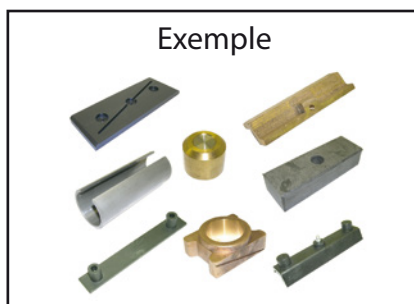


# FICHE TECHNIQUE

## PLAQUES D'USURE

Groupe  
**18-06-07-00**



Données client

Type machine : .....

Demande de prix

No. série machine : .....

Commande

CODE : TY x L1 x L2 x L3 x D1 x AT-GA x D2 x L4 x TA x AT-GR x MAT1 x MAT2

TY..... Type, voir types.

L1..... Longueur totale.

**ATTENTION** : prendre la plus grande longueur.

L2..... Plus petite dimension (voir figures).

L3..... Dimension intermédiaire (voir figures).

D1 ..... Diamètre extérieur, si le profil est rond.

AT-GA..... Nombre total de trous.

**ATTENTION** : les trous non percés ou filetés sont aussi pris en compte.

D2 ..... Diamètre du plus gros trou, peut aussi être un trou fileté (voir note):

- s'il n'y a pas de trou rond, prendre la mesure d'un trou d'une autre forme.

- les trous percés sont prioritaires aux trous non percés.

L4..... Distance (voir note).

TA ..... Plus grand filetage. Un filetage extérieur est prioritaire à un filetage intérieur.

AT-GR..... Nombre total de rainures (voir note).

MAT1 ..... Matière de la plaque d'usure :

*AL = aluminium*

*BR = bronze*

*CU = cuivre*

*FI = fibre*

*G = fonte*

*HT = bois*

*IX = inox*

*KS = plastique*

*MS = laiton*

*RU = caoutchouc*

*ST = métal*

**Pour les types de matière appliquée en forme de pastille nous ajoutons un P (ex : BRP).**

MAT2 ..... Deuxième matière, dans le cas où la plaque est faite de plusieurs matériaux. Prendre par ordre alphabétique : exemple

*MAT 1 = BR*

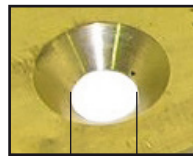
*MAT 2 = ST*

## NOTE

D2 : Nous prenons toujours le plus gros diamètre. Attention, pour les trous fraisés, nous prenons en compte le diamètre du trou et non celui du fraisage.

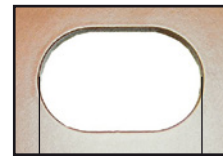


D2



D2

Trous autrement formés:



D2

- L4 :
- Pour le type B, L4 est toujours la distance entre les axes.
  - Pour les autres types:
    - L4 est la distance entre les trous les plus éloignés
    - S'il y a des axes mais pas de trous, L4 sera la distance entre les axes.

AT-GR : Les rainures continues ne comptent que pour une seul. Ex :

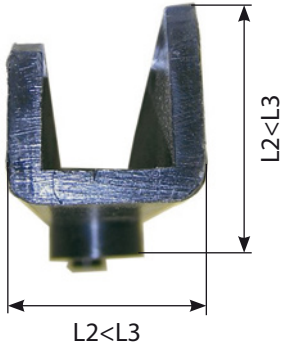


# TYPES

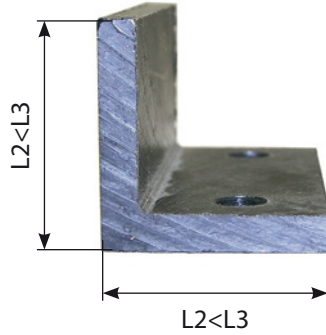
## Type A

Profils (L1 = longueur totale)

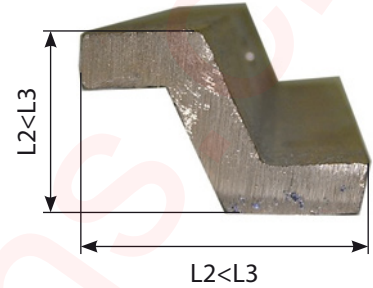
A1 : profils en U



A2 : profils en L



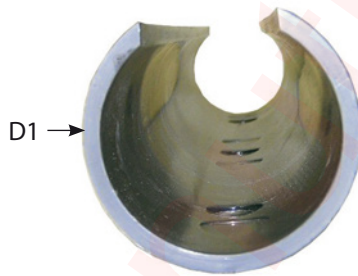
A3 : profils en Z



A4 : profils ronds

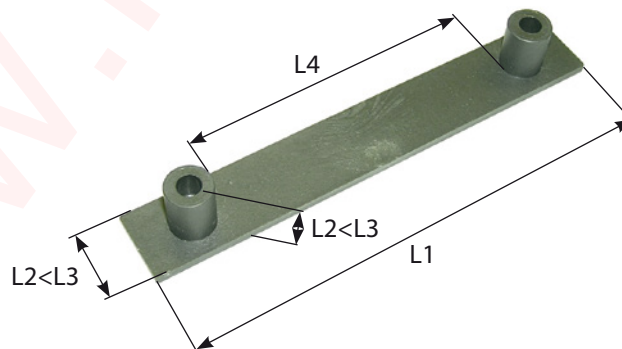


A5 : autres profils



## Type B

Plaque avec 2 axes



## Type C

Autre sortes



**MANUTRANS SA**

Fournitures pour engins de manutention

Manutrans SA  
Avenue de Lucens 44  
CH-1510 Moudon

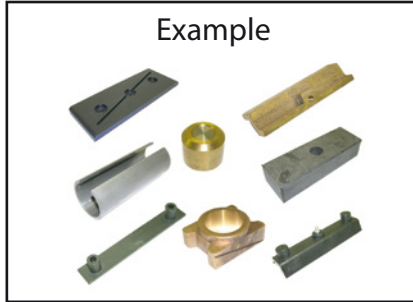
Tél : +41 21 781 27 77  
Fax : +41 21 781 27 79  
info@manutrans.ch

# TECHNICAL SHEET

## WEAR PAD

Group  
**18-06-07-00**

Example



Customer details

Type machine: .....

Price inquiry

Serial n° machine: .....

Order

CODE: TY x L1 x L2 x L3 x D1 x AT-GA x D2 x L4 x TA x AT-GR x MAT1 x MAT2

TY..... Type, see types.

L1..... Total length.

**ATTENTION:** this is the largest measurement.

L2..... Smallest measurement (see figures).

L3..... Measurement in between (see figures).

D1 ..... External diameter if profile is round.

AT-GA..... Number of holes.

**ATTENTION:** blank drill holes and threaded holes also count.

D2 ..... Diameter of the largest holes, can also be a threaded hole (see note):

- if no round holes are present, take the largest measurement to any other differently shaped hole.
- regular holes have priority over blank drilled holes.

L4..... Distance (see note).

TA ..... Largest thread type. External thread type has priority over internal thread.

AT-GR..... Number of grooves (see note).

MAT1 ..... Material of the wear pad:

*AL = aluminium*

*BR = bronze*

*CU = copper*

*FI = fibre*

*G = cast iron*

*HT = wood*

*IX = stainless steel*

*KS = plastic*

*MS = brass*

*RU = rubber*

*ST = steel*

**For any material fitted as a plug we add a P (e.g. BRP).**

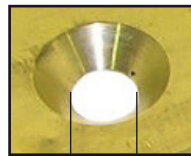
MAT2 ..... Second type of material, if the wear pad is composed of multiple materials. Quoted alphabetically: e.g.

*MAT 1 = BR*

*MAT 2 = ST*

## NOTE

D2: Always take the largest diameter. Attention, for conical holes we take the diameter of the hole itself and not the cone.



Differently shaped hole:



- L4:
- For type B, take the distance between the pins
  - For all other types:
    - L4 is the distance between the 2 holes that are furthest apart
    - If the wear pad contains pins without holes, take L4 as the distance between the pins.

AT-GR: Grooves that continue are counted as one, e.g.:

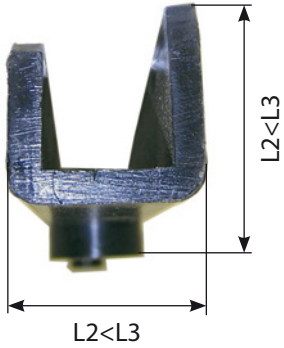


# TYPES

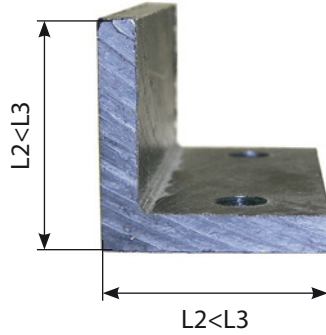
## Type A

Profiles (L1 = total length)

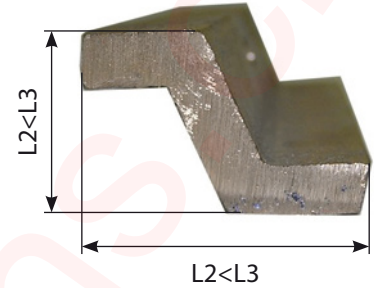
A1: U profiles



A2: L profiles



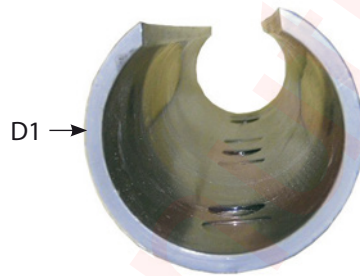
A3: Z profiles



A4: round profiles

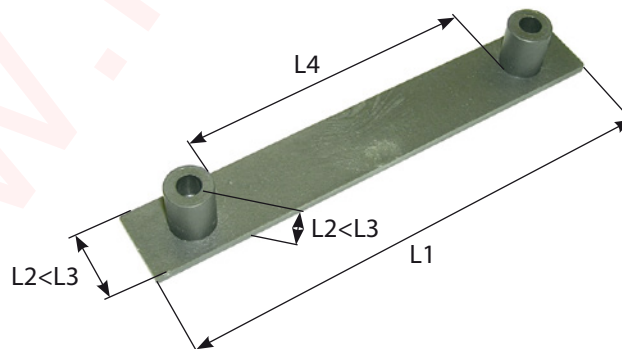


A5: other profiles



## Type B

Strip with 2 pins



## Type C

Other types

# TECHNISCHES DATENBLATT

## GLEITLAGER

Gruppe  
**18-06-07-00**



Kundendaten

Maschinentyp: .....

Preis-anfrage

Serien-Nr. Maschine: .....

Bestellung

CODE: TY x L1 x L2 x L3 x D1 x AT-GA x D2 x L4 x TA x AT-GR x MAT1 x MAT2

TY..... Typ, siehe Typen.

L1..... Gesamte übermessene Länge.  
**ACHTUNG:** dies ist das größte Maß.

L2..... Kleinstes Maß (Siehe Abbildungen).

L3..... Zwischenmaß (Siehe Abbildungen).

D1 ..... Äußerer Durchmesser wenn das Profil rund ist.

AT-GA..... Gesamtanzahl der Löcher.

**ACHTUNG:** nicht durchgehende Löcher und Löcher mit Gewinde werden mitgerechnet.

D2 ..... Durchmesser des größten Lochs, kann auch ein Loch mit Gewinde sein (siehe Bemerkung):

- wenn es keine runden Löcher gibt, nehmen Sie dann den größten Abstand eines anderen gebildeten Lochs.
- durchgehende Löcher haben Vorrang auf nicht durchgehende Löcher.

L4..... Abstand (Siehe Bemerkung).

TA ..... Größter Gewindetyp. Äußerer Gewindetyp hat Vorrang auf innerer Gewindetyp.

AT-GR..... Gesamtanzahl Rillen (Siehe Bemerkung).

MAT1 ..... Material des Gleitlagers:

*AL = Aluminium*

*BR = Bronze*

*CU = Kupfer*

*FI = Fiber*

*G = gusseisen*

*HT = Holz*

*IX = Inox*

*KS = Kunststoff*

*MS = Messing*

*RU = Gummi*

*ST = Stahl*

**Für Materialtyp wie eine Pastille, fügen wir eine P hinzu (z.B. BRP).**

MAT2 ..... Zweiter Materialtyp, wenn Gleitlager aus mehreren Materialien besteht.

Wir nehmen dem Alphabet gemäß : z.B.

*MAT 1 = BR*

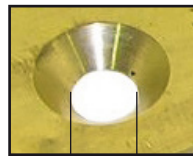
*MAT 2 = ST*

## NOTA

D2: Wir nehmen immer den größten Durchmesser. Achtung, bei Löcher mit einer Abschrägung nehmen wir den Durchmesser des Lochs und nicht den der Abschrägung.



D2



D2

Anders gebildetes Loch:



D2

- L4:
- Für Typ B nehmen wir den Abstand zwischen den Bolzen.
  - Für die weiteren Typen:s:
    - L4 ist der Abstand zwischen den 2 weitesten Löchern
    - Wenn das Gleitlager Bolzen ohne Löcher hat, dann nehmen wir L4 als Abstand zwischen den Bolzen.

AT-GR: Durchgehende Rillen gelten als eine Rille, z.B:



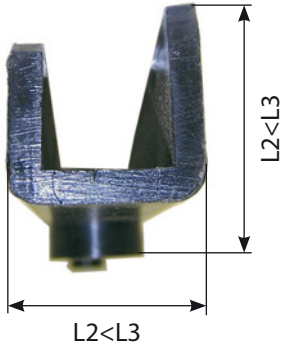


# TYPEN

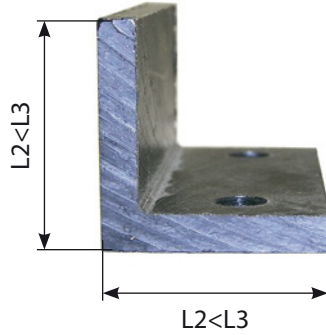
## Typ A

Profile (L1 = übermessene Länge)

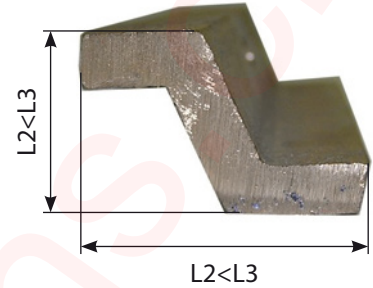
A1: U Profile



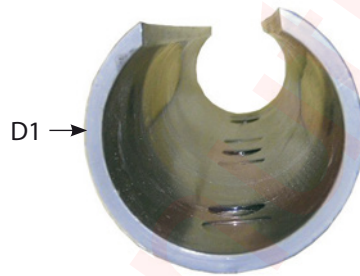
A2: L Profile



A3: Z Profile



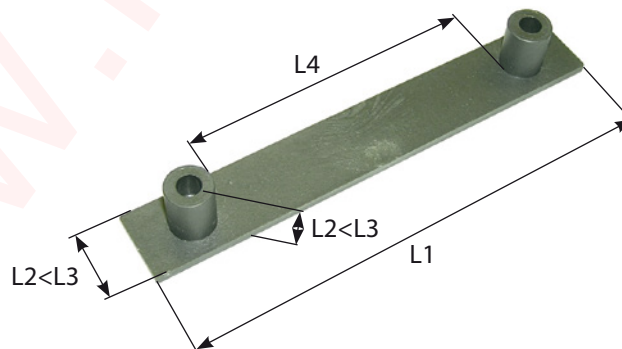
A4: Runde Profile



A5: Sonstige Profile

## Typ B

Latte mit 2 Bolzen



## Typ C

Sonstige Arten



**MANUTRANS SA**

Fournitures pour engins de manutention

Manutrans SA  
Avenue de Lucens 44  
CH-1510 Moudon

Tél : +41 21 781 27 77  
Fax : +41 21 781 27 79  
info@manutrans.ch