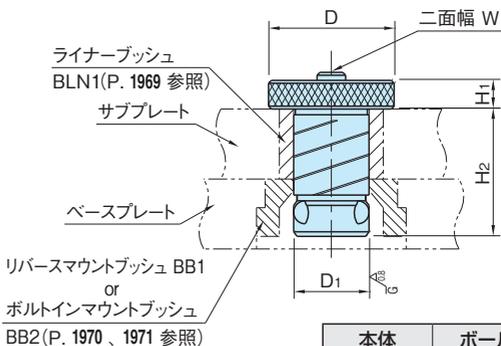


BS1

フランジジャンク

標準 在庫品 **RHS**

Jergens



| 本体 | ボール |
|--|----------------------------------|
| SNCM439 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜 研磨仕上 HRC40~45 | SUJ2 焼入焼戻 研磨仕上 HRC55~60 |

| 品番 | D ₁ | H ₂ | D | H ₁ | W | サブプレートの厚さ (±0.13) | 推奨ベースプレート厚さ | | 質量 (g) |
|-----------|----------------|----------------|----|----------------|-----|----------------------|-------------|--------|-----------|
| | | | | | | | BB1使用時 | BB2使用時 | |
| BS1-13×13 | 13 | 27.6 | 22 | 6 | 2.5 | 13 | 20 | 20 | 40 |
| BS1-13×20 | | 34.6 | | | | | | | 50 |
| BS1-16×20 | 16 | 36.5 | 32 | 8 | 3 | 20 | 25 | 25 | 100 |
| BS1-16×25 | | 41.5 | | | | | | | 110 |
| BS1-20×20 | 20 | 39.5 | 40 | 10 | 3 | 20 | 25 | 25 | 200 |
| BS1-20×25 | | 44.5 | | | | | | | 230 |
| BS1-25×20 | 25 | 44 | 45 | 4 | 4 | 20 | 30 | 30 | 270 |
| BS1-25×25 | | 49 | | | | | | | 300 |

注意事項

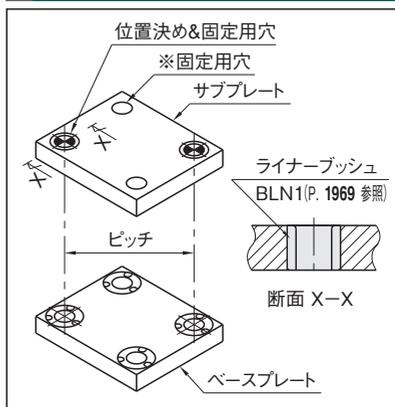
(サブプレートの厚さ+ベースプレートの厚さ) > H₂ 寸法にてご利用ください。

技術データ

使用温度 max.200°C min.-30°C

| 品番 | 最大レンチ 締付トルク (N·m) | 最大 締付力 (kN) | 推奨レンチ 締付トルク (N·m) | 推奨 締付力 (kN) |
|-----------|-------------------------|-------------------|-------------------------|-------------------|
| BS1-13×13 | 1.2 | 3.3 | 1 | 2.7 |
| BS1-13×20 | | | | |
| BS1-16×20 | 4.5 | 5.3 | 3 | 3.5 |
| BS1-16×25 | | | | |
| BS1-20×20 | 5.3 | 13.3 | 4 | 10 |
| BS1-20×25 | | | | |
| BS1-25×20 | 11 | 30 | 9 | 23 |
| BS1-25×25 | | | | |

使用例・使用方法



ピッチ誤差は、0.01以内を推奨します。
※固定用穴は、D₁寸法+1の穴加工を行ってください。