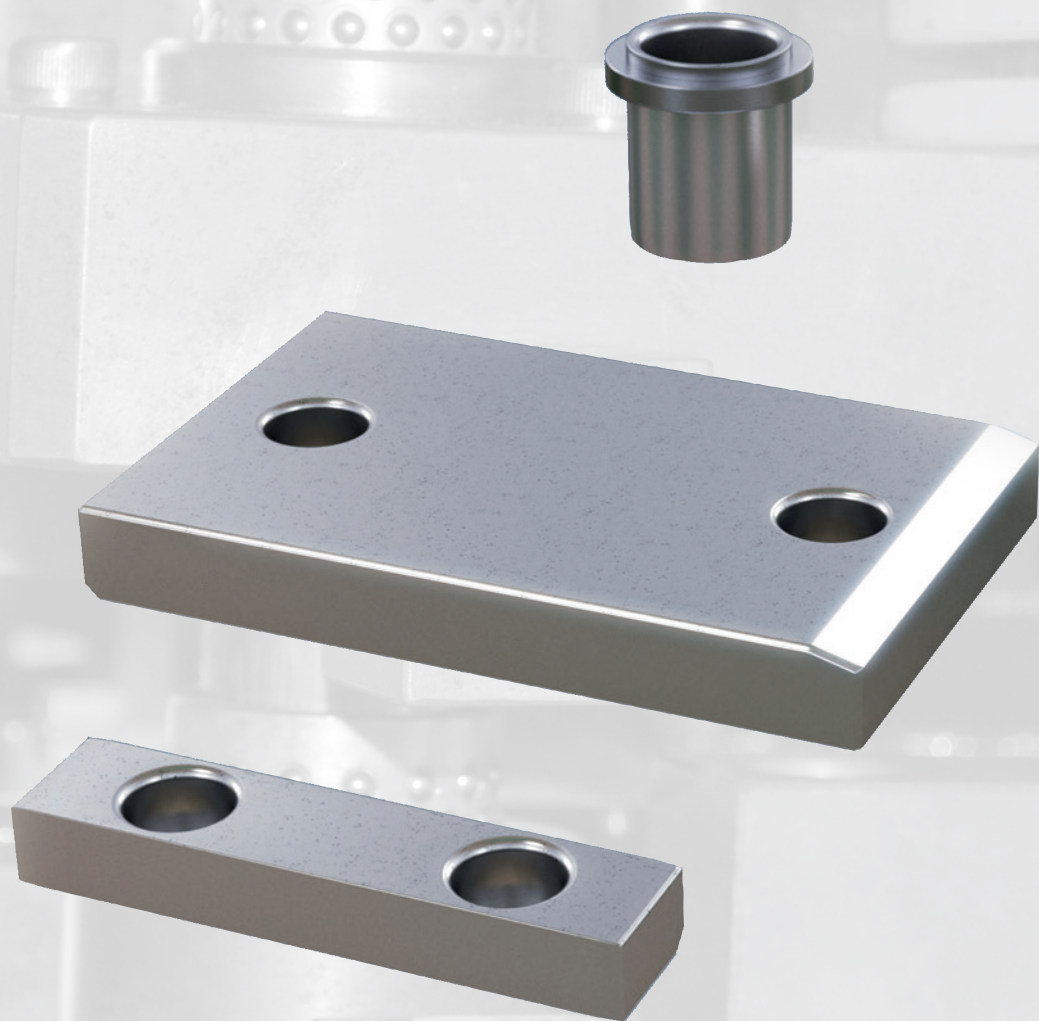


**THINK
TECH**
STRACK

SNS-FÜHRUNGSELEMENTE
SNS GUIDE ELEMENTS
SNS ELEMENTS DE GUIDAGE



STRACK®

NORMALIEN

<p>VW-Norm 39D 890</p>  <p>SN3872 7</p>	 <p>Z3866 8</p>	 <p>Z3870 9</p>	 <p>Z3865 9</p>
<p>VW-Norm 39D 954</p>  <p>SN3877 10</p>	 <p>SN3878 11</p>	<p>VW-Norm 39D 863</p>  <p>SN4168 12 - 13</p>	 <p>SN4185 14</p>
<p>VW-Norm 39D 952</p>  <p>SN3886 15</p>	<p>VW-Norm 39D 996</p>  <p>SN3885 16</p>	 <p>Z3850 17</p>	 <p>Z4252 18</p>
 <p>SN1770-SNS 19</p>	<p>VW-Norm 39D 860</p>  <p>SN1727 20</p>	 <p>Z4412-SNS 21</p>	 <p>Z4492-SNS 22</p>
 <p>SN1732 23</p>	 <p>Z9084 24 - 25</p>		

SNS Sintermetall Gleitelemente

Die Bronzezeit ist vorbei!

Entdecken Sie mit uns das Zeitalter des SNS-Sintermetalls

- ++ Deutliche Steigerung der Standzeit minimiert Ihre Wartungskosten
- ++ Hohe Strapazierfähigkeit erhöht Ihre Produktivität
- ++ Hohe Temperaturbeständigkeit bis 250°C sichert Ihre Flexibilität
- ++ Günstige und konstante Einkaufspreise schonen Ihren Geldbeutel

Nutzen Sie Ihren Vorteil und sparen Sie bares Geld!

Um den hohen Anforderungen bei modernen Werkzeugen im Hinblick auf die Belastung durch die Bearbeitung höherfester Bleche bei gleichzeitiger Steigerung der Standzeit und Wartungsfreundlichkeit Rechnung zu tragen, wurde ein neues Sintermaterial entwickelt.

Die neue Generation von Lagerelementen ist ein STAHL-verstärktes, auf Eisen basierendes, poröses Sintermetall. Sie zeichnet sich durch ihre hohe Strapazierfähigkeit bei mittlerer bis hoher Geschwindigkeiten aus. Das Sintermetall ist auf einen Stahlgrundkörper aufgebracht, welches dem Führungselement eine höhere Festigkeit verleiht.

SNS sintered metal Sliding elements

The bronze age is over!

Discover with us the age of SNS sintered metal

- ++ Significant increase of the lifetime minimizes your maintenance costs
- ++ High durability increases your productivity
- ++ High temperature resistance up to 250 °C ensures your flexibility
- ++ Cheap and constant purchase prices protect your wallet

Use your advantage and save money!

To accommodate the high requirements at modern tools with regard to the strain by the machining of high strength sheets with an, at the same time, increasing of the running life and maintainability, a new sintered bronze material has been developed.

The new generation of sliding elements is steel reinforced, iron based, porous sintered metal. It features itself by its high wear resistance at medium, till high speeds. The sintered metal is placed on a steel base body, which gives the sliding element a higher solidity.

Métal fritté SNS Éléments de glissement

L'âge du bronze est fini !

Découvrez avec nous l'âge du métal fritté SNS

- ++ Augmentation considérable de la durée de vie réduit vos coûts de maintenance
- ++ Grande durabilité augmente votre productivité
- ++ Résistance à la température haute jusqu'à 250 °C garantit votre flexibilité
- ++ Prix d'achat bon marchés et constantes protègent votre porte-monnaie

Utilisez votre avantage et économisez de l'argent !

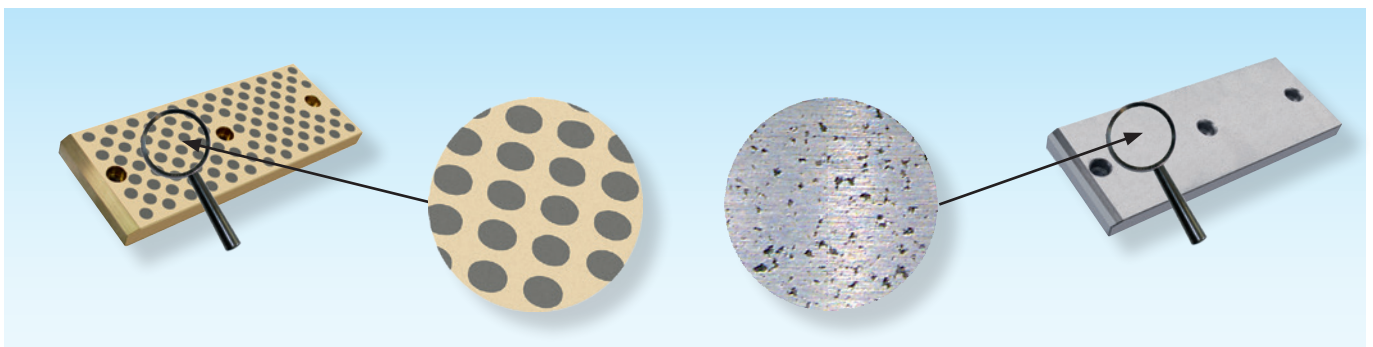
Pour tenir compte des demandes élevées auprès des outils modernes en vue du chargement à cause de l'usure des tôles plus solides avec une augmentation de la durée de vie et de la longévité en même temps un matériau bronze fritté a été développé.

La génération nouvelle des éléments du coulisseau est produite d'un matériau fritté qui est renforcé avec acier, basé en fer et qui est poreux. Ce matériau se caractérise par sa solidité auprès des vitesses moyennes et hautes. Le matériau fritté est placé sur un corps de base en acier, qui donne une solidité plus grande à l'élément du coulisseau.

Einsatzvergleich

Comparison of application

Comparaison d'application



Bronze mit Festschmierstoff
Bronze with solid lubricant
Bronze avec lubrifiant solide

SNS Sintermetall
SNS sintered metal
Métal fritté SNS

Vorteile

Advantages

Avantages

- hohe Strapazierfähigkeit
- sehr hohe Standzeit
- 3-fach höherer PV-Wert gegenüber Bronze mit Graphit
- 3-fach höhere ungeschmierte Laufleistung gegenüber Bronze
- *high wear resistance*
- *very high service life*
- *PV-value which is three times higher compared to bronze with graphite*
- *Three times higher unlubricated running performance compared to bronze*

- Wartungsarm, da Festschmierstoff eingebettet in SNS Schicht
- Nachölen problemlos möglich, wenn gewünscht
- *Low maintenance, because the solid lubricant is imbedded in the SNS layer*
- *Reoiling possible without problems if desired*

Leistungsmerkmale Performance features

Wartung Maintenance

Eigenschaften Properties

Kostenersparnis Cost savings

- Dicke der Sintermetallschicht 1,5 bis 2 mm
- leichte Bearbeitung, da Grundträgermaterial aus Stahl
- gleichmäßige Trägerschicht, da keine Graphitstopfen
- Hohe Temperaturbeständigkeit bis 250 °C
- *Thickness of sintered metal layer 1,5 - 2 mm*
- *Easy machining because base carrier material out of steel*
- *Even base layer because there are no graphite plugs*
- *High temperature resistance up to 250 °C*

- Geringer Wartungsaufwand durch Einsatz von SNS-Sintermetallführungen
- Leichter Austausch bei Verschleiß
- leichte Bearbeitung (wie Stahl)
- Kostengünstig, da unabhängig von Bronzepreisentwicklung
- *Low maintenance due to utilization of SNS sintered metal guiding*
- *Easy exchange in case of wear*
- *Easy machining (as steel)*
- *Cost-efficient, because independent from bronze price development*

Einsatztest im Schieber eines Beschneidwerkzeuges

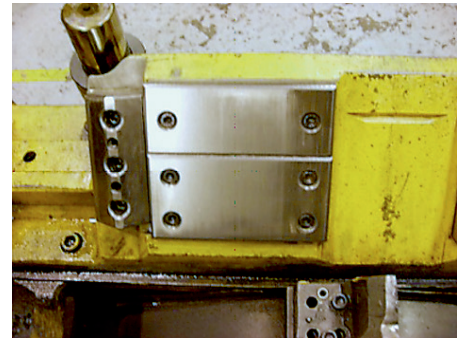
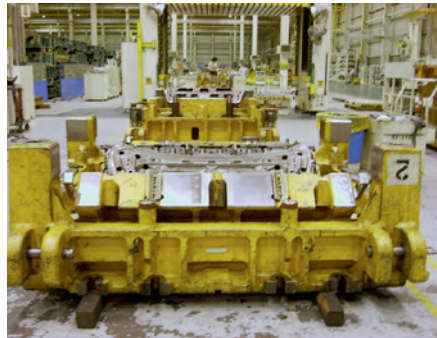
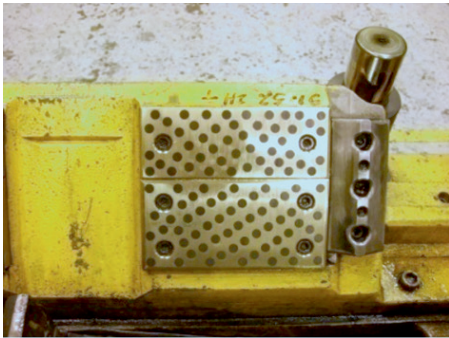
Application test in the cam of a cutting tool

Test d'application dans un cou- lisseau d'un outil de découpage

Bronze mit Festschmierstoff
Bronze with solid lubricant
Bronze avec lubrifiant solide

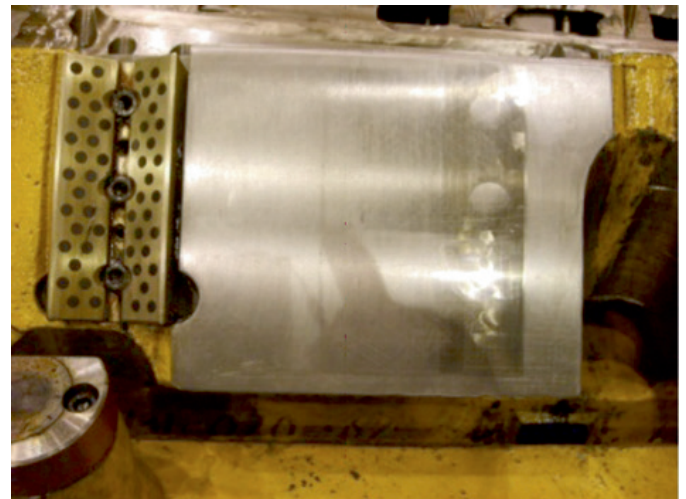
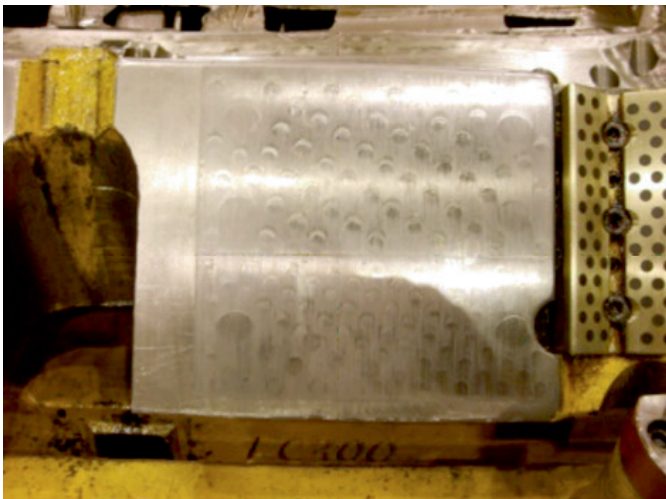
Testwerkzeug
Test tool
Outil d'essai

SNS Sintermetall
SNS sintered metal
Métal fritté SNS



Bronze mit Festschmierstoff
Bronze with solid lubricant
Bronze avec lubrifiant solide

SNS Sintermetall
SNS sintered metal
Métal fritté SNS



Bereits nach 185.750 Teilen deutliche
Abdrücke von bis zu 0,02 mm im Gegenlager
der Bronzeführungsleiste

Already after 185,750 parts clear impressions
of up to 0.02 mm in the counter bearing
of the bronze guide rail

Déjà après 185.750 pièces des impressions
considérables jusqu'à 0,02 mm dans le
palier antagoniste du liston lisse en bronze

**SNS Sintermetall
SNS sintered metal
Métal fritté SNS**



Maximale Gleitgeschwindigkeit / Maximal sliding speed /
Vitesse de glissement maximale

40 m/min trocken / dry / sec
80 m/min geschmiert / lubricated / lubrifié

Reibungskoeffizient / Frictional coefficient / Coefficient de frottement

0,05 - 0,15

PV Wert / PV-value / Valeur PV

2950 daN/cm² x m/min

Flächenpressung max. / Surface pressure max. /
Pression superficielle maximale

76 N/mm²

Arbeitstemperatur / Operating temperature /
Température de travail

< 250 °C trocken / dry / sec
< 150 °C geschmiert / lubricated / lubrifié
(in Abhängigkeit vom verwendeten Schmierstoff / dependent from the used
lubrication / dépendant de la lubrification utilisée)

Porosität der Sintergleitfläche / Porosity of the sinter sliding surface /
Porosité de la surface de glissement frittée

15 - 25 %

Integrierter Schmierstoff / Integrated lubricant / Lubrifiant intégré

Fe+Cu+Graphit+MoS₂

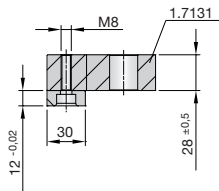
Schmierstoffanteil / Portion of lubricant / Part du lubrifiant

15 - 20 %

Deckleisten VDI 3357, VW-Norm 39D 890

Cover plates VDI 3357, VW-norm 39D 890

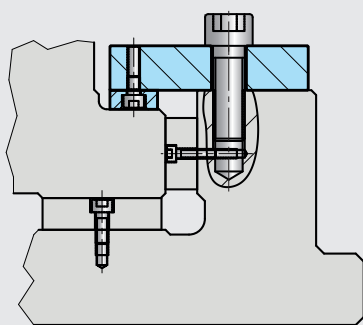
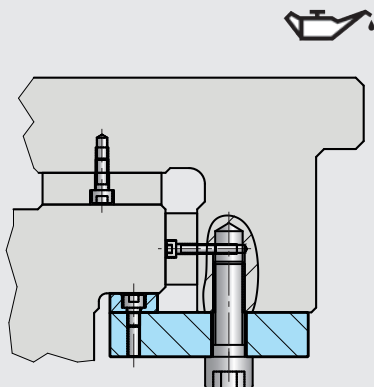
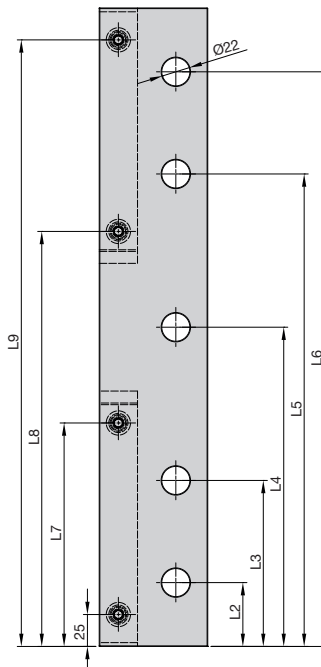
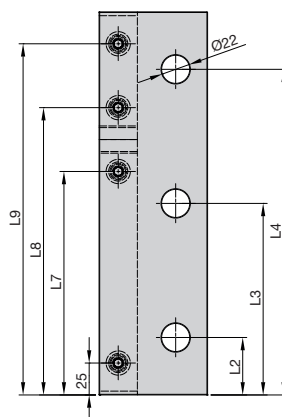
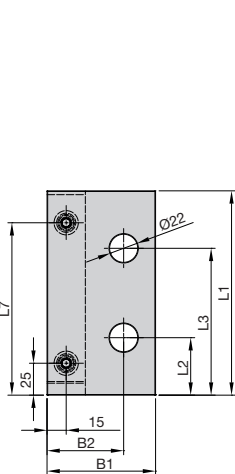
Plaques de recouvrement VDI 3357, Norme de VW 39D 890



SN3872-

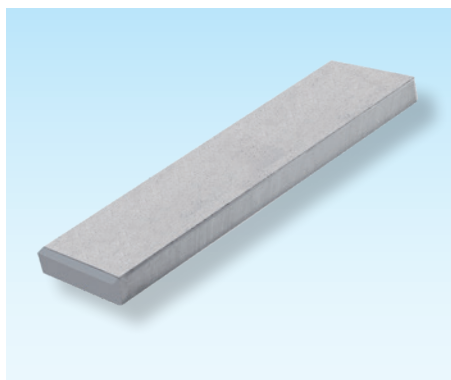
Mat.: ST + SNS
Sintermetall/Sintered
metal/Métal fritté

SN3872-B1-L1



B1	L1	B2	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L9	Bohrungen Drillings Perçages	Gleitplatte/Wear plates/Plaques de frottement
85	160	60	45	115	-	-	-	135	-	-	2	SN3877-30-160 (1x)
85	200	60	45	155	-	-	-	175	-	-	2	SN3877-30-200 (1x)
85	250	60	45	125	205	-	-	100	150	225	3	SN3877-30-125 (2x)
85	300	60	45	150	255	-	-	75	125	275	3	SN3877-30-100/200
85	350	60	45	175	305	-	-	135	215	325	3	SN3877-30-160 (2x)
85	400	60	45	125	200	275	355	175	225	375	5	SN3877-30-200 (2x)
85	450	60	50	130	225	320	400	175	275	425	5	SN3877-30-200 (2x)
85	500	60	50	130	250	370	450	175	325	475	5	SN3877-30-200 (2x)
125	160	75	45	115	-	-	-	135	-	-	2	SN3877-30-160 (1x)
125	200	75	45	155	-	-	-	175	-	-	2	SN3877-30-200 (1x)
125	250	75	45	125	250	-	-	100	150	225	3	SN3877-30-125 (2x)
125	300	75	45	150	255	-	-	75	125	275	3	SN3877-30-100/200
125	350	75	45	175	305	-	-	135	215	325	3	SN3877-30-160 (2x)
125	400	75	45	125	200	275	355	175	225	375	5	SN3877-30-200 (2x)
125	450	75	50	130	225	320	400	175	275	425	5	SN3877-30-200 (2x)
125	500	75	50	130	250	370	450	175	325	475	5	SN3877-30-200 (2x)

Flachführungsleisten, selbstschmierend



Z3866-

Mat.: SNS Sintermetall/
Sintered metal/Métal
fritté

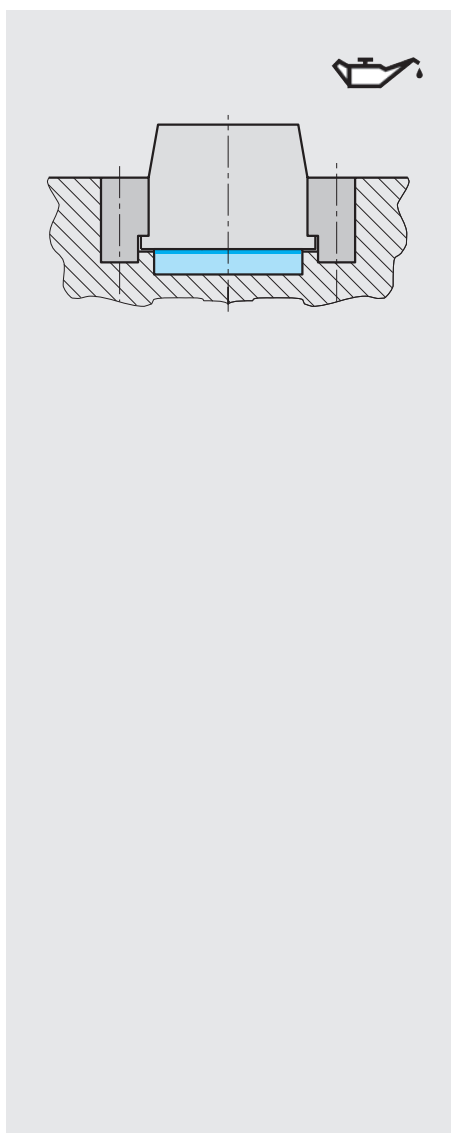
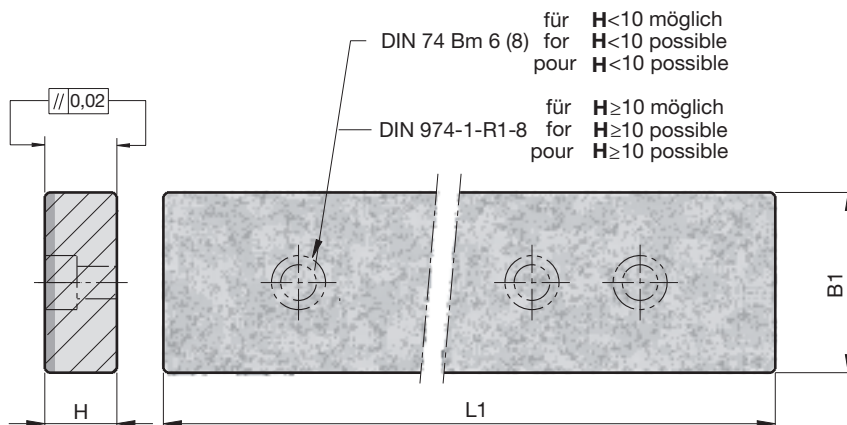


Z3866-B1-H-L1



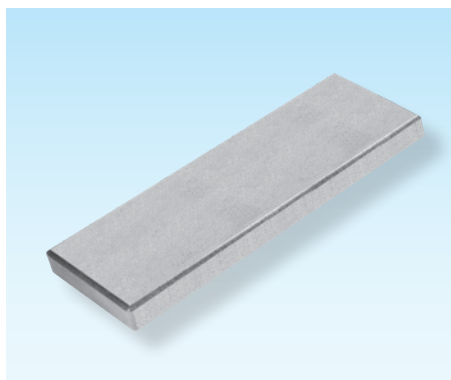
Flat guide strips, self-lubricating

Barres de guidage plate, autolubrifiantes



B1	H	L1
20	4	305
30	4	
25	5	
40	5	605
30	6	
40	6	
30	8	1005
40	8	
30	10	
35	10	
40	10	
50	10	
80	10	
30	12	
40	12	
50	12	
60	12	
80	12	
40	16	
60	16	
80	16	
100	16	
100	20	
125	20	
160	20	

Flachführungsleisten, selbstschmierend

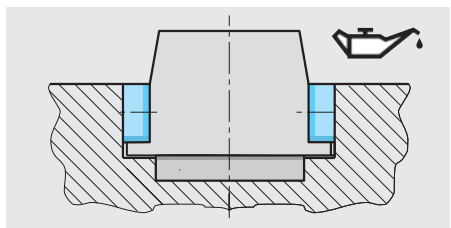


Z3870-

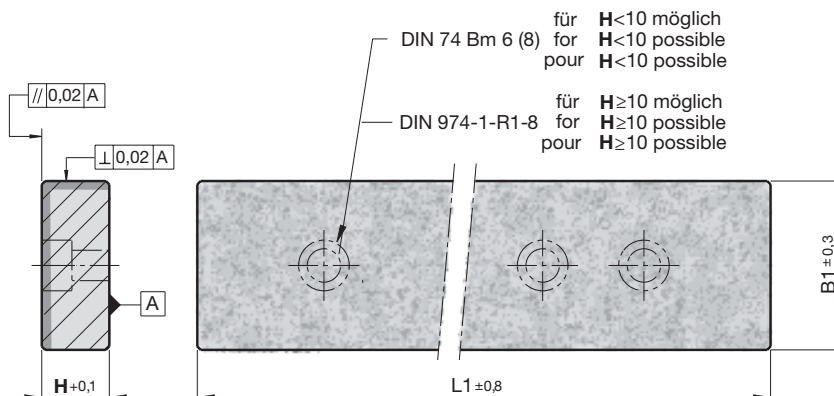
Mat.: SNS Sintermetall/
Sintered metal/Métal
fritté



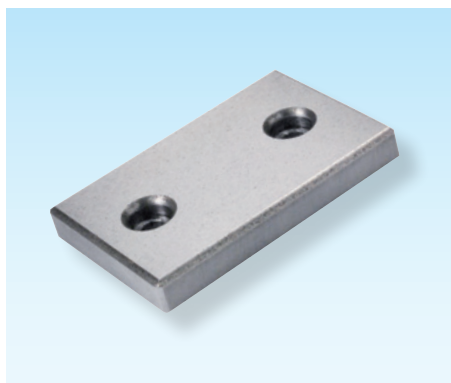
Z3870-B1-H-L1



Flat guide strips, self-lubricating



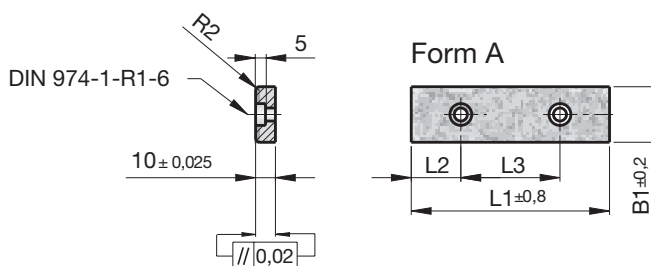
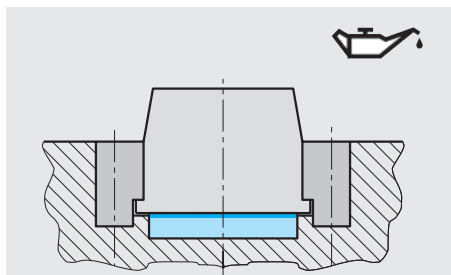
B1	H	L1
35	10	605



Z3865-

Mat.: SNS Sintermetall/
Sintered metal/Métal
fritté

Z3865-B1-L1

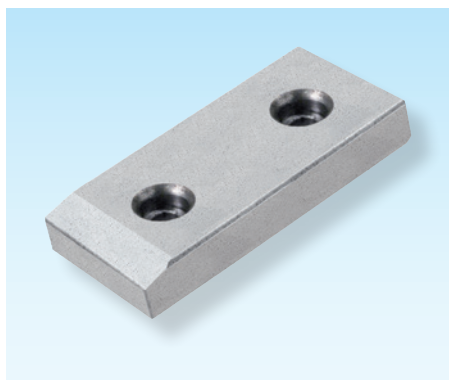


B1	L1	Form	L2	L3	Bohrungen Drillings Perçages
18	75	A	15	45	2
18	150	A	25	100	2
28	150	A	25	100	2
48	75	A	15	45	2
48	100	A	25	50	2
48	125	A	25	75	2
48	150	A	25	100	2

**Gleitplatten VDI 3357,
selbstschmierend, VW-Norm 39D 954**

**Wear plates VDI 3357,
self-lubricating, VW-norm 39D 954**

**Plaques de frottement VDI 3357,
autolubrificantes, Norme de VW 39D 954**

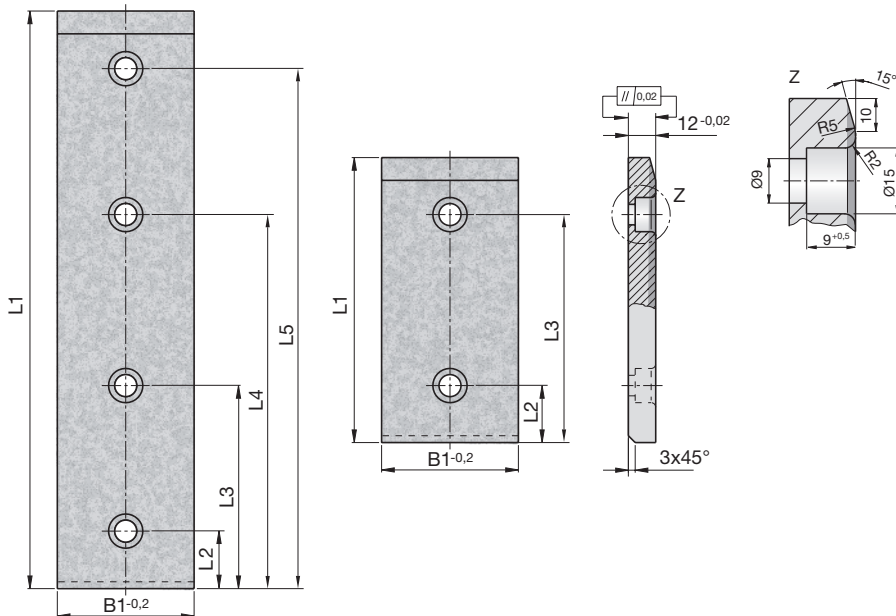


SN3877 -

Mat.: SNS Sintermetall/
Sintered metal/Métal
fritté



SN3877-B1-L1

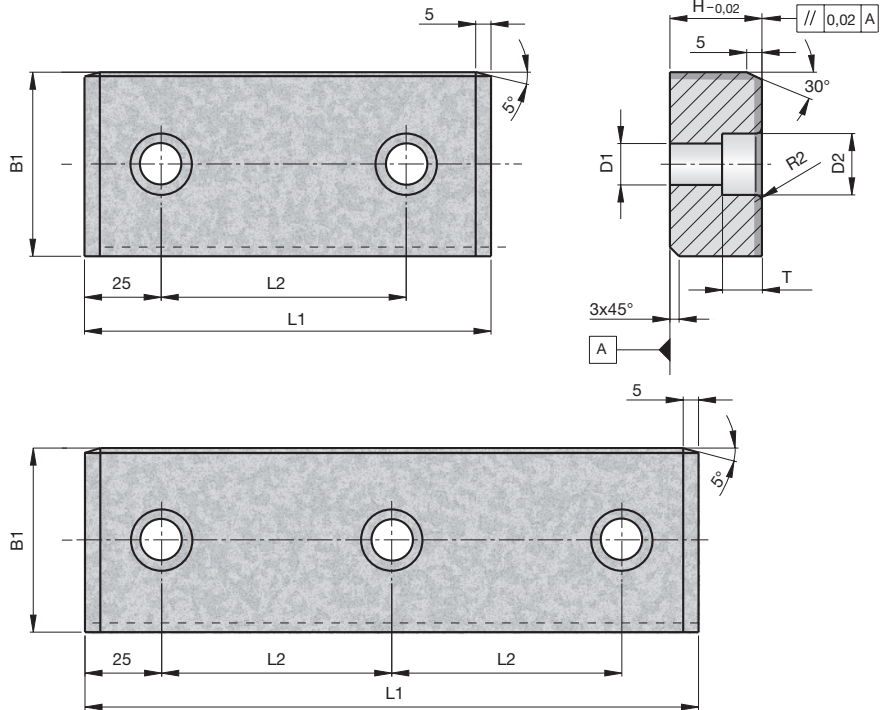


B1	L1	L2	L3	L4	L5	Bohrungen Drillings Perçages	B1	L1	L2	L3	L4	L5	Bohrungen Drillings Perçages
30	80	25	55	-	-	2	60	80	25	55	-	-	2
30	100	25	75	-	-	2	60	100	25	75	-	-	2
30	125	25	100	-	-	2	60	125	25	100	-	-	2
30	160	25	135	-	-	2	60	160	25	135	-	-	2
30	200	25	175	-	-	2	60	200	25	175	-	-	2
40	80	25	55	-	-	2	80	80	25	55	-	-	2
40	100	25	75	-	-	2	80	100	25	75	-	-	2
40	125	25	100	-	-	2	80	125	25	100	-	-	2
40	160	25	135	-	-	2	80	160	25	135	-	-	2
40	200	25	175	-	-	2	80	200	25	175	-	-	2
50	80	25	55	-	-	2							
50	100	25	75	-	-	2							
50	125	25	100	-	-	2							
50	160	25	135	-	-	2							
50	200	25	175	-	-	2							
50	250	25	85	165	225	4							
50	300	25	105	195	275	4							
50	350	25	125	225	325	4							
50	400	25	145	255	375	4							

**Gleitleisten VDI 3357,
selbstschmierend mit 2 Gleitflächen**

**Guide strips VDI 3357
with 2 slide areas, self-lubricating**

**Barres de glissement VDI 3357,
autolubrifiantes avec 2 surface de glissement**



SN3878 -

Mat.: SNS Sintermetall/
Sintered metal/Métal
fritté

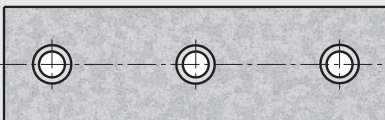
SN3878-B1-H-L1



Form A



Form B

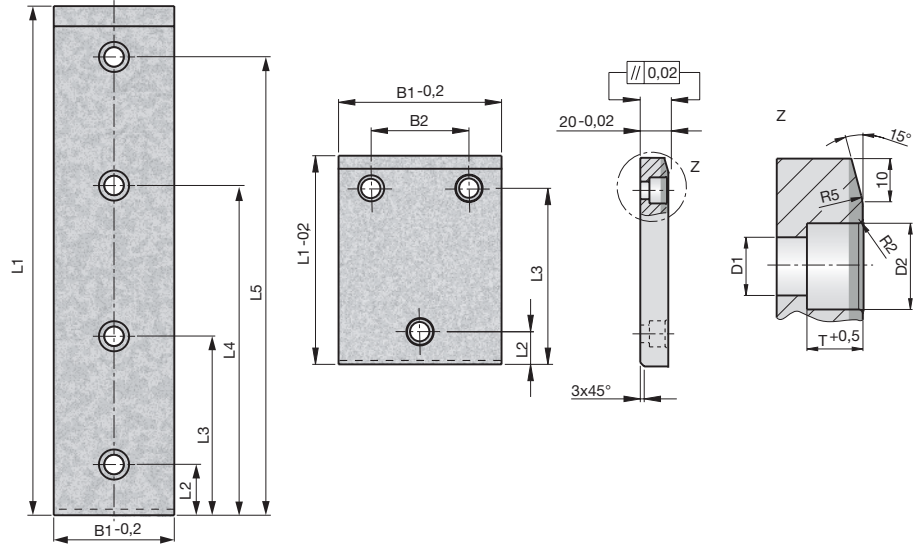


B1	H	L1	Form	L2	D1	D2	T	Bohrungen Drillings Perçages	Fase Chamfer Chanfrein
25	15	110	A	60	11	18	10,5	2	-
60	30	125	A	75	13,5	20	13	2	5 x 30°
60	30	160	A	110	13,5	20	13	2	5 x 30°
60	30	200	B	75	13,5	20	13	3	5 x 30°
60	40	125	A	75	13,5	20	13	2	5 x 30°
60	40	160	A	110	13,5	20	13	2	5 x 30°
60	40	200	B	75	13,5	20	13	3	5 x 30°

**Gleitplatten VDI 3357,
selbstschmierend, VW-Norm 39D 863**

**Wear plates VDI 3357,
self-lubricating, VW-norm 39D 863**

**Plaques de frottement VDI 3357,
autolubrifiantes, Norme de VW 39D 863**



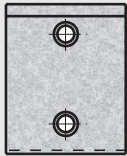
SN4168-

Mat.: SNS Sintermetall/
Sintered metal/Métal
fritté

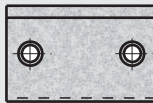
SN4168-Form-
B1-L1



Form B



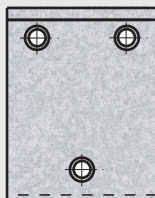
Form D



Form C



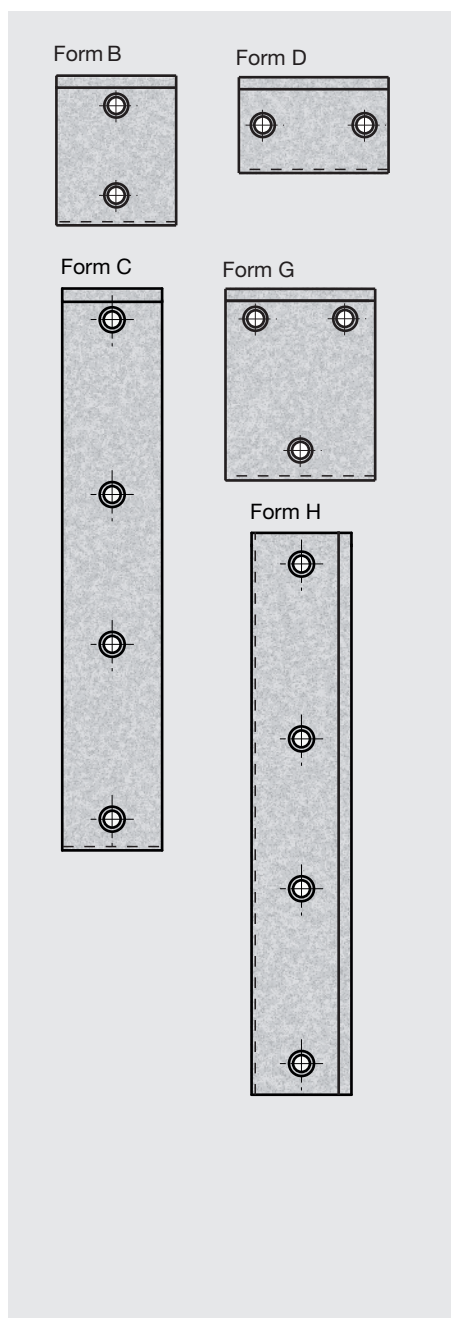
Form G



Form H



Form	B1	L1	L2	L3	L4	L5	B2	D1	D2	T	Borungen Drillings Perçages
B	50	80	25	55	-	-	-	9	15	9	2
B	50	100	25	75	-	-	-	13,5	20	13	2
B	50	125	25	100	-	-	-	13,5	20	13	2
B	50	160	25	135	-	-	-	13,5	20	13	2
B	50	200	25	175	-	-	-	13,5	20	13	2
C	50	250	25	85	165	225	-	13,5	20	13	4
C	50	300	25	105	195	275	-	13,5	20	13	4
C	50	350	25	125	225	325	-	13,5	20	13	4
C	50	400	25	145	255	375	-	13,5	20	13	4
C	50	450	25	165	285	425	-	13,5	20	13	4
C	50	500	25	175	325	475	-	13,5	20	13	4
D	80	50	25	-	-	-	30	9	15	9	2
B	80	80	25	55	-	-	-	13,5	20	13	2
B	80	100	25	75	-	-	-	13,5	20	13	2
B	80	125	25	100	-	-	-	13,5	20	13	2
B	80	160	25	135	-	-	-	13,5	20	13	2
B	80	200	25	175	-	-	-	13,5	20	13	2
C	80	250	25	85	165	225	-	13,5	20	13	4
C	80	300	25	105	195	275	-	13,5	20	13	4
C	80	350	25	125	225	325	-	13,5	20	13	4
C	80	400	25	145	255	375	-	13,5	20	13	4
C	80	450	25	165	285	425	-	13,5	20	13	4
C	80	500	25	175	325	475	-	13,5	20	13	4
B	100	100	25	75	-	-	-	13,5	20	13	2
B	100	125	25	100	-	-	-	13,5	20	13	2
B	100	160	25	135	-	-	-	13,5	20	13	2
B	100	200	25	175	-	-	-	13,5	20	13	2
C	100	250	25	85	165	225	-	13,5	20	13	4
C	100	300	25	105	195	275	-	13,5	20	13	4
C	100	350	25	125	225	325	-	13,5	20	13	4



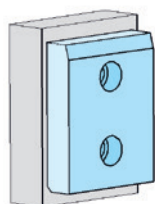
Form	B1	L1	L2	L3	L4	L5	B2	D1	D2	T	Bohrungen Drillings Perçages
C	100	400	25	145	255	375	-	13,5	20	13	4
C	100	450	25	165	285	425	-	13,5	20	13	4
C	100	500	25	175	325	475	-	13,5	20	13	4
D	100	50	25	-	-	-	50	13,5	20	13	2
D	100	80	40	-	-	-	50	13,5	20	13	2
C	125	250	25	85	165	225	-	13,5	20	13	4
C	125	300	25	105	195	275	-	13,5	20	13	4
C	125	350	25	125	225	325	-	13,5	20	13	4
C	125	400	25	145	255	375	-	13,5	20	13	4
C	125	450	25	165	285	425	-	13,5	20	13	4
C	125	500	25	175	325	475	-	13,5	20	13	4
D	125	50	25	-	-	-	75	13,5	20	13	2
D	125	80	40	-	-	-	75	13,5	20	13	2
G	125	100	25	75	-	-	75	13,5	20	13	3
G	125	125	25	100	-	-	75	13,5	20	13	3
G	125	160	25	135	-	-	75	13,5	20	13	3
G	125	200	25	175	-	-	75	13,5	20	13	3
C	160	250	25	85	165	225	-	13,5	20	13	4
C	160	300	25	105	195	275	-	13,5	20	13	4
C	160	350	25	125	225	325	-	13,5	20	13	4
C	160	400	25	145	255	375	-	13,5	20	13	4
C	160	450	25	165	285	425	-	13,5	20	13	4
C	160	500	25	175	325	475	-	13,5	20	13	4
D	160	50	25	-	-	-	110	13,5	20	13	2
D	160	80	40	-	-	-	110	13,5	20	13	2
G	160	100	25	75	-	-	110	13,5	20	13	3
G	160	125	25	100	-	-	110	13,5	20	13	3
G	160	160	25	135	-	-	110	13,5	20	13	3
G	160	200	25	175	-	-	110	13,5	20	13	3
H	80	200	25	175	-	-	-	13,5	20	13	2
H	80	250	25	85	165	225	-	13,5	20	13	4
H	80	300	25	105	195	275	-	13,5	20	13	4
H	80	350	25	125	225	325	-	13,5	20	13	4
H	80	400	25	145	255	375	-	13,5	20	13	4
H	80	450	25	165	285	425	-	13,5	20	13	4
H	80	500	25	175	325	475	-	13,5	20	13	4

Anwendungsbereich für Schulterung der Gleitplatten

Range of application for the shouldering of the sliding plates

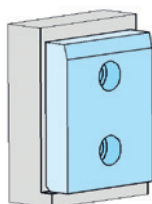
Domaine d'application pour l'épaulement des plaques de glissement

- a. Ohne Schulterung
Without shouldering
Sans épaulement



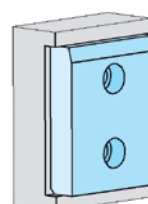
Wenn die Führungen nicht auseinander fahren.
If the guidings are not moving apart.
Si les guidages non se séparent.

- b. Mit einseitiger Schulterung
With one-sided shouldering
Avec un épaulement unilatéral



Wenn die Führungen komplett auseinander fahren.
If the guidings are moving completely apart.
Si les guidages se séparent complètement.

- c. Mit doppelter Schulterung
With double shouldering
Avec un épaulement double

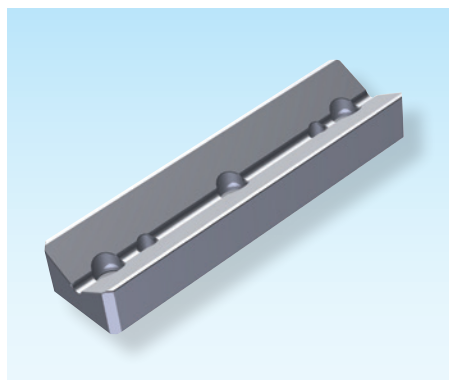


Nur bei doppelt wirkenden Ziehwerkzeugen.
Only at double-acting drawing tools.
Seulement aux outils d'emboutissage qui ont une double action.

Prismenführungen VDI 3357

Prism guide VDI 3357

Glissière prismatique VDI 3357

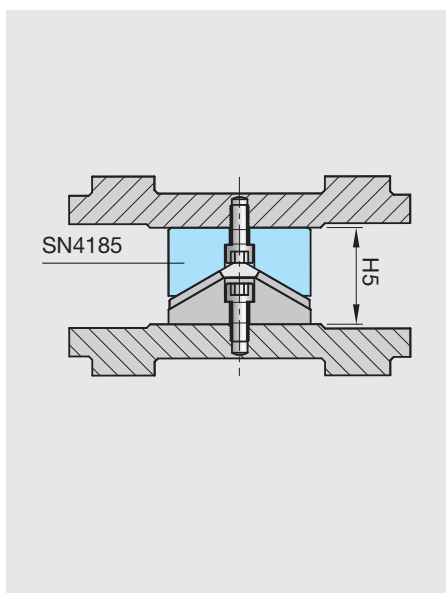
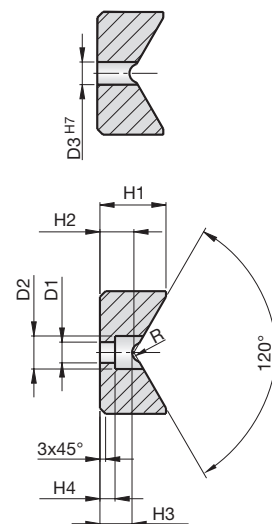
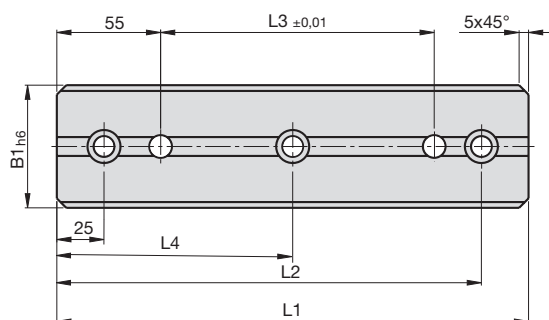


SN4185-

Mat.: ST
Oberfl. gehärtet/Surface
hardened/Surface durcie



SN4185-B1-H1-H2-L1

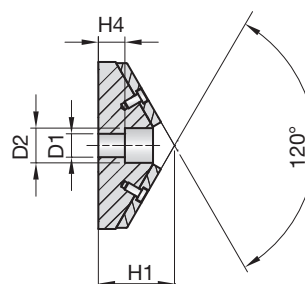
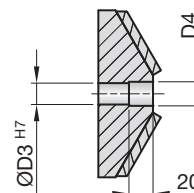
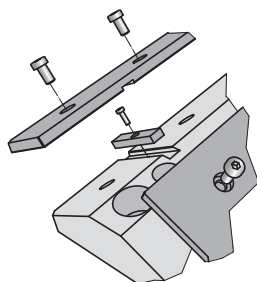


B1	H1	H2	L1	L2	L3	L4	H3	H4	H5	R	D1	D2	D3	Bohrungen Drillings Perçages
65	35	18	150	125	45		17	8	65	7	13,5	20	12	2
65	35	18	200	175	95		17	8	65	7	13,5	20	12	2
65	35	18	250	225	145	125	17	8	65	7	13,5	20	12	3
65	35	18	300	275	195	150	17	8	65	7	13,5	20	12	3
125	60	28	150	125	45		27	15	85	10	17,5	26	16	2
125	60	28	200	175	95		27	15	85	10	17,5	26	16	2
125	60	28	250	225	145	125	27	15	85	10	17,5	26	16	3
125	60	28	300	275	195	150	27	15	85	10	17,5	26	16	3
125	60	33	150	125	45		32	15	85	10	17,5	26	16	2
125	60	33	200	175	95		32	15	85	10	17,5	26	16	2
125	60	33	250	225	145	125	32	15	85	10	17,5	26	16	3
125	60	33	300	275	195	150	32	15	85	10	17,5	26	16	3

Gleitstück zu Prismenführung
≈ VDI 3357, VW-Norm 39D 952

Slider to prism guide ≈ VDI 3357,
VW-norm 39D 952

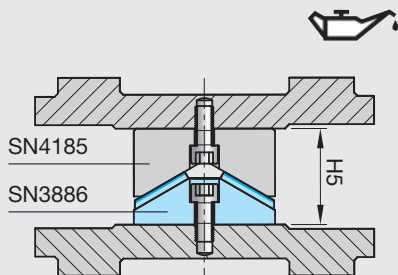
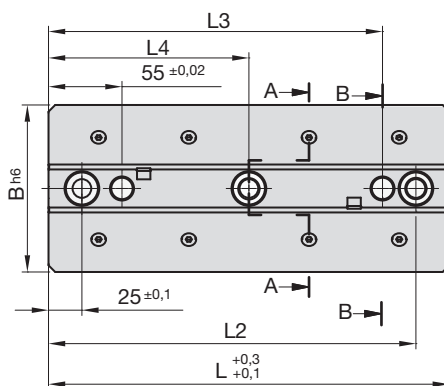
Pièce coulissante sur glissière prismatique
≈ VDI 3357, Norme de VW 39D 952



SN3886-

Mat.: ST + SNS
Sintermetall/Sintered
metal/Métal fritté

SN3886-B-H1-L



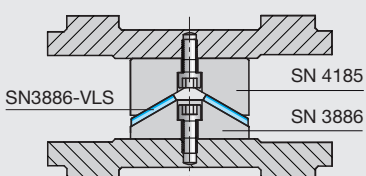
Abmessungen entsprechend VDI 3357
Dimensions according to VDI 3357
Mesurages conformément au VDI 3357

B	H1	L	L2	L3	L4	D1	D2	D3	D4	H4	H5	Bohrungen Drillings Perçages
65	47	150	125	100	-	13,5	20	12	14	18	65	2
65	47	200	175	150	-	13,5	20	12	14	18	65	2
65	47	250	225	200	125	13,5	20	12	14	18	65	3
65	47	300	275	250	150	13,5	20	12	14	18	65	3
125	57	150	125	100	-	17,5	26	16	18	18,5	85	2
125	57	200	175	150	-	17,5	26	16	18	18,5	85	2
125	57	250	225	200	125	17,5	26	16	18	18,5	85	3
125	57	300	275	250	150	17,5	26	16	18	18,5	85	3

SN3886-VLS-

Mat.: ST + SNS
Sintermetall/Sintered
metal/Métal fritté

SN3886-VLS-B-L

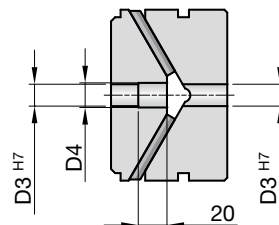
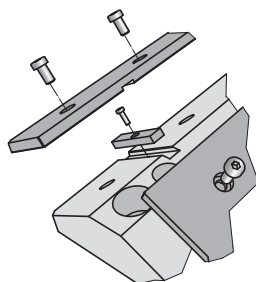
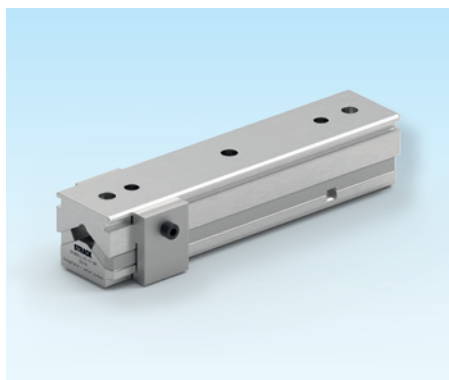


B	L	Verschleiss-Leisten-Satz für Wear plates - Set for Plaques de frottement - Set pour
25	150	SN3886-65-47-150
25	200	SN3886-65-47-200
25	250	SN3886-65-47-250
25	300	SN3886-65-47-300
55	150	SN3886-125-57-150
55	200	SN3886-125-57-200
55	250	SN3886-125-57-250
55	300	SN3886-125-57-300

Prismenführung mit Zwangsrückzug
≈ VDI 3357, VW-Norm 39D 996

Slider to prism guide ≈ VDI 3357,
VW-norm 39D 996

Pièce coulissante sur glissière prismatique
≈ VDI 3357, Norme de VW 39D 996

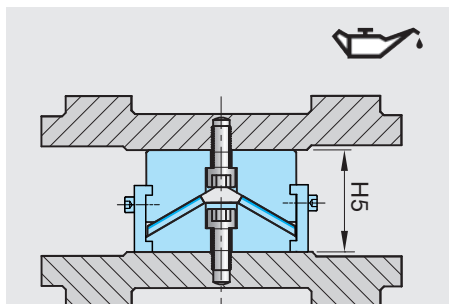
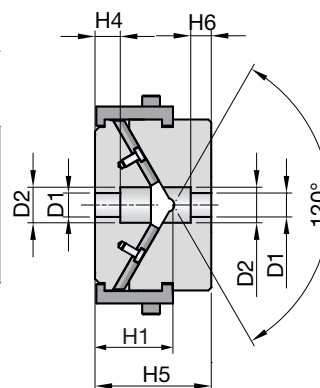
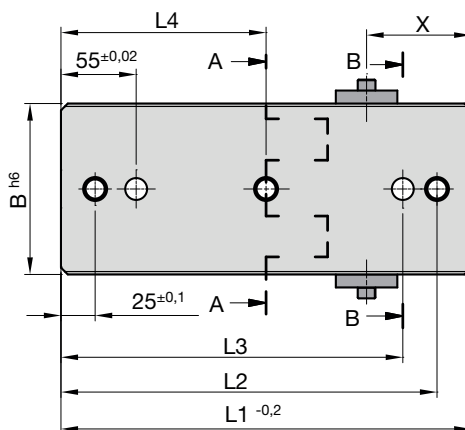


SN3885-

Mat.: ST + SNS
Sintermetall/Sintered
metal/Métal fritté



SN3885-B-H1-L1-X



Abmessungen entsprechend VDI 3357
Dimensions according to VDI 3357
Mesurages conformément au VDI 3357

B1	H1	L1	X	L2	L3	L4	D1	D2	D3	D4	H4	H5	H6	Bohrungen Drillings Percages
65	47	150	*	125	100	-	13,5	20	12	14	18	65	8	2
65	47	200	*	175	150	-	13,5	20	12	14	18	65	8	2
65	47	250	*	225	200	125	13,5	20	12	14	18	65	8	3
65	47	300	*	275	250	150	13,5	20	12	14	18	65	8	3
125	57	150	*	125	100	-	17,5	26	16	18	18,5	85	15	2
125	57	200	*	175	150	-	17,5	26	16	18	18,5	85	15	2
125	57	250	*	225	200	125	17,5	26	16	18	18,5	85	15	3
125	57	300	*	275	250	150	17,5	26	16	18	18,5	85	15	3

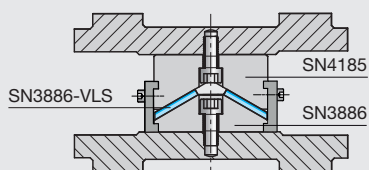
*= Abstand X bei Bestellungen angeben/ Indicate distance X when ordering/ Veuillez indiquer la distance X à la commande

SN3886-VLS-

Mat.: ST + SNS
Sintermetall/Sintered
metal/Métal fritté

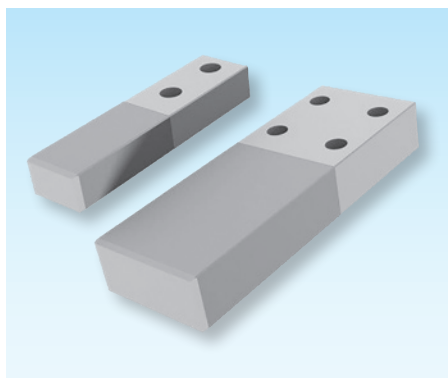


SN3886-VLS-B-L1



B	L1	Verschleiss-Leisten-Satz für Wear plates - Set for Plaques de frottement - Set pour
25	150	SN3886-65-47-150
25	200	SN3886-65-47-200
25	250	SN3886-65-47-250
25	300	SN3886-65-47-300
55	150	SN3886-125-57-150
55	200	SN3886-125-57-200
55	250	SN3886-125-57-250
55	300	SN3886-125-57-300

Flachführungsleiste



Z3850-

Mat.: SNS Sintermetall/
Sintered metal/Métal
fritté

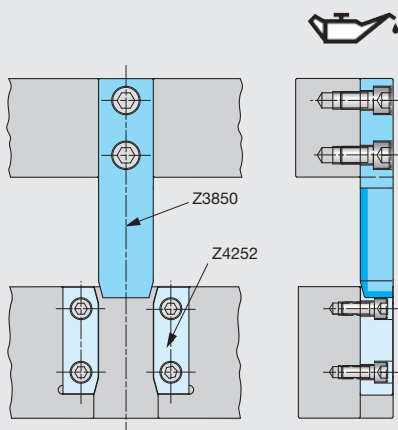
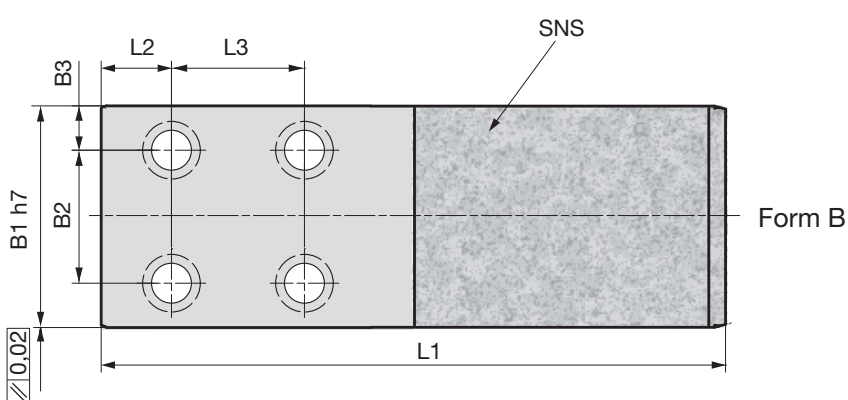
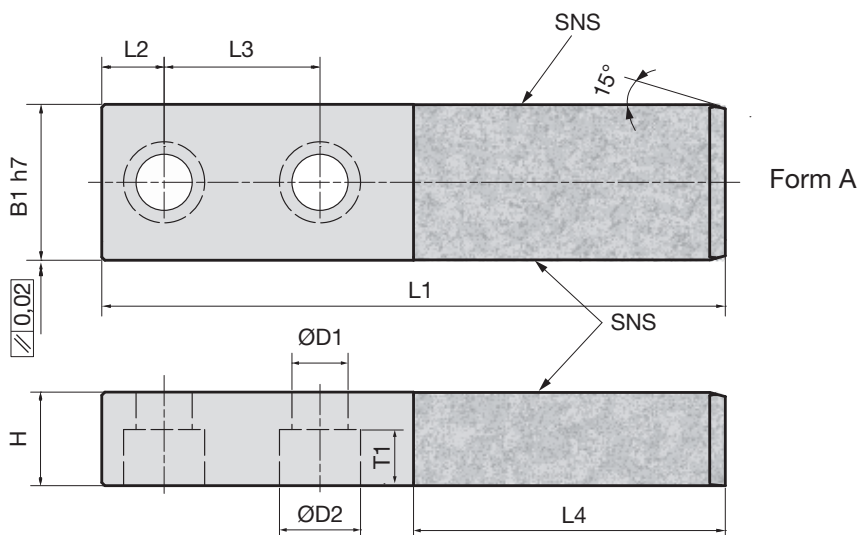


Z3850-B1-H-L1



Flat guide strip

Barres de guidage plate



Z4252 (2x)

Nicht im Lieferumfang enthalten -
Bitte separat bestellen

Not includes in the extent of delivery -
Please order separately

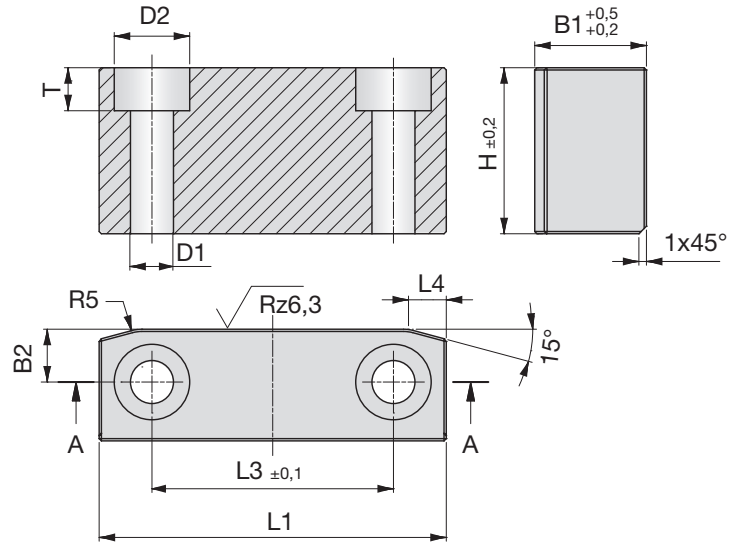
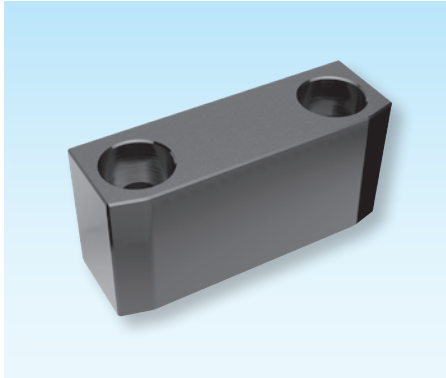
Non compris dans le volume de livraison -
S'il vous plaît commander séparément

B1	H	L1	Form	L2	L3	L4	D2	D1	T1	B3	B2	Schrauben Screws Vis SN3500-...	Bohrungen Drillings Perçages
30	15	150	A	30	50	50	11	6,6	6,8	-	-	M6x16	2
40	15	150	A	30	50	50	11	6,6	6,8	-	-	M6x16	2
50	22	160	A	30	50	50	11	6,6	6,8	-	-	M6x16	2
50	30	160	A	20	50	60	26	17,5	17,5	-	-	M16-35	2
50	30	200	A	20	50	100	26	17,5	17,5	-	-	M16-35	2
50	30	260	A	20	80	120	26	17,5	17,5	-	-	M16-35	2
70	35	230	A	25	60	100	26	17,5	17,5	-	-	M16-40	2
70	35	260	A	25	60	120	26	17,5	17,5	-	-	M16-40	2
70	35	300	A	25	75	160	26	17,5	17,5	-	-	M16-40	2
70	35	350	A	25	150	150	26	17,5	17,5	-	-	M16-40	2
100	45	230	B	30	60	100	32	22	21	20	60	M20-50	4
100	45	280	B	30	60	160	32	22	21	20	60	M20-50	4
100	45	330	B	30	100	160	32	22	21	20	60	M20-50	4
100	45	390	B	30	120	200	32	22	21	20	60	M20-50	4

Führungsleisten


Guide strip

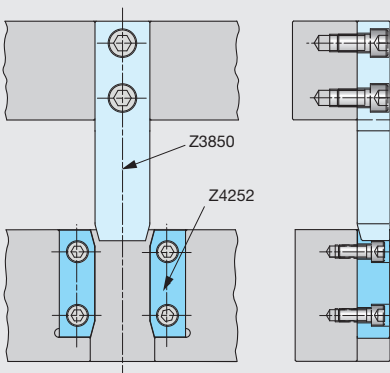
Barres de guidage



Z4252-

Mat.: ST
DLC beschichtet/
DLC coated/ revêtu DLC

 Z4252-B1-H-L1



Z3850

Nicht im Lieferumfang enthalten -
Bitte separat bestellen

Not includes in the extent of delivery -
Please order separately

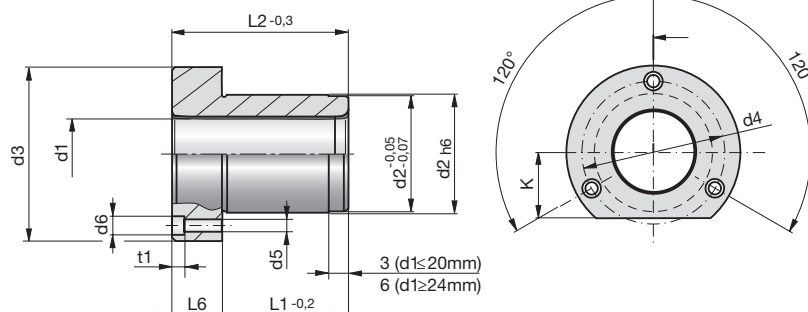
Non compris dans le volume de livraison -
S'il vous plaît commander séparément

B1	H	L1	B2	L3	L4	D2	D1	T
14,8	15	46	7	32	5	10	5,7	5,7
14,8	22	46	7	32	5	10	5,7	5,7
32,8	30	98	16	58	15	20	13,5	13
32,8	35	98	16	58	15	20	13,5	13
40,8	45	98	20	58	15	20	13,5	13

Gleitführungsbuchsen

Guide bushes

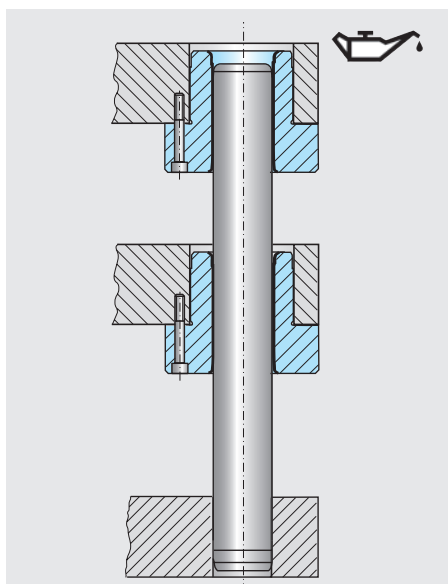
Bagues pour guidage lisse



SN1770-SNS-

Mat.: SNS Sintermetall/
Sintered metal/Métal fritté
~DIN 9831-1/ISO 9448-2

SN1770-SNS-
d1-L2



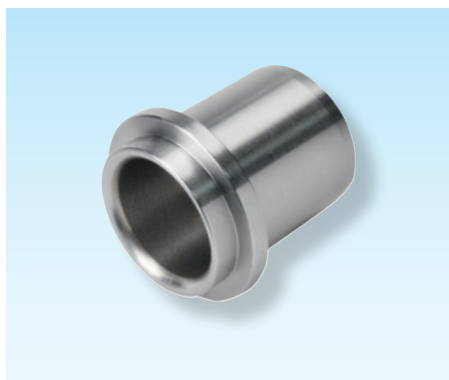
a) siehe Seite Info 1.158
see page Info 1.164
voir page Info 1.170

d1	L2	d2	d3	d4	L1	K	d6	d5	t1
15/16	29	28	45	35	23	15	8	4,5	3,5
	36	28	45	35	30	15	8	4,5	3,5
19/20	38	32	50	40	23	18	8	4,5	4,6
	45	32	50	40	30	18	8	4,5	4,6
24/25	52	32	50	40	37	18	8	4,5	4,6
	38	40	63	50	23	23	10	5,5	5,7
30/32	55	40	63	50	30	23	10	5,5	5,7
	62	40	63	50	37	23	10	5,5	5,7
38/40	45	48	72	58	30	28	10	5,5	5,7
	62	48	72	58	37	28	10	5,5	5,7
48/50	72	48	72	58	47	28	10	5,5	5,7
	55	58	85	70	30	33	11	6,6	6,8
60/63	67	58	85	70	37	33	11	6,6	6,8
	77	58	85	70	47	33	11	6,6	6,8
80	62	70	104	86	37	38	15	9,0	9,0
	89	70	104	86	47	38	15	9,0	9,0
80	102	70	104	86	60	38	15	9,0	9,0
	89	85	120	100	47	46	15	9,0	9,0
80	102	85	120	100	60	46	15	9,0	9,0
	125	105	148	125	75	56	18	11,0	11,0

Gleitführungsbuchsen mit Bund, selbstschmierend, VW-Norm 39D 860

Guide bushes with collar, self-lubricating, VW-norm 39D 860

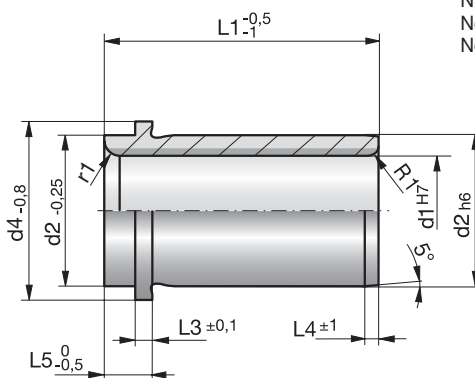
Bagues à collerette à brider, autolubrifiantes, Norme de VW 39D 860



SN1727-

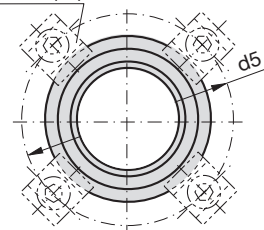
Mat.: SNS Sintermetall/
Sintered metal/Métal
fritté

SN1727-d1

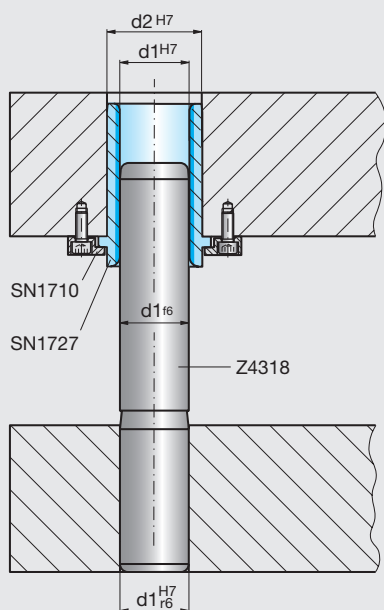


Nicht im Lieferumfang enthalten
Not included in the extent of delivery
Non compris dans le volume de livraison

SN1710 (4x)



Kombinationsbeispiel
Example of combination
Exemple de montage

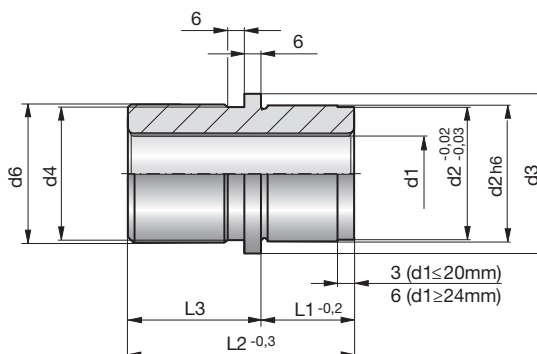
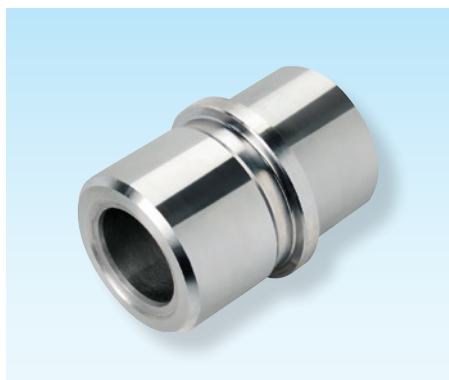


d1	d2	d4	d5	L1	L3	L4	L5	r1
19	28	34	54	30	6,3	2,5	15	2
20	28	34	54	30	6,3	2,5	15	2
24	32	40	58	40	6,3	3,0	10	3
25	32	40	58	40	6,3	3,0	10	3
30	40	50	66	50	6,3	4,0	12	3
32	40	50	66	50	6,3	4,0	12	3
38	50	63	79	63	6,3	5,0	15	3
40	50	63	79	63	6,3	5,0	15	3
48	63	71	89	71	6,3	6,3	17	5
50	63	71	89	71	6,3	6,3	17	5
60	80	90	123	80	10	8,0	19	6
63	80	90	123	80	10	8,0	19	6
80	100	112	143	100	10	10,0	22	8
100	125	140	168	125	10	12,5	21	10
125	160	180	203	160	10	16,0	30	12
160	200	220	243	200	10	16,0	32	18

Gleitführungsbuchse mit Bund

Guide bushes with collar

Bagues de guidage avec épaulement

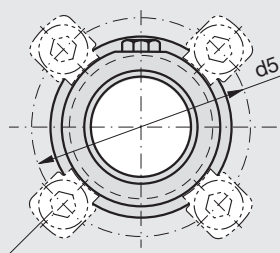


Z4412-SNS-

Mat.: SNS Sintermetall/
Sintered metal/Métal fritté
~ DIN 9831-1/ISO 9448



Z4412-SNS-d1-L2



Z4325 (4x)

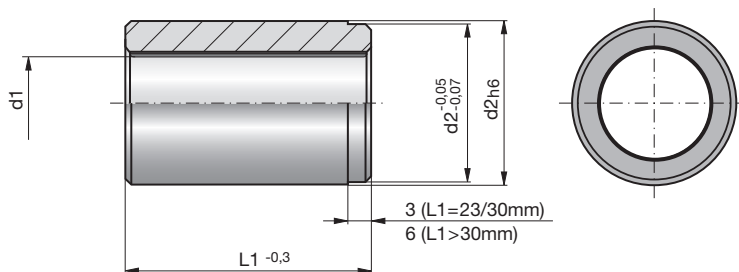
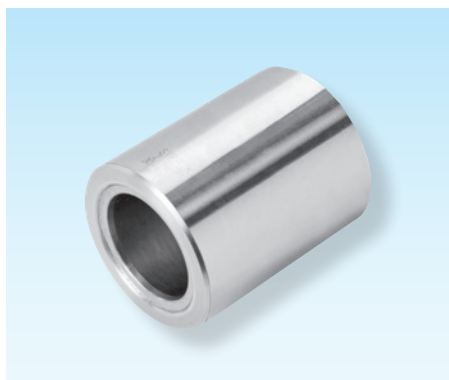
Nicht im Lieferumfang enthalten
Not included in the extent of delivery
Non compris dans le volume de livraison

d1	L2	d2	d3	d4	d5	d6	L1	L3
19/20	32	32	40	32	49	-	20	12
	50	32	40	32	49	34	20	30
	70	32	40	32	49	34	20	50
24/25	35	40	48	40	57	-	23	12
	60	40	48	40	57	42	23	37
	80	40	48	40	57	42	23	57
30/32	42	48	56	48	65	-	30	12
	75	48	56	48	65	50	30	45
	95	48	56	48	65	50	30	65
38/40	50	58	66	58	75	-	35	15
	80	58	66	58	75	60	35	45
	110	58	66	58	75	60	35	75
48/50	65	70	80	70	89	-	45	20
	90	70	80	70	89	74	45	45
	120	70	80	70	89	74	45	75
60/63	75	85	95	85	104	-	55	20
	100	85	95	85	104	89	55	45
	130	85	95	85	104	89	55	75
80	85	105	118	105	127	-	55	30
	120	105	118	105	127	112	55	65
	150	105	118	105	127	112	55	95

Gleitführungsbuchsen

Guide bushes

Bagues pour guidage lisse

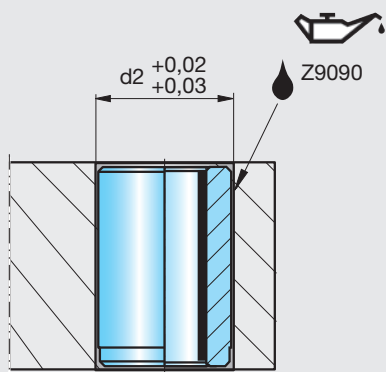


Z4492-SNS-

Mat.: SNS Sintermetall/
Sintered metal/Métal fritté
~ DIN 9831-1/ISO 9448



Z4492-SNS-d1-L1



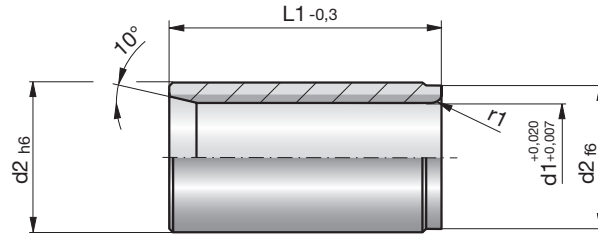
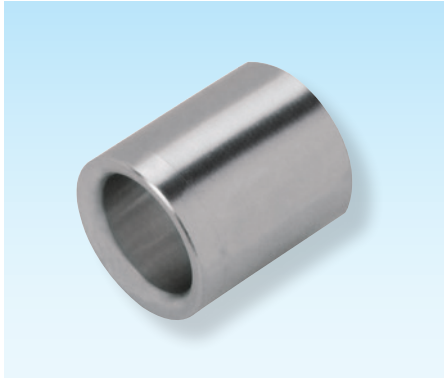
a) siehe Seite Info 1.158
see page Info 1.164
voir page Info 1.170

d1	L1	d2	d1	L1	d2
10/12	23	22	38/40	30	58
	30	22		37	58
	37	22		47	58
15/16	23	28	48/50	60	58
	30	28		77	58
	37	28		95	58
19/20	47	28	60/63	37	70
	23	32		47	70
	30	32		60	70
	37	32		77	70
	47	32		95	70
	60	32		120	70
24/25	23	40	80	60	85
	30	40		77	85
	37	40		95	85
	47	40		120	85
	60	40		120	105
	77	40		135	105
30/32	30	48			
	37	48			
	47	48			
	60	48			
	77	48			
	95	48			

Gleitführungsbuchsen, selbstschmierend

Guide bushes, self-lubricating

Bagues pour guidage lisse, autolubrifiantes



SN1732-

Mat.: SNS Sintermetall/
Sintered metal/Métal
fritté

SN1732-d1-L1



d1	L1	d2	r1
19	32	28	3
19	60	28	3
20	32	28	3
20	60	28	3
24	35	35	3
24	60	35	3
25	35	35	3
25	60	35	3

**Synthetischer Schmierstoff
für SNS - Führungselemente**

**Synthetic special lubricant
for SNS Guide elements**

**Lubrifiant synthétique pour
SNS Elements de guidage**



Z9084

Basis: organischer Ester

I

0,5

1,0

20,0



Z9084- I



Synthetischer Schmierstoff für SNS - Führungselemente

Technische Daten:

Form	flüssig
Dichte (15°C) DIN 51757	0,920 kg/l
Konsistenzgeber	anorganisch
ISO Viskositätsklasse	68
SAE Viskositätsklasse	30
Viskosität bei 40°C	62,1 mm ² · s ⁻¹
Viskosität bei 100°C	11,4 mm ² · s ⁻¹
Viskositätsindex	180
Optimaler Einsatztemperaturbereich	-35°C - +130°C
Stockpunkt	-54°C
Flammpunkt COC	246°C
Verdampfungsverlust 22h, 99°C	0,8 %

Einsatzbereiche:

- Tränkung von Sinterlagern
- Reibungsarme Lager
- Manuelle oder automatische Schmierstoffzufuhr
- Umlaufschmierung
- Druckschmierung

Das Produkt hat keine negativen Auswirkungen auf Dichtungen, Kunststoffe und Anstriche aus Viton, Teflon, Perbunan mit einem Acrylnitrilgehalt >30 %, Epoxidharzlacke, ölbeständige Alkydharze, Polyamide, PET, PBT.

Nicht empfehlenswert sind Neopren, SBR, Perbunan mit einem Acrylnitrilgehalt <30 %, Acryllacke, PVC, ABS.



Nicht mit anderen Schmierstoffen mischen!

Eigenschaften:

- Hoher Viskositätsindex
- ISO VG 68
- Breites Betriebstemperaturspektrum
- Hohe thermische, oxidative und chemische Stabilität
- Ausgezeichnete Kondensatabscheidung
- Gutes Detergier- und Dispergierverhalten
- Keine Neigung zu Bildung von ölbedingten Rückständen oder Ablagerungen
- Gute Produktverträglichkeit mit den Werkstoffen im modernen Maschinenbau
- Keine Schaumbildung
- Höhere kritische Temperaturen (ca. 40 – 60 °C)
- Höhere Flammpunkte und Selbstentzündungstemperaturen als Mineralöle
- Hohe Polarität
- Hohe Scherstabilität
- Ausgezeichneter Verschleißschutz
- Hoher Korrosionsschutz

Synthetic special lubricant for SNS Guide elements

Technical data:

Form	liquid
Density (15 °C) DIN 51757	0.920 kg/l
Consistency agent	inorganic
ISO Viscosity class	68
SAE Viscosity class	30
Viscosity at 40°C	62.1 mm ² · s ⁻¹
Viscosity at 100°C	11.4 mm ² · s ⁻¹
Viscosity index	180
Optimal operating temperature range	-35°C - +130°C
Pour point	-54°C
Flash point COC	246°C
Evaporation loss 22h, 99°C	0.8 %

Operative ranges:

- Infiltration of sintered bearings
- Low friction bearings
- Manual or automatic lubricant supply
- Circulating lubrication
- Pressure lubrication

The product has no negative effects on seals, plastics or paints of Viton, Teflon, Perbunan with an acrylonitrile content > 30 %, epoxy resin lacquers, oil-resistant alkyd resins, polyamides, PET, PBT.

Not recommended are neoprene, SBR, perbunan with an acrylonitrile content < 30 %, acrylic lacquers, PVC, ABS.



Don't mix with other lubricants!

Characteristics:

- High viscosity index
- ISO VG 68
- Wide operating temperature range
- High thermal, oxidative and chemical stability
- Excellent condensate separation
- Good detergent- and dispersion behaviour
- No tendencies to build oil dependent residues or deposits
- Good product compatibility with the materials in the modern toolmaking
- No foam formation
- Higher critical temperatures (about 40 - 60°C)
- Higher flash points and auto-ignition temperatures as mineral oils
- High polarity
- High shear stability
- Excellent wear protection
- High corrosion protection

Lubrifiant synthétique pour SNS Eléments de guidage

Données techniques:

Forme	liquide
Densité (15 °C) DIN 51757	0,920 kg/l
Donneur de consistance	inorganique
ISO classe de viscosité	68
SAE classe de viscosité	30
Viscosité à 40°C	62,1 mm ² · s ⁻¹
Viscosité à 100°C	11,4 mm ² · s ⁻¹
Indice de viscosité	180
Plage de température de service optimale	-35°C - +130°C
Point d'écoulement	-54°C
Point d'inflammation COC	246°C
Perte à l'évaporation 22h, 99°C	0,8 %

Domaines d'utilisation:

- Imprégnation des paliers frittés
- Paliers à faible friction
- Aménage du lubrifiant manuelle ou automatique
- Lubrification par circulation
- Lubrification sous pression

Le produit n'a pas des effets négatifs pour les joints, des plastiques et des peintures de Viton, Téflon, Perbunan avec une teneur en acrylonitrile > 30 %, des laques de résine époxy, des résines alkyde résistantes à l'huile, des polyamides, PET, PBT.

Non conseillés sont le néoprène, SBR, perbunan avec une teneur en acrylonitrile < 30 %, les peintures acryliques, PVC, ABS.



Non mélangez avec autres lubrifiants !

Propriétés:

- Indice de viscosité haut
- ISO VG 68
- Vaste plage de températures de service
- Haute stabilité thermique, -oxydante, - chimique
- Séparation du condensat excellente
- Bon pouvoir détergent et dispersif
- Pas tendance à la formation des résidus provoqués par l'huile ou des dépôts
- Bonne compatibilité de produit avec les matières de la production des outils moderne
- Pas de formation de mousse
- Des températures critiques plus élevées (environ 40 - 60°C)
- Des points d'inflammation - et des températures d'auto allumage plus élevés en comparaison avec les huiles minérales
- Une polarité haute
- Une bonne stabilité au cisaillement
- Une protection contre l'usure excellente
- Une protection contre la corrosion haute

Bearbeitungshinweise

Das Anpassen von Standardteilen an die Werkzeugumgebung ist problemlos möglich. Hierbei sollten folgende Dinge beachtet werden:

Hinweise zum Sägen

Wird bei der Sägebearbeitung zunächst die härtere Stahlträgerschicht durchtrennt, so wird sich der Widerstand beim Durchtrennen der Sintermetallschicht verringern und sich somit der Vorschub erhöhen. Dies führt dazu, dass die Schicht reißt und abplatzt.

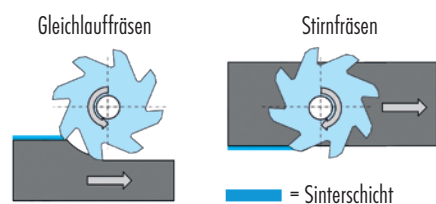
Dieser Fehler kann durch richtiges Aufspannen des Werkstücks vermieden werden. Um ein Abplatzen (Abreißen) der Sinterschicht zu vermeiden, sollte immer von der Schichtseite aus bearbeitet werden, hierdurch hat das Sintermaterial genug Gegenhalt durch das Trägermaterial.

Hinweise zum Fräsen

Bei Fräsbearbeitung sollte darauf geachtet werden, dass Schruppvorgänge vermieden werden. Im Gleichlauf, auf dafür geeigneten Maschinen, immer gegen die Schicht fräsen.

Beim Stirnfräsen ist darauf zu achten, dass die Sinterschicht wie im Bild zu sehen bearbeitet wird.

Eine einfache Nachbearbeitung der bearbeiteten Kanten ist mit einer Feile möglich (entgraten). Durch den Kantenbruch wird ein späteres Abplatzen an den Kanten im Einsatz vermieden.



Hinweise zum Bohren

Wenn von der Rückseite gebohrt wird, kann es beim Durchbohren zu Ausbrüchen an der Sinterfläche kommen. Bohren Sie von der Sinterseite in den Stahlgrundkörper um ein Ausbrechen der Sinterschicht zu vermeiden.

Bohrungen auf der Sinterschichtseite verrunden.

Hinweise zum Schleifen

Grundsätzlich können STRACK NORMA SNS-Gleitleisten mit Sintermetalloberfläche durch Umfangs-Planschleifen in der gleichen Weise

Machining instructions

The adaptation of standard pieces to the tool environment is possible without problems. Here the following things must be considered:

Notes concerning sawing

If, at first the harder layer of the bearing steel is cut through at the sawing, the resistance at the cutting of the sintered metal layer will reduce and thus the feed will increase. This causes that the layer rips and peels off.

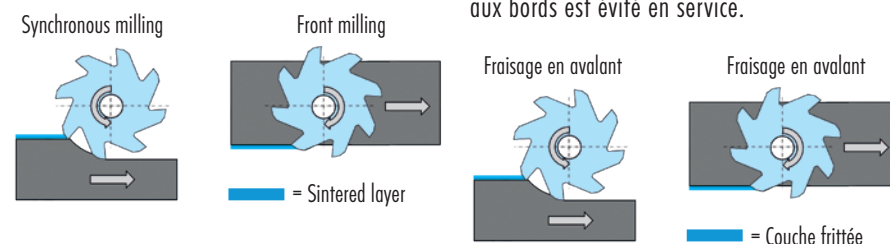
This error can be avoided by the correct clamping of the work piece which should be cut. To avoid a peeling (ripping) of the sintered layer, it should always be machined from the layer side, so that the sintered metal has enough counter support due to the carrier material.

Notes concerning milling

During the milling process, it should be paid attention that roughing operations should be avoided. In synchronized mode mill against the layer on suitable machines.

At front milling, you must pay attention that the sintered layer is machined as shown in the picture.

A simple rework of the machined edges with a file is possible (remove burrs), a peeling-off during the production is then no longer given.



Notes concerning boring

If it is bored from the rear side, during the drilling bursts can occur on the sintered surface. Bore from the sintered side in the steel base body to avoid a bursting of the sintered layer. Round boring on the sintered layer side.

Notes concerning grinding

In principle STRACK NORMA SNS-guide strips with sintered metal surface can be machined in the same way by surface grinding as it is common for steel strips.

There is no special requirement on the abrasive.

Indications d'usage

L'adaptation des pièces standards à l'environnement de l'outil est possible sans problèmes. Ici les choses suivantes doivent être respectées :

Indications pour le sciage

Si, pendant le sciage premièrement la couche de support en acier plus dure est coupée, la résistance pendant la découpe de la couche de métal fritté se réduit et ainsi l'avancement augmente. Cela a pour l'effet que la couche craque et s'écaille.

Cet erreur peut être évité par un serrage correct de la pièce à scier. Pour éviter un écaillage (détachement) de la couche de métal fritté, on doit toujours usiner du côté de la couche, ainsi le matériau fritté a assez contrepoids par le matériau de support.

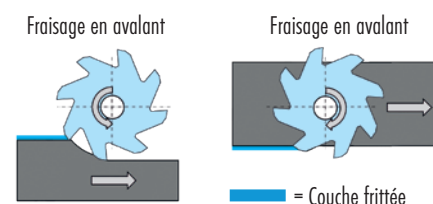
Indications pour le fraisage

Pendant le fraisage il faut faire attention que les ébauchages sont évités.

Fraisez, sur les machines appropriées, de manière synchrone toujours contre la couche.

Pendant le fraisage de surface, on doit prendre en considération que la couche frittée est usinée comme le montre l'image.

Une ré-usinage simple des bords traités avec une lime est possible (ébavurer). Moyennant l'ébréchure des bords un écaillage plus tard aux bords est évité en service.



Indications pour le forage

Si le forage est effectué par l'arrière des cassures peuvent se produire à la surface frittée. Forez du côté fritté dans le corps de base en acier pour éviter une cassure du côté fritté.

Arrondissez les forages sur le côté de la couche frittée.

Indications pour le meulage

En principe les listons de glissement SNS avec une surface de métal fritté de STRACK NORMA peuvent être usinées par meulage plan dans la

Bearbeitungshinweise

bearbeitet werden, wie es auch für Stahlleisten üblich ist. Dabei wird an das Schleifmittel keine besondere Anforderung gestellt.

Es können Schleifmittel mit einer Spezifikation benutzt werden, die auch für das Schleifen von Stahl geeignet sind.

Wir empfehlen beim Schleifen die Anwendung von Schneid-/Schleiföl (ohne Wasserzusatz) zur Verringerung der Reibungswärme und zur Kühlung der Sintermetallgleitleiste.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte den Bedienungs- und Bearbeitungshinweisen.

Machining instructions

Abrasives with a specification can be used, which are suited for the grinding of steel.

During the grinding, we recommend the utilization of cutting- and grinding oil (without water addition) to reduce the friction heat and to cool the sintered metal strip.

Please refer to the operating- and machining instructions for further information.

Indications d'usage

même manière comme c'est aussi usuel pour les listons en acier.

Pendant le meulage nous recommandons l'application d'une huile de coupe, - de meulage (sans addition d'eau) pour réduire la chaleur de frottement et pour refroidir le liston de glissement de métal fritté.

Pour de plus amples informations, veuillez vous référer aux modes d'emploi et indications d'usage.

Informationen zu Wartung und Pflege

SNS-Sintermetall Gleitelemente sind wartungsarm. Im Normalbetrieb sind keine zusätzlichen Pflegemaßnahmen erforderlich.

Einflüsse wie Reinigung der Werkzeuge, oder Versiegelungen, die für den Transport vorgenommen werden, können jedoch die Eigenschaften verändern. Hier erhöht eine zusätzliche Schmierung der SNS-Gleitelemente die Lebensdauer deutlich.

Eine zusätzliche Schmierung mit dem Öl Z9084 reduziert die Reibungswärme und den Verschleiß erheblich. Ebenso erhöht sich die Lagerlebensdauer durch Reduzierung der Anzahl von Abriebteilchen und Vermeidung von Fremdpartikeleinwirkung (Dichtwirkung). Die Schmierung senkt die Geräuschentwicklung und erhöht den Korrosionsschutzeffekt.

Im Auslieferungszustand sind alle SNS-Führungselemente mit Öl Z9084 getränkt. Dies verringert zusätzlich den drastischen Verschleiß, welcher während der Inbetriebnahme auftritt.

Die Nachschmierintervalle sind den Einsatzbedingungen anzupassen. Es sollten stets, im Rahmen der normalen Werkzeugwartung, auch alle SNS Lagerstellen nachgeschmiert werden.

Information about maintenance and care

SNS sintered metal sliding elements require low maintenance. In normal operation, no additional maintenance measures are necessary.

However, influences such as cleaning of the tools or sealings, which were made for transport can modify the properties. Here an additional lubrication of the SNS sliding elements increases the life time considerably.

An additional lubricating with oil Z9084 reduces the frictional heat and the wear considerably. Also the bearing life increases due to reduction of the number of abrasive particles and avoidance of foreign particle effect (seal effect). The lubrication minimizes the noise development and increases the corrosion effect.

When delivered all SNS guiding elements are soaked with oil Z9084.

This additionally reduces the drastic wear occurring during the initial operation.

The re-lubrication intervals have to be adapted to the operating conditions. Always, within the normal tool maintenance, also all SNS bearing surfaces should be re-lubricated.

Informations sur l'entretien et le soin

Les éléments coulissants SNS de métal fritté demandent peu d'entretien. En service normal, aucunes mesures d'entretien supplémentaires sont nécessaires.

Cependant des influences telles que le nettoyage des outils ou des cachetages qui sont faits pour le transport peuvent modifier les propriétés. Ici une lubrification supplémentaire des éléments coulissants SNS augmente la durée de vie considérablement.

Une lubrification supplémentaire avec une huile Z9084 réduit considérablement la chaleur de friction et l'usure. De même la durée de vie du palier s'augmente moyennant la réduction du nombre des particules abrasives et l'évitement de l'effet des particules étrangères (effet d'étanchéité). La lubrification minimise le développement du bruit et augmente l'effet de protection contre la corrosion.

Dans l'état de livraison tous les éléments coulissants sont trempés avec l'huile Z9084.

Cela réduit en outre l'usure drastique qui se produit pendant la mise en service.

Les intervalles de re-lubrification sont à adapter aux conditions d'utilisation. Dans le cadre de l'entretien normal de l'outil toujours toutes surfaces du palier SNS doivent être re-lubrifiées.

STRACK®

NORMALIEN



THINK. Wir entwickeln innovative Lösungen für den Werkzeug- und Formenbau.
TECH. Kunden schätzen unsere Sonderanfertigungen, Produktmodifikationen und individuellen Lösungen. **STRACK.** Als familiengeführter Normalienhersteller bieten wir weltweit auch Standardlösungen an.

THINK. We develop innovative solutions for tool and mould making.
TECH. Our customers appreciate our special productions, product modifications and individually tailored solutions. **STRACK.** As family-owned standard part manufacturer, we also offer standard solutions worldwide.

THINK. Nous développons des solutions innovantes destinées à la production d'outils et de moules. **TECH.** Les clients apprécient nos productions spéciales, nos produits modifiés et nos solutions sur mesure. **STRACK.** Notre entreprise familiale fabrique des éléments normalisés et apporte également des solutions standard à travers le monde.

STRACK NORMA GmbH & Co. KG

Königsberger Str. 11
D-58511 Lüdenscheid
Postfach 16 29
D-58466 Lüdenscheid

Tel +49 2351 8701-0
Fax +49 2351 8701-100
Mail info@strack.de
Web www.strack.de

