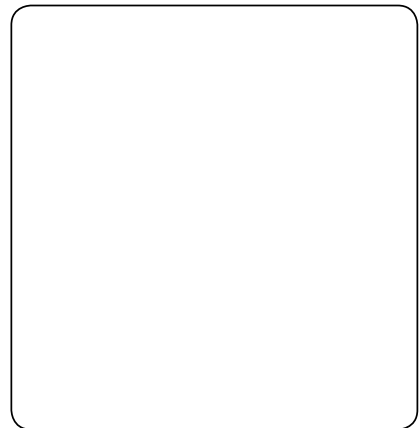
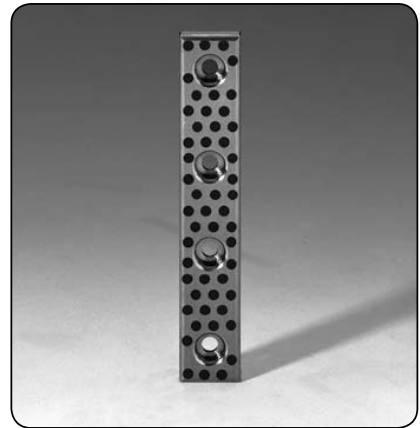
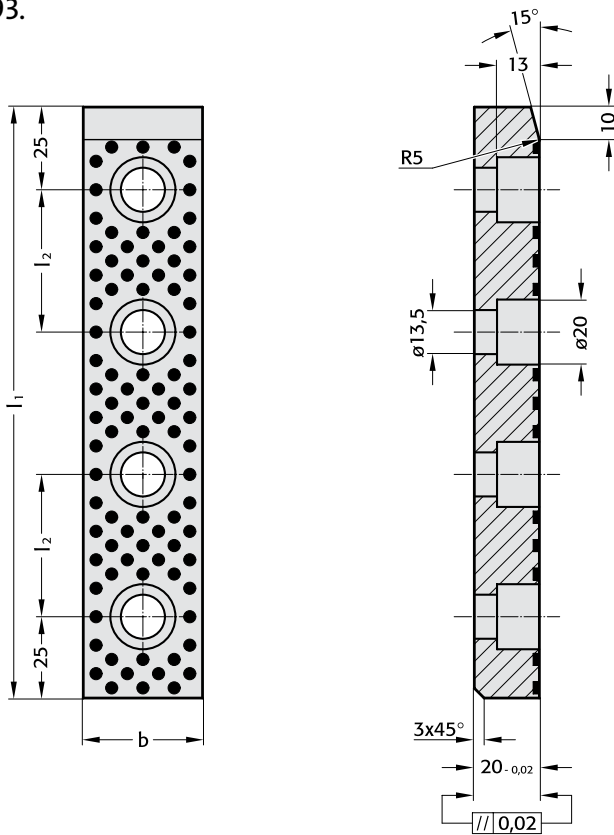


**WRIJVINGSPLAAT
VDI 3357**

2960.93

2960.93.



2960.93.

Bestell-Nr.	b	l ₁	l ₂	Anzahl Bohrungen
2960.93.050.250	50	250	60	4
300		300	80	
350		350	100	
400		400	120	
450		450	140	
500		500	150	
2960.93.080.250	80	250	60	
300		300	80	
350		350	100	
400		400	120	
450		450	140	
500		500	150	
2960.93.100.450	100	450	140	
500		500	150	
2960.93.125.450	125	450	140	
500		500	150	

Bestell-Beispiel:

Gleitplatten = 2960.93.
 b = 50 mm = 050.
 l₁ = 250 mm = 250
 Bestell-Nr. = 2960.93.050.250

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:

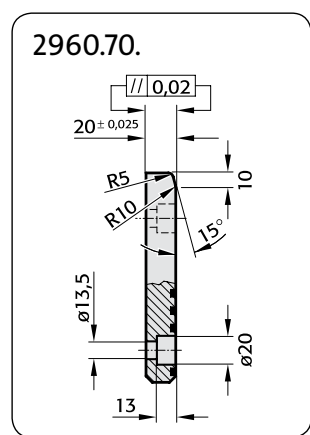
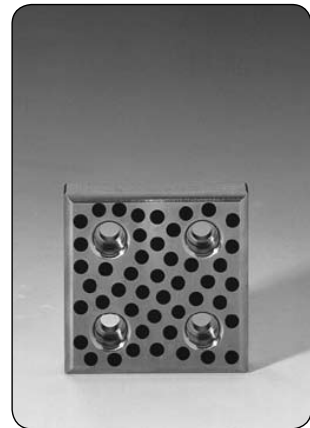
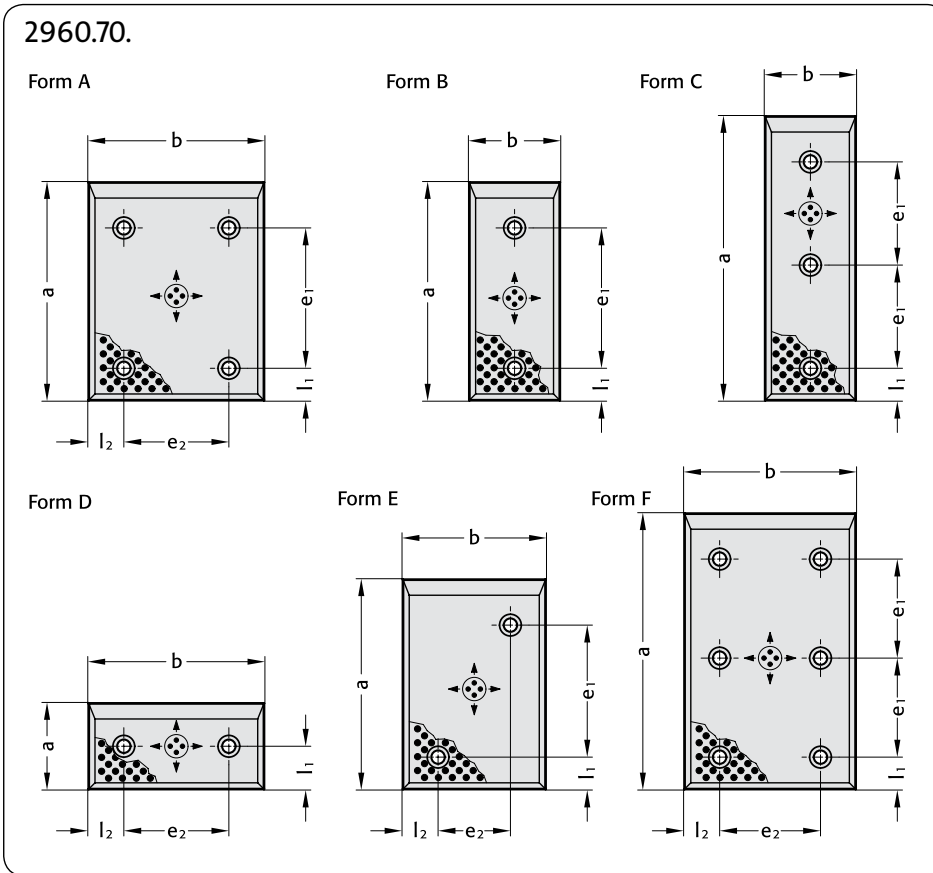
Zylinderschrauben DIN EN ISO 4762 verwenden. M12×25.



Gleitrichtung
 Festschmierstoff-Einsätze
 (Ausschnitt)

**WRIJVINGSPLAAT
ISO 9183-1**

2960.70



2960.70.															
Bestell-Nr.	Form	b	a	l ₁	e ₁	l ₂	e ₂	Bestell-Nr.	Form	b	a	l ₁	e ₁	l ₂	e ₂
2960.70.															
050.080	B	50	80	20	35	25		125.050	D	125	50	25	-	20	85
100					55			080	E	80	20	35			
125		125			80			100	A	100			55		
160		160			115			125		125			80		
200		200			155			160		160			115		
250		250			100			200		200			155		
080.050	D	80	50	25	-	20	40	250	F	250			100		
080	E		80	20	35			315		315			132		
100			100		55			160.050	D	160	50	25	-	20	120
125		125			80			080	A	80	20	35			
160	A	160			115			100		100			55		
200		200			155			125		125			80		
250	F	250			100			160		160			115		
315		315			132			200		200			155		
100.050	D	100	50	25	-	20	60	250	F	250			100		
080	E		80	20	35			315		315			132		
100			100		55										
125	A	125			80										
160		160			115										
200		200			155										
250	F	250			100										
315		315			132										

Bestell-Beispiel:

Gleitplatte	=	2960.70.
b = 50 mm	=	050.
a = 80 mm	=	080
Bestell-Nummer	=	2960.70.050.080

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:

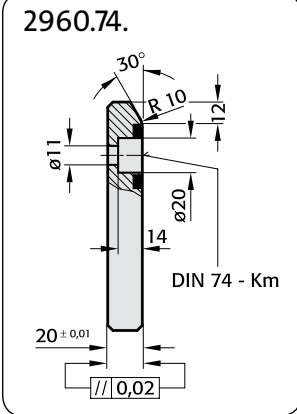
Zylinderschrauben
DIN EN ISO 4762 M12 x 25
verwenden.



Gleitrichtung
Festschmierstoff-Einsätze
(Ausschnitt)

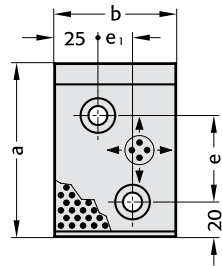
**WRIJVINGSPLAAT
AFNOR/ISO 9183-2**

2960.74

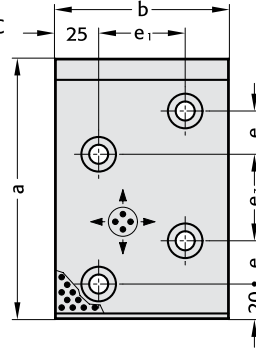


2960.74.

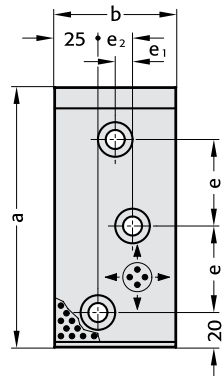
Form A



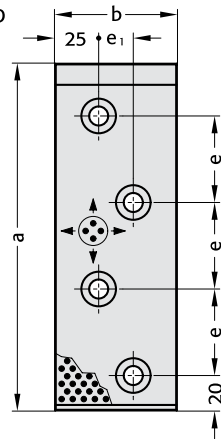
Form C



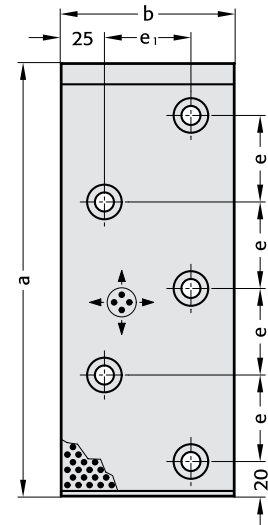
Form B



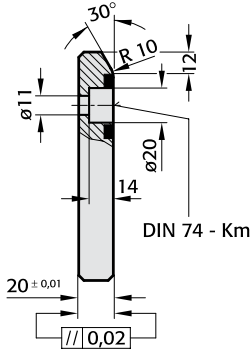
Form D



Form E



2960.74.



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 x 25 verwenden.



Gleitrichtung
Festschmierstoff-Einsätze
(Ausschnitt)

2960.74.

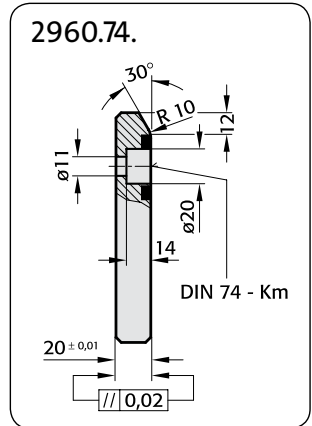
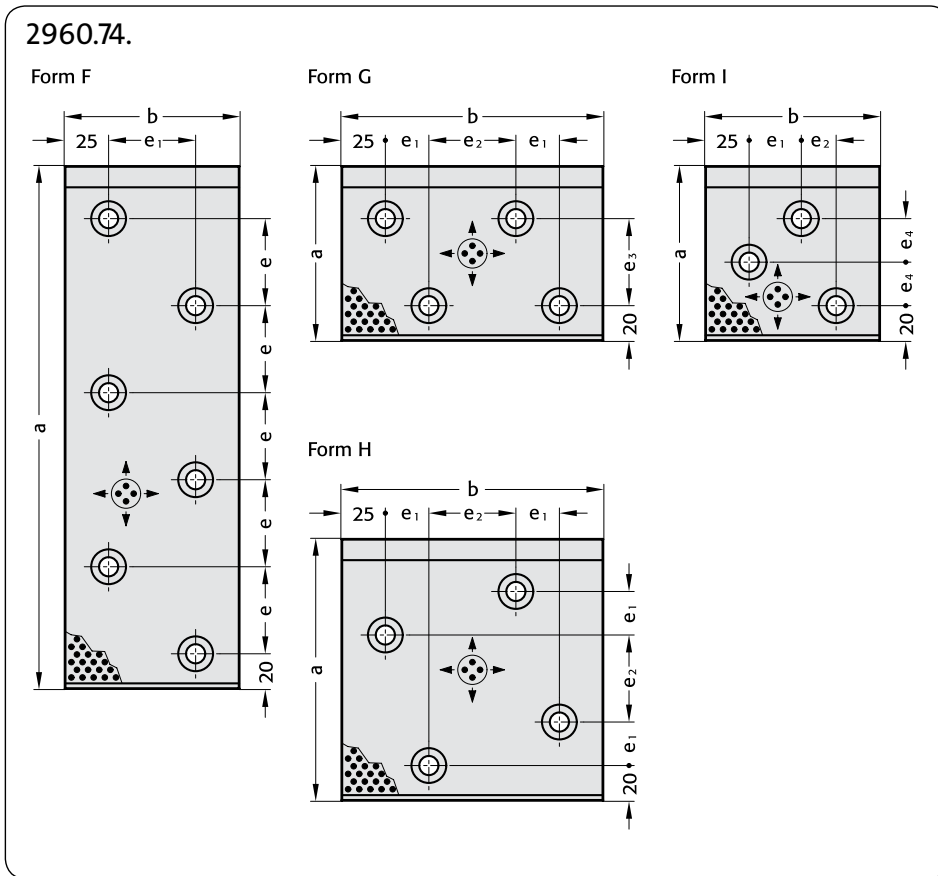
Bestell-Nr.	Form	b	a	e	e ₁	e ₂	e ₃	Anzahl Bohrungen
2960.74.070.100	A	70	100	50	20	-	-	2
150	B	70	150	-	10	20	-	3
200	D	70	200	-	20	-	-	4
2960.74.100.150	C	100	150	25	50	-	50	4
200	D	100	200	50	50	-	-	4
250	E	100	250	-	50	-	-	5
2960.74.150.200	D	150	200	-	100	-	-	4
250	E	150	250	-	100	-	-	5

Bestell-Beispiel:

Gleitplatte = 2960.74.
b = 100 mm = 100.
a = 200 mm = 200
Bestell-Nummer = 2960.74.100.200

**WRIJVINGSPLAAT
AFNOR/ISO 9183-2**

2960.74



2960.74.

Bestell-Nr.	Form	b	a	e ₁	e ₄	e	e ₃	e ₂	Anzahl Bohrungen
2960.74.100.100	I	100	100	30	25	—	—	20	3
300	F	100	300	50	—	50	—	—	6
2960.74.150.100	G	150	100	25	—	—	50	50	4
150	H	150	150	25	—	—	—	50	4
300	F	150	300	100	—	50	—	—	6
2960.74.200.100	G	200	100	50	—	—	50	50	4

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 x 25 verwenden.



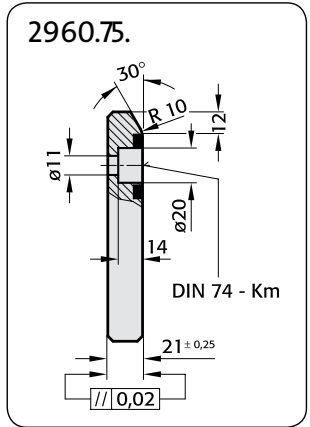
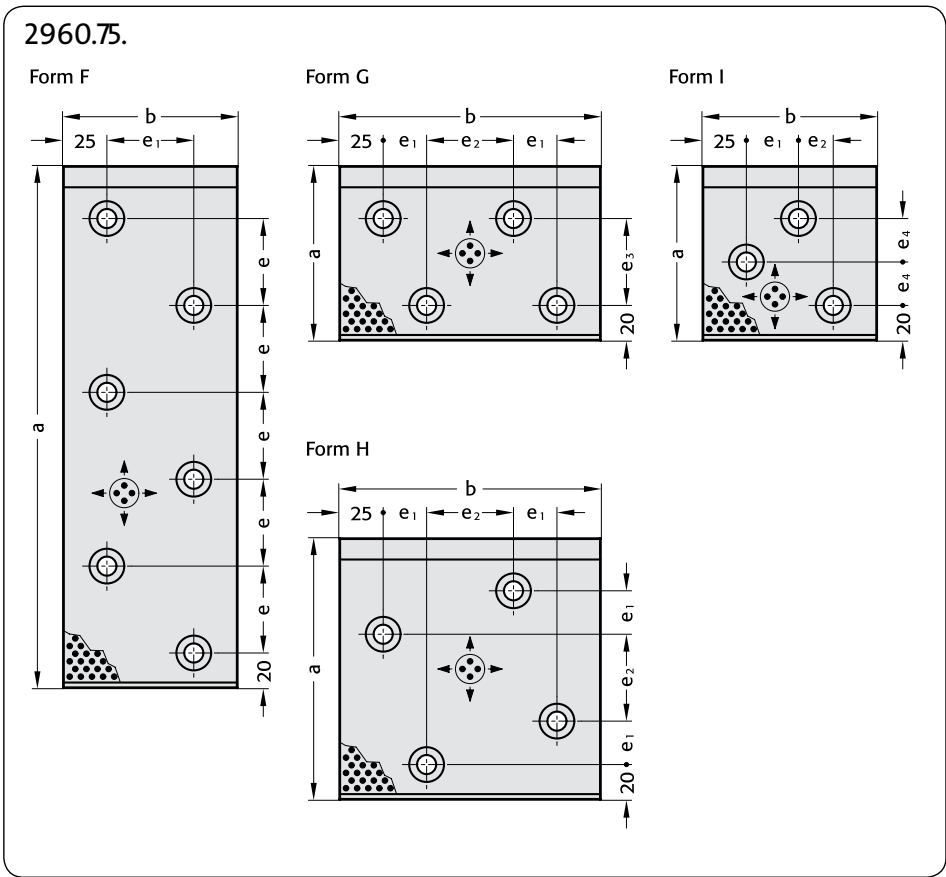
Gleitrichtung
Festschmierstoff-Einsätze
(Ausschnitt)

Bestell-Beispiel:

Gleitplatte = 2960.74.
b = 150 mm = 150.
a = 100 mm = 100
Bestell-Nummer = 2960.74.150.100

**WRIJVINGSPLAAT
AFNOR/ISO 9183-2**

2960.75



2960.75.

Bestell-Nr.	Form	b	a	e ₁	e ₄	e	e ₃	e ₂	Anzahl Bohrungen
2960.75.100.100	I	100	100	30	25	-	-	20	3
300	F	100	300	50	-	50	-	-	6
2960.75.150.100	G	150	100	25	-	-	50	50	4
150	H	150	150	25	-	-	-	50	4
300	F	150	300	100	-	50	-	-	6
2960.75.200.100	G	200	100	50	-	-	50	50	4

Bestell-Beispiel:

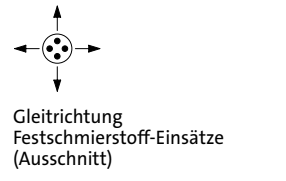
Gleitplatte = 2960.75.
 b = 150 mm = 150.
 a = 100 mm = 100
 Bestell-Nummer = 2960.75.150.100

Beschreibung:
 Gleitplatten werden bevorzugt in Großwerkzeugen mit großer Flächenpressung eingesetzt. Spezialguss mit Festschmierstoff ist eine preisgünstige Alternative bei um 60% reduzierter Flächendruckaufnahme.

Werkstoff:
 Spezialguss (GG25) mit Festschmierstoff.

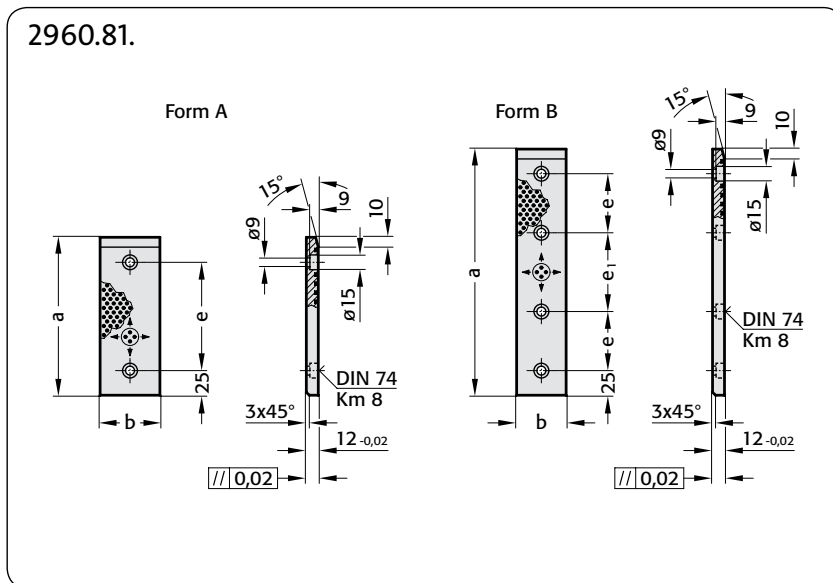
Hinweis:
 Lieferung ohne Schrauben.

Befestigung:
 Zylinderschrauben DIN EN ISO 4762 M10 x 25 verwenden.



**WRIJVINGSPLAAT
VDI 3357**

2960.81



2960.81.

Bestell-Nr.	Form	b	a	e	e ₁	Anzahl Bohrungen
2960.81.030.080	A	30	80	30	—	2
100			100	50	—	2
125			125	75	—	2
160			160	110	—	2
200			200	150	—	2
225			225	175	—	2
250	B		250	60	80	4
260			260	60	90	4
280			280	60	110	4
300			300	80	90	4
320			320	80	110	4
2960.81.040.080	A	40	80	30	—	2
100			100	50	—	2
125			125	75	—	2
160			160	110	—	2
200			200	150	—	2
2960.81.050.080		50	80	30	—	2
100			100	50	—	2
125			125	75	—	2
160			160	110	—	2
200			200	150	—	2
225			225	175	—	2
250	B	50	250	60	80	4
300			300	80	90	4
350			350	100	100	4
400			400	120	110	4
2960.81.060.080	A	60	80	30	—	2
100			100	50	—	2
125			125	75	—	2
160			160	110	—	2
200			200	150	—	2
225			225	175	—	2
240	B		240	60	70	4
250			250	60	80	4
260			260	60	90	4
280			280	60	110	4
2960.81.080.080	A	80	80	30	—	2
100			100	50	—	2
125			125	75	—	2
160			160	110	—	2
200			200	150	—	2
225			225	175	—	2
240	B		240	60	70	4
250			250	60	80	4
260			260	60	90	4
280			280	60	110	4
2960.81.100.240		100	240	60	70	4
260			260	60	90	4
280			280	60	110	4

Beschreibung:

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

Werkstoff:

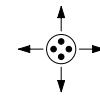
Bronze mit Festschmierstoff, wartungsarm.

Hinweis:

Lieferung ohne Schrauben.

Befestigung:

Zylinderschrauben DIN EN ISO 4762 M8×25 verwenden.



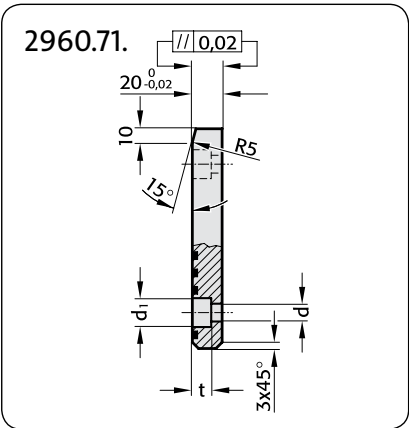
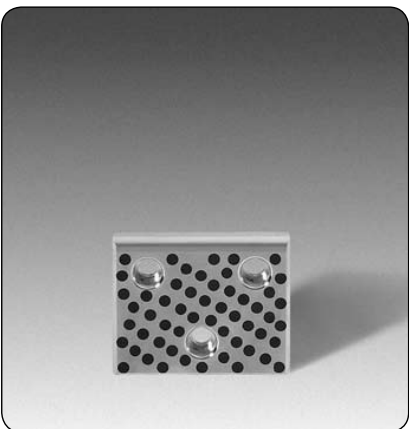
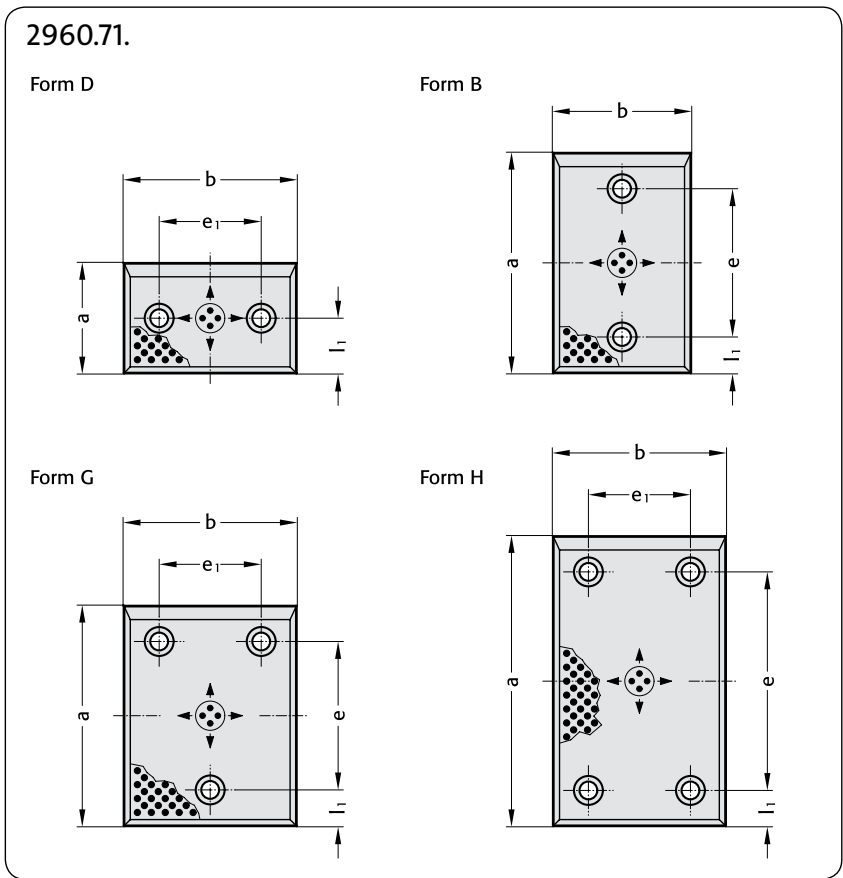
Gleitrichtung
Festschmierstoff-Einsätze
(Ausschnitt)

Bestell-Beispiel:

Gleitplatte = 2960.81.
b = 30 mm = 030.
a = 80 mm = 080
Bestell-Nummer = 2960.81.030.080

**WRIJVINGSPLAAT
VDI 3357**

2960.71



Bestell-Nr.	Form	b	a	l ₁	e	e ₁	d	d ₁	t	Anzahl Bohrungen
2960.71.050.080	B	50	80	25	30	-	9	15	9	2
2960.71.050.100			100		50	-	13,5	20	13	
2960.71.050.125			125		75	-				
2960.71.050.160			160		110	-				
2960.71.050.200			200		150	-				
2960.71.080.050	D	80	50	25	-	30	9	15	9	2
2960.71.080.080	B	80	80	25	30	-	13,5	20	13	
2960.71.080.100			100		50	-				
2960.71.080.125			125		75	-				
2960.71.080.160			160		110	-				
2960.71.080.200			200		150	-				
2960.71.080.250			250	40	170	-				
2960.71.080.315			315	40	235	-				
2960.71.100.050	D	100	50	25	-	50	13,5	20	13	2
2960.71.100.080			80	40	-					
2960.71.100.100	B	100	100	25	50	-				
2960.71.100.125			125		75	-				
2960.71.100.160			160		110	-				
2960.71.100.200			200		150	-				
2960.71.100.250			250	40	170	-				
2960.71.100.315			315	40	235	-				
2960.71.125.050	D	125	50	25	-	75	13,5	20	13	2
2960.71.125.080			80	40	-					
2960.71.125.100	G	125	100	25	50	-				3
2960.71.125.125			125		75	-				
2960.71.125.160			160		110	-				
2960.71.125.200			200		150	-				
2960.71.125.250			250	40	170	-				
2960.71.125.315			315	40	235	-				
2960.71.160.050	D	160	50	25	-	110	13,5	20	13	2
2960.71.160.080			80	40	-					
2960.71.160.100	G	160	100	25	50	-				3
2960.71.160.125			125		75	-				
2960.71.160.160			160		110	-				
2960.71.160.200			200		150	-				
2960.71.160.250	H	160	250	40	170	-				4
2960.71.160.315			315	40	235	-				

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.

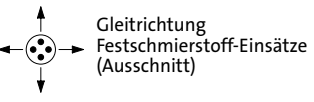
Hinweis:

Lieferung ohne Schrauben.

Befestigung:

Zylinderschrauben
DIN EN ISO 4762 verwenden.

d = ∅ 9 M 8 × 25
d = ∅ 13,5 M 12 × 25

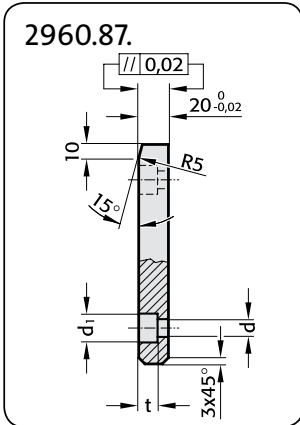
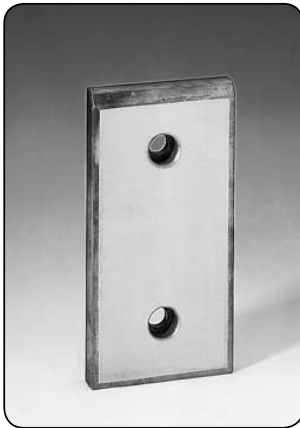


Bestell-Beispiel:

Gleitplatte	=	2960.71.
b = 50 mm	=	050.
a = 80 mm	=	080
Bestell-Nummer	=	2960.71.050.080

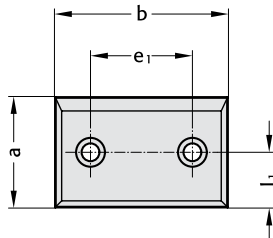
**WRIJVINGSPLAAT UIT STAAL
VDI 3357**

2960.87

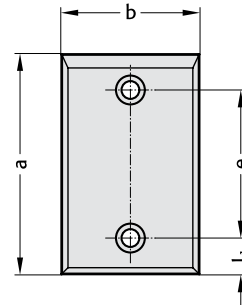


2960.87.

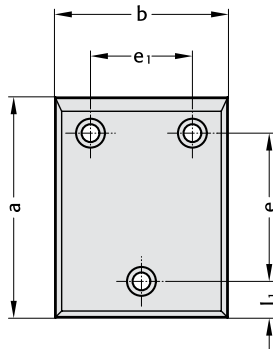
Form D



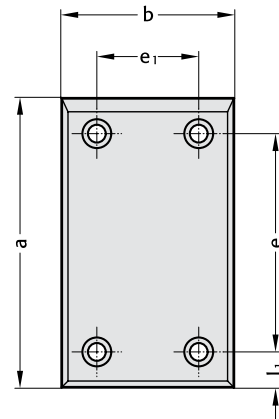
Form B



Form G



Form H



Beschreibung:

Gleitplatten werden bevorzugt in Großwerkzeugen mit großer Flächenpressung eingesetzt.

Werkstoff:

Stahl, oberflächengehärtet.

Hinweis:

Lieferung ohne Schrauben.

Befestigung:

Zylinderschrauben
DIN EN ISO 4762
d = Ø 9 M 8 x 25
d = Ø 13,5 M12 x 25

Bestell-Beispiel:

Gleitplatte	=	2960.87.
b = 50 mm	=	050.
a = 80 mm	=	080
Bestell-Nr.	=	2960.87.050.080

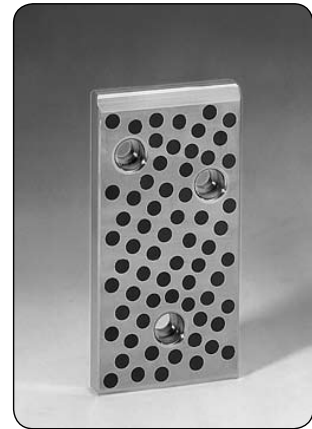
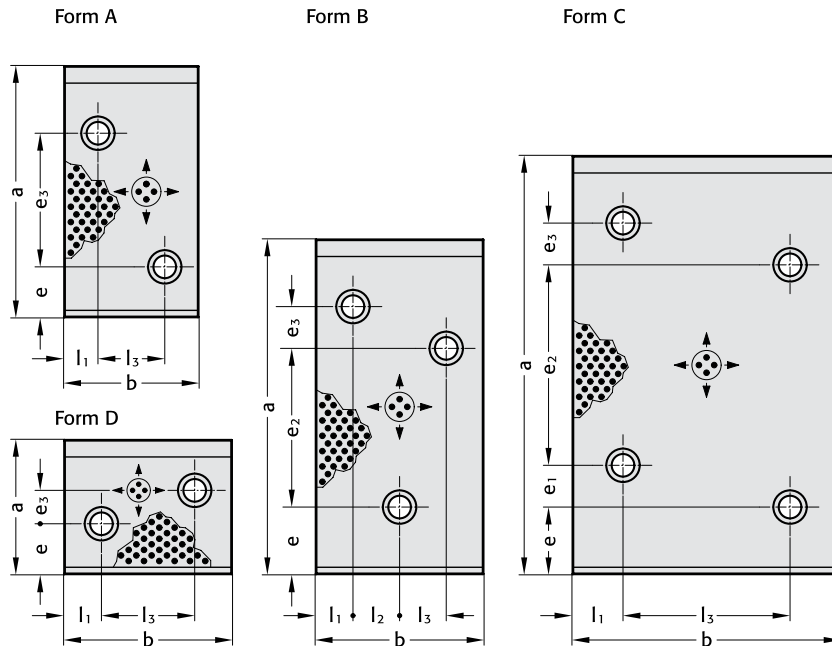
2960.87.

Bestell-Nr.	Form	b	a	l ₁	e	e ₁	d	d ₁	t	Anzahl Bohrungen
2960.87.050.080	B	50	80	25	30	-	9	15	9	2
100			100		50	-	13,5	20	13	
125			125		75	-				
160			160		110	-				
200			200		150	-				
2960.87.080.050	D	80	50	25	-	30	9	15	9	2
080	B	80	80	25	30	-	13,5	20	13	
100			100		50	-				
125			125		75	-				
160			160		110	-				
200			200		150	-				
250			250	40	170	-				
315			315	40	235	-				
2960.87.100.050	D	100	50	25	-	50	13,5	20	13	2
080			80	40	-	-				
100	B	100	100	25	50	-				
125			125		75	-				
160			160		110	-				
200			200		150	-				
250			250	40	170	-				
315			315	40	235	-				
2960.87.125.050	D	125	50	25	-	75	13,5	20	13	2
080			80	40	-	-				
100	G	125	100	25	50	-				3
125			125		75	-				
160			160		110	-				
200			200		150	-				
250			250	40	170	-				
315			315	40	235	-				
2960.87.160.050	D	160	50	25	-	110	13,5	20	13	2
080			80	40	-	-				
100	G	160	100	25	50	-				3
125			125		75	-				
160			160		110	-				
200			200		150	-				
250	H	160	250	40	170	-				4
315			315	40	235	-				

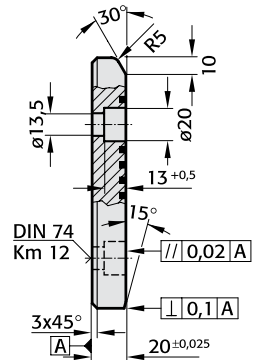
**WRIJVINGSPLAAT
"NAAMS"**

2960.79

2960.79.



2960.79.



2960.79.

Bestell-Nr.	Form	b	a	l ₁	l ₂	l ₃	e	e ₁	e ₂	e ₃	Anzahl Bohrungen
2960.79.050.100	A	50	100	25	-	-	30	-	-	30	2
150	A	50	150	25	-	-	30	-	-	80	2
200	A	50	200	25	-	-	40	-	-	120	2
2960.79.080.100	A	80	100	20	-	40	30	-	-	30	2
150	A	80	150	20	-	40	30	-	-	80	2
200	A	80	200	20	-	40	40	-	-	120	2
250	A	80	250	20	-	40	40	-	-	170	2
315	B	80	315	20	20	20	40	-	210	25	3
2960.79.100.050	D	100	50	22	-	56	14	-	-	13	2
080	D	100	80	22	-	56	30	-	-	20	2
100	A	100	100	22	-	56	30	-	-	30	2
150	A	100	150	22	-	56	30	-	-	80	2
200	B	100	200	22	28	28	40	-	95	25	3
250	B	100	250	22	28	28	40	-	145	25	3
315	B	100	315	22	28	28	40	-	210	25	3
2960.79.125.080	D	125	80	25	-	75	30	-	-	20	2
100	A	125	100	25	-	75	30	-	-	30	2
150	A	125	150	25	-	75	30	-	-	80	2
200	B	125	200	25	37	38	40	-	95	25	3
250	B	125	250	25	37	38	40	-	145	25	3
315	C	125	315	25	-	75	40	25	185	25	4
2960.79.160.100	A	160	100	30	-	100	30	-	-	30	2
150	A	160	150	30	-	100	30	-	-	80	2
200	B	160	200	30	50	50	40	-	95	25	3
250	C	160	250	30	-	100	40	25	120	25	4
315	C	160	315	30	-	100	40	25	185	25	4

Bestell-Beispiel:

Gleitplatte	=	2960.79.
b = 160 mm	=	160.
a = 315 mm	=	315
Bestell-Nummer	=	2960.79.160.315

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:

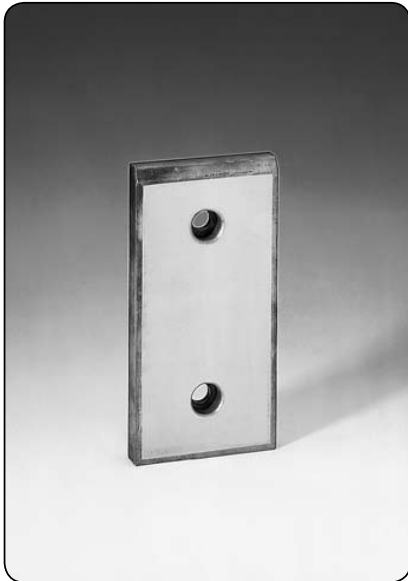
Zylinderschrauben DIN EN ISO 4762 M12 x 30 verwenden.



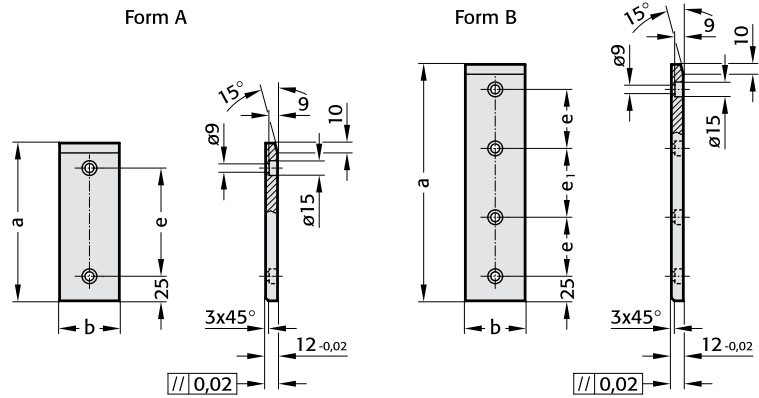
Gleitrichtung Festschmierstoff-Einsätze (Ausschnitt)

**WRIJVINGSPLAAT UIT STAAL
VDI 3357**

2960.88



2960.88.



Beschreibung:

Gleitplatten werden bevorzugt in Großwerkzeugen mit großer Flächenpressung eingesetzt.

Werkstoff:

Stahl, oberflächengehärtet.

Hinweis:

Lieferung ohne Schrauben.

Befestigung:

Zylinderschrauben
DIN EN ISO 4762
M8x25 verwenden.

Bestell-Beispiel:

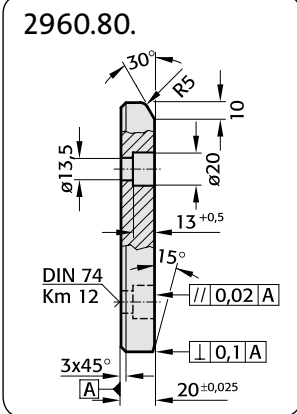
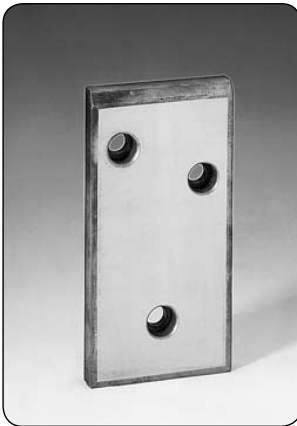
Gleitplatte	=	2960.88.
b = 30 mm	=	030.
a = 80 mm	=	080
Bestell-Nr.	=	2960.88.030.080

2960.88.

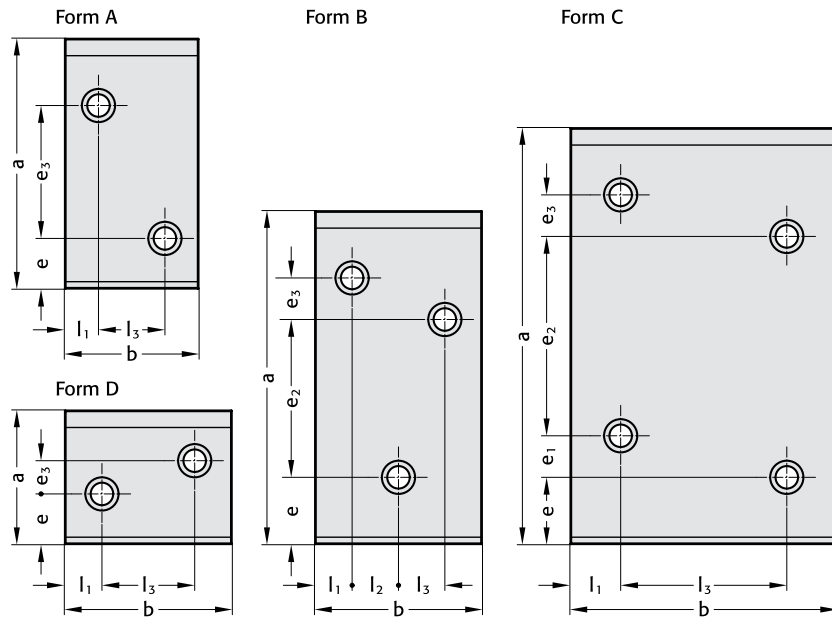
Bestell-Nr.	Form	b	a	e	e ₁	Anzahl Bohrungen
2960.88.030.080	A	30	80	30	—	2
100			100	50	—	2
125			125	75	—	2
160			160	110	—	2
200			200	150	—	2
2960.88.040.080		40	80	30	—	2
100			100	50	—	2
125			125	75	—	2
160			160	110	—	2
200			200	150	—	2
2960.88.050.080		50	80	30	—	2
100			100	50	—	2
125			125	75	—	2
160			160	110	—	2
180			180	130	—	2
200			200	150	—	2
225			225	175	—	2
240	B		240	60	70	4
250			250	60	80	4
260			260	60	90	4
280			280	60	110	4
2960.88.060.080	A	60	80	30	—	2
100			100	50	—	2
125			125	75	—	2
160			160	110	—	2
200			200	150	—	2
225			225	175	—	2
240	B		240	60	70	4
250			250	60	80	4
260			260	60	90	4
280			280	60	110	4
300			300	80	90	4
320			320	80	110	4
340			340	80	130	4
350			350	100	100	4
2960.88.080.080	A	80	80	30	—	2
100			100	50	—	2
125			125	75	—	2
160			160	110	—	2
200			200	150	—	2
225			225	175	—	2
240	B		240	60	70	4
250			250	60	80	4
260			260	60	90	4
280			280	60	110	4
300			300	80	90	4
320			320	80	110	4
340			340	80	130	4
350			350	100	100	4
2960.88.100.250		100	250	60	80	4
280			280	60	110	4
300			300	80	90	4
320			320	80	110	4
340			340	80	130	4
350			350	100	100	4

**WRIJVINGSPLAAT
"NAAMS"**

2960.80



2960.80.



Beschreibung:

Gleitplatten werden bevorzugt in Großwerkzeugen mit großer Flächenpressung eingesetzt.

Werkstoff:

Stahl, oberflächengehärtet

Hinweis:

Lieferung ohne Schrauben.

Befestigung:

Zylinderschrauben
DIN EN ISO 4762
M12×30.

2960.80.

Bestell-Nr.	Form	b	a	l ₁	l ₂	l ₃	e	e ₁	e ₂	e ₃	Anzahl Bohrungen
2960.80.050.100	A	50	100	25	-	-	30	-	-	30	2
150	A	50	150	25	-	-	30	-	-	80	2
200	A	50	200	25	-	-	40	-	-	120	2
2960.80.080.100	A	80	100	20	-	40	30	-	-	30	2
150	A	80	150	20	-	40	30	-	-	80	2
200	A	80	200	20	-	40	40	-	-	120	2
250	A	80	250	20	-	40	40	-	-	170	2
315	B	80	315	20	20	20	40	-	210	25	3
2960.80.100.050	D	100	50	22	-	56	14	-	-	13	2
080	D	100	80	22	-	56	30	-	-	20	2
100	A	100	100	22	-	56	30	-	-	30	2
150	A	100	150	22	-	56	30	-	-	80	2
200	B	100	200	22	28	28	40	-	95	25	3
250	B	100	250	22	28	28	40	-	145	25	3
315	B	100	315	22	28	28	40	-	210	25	3
2960.80.125.080	D	125	80	25	-	75	30	-	-	20	2
100	A	125	100	25	-	75	30	-	-	30	2
150	A	125	150	25	-	75	30	-	-	80	2
200	B	125	200	25	37	38	40	-	95	25	3
250	B	125	250	25	37	38	40	-	145	25	3
315	C	125	315	25	-	75	40	25	185	25	4
2960.80.160.100	A	160	100	30	-	100	30	-	-	30	2
150	A	160	150	30	-	100	30	-	-	80	2
200	B	160	200	30	50	50	40	-	95	25	3
250	C	160	250	30	-	100	40	25	120	25	4
315	C	160	315	30	-	100	40	25	185	25	4

Bestell-Beispiel:

Gleitplatte = 2960.80.
 b = 160 mm = 160.
 a = 315 mm = 315
 Bestell-Nummer = 2960.80.160.315