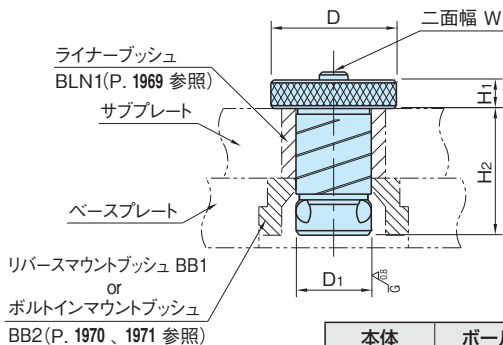


# BS1

# フランジジャンク

標準 在庫品 **RHS**

**Jergens**



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

| 品番        | D <sub>1</sub> | H <sub>2</sub> | D  | H <sub>1</sub> | W   | サブプレートの厚さ<br>(±0.13) | 推奨ベースプレート厚さ |        | 質量<br>(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

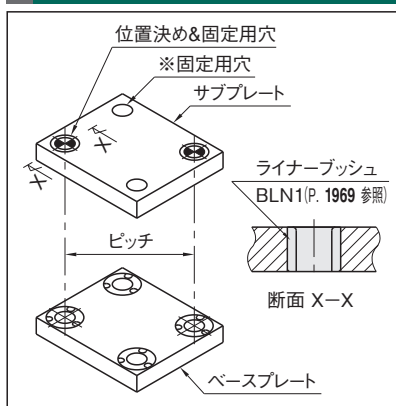
(サブプレートの厚さ+ベースプレートの厚さ) > H<sub>2</sub> 寸法にてご利用ください。

## 技術データ

使用温度 max.200°C min.-30°C

| 品番        | 最大レンチ<br>締付トルク<br>(N·m) | 最大<br>締付力<br>(kN) | 推奨レンチ<br>締付トルク<br>(N·m) | 推奨<br>締付力<br>(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、D<sub>1</sub>寸法+1の穴加工を行ってください。