Kugelgewindetrieb, gerollt, Standardmutter - Wellen-Ø 15, Steigung 5, 10, 16, 20

Präzisionskategorie C7, C10

Part Number & Spec.Change
Printed in Purple

Vergleichspunkte zwischen ähnlichen Artikeln

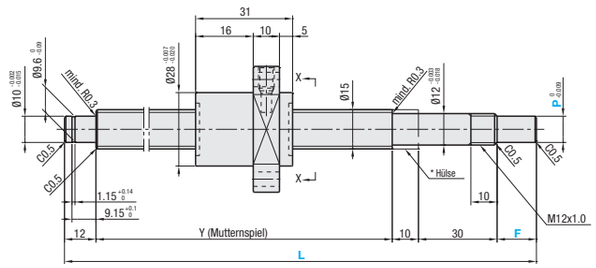
- Aufgrund des Unterschieds bei Tragzahl und Positioniergenauigkeit (Steigungsgenauigkeit + Axialspiel) ist der Preis niedriger als bei ähnlichen Produkten.
- Wenn Sie C-WERT-Teile verwenden, wählen Sie diese durch den Vergleich mit ähnlichen Produkten hinsichtlich der Spezifikationen aus. S. 705 ~ S. 708.

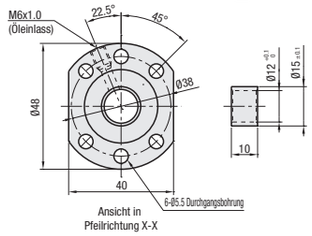
RoHS10

Mutter Ausführung	Ausführung Standard	Ausführung F, P konfigurierbar	Präzisionskategorie	Wellen-Ø	Steigung	Gewindewelle M Werkstoff	Gewindewelle H Härte	Gewindewelle S Oberflächenbehandlung	Mutter M Werkstoff	Mutter H Härte	Mutter S Oberflächenbehandlung
Standardmutter	C-BSSTA	C-BSSTAK	C7	15	5, 10	Gemäß EN 1.1203	Induktionsgehärtet 58 bis 62 HRC	-	Gemäß EN 1.7242	Aufgekohlt 58 bis 62 HRC	-
	C-BSSCA	C-BSSCAK	C10		16, 20						

C-BSSTA(K), C-BSSCA(K)1505

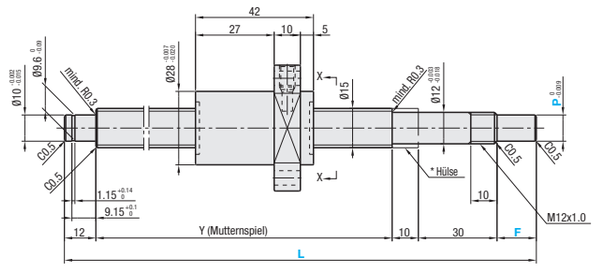
*Enthaltene Hülse (1 Stck.)
M Werkstoff: Gemäß EN 1.1191
S Oberflächenbehandlung: Brüniert

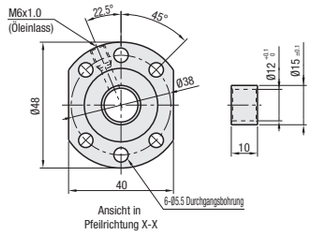




C-BSSTA(K), C-BSSCA(K)1510

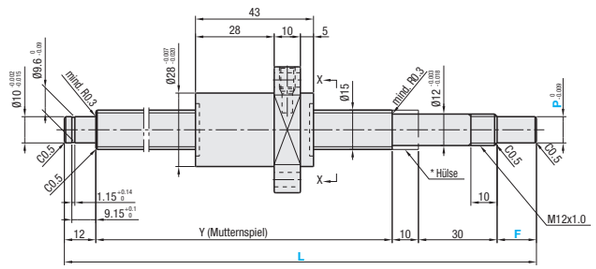
*Enthaltene Hülse (1 Stck.)
M Werkstoff: Gemäß EN 1.1191
S Oberflächenbehandlung: Brüniert

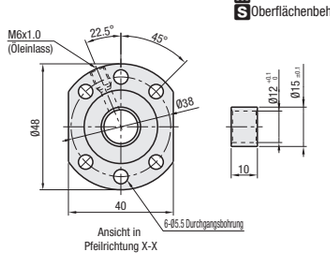




C-BSSTA(K), C-BSSCA(K)1516

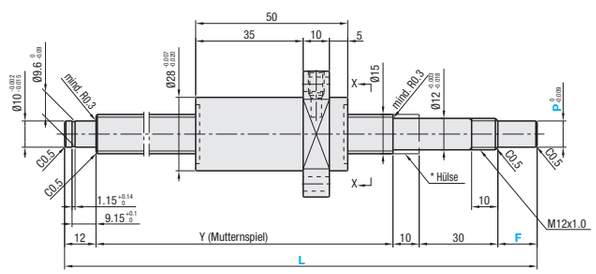
*Enthaltene Hülse (1 Stck.)
M Werkstoff: Gemäß EN 1.1191
S Oberflächenbehandlung: Brüniert

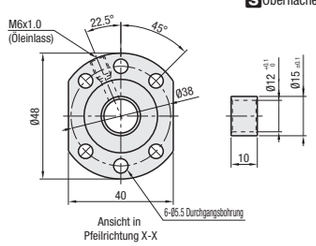




C-BSSTA(K), C-BSSCA(K)1520

*Enthaltene Hülse (1 Stck.)
M Werkstoff: Gemäß EN 1.1191
S Oberflächenbehandlung: Brüniert





Ähnliche Artikelseiten S. 705 ~ S. 708

Mutter Ausführung	Präzisionskategorie	Teilenummer Ausführung	Teilenummer Gewindewelle Außen-Ø	Teilenummer Steigung	1mm-Schritte L	1mm-Schritte *F	1mm-Schritte *P	Y	Kugel-Ø	Kugel-Mitten-Ø	Schrauben-Kern-Ø	Anzahl der Kreisläufe	Tragzahl C (Dynamisch) kN	Tragzahl Co (Statisch) kN	Axialspiel	Drehrichtung
Standardmutter	C7	C-BSSTA	15	5	150~1200	15	10	L - 67	2.778	15.672	(12.894)	3.8 Umdrehungen, 1 Reihe	3.6	7.4	max. 0.10	Rechts
		C-BSSTAK				15~30	6~10	L - (52 + F)								
	C10	C-BSSCA				15	10	L - 67								
		C-BSSCAK				15~30	6~10	L - (52 + F)								
	C7	C-BSSTA		10	200~1200	15	10	L - 67				2.8 Umdrehungen, 1 Reihe				
		C-BSSTAK				15~30	6~10	L - (52 + F)								
	C10	C-BSSCA				15	10	L - 67								
		C-BSSCAK				15~30	6~10	L - (52 + F)								
	C7	C-BSSTA		16		15	10	L - 67				1.8 Umdrehungen, 1 Reihe	3.0	7.1		
		C-BSSTAK				15~30	6~10	L - (52 + F)								
	C10	C-BSSCA				15	10	L - 67								
		C-BSSCAK				15~30	6~10	L - (52 + F)								
	C7	C-BSSTA		20		15	10	L - 67					4.1	9.3		
		C-BSSTAK				15~30	6~10	L - (52 + F)								
	C10	C-BSSCA				15	10	L - 67								
		C-BSSCAK				15~30	6~10	L - (52 + F)								

*F und P sind nur für C-BSSCHK und C-BSSTHK konfigurierbar. F ≤ P x 3 Y (Mutternspiel) > (Gesamtlänge der Mutter) kgf = N x 0.101972

Mutter Ausführung	Präzisionskategorie	Teilenummer	JPY Stückpreis: 1~4 Stck. L150~200	L201~400	L401~600	L601~800	L801~900	L901~1200
Standardmutter	C7	C-BSSTA1505						
	C10	C-BSSCA1505						
	C7	C-BSSTA1510						
	C10	C-BSSCA1510						
	C7	C-BSSTA1516						
	C10	C-BSSCA1516						
	C7	C-BSSTA1520						
	C10	C-BSSCA1520						

Für den Preis von F, P konfigurierbare Ausführung addieren Sie JPY1,550 zum Preis der Standardausführung.
z.B.) C-BSSCAK1505 - 300 - F25 - P9 → JPY11,860 + JPY1,550 = JPY13,410

Ordering Example

Teilenummer	-	L	-	F	-	P

C-BSSCA1520 - 500
C-BSSCAK1505 - 1084 - F15 - P6

Alterations

Teilenummer	-	L	-	F	-	P	-	(FC, KC usw.)
C-BSSCA1505	-	350					-	KC10

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. ine 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.

Optionen	Code	Spez.
Keine Bearbeitung der beiden Wellenenden (Glühbereich) 4-C Provisorische Welle Mutter S L F Vor den Versand wird eine Mutter auf der provisorischen Welle montiert.	WNC	Es wird keines der beiden Wellenenden bearbeitet. Bestellnr. WNC-S20-F80 Durch das Glühen ist eine Verringerung der Härte auf der geglühten Fläche + 25mm vorne und hinten möglich. S + F ≤ L/2 L - (S + F) ≤ Y + 50 Auf der geglühten Fläche + 25mm vorne und hinten kann der Axialschlag größer sein, als standardmäßig im Katalog angegeben.
Keine Bearbeitung am Wellenende der Loslagerseite L	NC	Ohne Bearbeitung des Wellenendes auf der Loslagerseite. Bestellnr. NC
Kugelmutterausrichtung umgekehrt (Loslagerseite) (Festlagerseite) Std. Überarbeitet	RLC	Umkehrung der Mutternausrichtung. Bestellnr. RLC
Ohne Sicherungsringnut am Wellenende der Loslagerseite	RNC	Ohne Sicherungsringnut am Wellenende auf der Loslagerseite. Bestellnr. RNC ⊗Keine Kombination mit FC verfügbar.
Änderung der Länge des Wellenendes der Loslagerseite 9.15 FC	FC	Änderung der Länge des Wellenendes auf der Loslagerseite. FC = 1mm-Schritte Bestellnr. FC20 13 ≤ FC ≤ 30 Y-Maß ist verkürzt. ⊗Keine Kombination mit GC verfügbar.
Änderung Bearbeitung Wellenende (Loslagerseite) Qn7 G	GC	Änderung der Bearbeitung auf der Loslagerseite. Q wählbar aus 8, 10 oder 12. G = 1mm-Schritte Bestellnr. GC - Q8 - G20 5 ≤ G ≤ 0 x 3 Y-Maß ist verkürzt. Ohne Sicherungsringnut ⊗Keine Kombination mit FC verfügbar.
Bohrungsbearbeitung am Auflagen-Seitenwellenende M ℓ 9.15 MC	MC	Mit einer Gewindebohrung am Wellenende (Loslagerseite). MC = 1mm-Schritte Bestellnr. MC20 M: M5 x 0.8, ℓ: 12 18 ≤ MC ≤ 30 Y-Maß ist verkürzt.

Optionen	Code	Spez.
Schlüsselflächen am Festlager 10 7 5	SZC	Mit Schlüsselflächen am Wellenende (Festlagerseite). Bestellnr. SZC Die Kugellager fallen heraus, wenn die Kugelmutter mit den Schlüsselflächen in Kontakt kommt.
Nut am Wellenende der Festlagerseite Detailansicht der Nutmaße S. 684 KC	KC	Mit einer Nut am Wellenende (Festlagerseite) KC = 1mm-Schritte Bestellnr. KC10 3 ≤ KC ≤ P x 3, KC ≤ F - 1
Nut am Wellenende der Festlagerseite K S	KLC	Mit einer Nut in einem kundendefinierten Bereich am Wellenende (Festlagerseite). (Nuten-Abmessung entspricht KC.) K, S = 1mm-Schritte Bestellnr. KLC - K5 - S3 4 ≤ K + S ≤ P x 3, K + S ≤ F - 1
Spannfläche am Wellenende (Festlagerseite) SC 0.5	SC	Mit einer Spannfläche am Wellenende (Festlagerseite). SC = 1mm-Schritte Bestellnr. SC10 5 ≤ SC ≤ P x 3, SC ≤ F - 1
2 Spannflächen am Wellenende (Festlagerseite) SWC SGC 45° SWC, SGC 0.5 0.5	SWC SGC	Fügt zwei Spannflächen am Gewindeende der Festlagerseite hinzu. SWC: 90° Position, SGC: 120° Position 1mm-Schritte Bestellnr. SWC10 5 ≤ SWC/SGC ≤ P x 3, SWC/SGC ≤ F - 1
Montage der Provisorischen Spezialwelle Übergangswelle Mutter Schraubenschaft	TAS	Die provisorische Spezialwelle ist geeignet, wenn Kugelgewindetriebe montiert sind. Beim Entfernen der Mutter von der Gewindewelle immer die Provisorische Spezialwelle verwenden. Informationen zur Installation siehe **S. 685.**

Kombination mit Lagergehäusen

Teilenummer Kugelgewindetrieb Ausführung	Gewindewelle, Außen-Ø	Steigung	Empfohlenes Lagergehäuse Teilenummer Ausführung	Nr.	Form	Festlagerseite	Loslagerseite	Seite
C-BSSCA C-BSSTA	15	05	C-BSW	12	Quadratisch	○		S. 763
		10	C-BUN				○	S. 764
		16	C-BRW		Rund	○		S. 769
		20	C-BUR				○	S. 770

Im Gegensatz zu den oben aufgeführten Teilenummern ist eine Vielzahl an Lagergehäusen verfügbar. (**S. 761**~**S. 780**)

Adapter für Spindelmutter für C-Value-Kugelgewindetriebe sind nicht verfügbar.