

**THINK
TECH
STRACK**

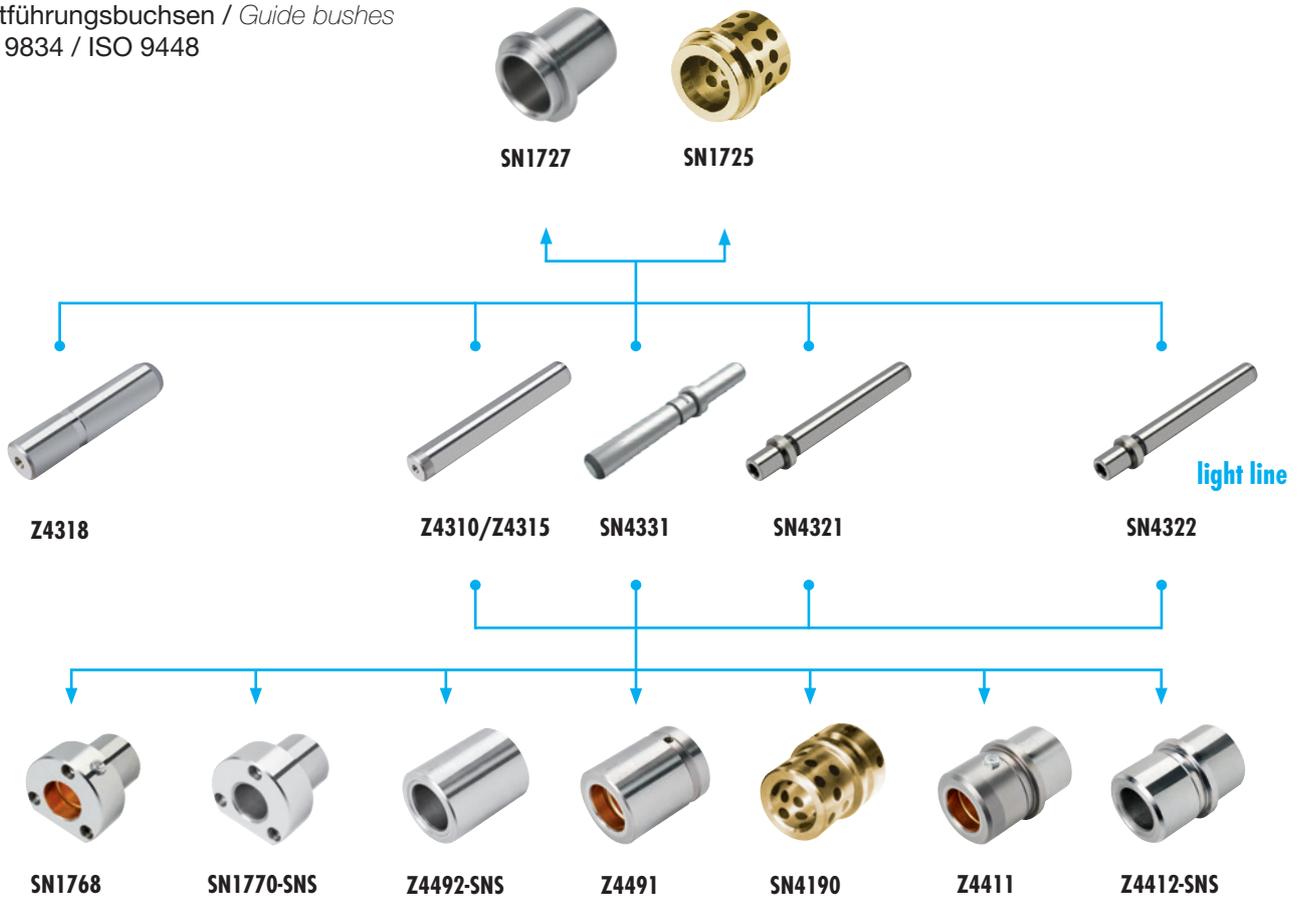
**FÜHRUNGSELEMENTE
GUIDE ELEMENTS**



STRACK®

NORMALIEN

Gleitführungsbuchsen / *Guide bushes*
DIN 9834 / ISO 9448



Gleitführungsbuchsen / *Guide bushes*
~ DIN 9831-1 / ISO 9448

Stanz- und Umformwerkzeuge

punching and forming tools

Gleitführungsbuchsen
Guide bushes



Buchsen für Kugel-/Rollenkäfige
Bushes for ball / roller retainers
~ DIN 9831 / ISO 9448



Kugel-/Rollenkäfige
Ball / roller retainers



SN1789 SN1798 SN17950



Käfighalter / Montagehilfe /
Begrenzungsmuffe
Holders for ball retainers /
mounting assistance / limiting bushes

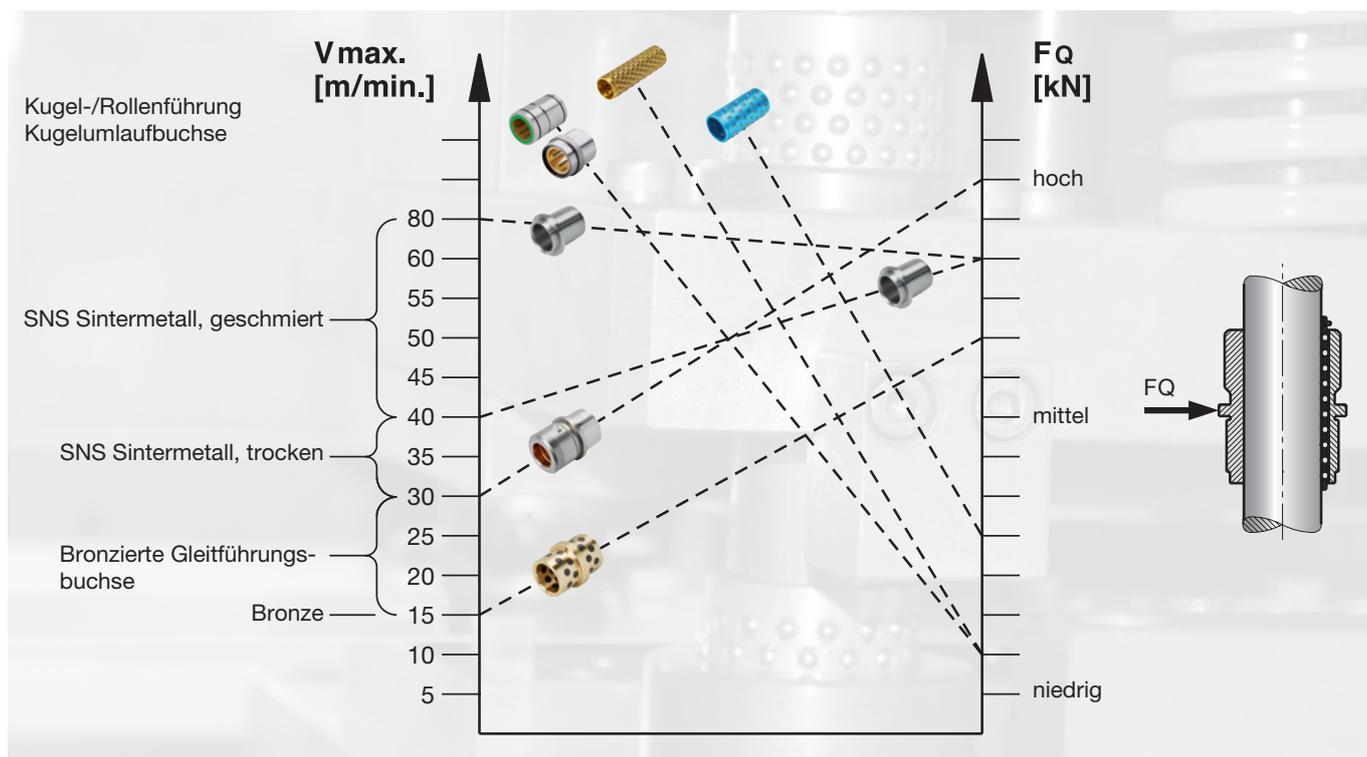


Z4327 SN1788 SN1797

Kugelumlaufbuchsen
Re-circulating ball bushes



SN1780/
SN1780HT SN1782



Gleitführungsbuchsen ähnlich DIN 9831-1 / ISO 9448

- Mit bronzierter Gleitfläche in 3 Toleranzklassen verfügbar
 - ➔ Zur Aufnahme hoher Querkräfte
 - ➔ Für Werkzeuggeschwindigkeiten bis 30m/min.
- Alternative Ausführung mit robuster, wartungsarmer SNS Sintergleitschicht
 - ➔ Zur Aufnahme mittlerer bis mittelhoher Querkräfte
 - ➔ Für Werkzeuggeschwindigkeiten bis 80m/min. (geschmiert) bzw. 40m/min. (ungeschmiert)
- Auch in bronze mit Graphiteinsätzen erhältlich, wartungsarm
 - ➔ Zur Aufnahme mittlerer Querkräfte
 - ➔ Für Werkzeuggeschwindigkeiten bis 15m/min.
- Einbaukompatibel zu Wettbewerbsprodukten
- Ausführung mit Flansch, Bund oder glatt

Gleitführungsbuchsen

- Mit bronzierter Gleitfläche
- Nur in Toleranzklasse B verfügbar
- Zur Aufnahme hoher Querkräfte
- Für Werkzeuggeschwindigkeiten bis 30m/min.
- Nicht kompatibel zu Buchsen nach DIN 9831-1 / ISO 9448

Gleitführungsbuchsen nach DIN 9834 / ISO 9448

- Ausführung mit robuster, wartungsarmer SNS Sintergleitschicht
 - ➔ Zur Aufnahme mittlerer bis mittelhoher Querkräfte
 - ➔ Für Werkzeuggeschwindigkeiten bis 80m/min. (geschmiert) bzw. 40m/min. (ungeschmiert)
- Auch in bronze mit Graphiteinsätzen erhältlich, wartungsarm
 - ➔ Zur Aufnahme mittlerer Querkräfte
 - ➔ Für Werkzeuggeschwindigkeiten bis 15m/min.

Stanz- und Umformwerkzeuge

punching and forming tools

Buchsen für Kugel- und Rollenkäfige ähnlich DIN 9831 / ISO 9448

- Ausführung mit Flansch, Bund oder glatt
- Kombinierbar sind diese mit Kugelkäfigen aus Messing oder Aluminium
 - Zur Aufnahme geringer Querkräfte
 - Für Werkzeuggeschwindigkeiten bis 150m/min.
- Oder mit Rollenkäfigen aus Aluminium
 - Linienförmiger Kontakt zwischen Führungsbuchse und Führungssäule erlaubt die Aufnahme höherer Kräfte
 - Die Werkzeuggeschwindigkeit ist gegenüber Kugelführungen geringer
- Nur mit Strack Führungssäulen verwenden (außer Light-Line-Säule)
- Montagehilfe, Begrenzungsmuffe und Käfighalter als Zubehör verfügbar

Kugelumlaufbuchsen

- Ausführung mit Bund oder glatt
- Für lange und präzise Linearbewegungen
- Geeignet für Einsatz in Temperaturbereich von -30°C bis +80°C, als Hochtemperaturversion bis +180°C
- Spiel- und verschleißfrei

Führungssäulen ähnlich DIN 9825-2 / ISO 9182

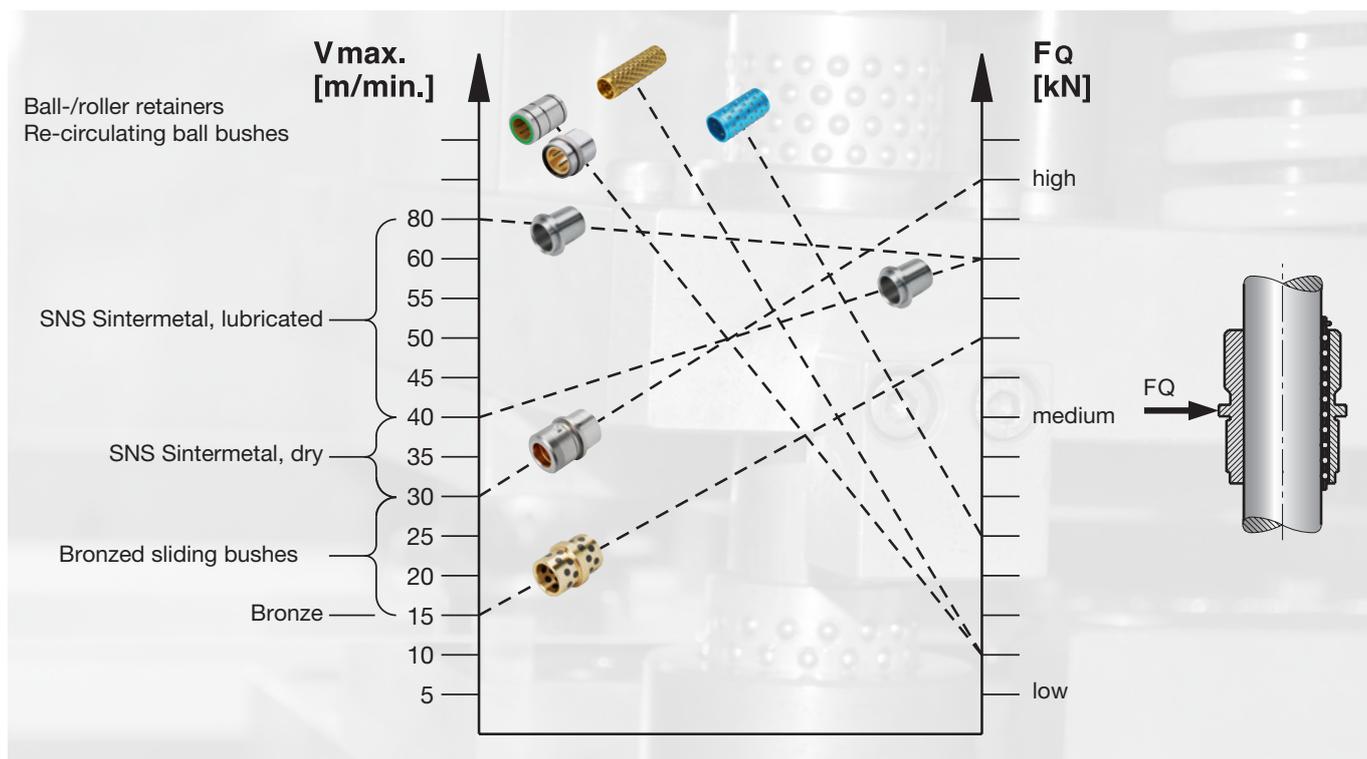
- Mit super gefinishter Oberfläche $\leq Rz0,8$
- Führungsdurchmessertoleranz $< h3$
- Randschichtgehärtet 61 - 65 HRC
- Kopfseitig mit angeschliffener Anlaufschräge
- Light-Line-Säule SN4322 mit Führungsdurchmessertoleranz $h4$, dadurch nur für Gleitführungssysteme geeignet
- Fußseitig mit angeschliffenem Einbaudurchmesser

Führungssäulen ähnlich DIN 9833 / ISO 9182-3

- Führungsdurchmessertoleranz $f6$
- Randschichtgehärtet 61 - 65 HRC
- Kombinierbar mit Gleitführungsbuchsen nach DIN 9834

Mittenbundsäulen

- Mit super gefinishter Oberfläche $\leq Rz0,8$
- Führungsdurchmessertoleranz $< h3$
- Randschichtgehärtet 61 - 65 HRC
- Einbaukompatibel zu Wettbewerbsprodukten
- Reduziert ungünstige Hebeleffekte, dadurch mehr Steifigkeit
- Höhere Belastbarkeit bei gleichem Säulendurchmesser
- Tolerierte Abstimmung der Längen auf Wunsch möglich



Sliding guide bushes similar to DIN 9831-1 / ISO 9448

- Available with bronze plated sliding surface in 3 tolerance classes
 - ➔ To absorb high lateral forces
 - ➔ For tool speeds up to 30m/min.
- Alternative design with robust, low-maintenance SNS sintered sliding layer
 - ➔ To absorb medium up to middle high lateral forces
 - ➔ For tool speeds up to 80m / min. (lubricated) or 40m / min. (unlubricated)
- Also available in bronze with graphite inserts, low-maintenance
 - ➔ For absorbing medium lateral forces
 - ➔ For tool speeds up to 15m/min.
- Mounting compatible with competitive products
- Available with flange, collar or straight

Sliding guide bushes

- With bronze plated sliding surface
- Only available in tolerance class B
- To absorb high lateral forces
- For tool speeds up to 30m/min.
- Not compatible with bushes according to DIN 9831-1 / ISO 9448

Sliding guide bushes according to DIN 9834 / ISO 9448

- Design with robust, low-maintenance SNS sintered sliding layer
 - ➔ To absorb medium up to middle high lateral forces
 - ➔ For tool speeds up to 80m/min. (lubricated) or 40m/min. (unlubricated)
- Also available in bronze with graphite inserts, low-maintenance
 - ➔ For absorbing medium lateral forces
 - ➔ For tool speeds up to 15m/min.

Stanz- und Umformwerkzeuge

punching and forming tools

Bushes for ball and roller retainers similar to DIN 9831 / ISO 9448

- Available with flange, collar or straight
 - ➔ For absorbing less lateral forces
 - ➔ For tool speeds up to 150m/min.
- To be combined with ball cages made of brass or Aluminum
- Or with roller cages made of aluminum
 - ➔ Linear contact between guide bush and guide pillar allows higher lateral forces to be absorbed
 - ➔ Tool speed is lower compared to ball guides
- Only use with Strack guide pillars (except Light-Line-Pillar)
- Mounting aid, limiting sleeve and cage holder available as accessories

Re-circulating ball bushes

- Available with collar or straight
- For long and precise linear movements
- Suitable for use in a temperature range from -30°C to +80°C, as a high temperature version up to +180°C
- Clearance- and wear-free

Guide pillars similar to DIN 9825-2 / ISO 9182

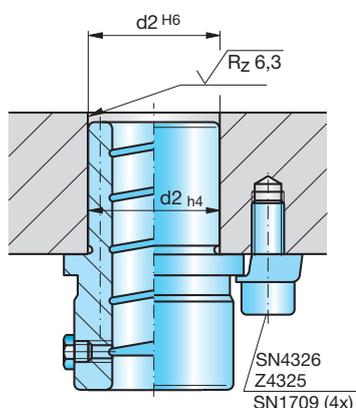
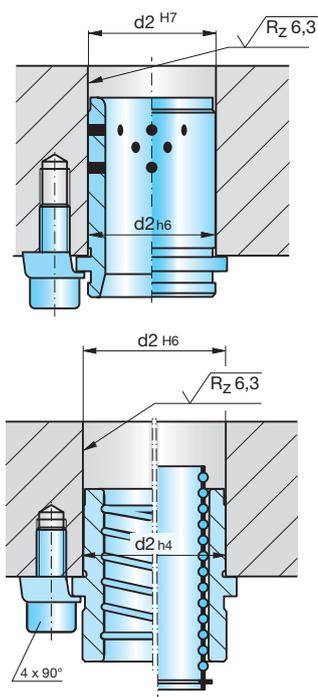
- With super finished surface $\leq Rz0.8$
- Guide diameter tolerance $< h3$
- Surface hardened 61 - 65 HRC
- With grinded centring chamfer
- Light-Line column SN4322 with guide diameter tolerance $h4$, therefore only suitable for sliding guide systems
- With lead-in diameter at bottom side

Guide pillars similar to DIN 9833 / ISO 9182-3

- Guide diameter tolerance $f6$
- Surface hardened 61 - 65 HRC
- Combinable with sliding guide bushes according to DIN 9834

Guide pillars with centre collar

- With a super finished surface $\leq Rz0.8$
- Guide diameter tolerance $< h3$
- Surface hardened 61 - 65 HRC
- Mounting compatible with competitive products
- Reduces unfavorable leverage effects, thus more rigidity
- Higher load capacity with the same column diameter.
- Tolerated coordination of the lengths possible on request



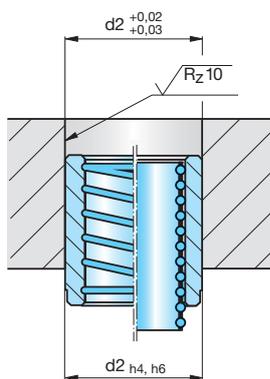
Führungsbuchsen mit Bund **geklammert/Schiebesitz**

Die Befestigung erfolgt mittels Schrauben und Halteklammern. Die Bundanlagefläche ist rechtwinklig zur Führungsbohrung geschliffen. Vor der Montage wird das Aufbringen eines Fettfilms auf den Einbaudurchmesser empfohlen.

Sliding bushes with collar **clipped/sliding fit**

The bushes are fastened by means of screws and retaining clips. The collar bearing surface is ground at right angles to the guide hole.

Application of a grease film to the fitting diameter is recommended before assembly.

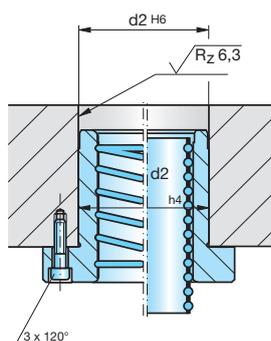


Glatte Führungsbuchsen **zum Einkleben**

Die Buchsen werden in Führungseinheiten und bei begrenztem Einbauplatz eingesetzt. Mit LOCTITE 603 wird eine hochfeste Klebeverbindung erstellt.

Straight guide bushes **adhesively bonded in space**

These bushes are used in guiding units and wherever there is limited installation space. For a solid gluing we recommend the application of LOCTITE 603.



Führungsbuchsen mit Flansch **verschraubt**

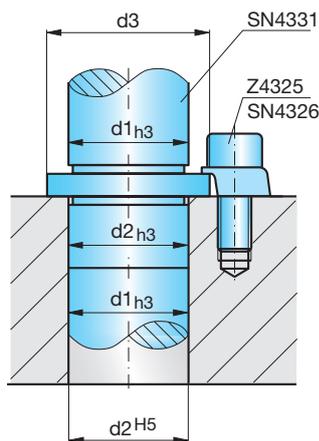
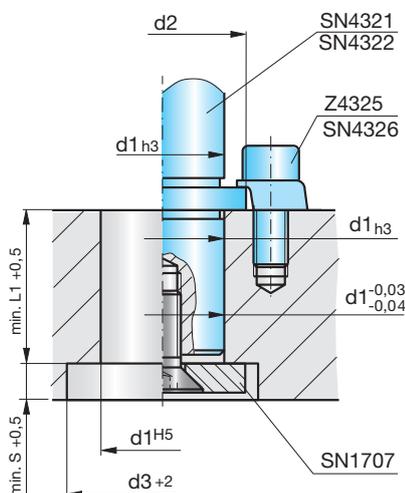
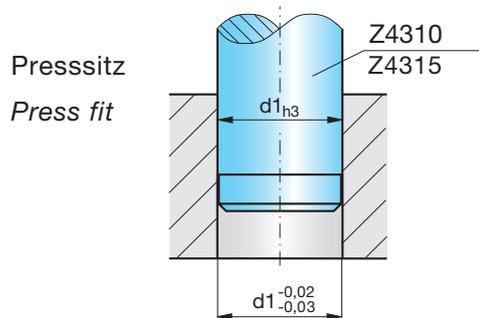
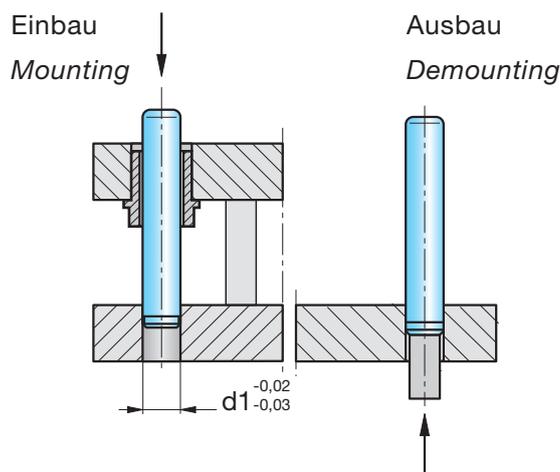
Die Befestigung erfolgt mittels Zylinderschrauben direkt am Flansch, dessen Anlagefläche rechtwinklig zur Führungsbohrung geschliffen ist. Vor der Montage wird das Aufbringen eines Fettfilms auf den Einbaudurchmesser empfohlen.

Guide bushes with flange **screwed**

They are fastened by means of cylindrical head screws directly to the flange, the bearing surface of which is ground at right angles to the guide hole. Application of a grease to the fitting diameter is recommended before assembly.

Stanz- und Umformwerkzeuge

punching and forming tools



Glatte Führungssäulen zum Einpressen

Säule mit Einführdurchmesser voran durch das planparallel ausgerichtete Oberteil in die Aufnahmebohrung im Unterteil stecken. Dann mittels geeigneter Pressvorrichtung in die vorgesehene Position treiben.

Zur Vermeidung von Kaltverschweißungen wird vor der Montage wird das Aufbringen eines Fettfilms auf den Innendurchmesser empfohlen. Der Ausbau erfolgt in umgekehrter Weise um Beschädigungen der Führungsfläche zu vermeiden.

Straight guide pillars press fit

Pillar with centering diameter first through the plane-parallel aligned upper part into the mounting hole in the lower part. Then drive the pillar by means of suitable press device into the intended position. To avoid cold welding, it is recommended to apply a grease film to the inner diameter before assembly. The demounting takes place in the opposite way to avoid damage to the guide surface.

Führungssäule mit Bund (Mittensbund) geklammert/Schiebesitz

Die Befestigung erfolgt mittels Schrauben und Halteklammern von der Arbeitsfläche oder mittels Haltescheibe von der Unterseite aus.

Die Bundanlagefläche ist rechtwinklig zum Einbaudurchmesser geschliffen.

Vor der Montage wird das Aufbringen eines Fettfilms auf den Einbaudurchmesser empfohlen.

Guide pillar with collar (centre collar) clipped/sliding fit

The pillars are fastened by means of screws and retaining clips from the work surface or from the below surface using a retaining disc.

The flange contact surface is ground at right angles to the installation diameter.

Application of a grease film to the fitting diameter is recommended before assembly.

Stanz- und Umformwerkzeuge

punching and forming tools

Ihre Ansprechpartner / Your contact persons

Mail team2@strack.de

Tel +49 2351 8701 7200



Daniela Wolf

Produktgruppen Manager / Product group manager

Beratungssprache: deutsch, englisch

Spoken language: german, english



Jennifer Granzow

Verkauf / Sales

Beratungssprache: deutsch, englisch

Spoken language: german, english



Andreas Kremser

Verkauf / Sales

Beratungssprache: deutsch, englisch

Spoken language: german, english



Christian Müller

Technik / Technics

Beratungssprache: deutsch, englisch

Spoken language: german, english

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

