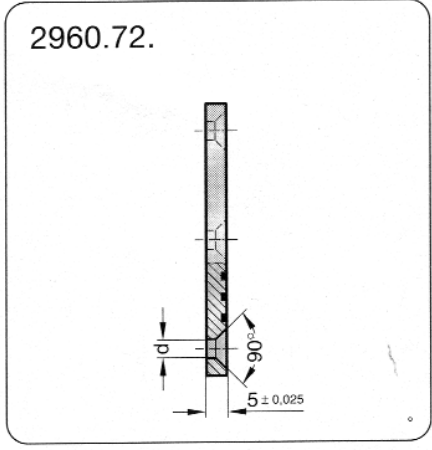
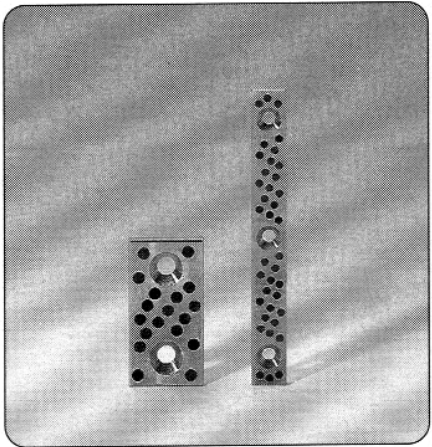
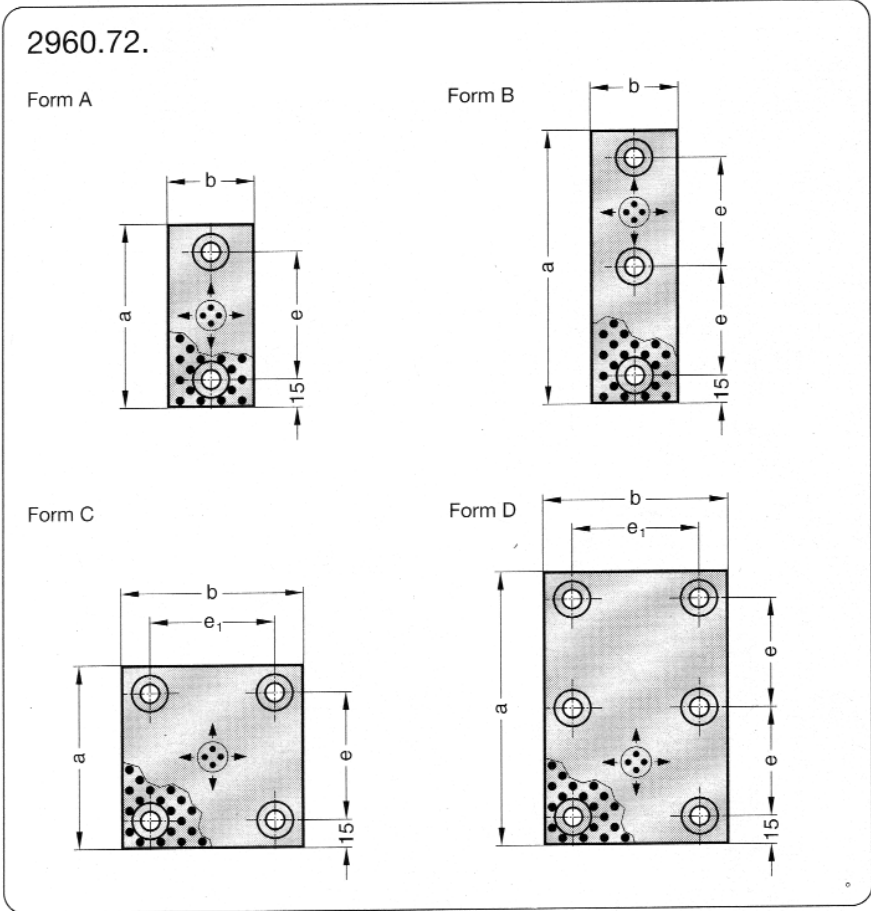


**PLAQUE DE FROTTEMENT**

**Art. 2960.72**



2960.72.

Bestell-Nr.	Form	b	a	e	e <sub>1</sub>	d	Anzahl Bohrungen
2960.72.018.050	A	18	50	20	-	6,5	2
075			75	45	-		
100			100	70	-		
150	B		150	60	-		3
2960.72.028.050	A	28	50	20	-	9,0	2
075			75	45	-		
100			100	70	-		
150	B		150	60	-		3
2960.72.038.050	A	38	50	20	-		2
075			75	45	-		
100			100	70	-		
150	B		150	60	-		3
2960.72.048.075	A	48	75	45	-		2
100			100	70	-		
125			125	95	-		
150	B		150	60	-		3
2960.72.075.075	C	75	75	45	45		4
100			100	70			
125			125	95			
150	D		150	60			6
2960.72.100.100	C	100	100	70	70		4
125			125	95			
150	D		150	60			6

**Bestell-Beispiel:**  
 Gleitplatte = 2960.72.  
 b = 18 mm = 018.  
 a = 50 mm = 050  
 Bestell-Nummer = 2960.72.018.050

**Beschreibung:**  
 Gleitplatten werden bevorzugt in Großwerkzeugen mit großer Flächenpressung eingesetzt. Bronze mit eingelagertem Festschmierstoff gewährleistet einen wartungsarmen Einsatz, auch im Dauerbetrieb.

**Werkstoff:**  
 Bronze mit Festschmierstoff, wartungsarm.

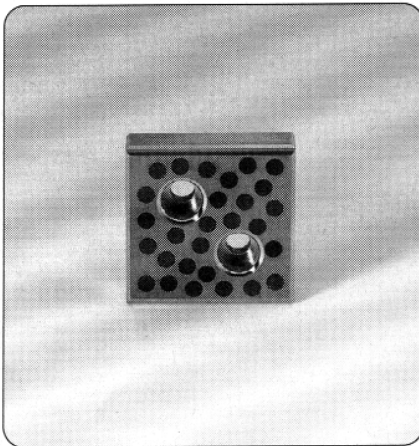
**Hinweis:**  
 Lieferung ohne Schrauben.

**Befestigung:**  
 Senkschrauben  
 DIN 7991/ISO 10642 verwenden.  
 d = Ø 6,5 M 6 × 10  
 d = Ø 9 M 8 × 16

Gleitrichtung  
 Festschmierstoff-Einsätze  
 (Ausschnitt)

PLAQUE DE FROTTEMENT

Art. 2960.85

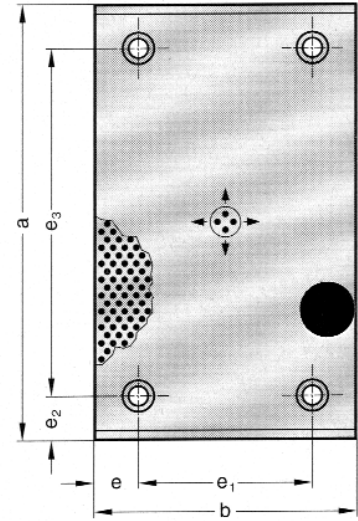
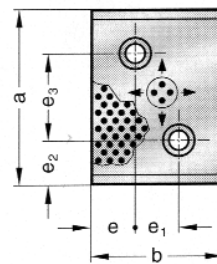
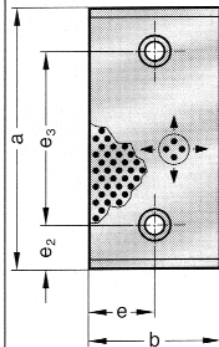


2960.85.

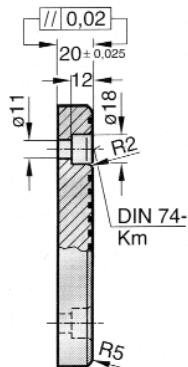
Form A

Form B

Form C



2960.85.



Beschreibung:

Gleitplatten werden bevorzugt in Großwerkzeugen mit großer Flächenpressung eingesetzt. Bronze mit eingelagertem Festschmierstoff gewährleistet einen wartungsarmen Einsatz, auch im Dauerbetrieb.

Werkstoff:

Bronze mit Festschmierstoff, wartungsarm.

Hinweis:

Lieferung ohne Schrauben.

Befestigung:

Zylinderschrauben DIN EN ISO 4762 M10×25 verwenden.



Gleitrichtung  
Festschmierstoff-Einsätze  
(Ausschnitt)

Bestell-Beispiel:

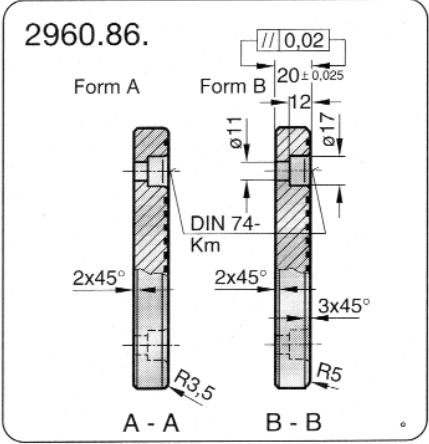
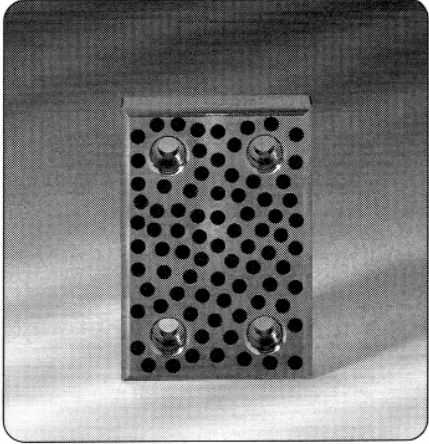
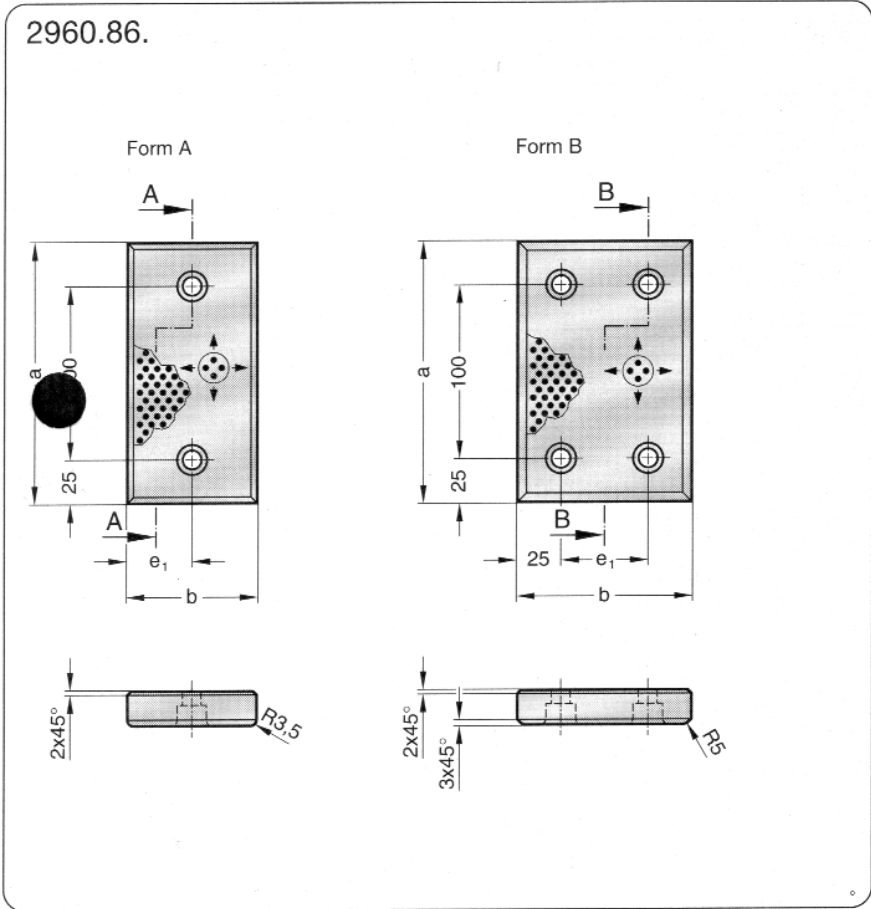
Gleitplatte	=	2960.85.
b = 48 mm	=	048.
a = 150 mm	=	150
Bestell-Nummer	=	2960.85.048.150

2960.85.

Bestell-Nr.	Form	b	a	e	e <sub>1</sub>	e <sub>2</sub>	e <sub>3</sub>	Anzahl Bohrungen
2960.85.028.075	A	28	75	14	-	15	45	2
100	A		100		-	25	50	
125	A		125		-		75	
150	A		150		-		100	
2960.85.038.075	A	38	75	19	-	15	45	2
100	A		100		-	25	50	
125	A		125		-		75	
150	A		150		-		100	
200	A		200		-		150	
2960.85.048.075	A	48	75	24	-	15	45	2
100	A		100		-	25	50	
125	A		125		-		75	
150	A		150		-		100	
200	A		200		-		150	
2960.85.058.075	A	58	75	29	-	15	45	2
100	A		100		-	25	50	
150	A		150		-		100	
2960.85.075.075.1	A	75	75	37,5	-	15	45	2
2960.85.075.075	B	75	75	25	25	25	25	2
100.1	A		100	37,5	-		50	
100	B		100	25	25		50	
125	A		125	37,5	-		75	
150	A		150		-		100	
200	A		200		-		150	
2960.85.100.100	C	100	100	25	50	25	50	4
125	C		125				75	
150	C		150				100	
200	C		200				150	
250	C		250				200	
300	C		300				250	
2960.85.125.125	C	125	125	37,5	50	25	75	4
150	C		150				100	
200	C		200				150	
250	C		250				200	
300	C		300				250	
350	C		350				300	
2960.85.150.150	C	150	150	25	100	25	100	4
200	C		200				150	
250	C		250				200	
300	C		300				250	
2960.85.200.200	C	200	200	25	150	25	150	4
250	C		250				200	
300	C		300				250	

**PLAQUE DE FROTTEMENT**

**Art. 2960.86**



2960.86.

Bestell-Nr.	Form	b	a	e <sub>1</sub>	Anzahl Bohrungen
2960.86.038.150	A	38	150	19	2
075.150	A	75	150	37,5	2
100.150	B	100	150	50	4

**Bestell-Beispiel:**

Gleitplatte = 2960.86.  
 b = 38 mm = 038.  
 a = 150 mm = 150  
 Bestell-Nummer = 2960.86.038.150

**Beschreibung:**  
 Gleitplatten werden bevorzugt in Großwerkzeugen mit großer Flächenpressung eingesetzt. Bronze mit eingelagertem Festschmierstoff gewährleistet einen wartungsarmen Einsatz, auch im Dauerbetrieb.

**Werkstoff:**  
 Bronze mit Festschmierstoff, wartungsarm.

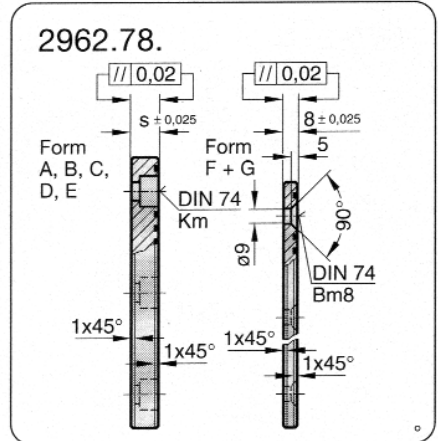
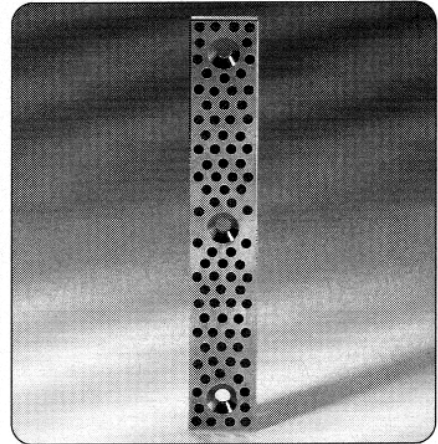
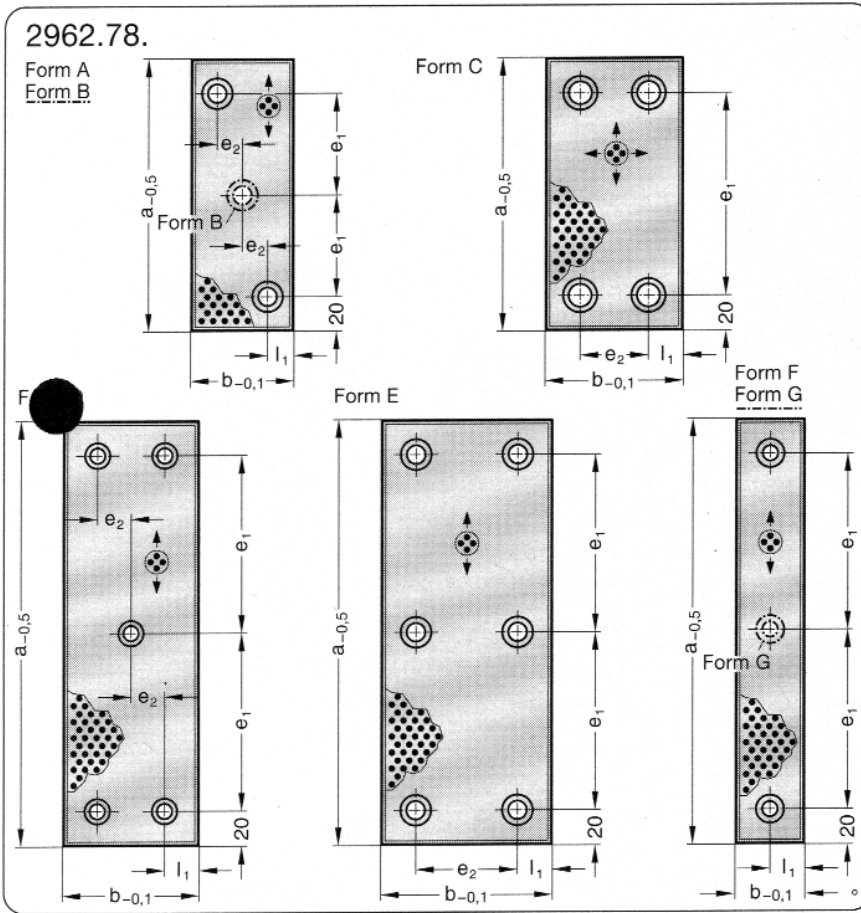
**Hinweis:**  
 Lieferung ohne Schrauben.

**Befestigung:**  
 Zylinderschrauben DIN EN ISO 4762 M10×25 verwenden.

 Gleitrichtung  
 Festschmierstoff-Einsätze  
 (Ausschnitt)

PLAQUE DE FROTTEMENT

Art. 2962.78



2962.78. Bestell-Nr.	Form	b	s	a	l <sub>1</sub>	e <sub>1</sub>	e <sub>2</sub>	Anzahl Bohrungen	Senkung DIN 74
2962.78.030.12.0100	A	30	12	100	15	60	-	2	Km 8
030.12.0160	A	30	12	160	15	60	-	3	Km 8
030.12.0250	B	30	12	250	15	105	-	3	Km 8
2962.78.040.08.0100	F	40	8	100	20	60	-	2	Bm 8
040.08.0160	G	40	8	160	20	60	-	3	Bm 8
040.08.0250	G	40	8	250	20	105	-	3	Bm 8
040.12.0100	A	40	12	100	20	60	-	2	Km 8
040.12.0160	B	40	12	160	20	60	-	3	Km 8
040.12.0250	B	40	12	250	20	105	-	3	Km 8
040.16.0100	A	40	16	100	20	60	-	2	Km 10
040.16.0160	B	40	16	160	20	60	-	3	Km 10
040.16.0250	B	40	16	250	20	105	-	3	Km 10
2962.78.050.20.0100	A	50	20	100	15	60	20	2	Km 12
050.20.0160	B	50	20	160	15	60	10	3	Km 12
050.20.0250	B	50	20	250	15	105	10	3	Km 12
2962.78.060.16.0100	A	60	16	100	15	60	30	2	Km 10
060.16.0160	B	60	16	160	15	60	15	3	Km 10
060.16.0250	B	60	16	250	15	105	15	3	Km 10
2962.78.080.12.0100	A	80	12	100	20	60	40	2	Km 8
080.12.0160	C	80	12	160	20	120	40	4	Km 8
080.12.0250	D	80	12	250	20	105	20	5	Km 8
080.20.0100	A	80	20	100	20	60	40	2	Km 12
080.20.0160	C	80	20	160	20	120	40	4	Km 12
080.20.0250	D	80	20	250	20	105	20	5	Km 12
2962.78.100.16.0100	A	100	16	100	20	60	60	2	Km 10
100.16.0160	C	100	16	160	20	120	60	4	Km 10
100.16.0250	E	100	16	250	20	105	60	6	Km 10
2962.78.125.20.0100	C	125	20	100	20	60	85	4	Km 12
125.20.0160	C	125	20	160	20	120	85	4	Km 12
125.20.0250	E	125	20	250	20	105	85	6	Km 12

Bestell-Beispiel: Gleitplatte = 2962.78.  
 b = 125 mm = 125.  
 s = 20 mm = 20.  
 a = 100 mm = 0100  
 Bestell-Nummer = 2962.78.125.20.0100

Beschreibung:

Gleitplatten werden bevorzugt in Großwerkzeugen mit großer Flächenpressung eingesetzt. Bronze mit eingelagertem Festschmierstoff gewährleistet einen wartungsarmen Einsatz, auch im Dauerbetrieb.

Werkstoff:

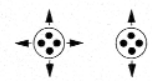
Bronze mit Festschmierstoff, wartungsarm.

Hinweis:

Lieferung ohne Schrauben.

Befestigung:

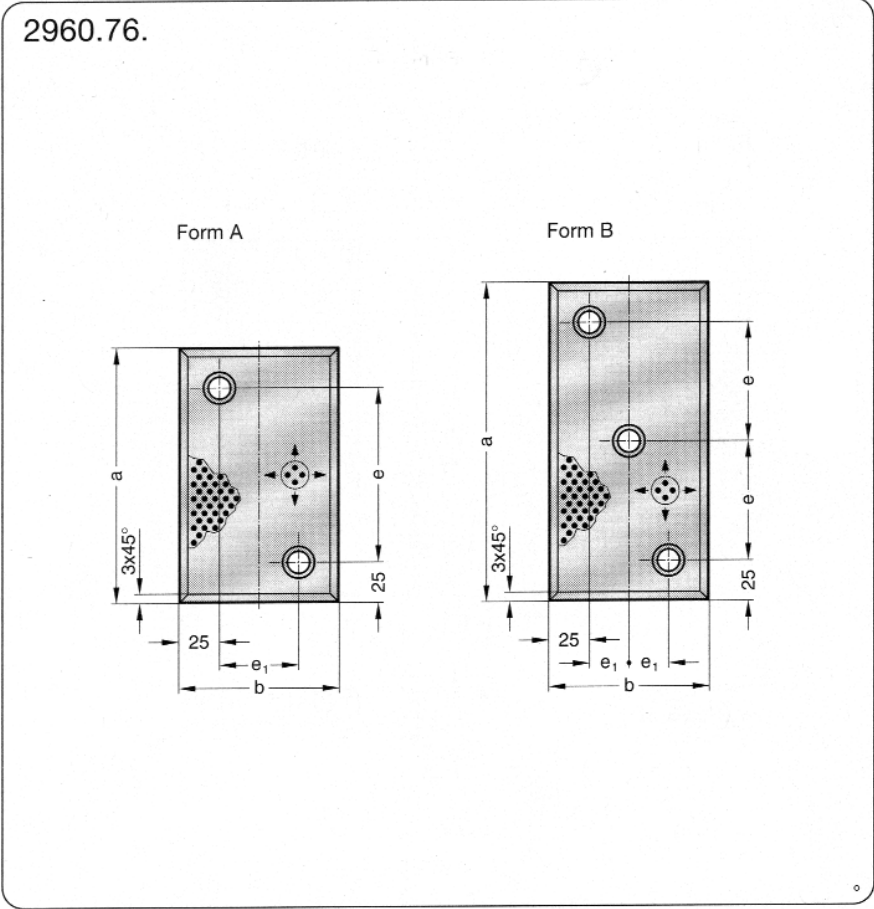
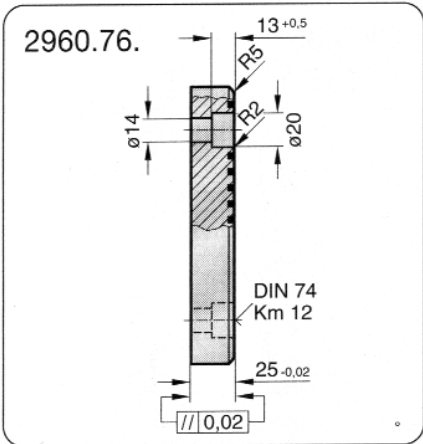
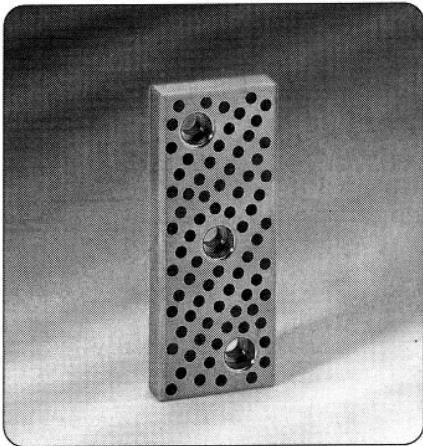
Zylinderschrauben DIN EN ISO 4762 oder Senkschrauben DIN 7991/ISO 10642 verwenden.



Gleitrichtung  
Festschmierstoff-Einsätze  
(Ausschnitt)

**PLAQUE DE FROTTEMENT**

Art. 2960.76



**Beschreibung:**

Gleitplatten werden bevorzugt in Großwerkzeugen mit großer Flächenpressung eingesetzt. Bronze mit eingelagertem Festschmierstoff gewährleisten einen wartungsarmen Einsatz, auch im Dauerbetrieb.

**Werkstoff:**

Bronze mit Festschmierstoff, wartungsarm.

**Hinweis:**

Lieferung ohne Schrauben.

**Befestigung:**

Zylinderschrauben DIN EN ISO 4762 M12×30 verwenden.



Gleitrichtung  
Festschmierstoff-Einsätze  
(Ausschnitt)

**2960.76.**

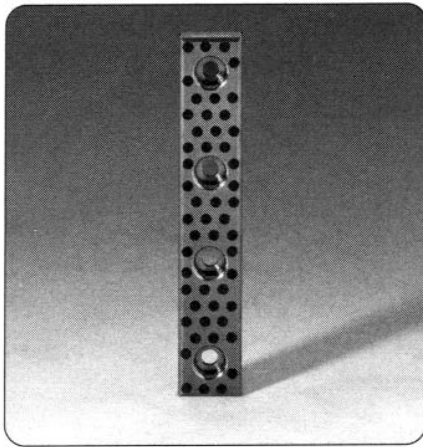
Bestell-Nr.	Form	b	a	e	e <sub>1</sub>	Anzahl Bohrungen
2960.76.080.100	A	80	100	50	30	2
125	A		125	75	30	2
160	A		160	110	30	2
200	B		200	75	15	3
2960.76.100.125	A	100	125	75	50	2
160	A		160	110	50	2
200	B		200	75	25	3
2960.76.125.125	A	125	125	75	75	2

**Bestell-Beispiel:**

Gleitplatte = 2960.76.  
 b = 80 mm = 080.  
 a = 200 mm = 200  
 Bestell-Nummer = 2960.76.080.200

**REGLE DE FROTTEMENT**

**Art. 2961.70**

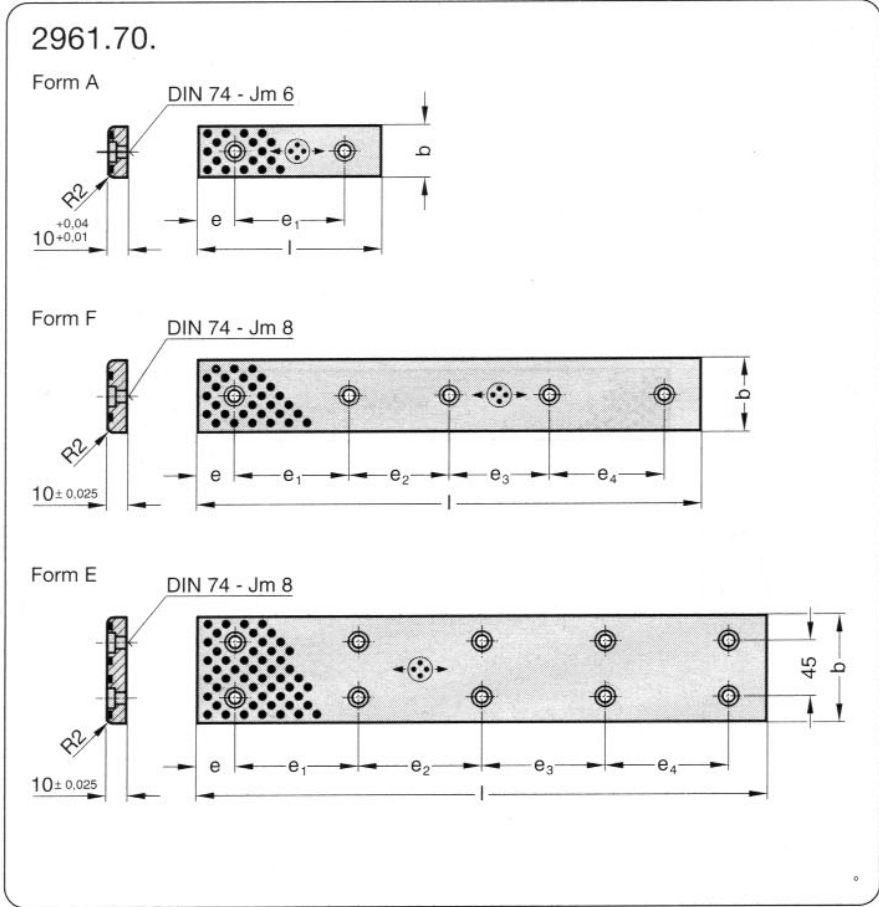


**Werkstoff:**  
Bronze mit Festschmierstoff, wartungsarm.

**Ausführung:**  
Gleitflächen geschliffen.

**Hinweis:**  
Lieferung ohne Schrauben.

Gleitrichtung  
Festschmierstoff-Einsätze  
(Ausschnitt)



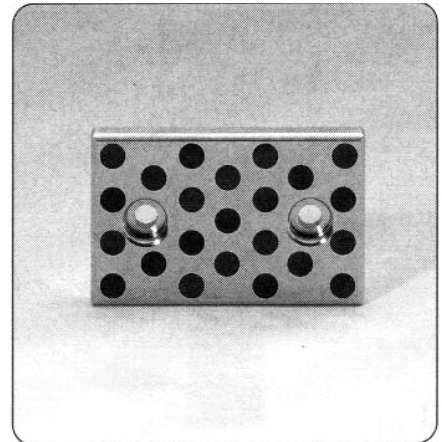
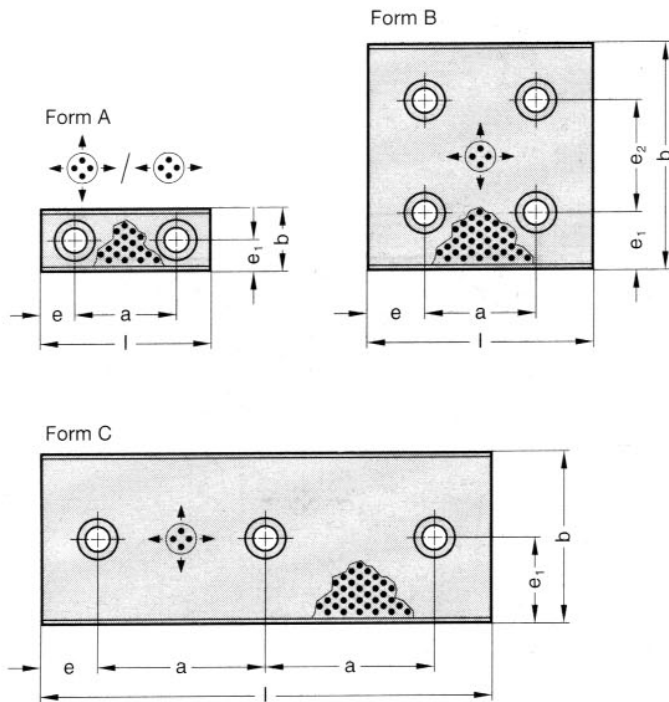
**2961.70.**

Bestell-Nr.	Form	b	l	e	e <sub>1</sub>	e <sub>2</sub>	e <sub>3</sub>	e <sub>4</sub>	Schraube DIN 7984	Anzahl Bohrungen
2961.70.018.075	A	18	75	15	45	-	-	-	M 6x20	2
100			100	25	50	-	-	-		
125			125	75	-	-	-	-		
150			150	100	-	-	-	-		
2961.70.028.075	A	28	75	15	45	-	-	-	M 6x20	2
100			100	25	50	-	-	-		
125			125	75	-	-	-	-		
150			150	100	-	-	-	-		
2961.70.035.100	F	35	100	20	60	-	-	-	M 8x20	2
150			150	55	55	-	-	-		3
200			200	55	50	55	-	-		4
250			250	70	70	70	-	-		
300			300	65	65	65	65	-		5
350			350	80	75	75	80	-		
2961.70.038.075	A	38	75	15	45	-	-	-	M 6x20	2
100			100	25	50	-	-	-		
125			125	75	-	-	-	-		
150			150	100	-	-	-	-		
2961.70.048.075	A	48	75	15	45	-	-	-	M 6x20	2
100			100	25	50	-	-	-		
125			125	75	-	-	-	-		
150			150	100	-	-	-	-		
2961.70.050.100	F	50	100	20	60	-	-	-	M 8x20	2
150			150	55	55	-	-	-		3
200			200	55	50	55	-	-		4
250			250	70	70	70	-	-		
300			300	65	65	65	65	-		5
350			350	80	75	75	80	-		
400			400	90	90	90	90	-		
2961.70.075.150	E	75	150	20	110	-	-	-	M 8x20	4
200			200	80	80	-	-	-		6
250			250	105	105	-	-	-		
300			300	85	90	85	-	-		8
400			400	120	120	120	-	-		
500			500	115	115	115	115	-		10

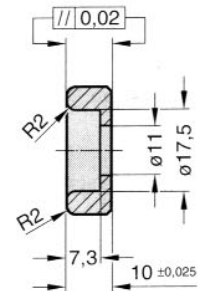
REGLE DE FROTTEMENT

Art. 2961.75

2961.75.



2961.75.



2961.75.

Bestell-Nr.	Form	b	l	e	a	e <sub>1</sub>	e <sub>2</sub>	Anzahl Bohrungen
2961.75.028.075	A	28	75	15	45	14	-	2
100	A		100	25	50			
125	A		125		75			
150	A		150		100			
2961.75.038.075	A	38	75	15	45	19	-	2
100	A		100	25	50			
125	A		125		75			
150	A		150		100			
2961.75.048.075	A	48	75	15	45	24	-	2
100	A		100	25	50			
125	A		125		75			
150	A		150		100			
200	A		200	50	100			
2961.75.058.075	A	58	75	15	45	29	-	2
100	A		100	25	50			
125	A		125		75			
150	A		150		100			
200	A		200	50	100			
2961.75.075.075	A	75	75	15	45	37,5	-	2
100	A		100	25	50			
125	A		125		75			
150	A		150		100			
200	C		200		75			3
2961.75.100.100	B	100	100	25	50	25	50	4
125	B		125		75			
150	B		150		100			
200	B		200		150			
250	B		250		200			
2961.75.125.150	B	125	150	25	100	37,5	50	4
200	B		200		150			
250	B		250		200			
2961.75.150.150	B	150	150	25	100	25	100	4
200	B		200		150			

Beschreibung:

Gleitplatten werden bevorzugt in Großwerkzeugen mit großer Flächenpressung eingesetzt. Bronze mit eingelagertem Festschmierstoff gewährleistet einen wartungsarmen Einsatz, auch im Dauerbetrieb.

Werkstoff:

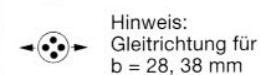
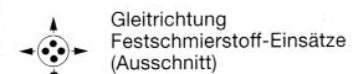
Bronze mit Festschmierstoff, wartungsarm.

Hinweis:

Lieferung ohne Schrauben.

Befestigung:

Zylinderschraube DIN 7984 M10×20 verwenden.



Bestell-Beispiel

Flachleiste = 2961.75.  
 b = 28 mm = 028.  
 l = 100 mm = 100  
 Bestell-Nummer = 2961.75.028.100