

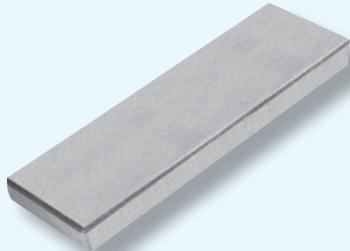
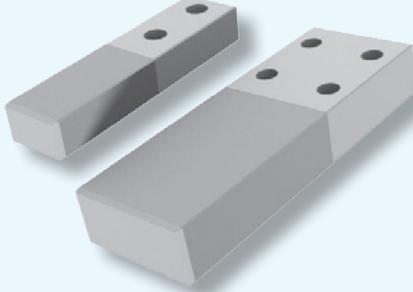
STRACK®
NORMALIEN



SNS – FÜHRUNGSELEMENTE

SNS – GUIDE ELEMENTS

SNS – ELEMENTS DE GUIDAGE

	Z 3866	7		Z 3870	8		Z 3865	8
VW-Norm 39D 954 	SN 3877	9		SN 3878	10	VW-Norm 39D 952 	SN 3886	11
VW-Norm 39D 863 	SN 4168	12 - 13		Z 3850	14		Z 4252	15
VW-Norm 39D 860 	SN 1727	16		SN 1732	17		Z 9084	18 - 19

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 Eléments 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 marché et constantes protègent votre porte-monnaie

Utilisez votre avantage et économisez de l'argent !

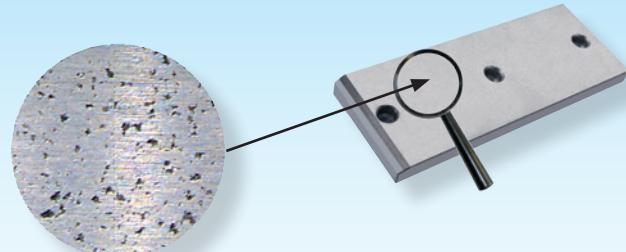
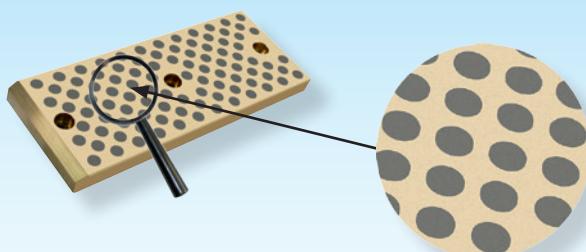
Pour tenir compte des demandes élevées auprès des outils modernes en vue du chargement à cause de l'usinage des tôles plus solides avec une augmentation de la durée de vie et de la longévité en même temps un matériau bronze fritté a été développé.

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*

- 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*

Leistungsmerkmale Performance features



Eigenschaften Properties

Wartung Maintenance

Kostensparnis Cost savings

**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

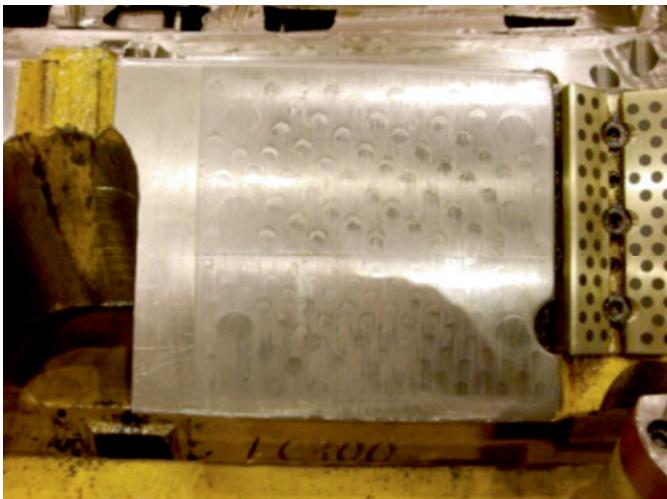
Testwerkzeug
Test tool
Outil d'essai

SNS Sintermetall
SNS sintered metal
Métal fritté SNS

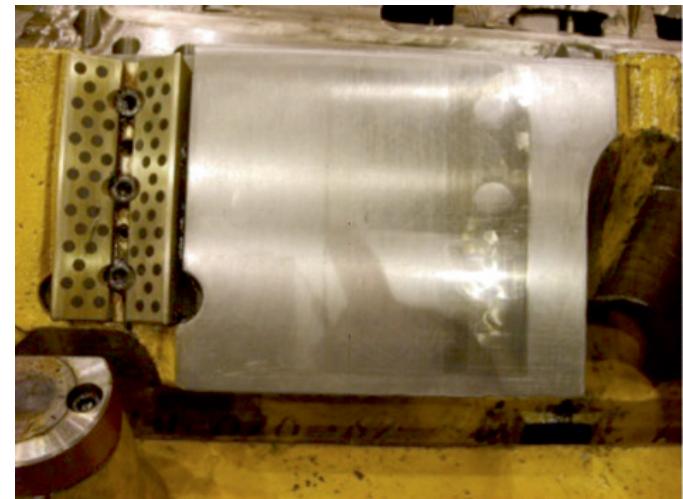


Bronze mit Festschmierstoff
Bronze with solid lubricant
Bronze avec lubrifiant solide

SNS Sintermetall
SNS sintered metal
Métal fritté SNS



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

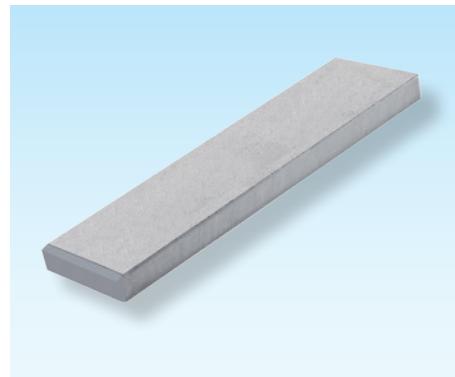


Already after 185,750 parts clear impressions
of up to 0.02 mm in the counter bearing of
the bronze guide rail

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

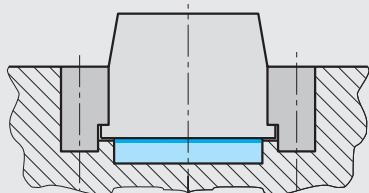
	Bronze	SNS Sintermetall SNS sintered metal Métal fritté SNS
Maximale Gleitgeschwindigkeit / Maximal sliding speed / Vitesse de glissement maximale	15 m/min	70 m/min
Reibungskoeffizient / Frictional coefficient / Coefficient de frottement	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15
Brinell Härte HB 10 / Brinell hardnes HB 10 / Dureté Brinell HB 10	190 - 220 HB S10/3000	-
Härte der Gleitschicht / Hardness of the sliding film / Dureté de la couche de glissement	-	HRB60 - HRC20
Härte des Grundwerkstoffes / Hardness of the base material / Dureté du matériau de base	-	HRB80 - HRC40
PV Wert / PV-value / Valeur PV	1000 daN/cm ² x m/min	2950 daN/cm ² x m/min
Flächenpressung normal / Surface pressure normal / Pression superficielle normale	35 N/mm ²	70 N/mm ²
Flächenpressung max. / Surface pressure max. / Pression superficielle maximale	50 N/mm ²	120 N/mm ²
Arbeitstemperatur / Operating temperature / Température de travail	< 150 °C	< 250 °C
Einbaufähigkeit / Mounting ability / Capacité d'installation	●	●
Druckbeständigkeit / Pressure resistance / Résistance de pression	○	●
Reibschießfestigkeit / Abrasion wear resistance / Résistance contre usure par frottement	○	●
Wärmebehandlung - Vergütbarkeit / Heat treatment - Tempering ability / Traitement thermique - Trempabilité	○	●
Abriebsbeständigkeit / Abrasion resistance / Résistance contre abrasion	●	●
Ungeschmierte Laufeigenschaft / Unlubricated runnability / Propriété de roulement non-lubrifiée	●	● ●
Maximale ungeschmierte Laufeigenschaft in Stunden / Maximal unlubricated operating times in hours / Durée de vie non-lubrifiée maximale en heures	1000	3000
Schweißbarkeit / Weldability / Soudabilité	○	
Porösität der Sintergleitfläche / Porosity of the sinter sliding surface / Porosité de la surface de glissement frittée		15 - 25 %
Integrierter Schmierstoff / Integrated lubricant / Lubrifiant intégré	Graphit	Fe+Cu+Graphit+MoS2
Schmierstoffanteil / Portion of lubricant / Part du lubrifiant	20 - 35%	15 - 20%

**Flachführungsleisten,
selbstschmierend**

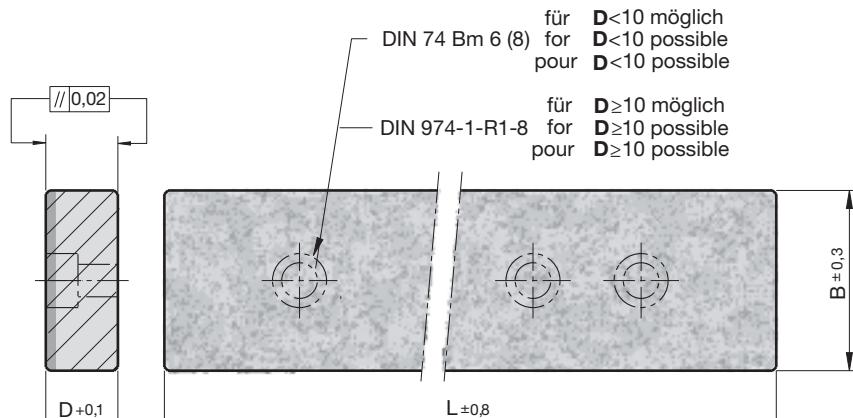


Z 3866-

Mat.: SNS Sintermetall/
sintered metal/Métal fritté
 $< 250^\circ\text{C}$



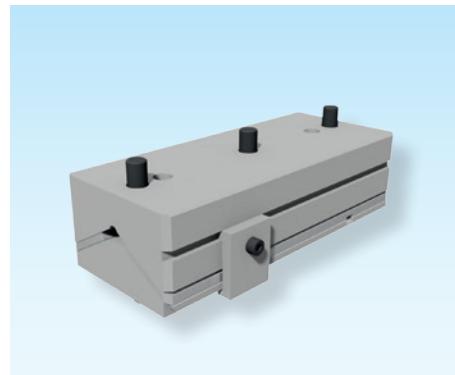
**Flat guide strips,
self-lubricating**



**Barres de guidage plate,
autolubrifiantes**

B	D	L
20	4	305
30	4	
25	5	
40	5	605
30	6	
40	6	
30	8	
40	8	1005
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	

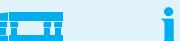
**Prismenführung ≈ VDI 3357
mit Zwangsrückzug**



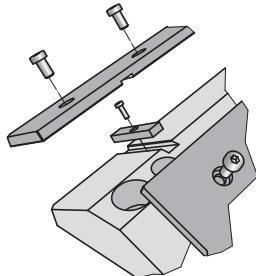
SN 3885-

Mat.: ST / ST + SNS
Sintermetall/sintered metal/
Métal fritté < 250 °C

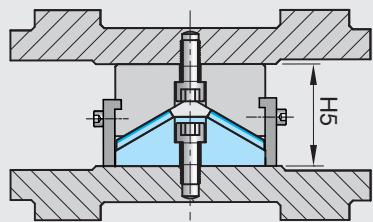
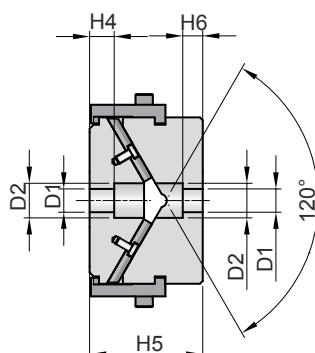
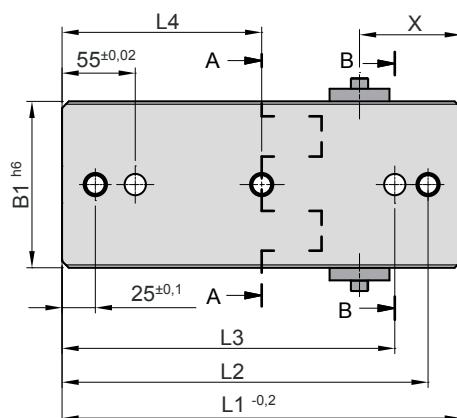
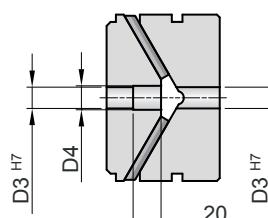
SN3885-B-H1-L1-X



**Slider to
prism guide ≈ VDI 3357**



**Pièce coulissante sur
glissière prismatique ≈ VDI 3357**



Abmessungen entsprechend VDI 3357

Dimensions according to VDI 3357

Mesurages conformément au VDI 3357

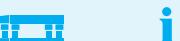
B1	H1	L1	X	L2	L3	L4	D1	D2	D3	D4	H4	H5	H6	Bohrungen Drillings Perçages
65	47	150	*	125	100	-	13,5	20	12	14	18	65	8	2
65	47	200	*	175	150	-	13,5	20	12	14	18	65	8	2
65	47	250	*	225	200	125	13,5	20	12	14	18	65	8	3
65	47	300	*	275	250	150	13,5	20	12	14	18	65	8	3
125	57	150	*	125	100	-	17,5	26	16	18	18,5	85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

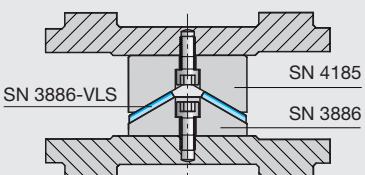
SN 3886-VLS-

Mat.: ST + SNS Sintermetall/
sintered metal/Métal fritté
< 250 °C

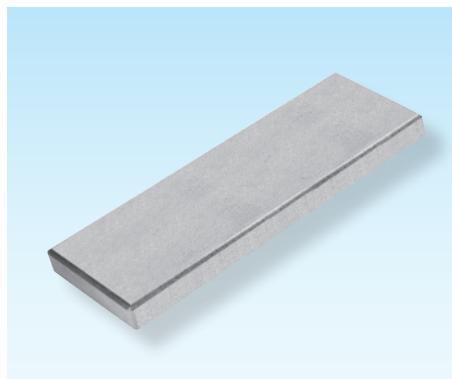
SN 3886-VLS-B-L1



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



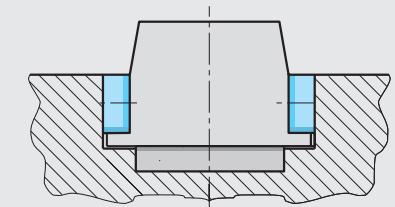
**Flachführungsleisten,
selbstschmierend**



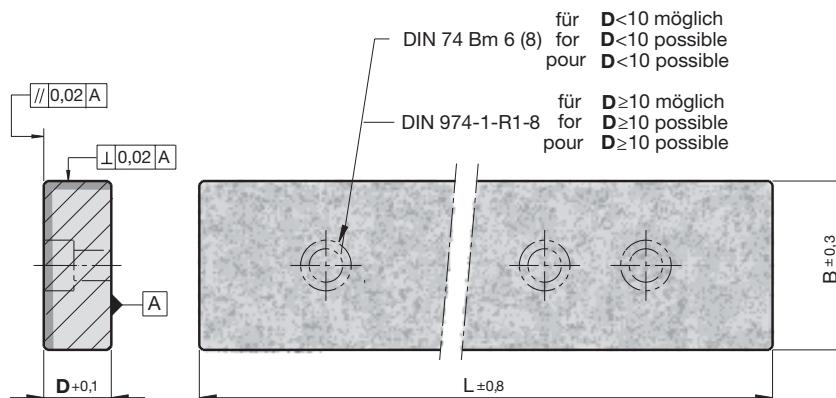
Z 3870-

Mat.: SNS Sintermetall/
sintered metal/Métal fritté
 $< 250^{\circ}\text{C}$

Z 3870-B-D-L



**Flat guide strips,
self-lubricating**



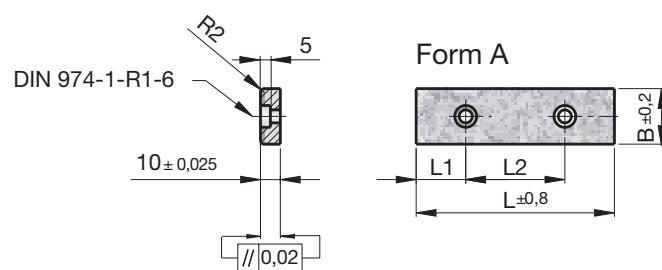
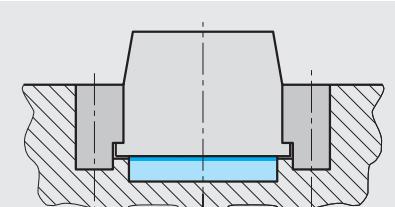
**Barres de guidage plate,
autolubrifiantes**



Z 3865-

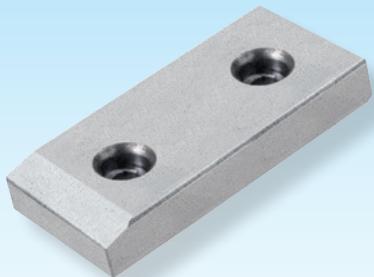
Mat.: SNS Sintermetall/
sintered metal/Métal fritté
 $< 250^{\circ}\text{C}$

Z 3865-B-L



B	L	Form	L1	L2	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

SN 3877 -

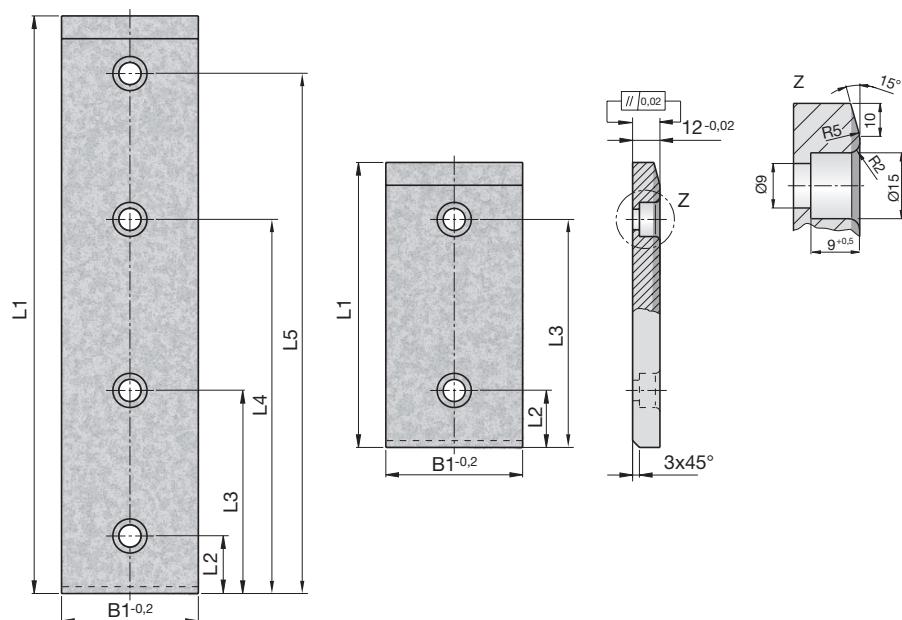
Mat.: SNS Sintermetall/
sintered metal/Métal fritté
< 250 °C

SN 3877-B1-L1



**Wear plates VDI 3357,
self-lubricating**

**Plaques de frottement
VDI 3357, autolubrifiantes**

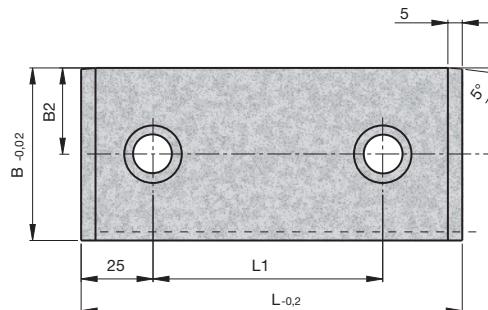


B1	L1	L2	L3	L4	L5	Bohrungen Drillings Perçages	B1	L1	L2	L3	L4	L5	Bohrungen Drillings Perçages
30	80	25	55	-	-	2	60	80	25	55	-	-	2
30	100	25	75	-	-	2	60	100	25	75	-	-	2
30	125	25	100	-	-	2	60	125	25	100	-	-	2
30	160	25	135	-	-	2	60	160	25	135	-	-	2
30	200	25	175	-	-	2	60	200	25	175	-	-	2
40	80	25	55	-	-	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	225	375	4							

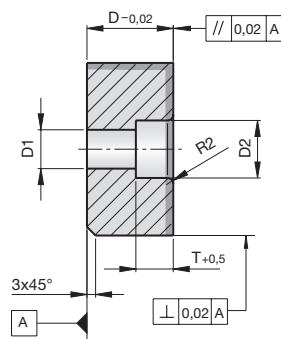
**Gleitleisten VDI 3357,
selbstschmierend mit 2 Gleitflächen**



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



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

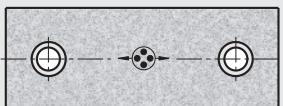


SN 3878 - Mat.: SNS Sintermetall/
sintered metal/Métal fritté
 $< 250^{\circ}\text{C}$

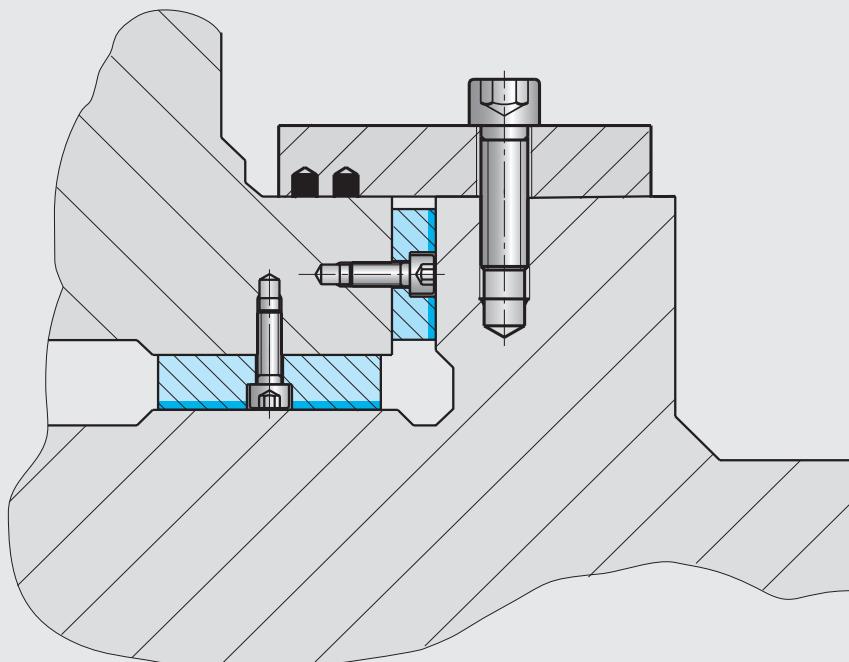
SN 3878-B-D-L

B	D	L	Form	B2	L1	D1	D2	T	Bohrungen Drillings Perçages
25	15	110	A	12,5	60	11	18	10,5	2

Form A



**Einbaubeispiel
Example of installation
Exemple d'installation**



**Gleitstück zu
Prismenführung ≈ VDI 3357**

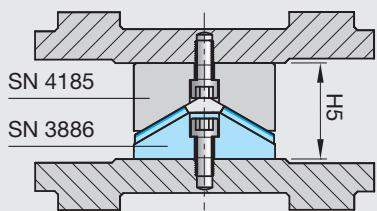
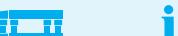


VW-Norm 39D 952

SN 3886-

Mat.: ST / ST + SNS
Sintermetall/sintered metal/
Métal fritté < 250 °C

SN 3886-B1-H1-L1

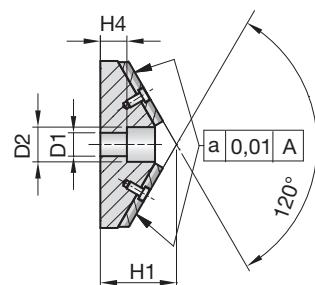
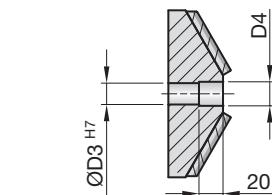
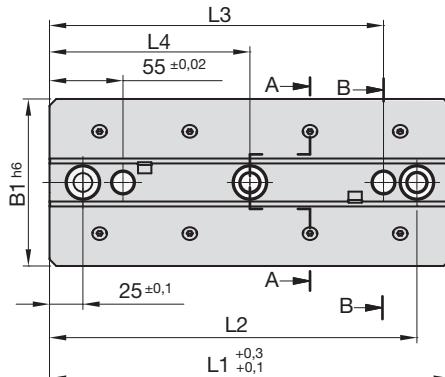
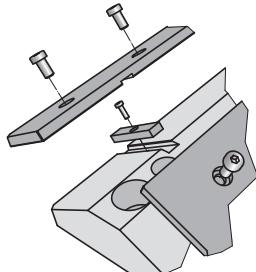


Abmessungen entsprechend VDI 3357

Dimensions according to VDI 3357

Mesurages conformément au VDI 3357

**Slider to
prism guide ≈ VDI 3357**



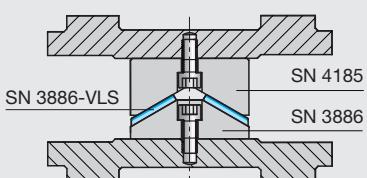
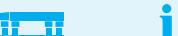
**Bohrungen
Drillings
Percages**

B1	H1	L1	L2	L3	L4	D1	D2	D3	D4	H4	H5	
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

SN 3886-VLS-

Mat.: ST + SNS Sintermetall/
sintered metal/Métal fritté
< 250 °C

SN 3886-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

**Gleitplatten VDI 3357,
selbstschmierend**



VW-Norm 39D 863

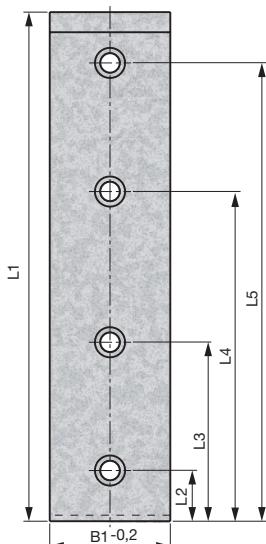
SN 4168-

Mat.: SNS Sintermetall/
sintered metal/Métal fritté
< 250 °C

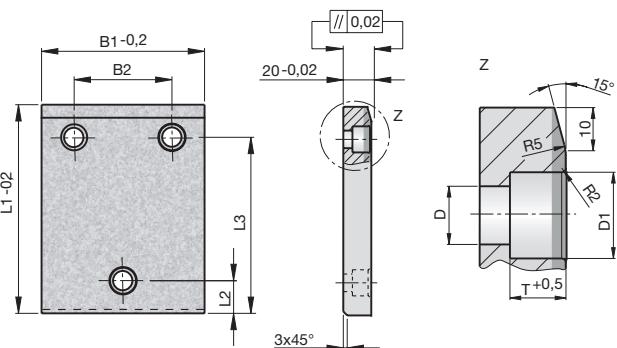
SN 4168-Form-
B1-L1



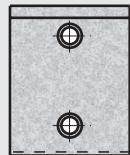
**Wear plates VDI 3357,
self-lubricating**



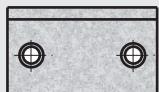
**Plaques de frottement
VDI 3357, autolubrifiantes**



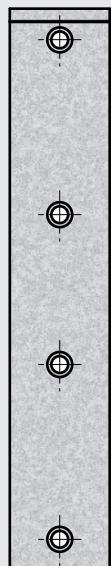
Form B



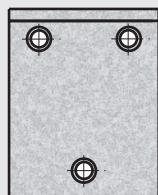
Form D



Form C



Form G



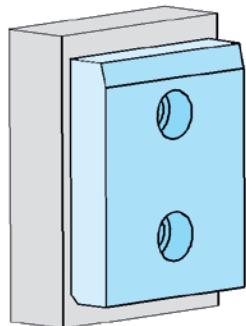
Form	B1	L1	L2	L3	L4	L5	B2	D	D1	T	Bohrungen Drillings Perçages
B	50	80	25	55	-	-	-	9	15	9	2
B	50	100	25	75	-	-	-	13,5	20	13	2
B	50	125	25	100	-	-	-	13,5	20	13	2
B	50	160	25	135	-	-	-	13,5	20	13	2
B	50	200	25	175	-	-	-	13,5	20	13	2
C	50	250	25	85	165	225	-	13,5	20	13	4
C	50	300	25	105	195	275	-	13,5	20	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

SN 4168-

Form	B1	L1	L2	L3	L4	L5	B2	D	D1	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

**Anwendungsbereich für
Schulterung der Gleitplatten**

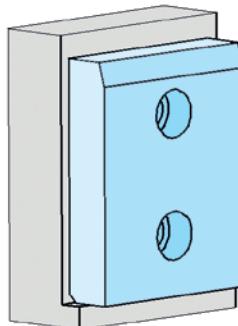
- a. Ohne Schulterung
Without shoulderung
Sans épaulement



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

**Range of application for the
shouldering of the sliding plates**

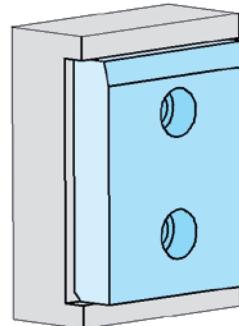
- b. Mit einseitiger Schulterung
With one-sided shoulderung
Avec un épaulement unilatéral



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

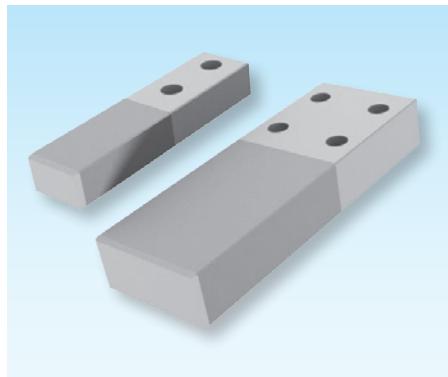
**Domaine d'application pour
l'épaulement des plaques de glissement**

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



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

Flachführungsleiste



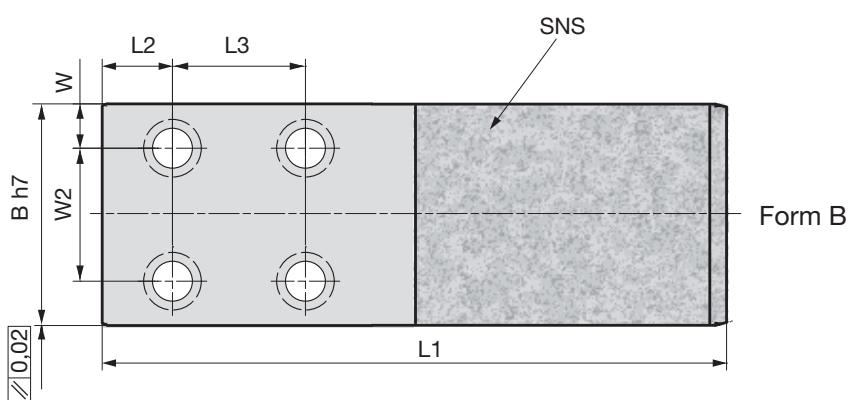
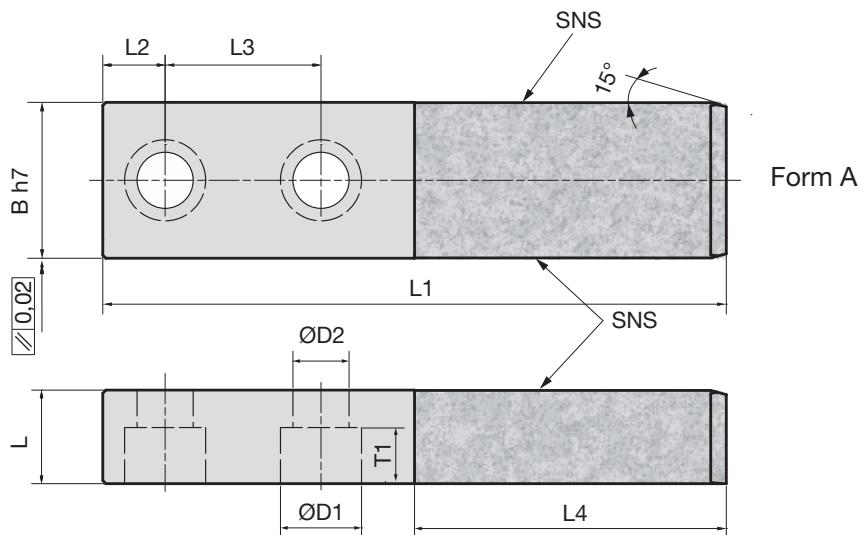
Z 3850-

Mat.: CK45 +SNS Sintermetall/
sintered metal/métal fritté
 $< 250^{\circ}\text{C}$ / $\approx \text{DIN } 974\text{-}1$



Flat guide strip

Barres de guidage plate

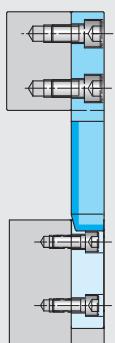


Z 4252 (2x)

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

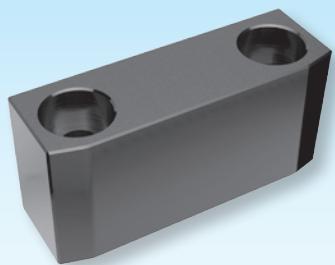


B	L	L1	Form	L2	L3	L4	D1	D2	T1	W	W2	Schrauben Screws Vis SN 3500...	Bohrungen Drillings Perçages
30	15	150	A	30	50	50	11	6,6	6,8	-	-	M6x16	2
40	15	150	A	30	50	50	11	6,6	6,8	-	-	M6x16	2
50	22	160	A	30	50	50	11	6,6	6,8	-	-	M6x16	2
50	30	160	A	20	50	60	26	17,5	17,5	-	-	M16-35	2
50	30	200	A	20	50	100	26	17,5	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	160	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	160	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

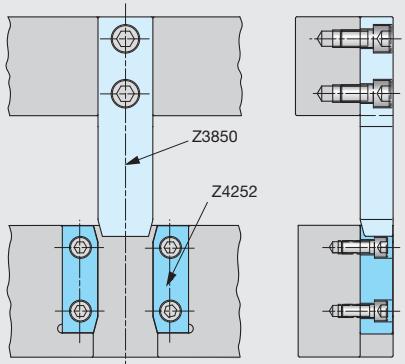
Barres de guidage



Z 4252-

Mat.: 1.2842
DLC beschichtet/ DLC coated
revêtu DLC

Z 4252-B-L1-L2

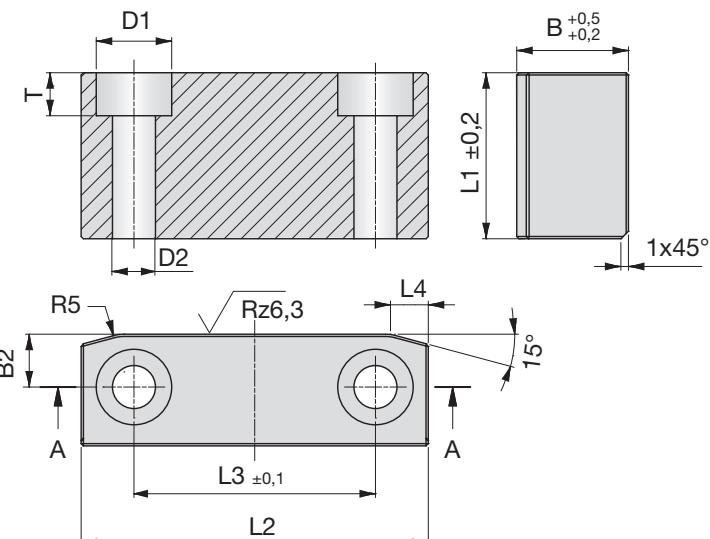


Z 3850

Nicht im Lieferumfang enthalten -
Bitte separat bestellen

Not included in the extent of delivery -
Please order separately

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



B	L1	L2	B2	L3	L4	D1	D2	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 mit Bund,
selbstschmierend**

**Guide bushes with collar,
self-lubricating**

**Bagues à collerette à brider,
autolubrifiantes**



VW-Norm 39D 860

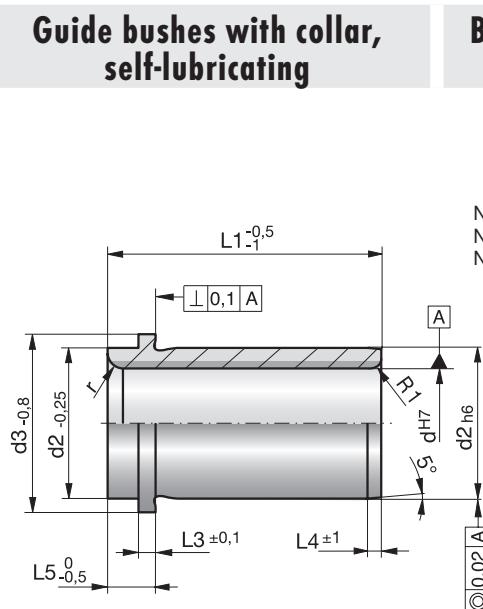
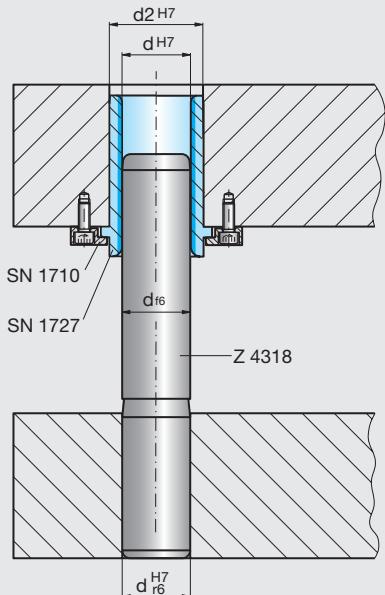
SN 1727-

Mat.: SNS Sintermetall/
sintered metal/métal fritté
 $< 250^{\circ}\text{C}$

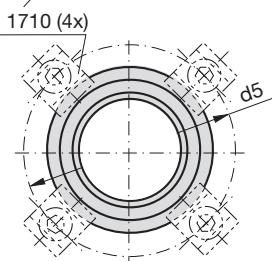
SN 1727-d



Kombinationsbeispiel
Example of combination
Exemple de montage



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



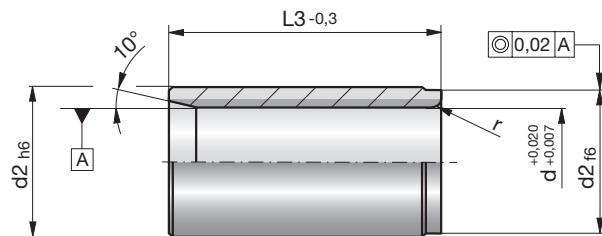
d	d2	d3	d5	L1	L3	L4	L5	r
19	28	34	54	30	6,3	2,5	15	2
20	28	34	54	30	6,3	2,5	15	2
24	32	40	58	40	6,3	3,0	10	3
25	32	40	58	40	6,3	3,0	10	3
30	40	50	66	50	6,3	4,0	12	3
32	40	50	66	50	6,3	4,0	12	3
38	50	63	79	63	6,3	5,0	15	3
40	50	63	79	63	6,3	5,0	15	3
48	63	71	89	71	6,3	6,3	17	5
50	63	71	89	71	6,3	6,3	17	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

**Gleitführungsbuchsen,
selbstschmierend**



**Guide bushes,
self-lubricating**

**Bagues pour guidage lisse,
autolubrifiantes**



SN 1732-

Mat.: SNS Sintermetall/
sintered metal/métal fritté
 $< 250^{\circ}\text{C}$

SN 1732-d-L3



d	L3	d2	r
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


Z 9084

Basis: organischer Ester

I

0,5

Z 9084- I



1,0

20,0

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	10 W 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
- Reibungarme 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 5 bis 100
- Breites Betriebstemperaturspektrum
- Hohe thermische, oxidative und chemische Stabilität
- Ausgezeichnete Kondensatabscheidung
- Gutes Detergier- und Dispergierverhalten
- Keine Neigung zu Bildung von ölibedingten Rückständen oder Ablagerungen
- Gute Produktverträglichkeit mit den Werkstoffen im modernen Maschinenbau
- Keine Schaumbildung
- Höhere kritische Temperaturen (ca. 40 – 60 °C)
- Höhere Flammtemperaturen und Selbstentzündungstemperaturen als Mineralöle
- Hohe Polarität
- Hohe Scherstabilität
- Ausgezeichneter Verschleißschutz
- Hoher Korrosionsschutz

STRACK®

NORMALIEN

STRACK NORMA GmbH & Co. KG

Postfach 16 29
D-58466 Lüdenscheid

Königsberger Str. 11
D-58511 Lüdenscheid

Tel.: +49 2351 8701 - 0
Fax: +49 2351 8701 - 100

E-Mail: info@strack.de
www.strack.de

