Kugelgewindetrieb, gerollt, Standardmutter - Wellen-Ø 20, Steigung 5, 10, 20 (C-BSSCH(K), C-BSSTH(K))

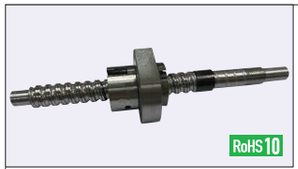
Präzisionskategorie C7, C10

Zur Auswahl von Kugelgewindetrieben siehe S. 2223

Ähnliche Artikelseiten S. 753 - S. 754

Vergleichspunkte zwischen ähnlichen Artikeln

Tragzahl und Mutternmaße von C-VALUE-Produkten unterscheiden sich von denen ähnlicher Produkte. (Einzelheiten siehe S. 753 bis S. 754.)
Wenn Sie sich für C-VALUE-Produkte entscheiden, treffen Sie die richtige Auswahl, indem Sie die Spezifikationen ähnlicher Produkte vergleichen.

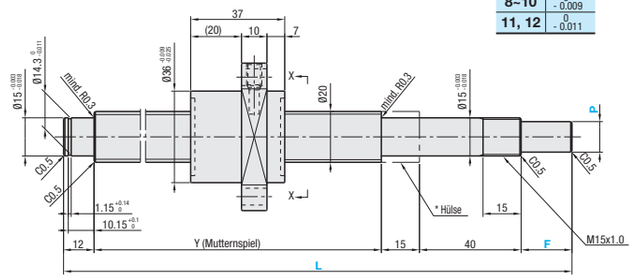


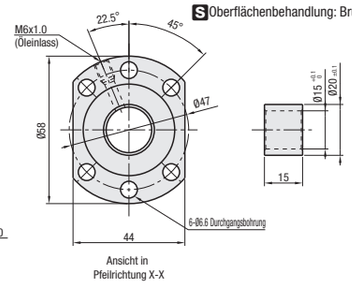
Mutter Ausführung	Ausführung: Standard	Ausführung: F, P konfigurierbar	Präzisionskategorie	Wellen-Ø	Steigung	Gewindewelle: M Werkstoff	Gewindewelle: H Härte	Gewindewelle: S Oberflächenbehandlung	Mutter: M Werkstoff	Mutter: H Härte	Mutter: S Oberflächenbehandlung
Standardmutter	C-BSSTH	C-BSSTHK	C7	20	5, 10, 20	Gemäß EN 1.1203	Induktionsgehärtet 58 bis 62 HRC	-	Gemäß EN 1.7242	Aufgekohlt 58 bis 62 HRC	-
	C-BSSCH	C-BSSCHK	C10								

C-BSSTH(K), C-BSSCH(K) 2005

P	Toleranz
8~10	0 / - 0.009
11, 12	0 / - 0.011

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

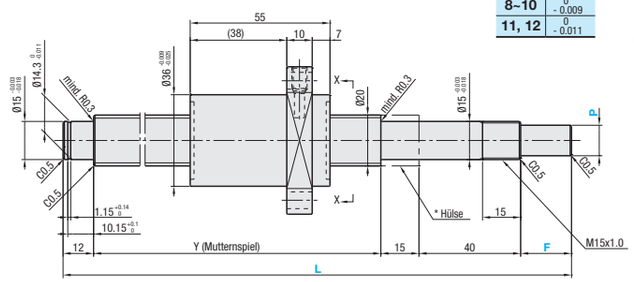


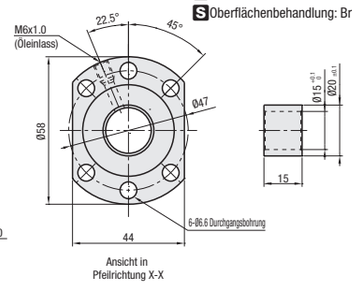


C-BSSTH(K), C-BSSCH(K) 2010

P	Toleranz
8~10	0 / - 0.009
11, 12	0 / - 0.011

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

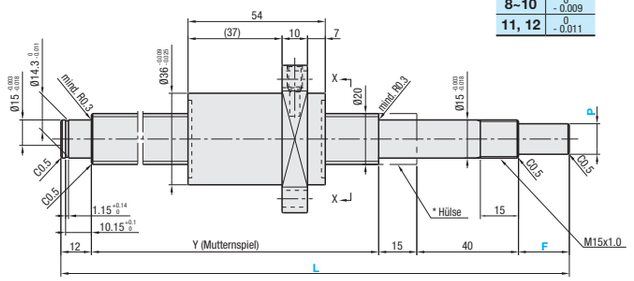


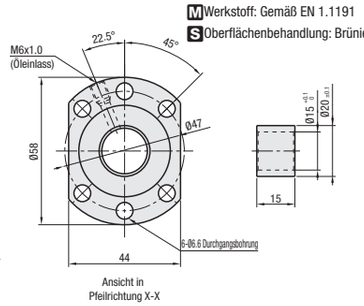


C-BSSTH(K), C-BSSCH(K) 2020

P	Toleranz
8~10	0 / - 0.009
11, 12	0 / - 0.011

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





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
Standard Mutter	C7	C-BSSTH	20	5	200~2000	20	12	L - 87	3.175	21.08	(17.905)	3.8 Umdrehungen, 1 Reihe	4.3	10.3	max. 0.10	Rechts
		C-BSSTHK				20~36	8~12	L - (67 + F)								
	C10	C-BSSCH				20	12	L - 87								
		C-BSSCHK				20~36	8~12	L - (67 + F)								
	C7	C-BSSTH		10	250~2000	20	12	L - 87					7.4	15.9		
		C-BSSTHK				20~36	8~12	L - (67 + F)								
	C10	C-BSSCH				20	12	L - 87							max. 0.15	
		C-BSSCHK				20~36	8~12	L - (67 + F)								
	C7	C-BSSTH		20		20	12	L - 87		20.75	(17.575)	1.8 Umdrehungen, 1 Reihe	4.3	10.3	max. 0.10	
		C-BSSTHK				20~36	8~12	L - (67 + F)								
	C10	C-BSSCH				20	12	L - 87								
		C-BSSCHK				20~36	8~12	L - (67 + 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

Mit Mutter	Präzisionskategorie	Teilenummer	JPY Stückpreis: 1~4 Stck.						
			L200~400	L401~600	L601~800	L801~1000	L1001~1200	L1201~1500	L1501~2000
Standardmutter	C7	C-BSSTH2005							
	C10	C-BSSCH2005							
	C7	C-BSSTH2010							
	C10	C-BSSCH2010							
	C7	C-BSSTH2020							
	C10	C-BSSCH2020							

Für den Preis von F, P konfigurierbare Ausführung addieren Sie JPY1,550 zum Preis der Standardausführung. z.B.) C-BSSCHK2005 - 300 - F21 - P10 → JPY12,080 + JPY1,550 = JPY13,630

Ordering Example

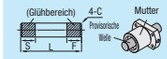
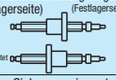
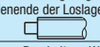
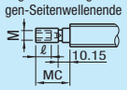
Teilenummer	-	L	-	F	-	P
C-BSSCH2005	-	500				
C-BSSCHK2010	-	1284	-	F21	-	P10

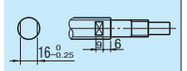
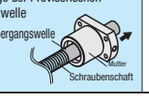
Hinweise

- Mit lithiumverseiftem Schmierstoff gefüllt (Alvania-Fett S2 von Showa Shell Sekiyu K.K).
- Zur Präzision der Kugelgewindetriebe siehe **S. 2223** bis **S. 2224.**
- Für Einzelheiten zu Lagergehäusen siehe **S. 753** bis **S. 778.**
- Achtung: 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 in diesem Produkt enthaltene Hülse muss in der gleichen Position installiert werden, wie in der Zeichnung durch "*Hülse" angegeben. Die im Lieferumfang des Lagergehäuses enthaltene Hülse muss auf der Mutternseite des Kugelgewindetriebs installiert und angezogen werden.
- Beachten Sie, dass eine Kugelgewindewelle oder ein Kugelgewindetrieb bei Neigung aufgrund des eigenen Gewichts herausfallen kann.

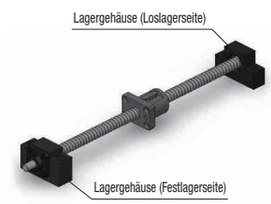
Alterations

Teilenummer	-	L	-	F	-	P	-	(FC, KC usw.)
C-BSSCH2005	-	245					-	KC10

Optionen	Code	Spez.
Keine Bearbeitung der beiden Wellenenden  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	NC	Ohne Bearbeitung des Wellenendes auf der Loslagerseite. Bestellnr. NC
Kugelmutterausrichtung umgekehrt (Loslagerseite) 	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 Bearbeitung Wellenende (Loslagerseite)	GC	Änderung der Bearbeitung auf der Loslagerseite. Q wählbar aus 10, 12 oder 15. G = 1mm-Schritte Bestellnr. GC - Q10 - G20 5 ≤ G ≤ Q x 3 Y-Maß ist verkürzt. Ohne Sicherungsringnut ⊗ Keine Kombination mit FC verfügbar.
Änderung der Länge des Wellenendes der Loslagerseite	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.
Bohrungsbearbeitung am Auflagen-Seitenwellenende 	MC	Mit einer Gewindebohrung am Wellenende (Loslagerseite). MC = 1mm-Schritte Bestellnr. MC25 (M: M6 x 1.0, ℓ: 15) 21 ≤ MC ≤ 30 Y-Maß ist verkürzt.

Optionen	Code	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 am Wellenende der Festlagerseite Detailansicht der Nutmaße S. 684	KC	Mit einer Nut am Wellenende (Festlagerseite) KC = 1mm-Schritte Bestellnr. KC15 4 ≤ KC ≤ P x 3, KC ≤ F - 1
Nut am Wellenende der Festlagerseite	KLC	Mit einer Nut in einem kundendefinierten Bereich am Wellenende (Festlagerseite). (Nuten-Abmessung entspricht KC.) K, S = 1mm-Schritte Bestellnr. KLC - K7 - S2 5 ≤ K + S ≤ P x 3, K + S ≤ F - 1
Spannfläche am Wellenende (Festlagerseite)	SC	Mit einer Spannfläche am Wellenende (Festlagerseite). SC = 1mm-Schritte Bestellnr. SC7 5 ≤ SC ≤ P x 3, SC ≤ F - 1
2 Spannflächen am Wellenende (Festlagerseite)	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 	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-BSSCH C-BSSTH	20	05 10 20	C-BSW	15	Quadratisch	○		S. 769
			C-BUN				○	S. 770
			C-BRW		Rund	○		S. 763
			C-BUR				○	S. 764

Im Gegensatz zu den oben aufgeführten Teilenummern ist eine Vielzahl an Lagergehäusen verfügbar. (**S. 761~S. 778**)
Adapter für Spindelmutter für C-Value-Kugelgewindetriebe sind nicht verfügbar.