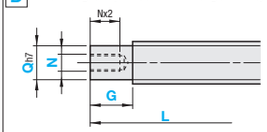
Mit Zentrierbohrung

B Abgesetzt

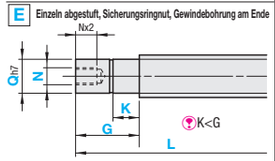
C Einfach abgesetzt, Sicherungsringnut



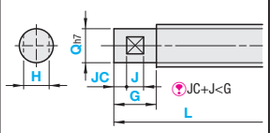
D Einfach abgestuft, mit Gewindebohrung am Ende)



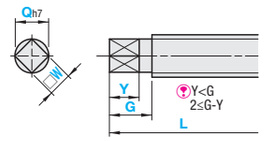
E Einzeln abgestuft, Sicherungsringnut, Gewindebohrung am Ende



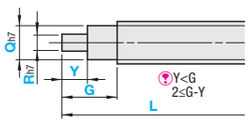
F Einzeln abgestuft, Schlüsselflächen



G Einzeln abgestuft, Vierkant-Ende

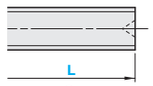


H Doppelt abgestuft Bearbeitetes Ende



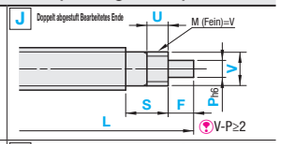
Form mit Wellenden rechts (Festlagerseite)

A Keine Bearbeitung des Wellenendes

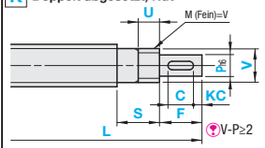


Mit Zentrierbohrung

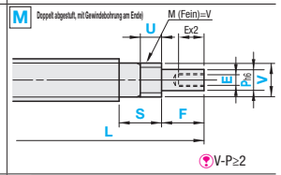
J Doppelt abgestuft Bearbeitetes Ende



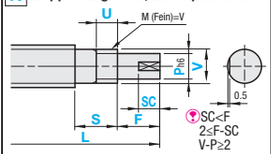
K Doppelt abgesetzt, Nut



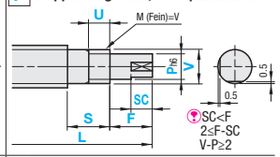
M Doppelt abgestuft, mit Gewindebohrung am Ende)



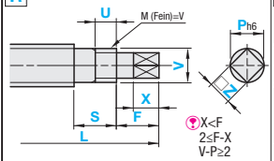
N Doppelt abgestuft, Eine Spannfläche



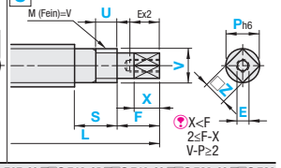
P Doppelt abgestuft, 90°-Spannflächen



R Doppelt abgestuft, quadratisches Ende



S Doppelt abgestuft, Gewindebohrung, quadratisches Ende



Angaben zu Kugelmutter-Abmessungen und Spezifikationen sind der jeweiligen Produktseite zu entnehmen. Wellen-Durchm. 8 **S.689**, 10 **S.695**, 12 **S.701**, 14 **S.701**, 15 **S.707**, 20 **S.713**, 25 **S.719**, 28 **S.723**, 32 **S.723**

Bei der Kombination der linken Form F, G mit der rechten Form K, N, P, R, S ergibt sich kein Winkelphasenverhältnis.

Teilenummer - L - F - P - S - V - U - C - KC - E - SC - X - Z - G - Q - K - N - J - JC - H - Y - W - R -(RLC, SZC)

FBSSZDJ2010 - 1200 - F36 - P12 - S60 - V15 - U15 - G20 - Q15 - N10 -RLC

Optionen	Opt.-Nr.	Spez.
Kugelmutterausrichtung umgekehrt (Welle links) (Welle rechts) Std. / Überarbeitet	RLC	Umkehrung der Mutter-Ausrichtung. Bestellnr. RLC
Schlüsselflächen am Festlager	SZC	Mit Schlüsselflächen am rechten Wellenende. Bestellnr. SZC. Die Kugellager fallen heraus, wenn die Kugelmutter mit den Schlüsselflächen in Kontakt kommt.

Wellen-Ø	Z	ZC	S	ℓ
8	4	4	5	18
10	5	5	8	20
12	5	5	8	20
14	5	7	10	22
15	5	7	10	22
20	6	9	16	25
25	7	10	18	27
28	8	11	21	29
32	9	13	27	32

ℓ zeigt den unvollständigen gehärteten Bereich.

Einzelheiten zur Sicherungsringnut

Q	e	Toleranz	$m^{+0.14}_{0}$
6	5.7	0 -0.06	0.8
8	7.6		0.9
10	9.6	0 -0.09	1.15
12	11.5	0 -0.11	
15	14.3		
20	19	0 -0.21	1.35
25	23.9		

Einzelheiten zur Nut

Anwendbare Welle und Bohrungsform P	Maß Passfedernut b1 Bezugsmaß	b1 Toleranz (N9)	t1 Bezugsmaß	t1 Toleranz	r1
6, 7	2	-0.004 -0.029	1.2	+0.1 0	0.08 ~0.16
8~10	3		1.8		
11, 12	4	0 -0.030	2.5		
13~17	5		3.0		
18~22	6		3.5		0.16 ~0.25
23	8	0 -0.036	4.0	+0.2 0	

Einzelheiten zur quadratischen Bearbeitung

Q(P)	W(Z)1mm-Schritte
6~10	5~ 8
11~14	8~10
15~19	10~14
20~25	14~20

(Q(P)/2) √2:W (Z) Je nach dem Verhältnis zwischen Q(P) und W(Z) ist eventuell keine Fasung verfügbar.

Einzelheiten zu V (Feingewinde)

M	Steigung
6	0.75
8	1.0
10	1.0
12	1.0
15	1.0
20	1.0
25	1.5

Präzisionskategorie	Ausführung	Loslagerseite links	Festlagerseite rechts	Gewindewelle, Außen-Ø	Steigung	1mm-Schritte L	1mm-Schritte F P S U C KC SC X Z	Auswahl V	Auswahl E (Regelgewinde)	1mm-Schritte G K J JC H Y R W	Auswahl Q	Auswahl N (Regelgewinde)
C10	FBSSR FBSSZ	A B C D E F G H	A J K M N P R S	08	02	100~400	5≤F≤Px3 5≤S≤Vx4 V≤U≤Vx2 b1<C≤60 F-C-KC≥2 KC=0 oder KC≥2 5≤SC≤Px3 SC≤F-2 5≤X≤20 P≥4 P≥V/2 Wenn V=6, P=4 Wenn V≥8, P≤V-2	6	4 5 6 8 10	5≤G≤Qx3 5≤K≤Qx3 3≤J≤20 H≥Q-2 5≤Y≤20 R≤Q-2	6	-
				08	04	100~380					6	
				10	02	150~585		8			6	-
				10	04	150~600					6	
				10	10	150~585					6	
				12	04	150~800		8 10			6 8	4
				12	10	150~800		8 10				
				14	05	150~800		8 10			6 8 10	4 5 6
				15	05	150~1200		10 12			8 10 12	5 6 8
				15	10	200~1200						
				15	20							
				20	05	200~2000		10 12 15			8 10 12 15	5 6 8 10
				20	10	250~2000						
				20	20							
				25	05	200~2000		15 20			10 12 15 20	6 8 10
				25	10	300~2000						
				25	25							
				28	06	200~2000		15 20			10 12 15 20	6 8 10
				32	10	300~2000		20 25			10 12 15 20 25	6 8 10
				32	32							

Für Ausführung FBSSZ sind die Größen 0804, 1002 und 1010 nicht verfügbar. E≤P-4 N≤Q-4

Teilenummer - L - F - P - S - V - U - C - KC - E - SC - X - Z - G - Q - K - N - J - JC - H - Y - W - R

FBSSRAA1004 - 450

FBSSZDJ2010 - 1200 - F36 - P12 - S60 - V15 - U15 - G20 - Q15 - N10

Wellen-Ø	Steigung	Material Stückpreis 1 ~ 4 Stk. Linke Form: A Rechte Form: A — FBSSR Min.L~200	201~400	401~600	601~800	801~1000	1001~1200	1201~1500	1501~2000	FBSSZ Min.L~200	201~400	401~600	601~800	801~1000	1001~1200	1201~1500	1501~2000
08	02			-	-	-	-	-	-			-	-	-	-	-	-
08	04			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	02				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	04				-	-	-	-	-				-	-	-	-	-
10	10				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	04					-	-	-	-					-	-	-	-
12	10					-	-	-	-					-	-	-	-
14	05					-	-	-	-					-	-	-	-
15	05							-	-							-	-
15	10							-	-							-	-
15	20							-	-							-	-
20	05																
20	10	-								-							
20	20	-								-							
25	05																
25	10	-								-							
25	25	-								-							
28	06																
32	10	-								-							
32	32	-								-							

Wellen-Ø	Steigung	Stückpreis Bearbeitung Welle links 1 ~ 4 Stck. B	C	D	E	F	G	H	Stückpreis Bearbeitung Welle rechts 1 ~ 4 Stck. J	K	M	N	P	R	S
08	02			-	-					-	-			-	-
08	04			-	-					-	-			-	-
10	02			-	-						-				-
10	04			-	-						-				-
10	10			-	-						-				-
12	04														
12	10														
14	05														
15	05														
15	10														
15	20														
20	05														
20	10														
20	20														
25	05														
25	10														
25	25														
28	06														
32	10														
32	32														

EVorsicht: 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.

Hinweise zur Genauigkeit der gerollten Kugelgewindetriebe siehe **S.2223** und **S.2224**.

Details zu den Lagergehäusen siehe **S.753** ~ **S.778**.

Hinweise zu den Adaptern für Spindelmuttern siehe **S.780**.