



MILLUTENSIL

STANDARD
PARTS



ELEMENTI DI SCORRIMENTO
A MANUTENZIONE RIDOTTA



MILLUTENSIL
INNOVATION

ELEMENTI DI GUIDA A MANUTENZIONE RIDOTTA

MASSIMA AFFIDABILITÀ, MINIMA MANUTENZIONE

Per rispondere alle esigenze sempre più complesse del mondo dello stampaggio, Millutensil propone una gamma completa di elementi di guida a scorrimento progettati per garantire elevata precisione, lunga durata e bassa necessità di manutenzione, anche in condizioni operative critiche.

Queste soluzioni sono ideali per applicazioni in cui è richiesta una guida robusta, stabile e duratura, anche in presenza di carichi elevati o cicli intensivi. Grazie alla varietà di materiali e tecnologie disponibili, è possibile selezionare il sistema più adatto in base al tipo di stampo, alla geometria, alla frequenza di utilizzo e alle condizioni di lubrificazione.

Millutensil propone quattro tipologie principali di elementi di guida

1. Guide in bronzo: con eccellenti proprietà di scorrimento e buona resistenza all'usura, ideali per applicazioni standard con lubrificazione tradizionale.
2. Guide in acciaio temprato: offrono massima rigidità e durata nel tempo, perfette per stampi soggetti a forti sollecitazioni.
3. Guide con inserti di lubrificante solido su bronzo: garantiscono scorrimento continuo anche in condizioni di lubrificazione minima, riducendo i fermi macchina e gli interventi di manutenzione.
4. Guide con inserti di lubrificante solido su acciaio: combinano l'elevata resistenza dell'acciaio con la praticità della lubrificazione automatica e continua, per prestazioni affidabili anche nei cicli produttivi più severi.

Queste soluzioni permettono di ottimizzare la vita utile degli stampi, ridurre i costi di gestione e migliorare l'efficienza complessiva degli impianti, mantenendo gli elevati standard qualitativi che contraddistinguono ogni prodotto Millutensil.

Caratteristiche per materiale base

Composizione chimica	Cu 60-66% Al 5,0-7,5% Fe 2,0-4,0% Mn 2,5-5,0% Zn 17,5-31,5%
Peso specifico [kg/dm ³]	8,2
Resistenza a trazione Rm [N/mm ²]	750-800
Durezza Brinell HB 10	180-210
Limite elastico Rp 0,2 [N/mm ²]	450-550
Allungamento a rottura A5 [%]	5-8
Modulo di elasticità [kN/mm ²]	105-115
Coefficiente di attrito	0,04-0,15
Conducibilità termica [W/(m × K)]	45-55
Coefficiente di dilatazione termica [K ⁻¹]	1,6-2,0 × 10 ⁻⁵
Conducibilità elettrica [m/(Ω × mm ²)]	7-8
Resistenza a flessione alternata [N/mm ²]	±150
Distribuzione del lubrificante solido in rapporto alla superficie (in %)	25-30

Carico specifico sull'unità di superficie, temperatura, velocità e lubrificazione

CARICO SUPERF. UNITARIO [N/CM ²]	Temperatura [C°]	Velocità [m/min.]	Il valore del prodotto «P.V» [N/cm ² × m/min]	Lubrificazione
5000	80	30	10000	iniziale

Il valore del prodotto «P.V»

La capacità di carico consentita su un supporto si determina considerando il carico applicato per unità di superficie e il parametro P.V. Il valore di P.V. rappresenta il prodotto tra il carico unitario (P) e la velocità di scorrimento (V). È importante ricordare che non è possibile raggiungere contemporaneamente la massima velocità e il massimo carico sull'elemento (fare riferimento al diagramma P-V per i limiti operativi).

Calcolo del carico d'appoggio ammesso:

$$PV = P \times V \text{ [N/cm}^2 \times \text{m/min]} \quad P = F/A \text{ [N/cm}^2]$$

F = Forza di carico [N]

A = Superficie d'appoggio delle guide o elementi di scorrimento [cm²]

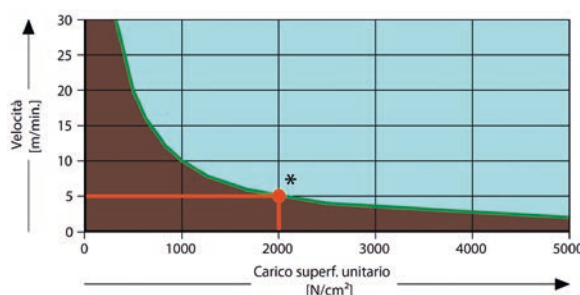
V = velocità di scorrimento [m/min]

Velocità di scorrimento in sollevamento:

$$V = 2 \times H \times nf/1000 \text{ [m/min]} \quad H = \text{Corsa [mm]}$$

nf = numero di colpi [H/min]

PV-diagramma



* Esempio: con un carico di 2000 N/cm² è possibile una velocità max. di 5m/min. a causa del valore PV max. di 10000 N/cm² x m/min.

INDICE

MILL5053.70 RONDELLA DI APPOGGIO	6
MILL5052.70 BUSSOLA DI GUIDA	7
MILL5082.70 BUSSOLA BRONZO GRAFITE DIN 9834 / ISO 9448	8
MILL5085.70 BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE	10
MILL5085.71 BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE	11
MILL5086.70 BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE	12
MILL5085.72 BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE	13
MILL5082.70 BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE DIN 9834/ISO 9448	14
MILL5082.71 BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE, NAAMS	15
MILL5086.71 BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE, NAAMS	16
MILL5102.70 BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE, CNOMO	17
MILL5087.72 BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE, NAAMS	18
MILL5087.70 BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE, CNOMO	19
MILL5087.71 BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE, NAAMS	20
MILL5087.73 BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE, CNOMO	21
MILL5120.70 BUSSOLA DI GUIDA LISCIO	22
MILL5120.71 BUSSOLA DI GUIDA LISCIO	24
MILL5102.71 BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE, CNOMO	26
MILL5961.71 ELEMENTO DI SCORRIMENTO PIATTO	27
MILL5961.76 ELEMENTO DI SCORRIMENTO PIATTO	28
MILL5961.77 ELEMENTO DI SCORRIMENTO PIATTO	29
MILL5961.73 ELEMENTO DI SCORRIMENTO PIATTO	30
CON DUE SUPERFICI DI SCORRIMENTO	30
MILL5961.70 ELEMENTO DI SCORRIMENTO PIATTO	31
MILL5961.75 ELEMENTO DI SCORRIMENTO PIATTO	32
MILL5961.74 LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI, VDI3357	33
MILL5961.79 LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI, VDI 3357	34
MILL5961.81 LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI, VDI3357	35
MILL5961.78 LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI, VDI 3357	36
MILL5961.82 LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI, VDI3357	37
MILL5961.79.45 LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI, CNOMO	38
MILL5961.81.45 LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI,CNOMO	39
MILL5961.30.55 LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI CON PIASTRA DI SCORRIMENTO , SECONDO VW	40
MILL5961.74.55 LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI CON PIASTRA DI SCORRIMENTO , SECONDO VW	41
MILL5960.72 PIASTRA DI SCORRIMENTO DI PICCOLA DIMENSIONE	42

MILL5960.71 PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3357 / ISO 9183-1	43
MILL5960.87 PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI3357	44
MILL5960.30 PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3357	45
MILL5960.31 PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI3357	46
MILL5960.32 PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3357	47
MILL5960.33 PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI3357	48
MILL5960.34 PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3357	49
MILL5960.70 PIASTRA DI SCORRIMENTO	50
MILL5960.85 PIASTRA DI SCORRIMENTO	51
MILL5960.86 PIASTRA DI SCORRIMENTO	52
MILL5960.76 PIASTRA DI SCORRIMENTO	53
MILL5960.77 PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3357	54
MILL5960.84 PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3387	55
MILL5962.78.45 PIASTRA DI SCORRIMENTO, CNOMO	56
MILL5962.78 PIASTRA DI SCORRIMENTO	58
MILL5962.84.45 PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI3357	60
MILL5962.85 PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3357	61
MILL5960.79 PIASTRA DI SCORRIMENTO, NAAMS	62
MILL5960.80 PIASTRA DI SCORRIMENTO, NAAMS	63
MILL5960.74 PIASTRA DI SCORRIMENTO, AFNOR/ISO 9183-2	64
MILL5960.44.45 PIASTRA DI SCORRIMENTO CON SCANALATURA DI LUBRIFICAZIONE, CNOMO	65
MILL5960.54.45 PIASTRA DI SCORRIMENTO CON SCANALATURA DI LUBRIFICAZIONE, CNOMO	66
MILL5960.82.25 PIASTRA DI SCORRIMENTO, SECONDO LA NORMA WDX	67
MILL5960.81 PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3357	68
MILL5960.88 PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3357	70
MILL5960.93 PIASTRA DI SCORRIMENTO, NAAMS	72
MILL5962.75 PIASTRA DI SCORRIMENTO, NAAMS	73
MILL5962.75.45 ELEMENTO DI GUIDA PIATTO CON DUE SUPERFICI DI SCORRIMENTO CNOMO	74
MILL5962.76 ELEMENTO DI GUIDA CON TRE SUPERFICI DI SCORRIMENTO	75
MILL5962.77 ELEMENTO DI GUIDA PIATTO CON DUE SUPERFICI DI SCORRIMENTO	76
MILL5962.74 ELEMENTO DI GUIDA CON QUATTRO SUPERFICI DI SCORRIMENTO	77
MILL5962.79 ELEMENTO DI GUIDA CON UNA SUPERFICIE DI SCORRIMENTO	78
MILL5962.80 ELEMENTO DI GUIDA CON QUATTRO SUPERFICI DI SCORRIMENTO	79
MILL5960.73 PIASTRA DI SCORRIMENTO VDI 3387	80
MILL5960.89 PIASTRA DI SCORRIMENTO VDI 3387	81
MILL5966.72 GUIDA CENTRALE PER SLITTE	82

MILL5960.90 CUNEO DI SCORRIMENTO, VDI 3357	83
MILL5960.91 GUIDA CENTRALE PER SLITTE,	84
MILL5960.92 CUNEO DI SCORRIMENTO, VDI 3357	85
MILL5962.70 ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE	86
MILL5962.70.45 ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE, CNOMO	87
MILL5962.71 ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE	88
MILL5962.72 ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE	89
MILL5962.73 ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE, VDI 3357	90
MILL5962.81 ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE	91
MILL5962.82 ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE	92
MILL5962.83 ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE	93
MILL5962.86 ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE	94
MILL5964.77 ELEMENTO DI SCORRIMENTO T	95
MILL5964.78 ELEMENTO DI SCORRIMENTO T	95
MILL5963.82 PATTINO, NAAMS	96
MILL5963.83 GUIDA PRISMATICA, NAAMS	97
MILL5963.84 PATTINO, VDI 3357	98
MILL5963.85 GUIDA PRISMATICA, VDI 3357	99
MILL5963.70 GUIDA PRISMATICA	100
MILL5963.71 PATTINO	101
MILL5963.72 GUIDA PRISMATICA	102
MILL5963.73 PATTINO	103
MILL5963.81 GUIDA PRISMATICA	104
MILL5963.80 CUNEO DI SCORRIMENTO, VDI 3357	105
MILL5965.81 GUIDA PRISMATICA A UNA SOLA FACCIA	106
MILL5965.83 GUIDA PRISMATICA A UNA SOLA FACCIA	107
MILL5965.80.45 GUIDA PRISMATICA A UNA SOLA FACCIA, CNOMO	108
MILL5965.82.45 GUIDA PRISMATICA A UNA SOLA FACCIA, CNOMO	109
MILL5965.80 GUIDA PRISMATICA A UNA SOLA FACCIA, CNOMO	110
MILL5965.82 GUIDA PRISMATICA A UNA SOLA FACCIA, CNOMO	111

MILL5053.70

RONDELLA DI APPOGGIO



Materiale: Bronzo con lubrificante solido

10 gg.



COME ORDINARE
MILL5073.70* d1
(MILL5053.70.040)

Nota: Nel caso di sollecitazione assiale utilizzare unitamente alle bussole MIL5052.70.

La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio:

a partire da d3 = 10,2 2 X M3

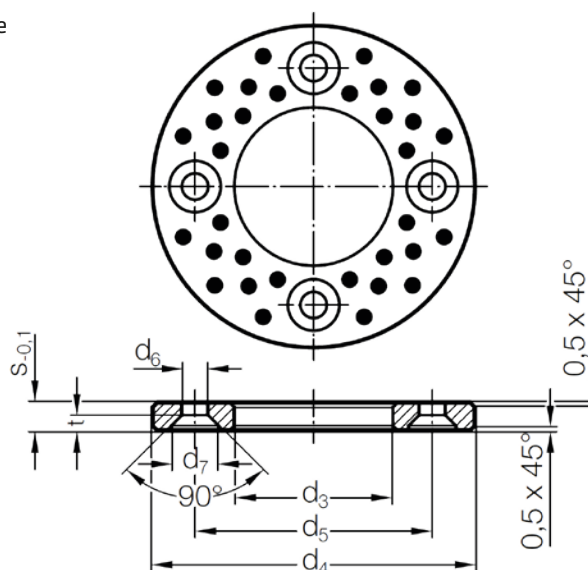
a partire da d3 = 20,2 2 X M5

a partire da d3 = 40,2 2 X M6

a partire da d3 = 50,3 4 X M6

a partire da d3 = 60,3 4 X M8

a partire da d3 = 90,5 4 X M10



D1	10	12	13	14	15	16	18	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	90	100	120
D3	10,2	12,2	13,2	14,2	15,2	16,2	18,2	20,2	25,2	30,2	35,2	40,2	45,3	50,3	55,3	60,3	65,3	70,3	75,3	80,3	90,5	100,5	120,5
D4	30	40	40	40	50	50	50	50	55	60	70	80	90	100	110	120	125	130	140	150	170	190	200
D5	20	28	28	28	28	28	35	35	40	45	50	60	67,5	75	85	90	95	100	110	120	140	160	175
D6	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4	5,5	5,5	5,5	5,5	6,6	6,6	6,6	6,6	9	9	9	9	9	11	11	11
D7	6,9	6,9	6,9	6,9	6,9	6,9	6,9	11,5	11,5	11,5	11,5	13,7	13,7	13,7	13,7	18,3	18,3	18,3	18,3	18,3	22,7	22,7	22,7
S	3	3	3	3	3	3	3	5	5	5	5	7	7	8	8	8	8	10	10	10	10	10	10
T	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8	3	3	3	3	3,6	3,6	3,6	3,6	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	5,9	5,9	5,9

MILL5052.70

BUSSOLA DI GUIDA

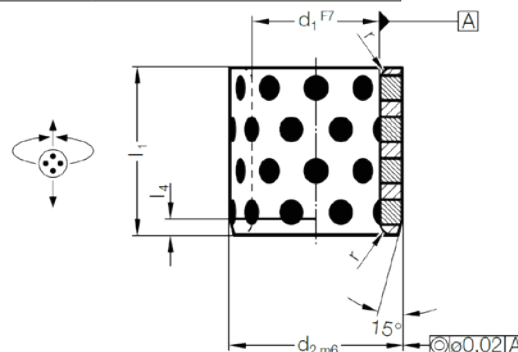


Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.



COME ORDINARE

MILL5072.70* d1 *d2* l1
(MILL5052.70.040.055.025)**Nota:** Le bussole possono venir caricate radialmente ed assialmente.**Attenzione:** Nel montaggio a pressione il diametro interno si riduce.

D1	8	10	10	12	13	14	15	16	18	19	20	20	20	24	25	25	25	28	30	30	30	31,5	32	35	35	38	40	40
D2	12	14	15	18	19	20	21	22	24	25	26	28	30	32	32	33	35	38	40	38	42	40	42	44	45	48	50	55
R	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	1,5	1,5	1,5	
L4	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	
L1																												
8	●	●																										
10	●	●	●	●	●	●	●	●																				
12	●	●		●		●	●	●																				
15	●	●		●	●	●	●	●	●			●					●	●										
16				●	●		●	●	●			●	●				●	●										
20		●		●	●	●	●	●	●			●	●				●	●	●	●						●		
25				●		●	●	●	●			●	●				●	●	●	●						●		
30				●		●	●	●	●			●	●				●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	
35								●	●			●	●				●	●	●	●				●	●		●	
37										●		●																
40								●	●		●	●					●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	
47														●			●											
50												●			●	●	●		●	●						●	●	
60																●			●	●	●		●	●	●		●	
70																										●		
77																										●		
80																										●		

D1	45	45	45	50	50	50	55	60	60	63	65	70	70	75	75	80	80	85	90	100	110	120	125	130	140	150	160
D2	56	55	60	60	62	65	70	74	75	75	80	85	90	90	95	96	100	100	110	120	130	140	145	150	160	170	180
R	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
L4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
L1																											
30	●	●	●	●	●	●		●	●																		
35	●	●	●	●	●			●	●			●															
40	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●				●	●										
50	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●										
60	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●							
70			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●							
80			●	●		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
95				●																							
100						●			●			●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●
120										●						●	●		●	●	●	●	●	●			
130																								●			
140																	●			●				●			
150																										●	●

MILL5082.70

BUSSOLA BRONZO GRAFITE

DIN 9834 / ISO 9448

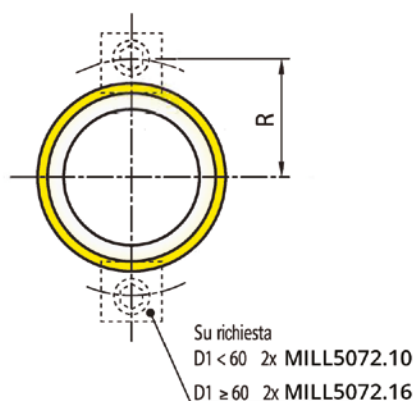
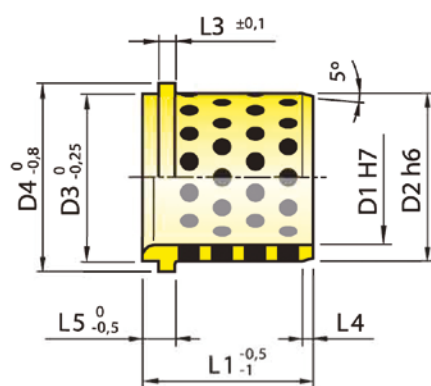


Materiale: bronzo + grafite
Durezza: -
Esecuzione: Diametro interno e D2 Superfinita

Stock o
consegna
breve



COME ORDINARE
MILL5082.70 * D1
(MILL5082.70.050)



D1	D2	D3	D4	R	L3	L4	L5	L1								
								40	50	63	71	80	100	125	160	200
25	32	32	40	29	6,3	3	10	.								
32	40	40	50	33		4	12		.							
40	50	50	63	39,5		5	15			.						
50	63	63	71	44,5		6,3	17				.					
63	80	80	90	61,5	10	8	19				.					
80	100	100	112	71,5		10	22					.				
100	125	125	140	84		12,5	21						.			
125	160	160	180	101,5		16	30								.	
160	200	200	220	121,5			32									



MILL5085.70

BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE,



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

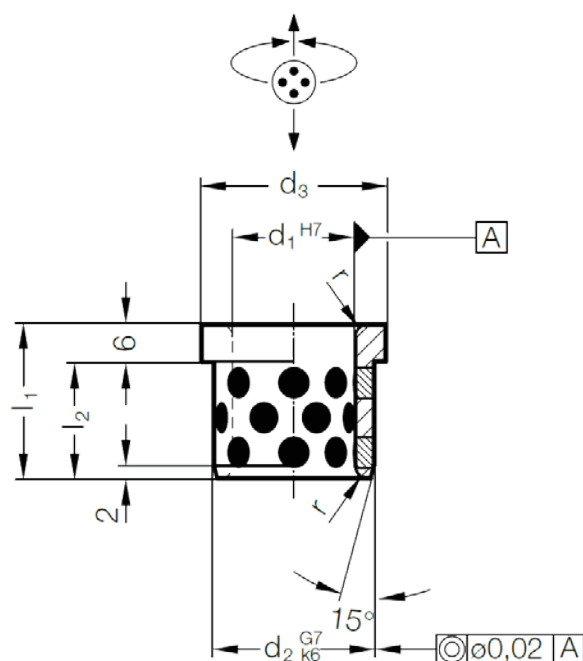
10 gg.



COME ORDINARE

MILL5085.70 * d1 * l1
(MILL5085.70.020.020)

Nota: Le bussole possono venir caricate radialmente ed assialmente.
La bussola può venir anche incollata..



D1	12	16	20	24
D2	16	20	26	30
D3	18	24	28	35
R	2	2	2	2
L1 L2				
20 14	•	•	•	•
25 19	•	•	•	•
30 24	•	•	•	•

MILL5085.71

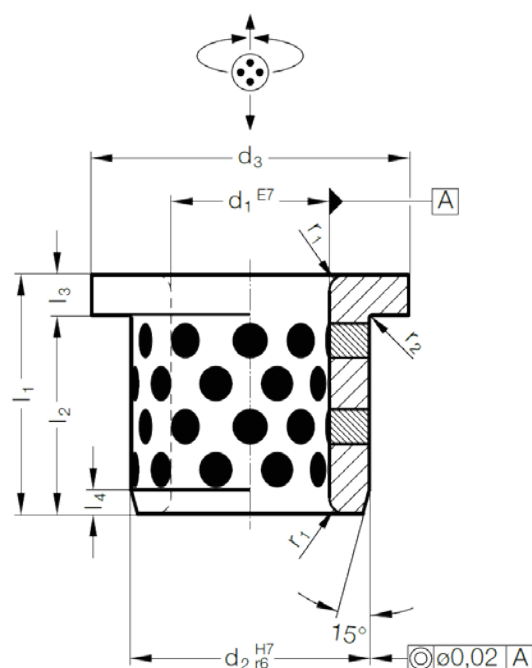
BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 	COME ORDINARE MILL5085.71* d1 * l1 (MILL5085.71.035.020)
---	--------	------------	---

Nota: Le bussole possono venir caricate radialmente ed assialmente.

Attenzione: Nel montaggio a pressione il diametro interno si riduce.



D1	10	12	13	14	15	16	20	25	30	31,5	35	40	45	50	55	60	63	70	75	80	90	100	120
D2	14	18	19	20	21	22	30	35	40	40	45	50	55	60	65	75	75	85	90	100	110	120	140
D3	22	25	26	27	28	29	40	45	50	50	60	65	70	75	80	90	85	105	110	120	130	150	170
L3	2	3	3	3	3	3	5	5	5	5	5	5	5	5	5	7,5	7,5	7,5	7,5	10	10	10	10
L4	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4
R1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3
R2	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,8	0,8	0,8	0,8
L1	l2																						
15	13	12	12	12	12	12	10	10															
20	18	17	17	17	17	17	15	15	15	15	15												
25					22	22	20	20	20														
30					27	27	25	25	25		25	25	25	25									
35									30	30													
40							35	35	35		35	35	35	35	35	32,5							
50									45		45	45	45	45		42,5		42,5					
60													55	55	55				52,5	50	50		
67,5																	60						
80																72,5		72,5		70	70	70	70
100																				90		90	90

MILL5086.70

BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE,



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

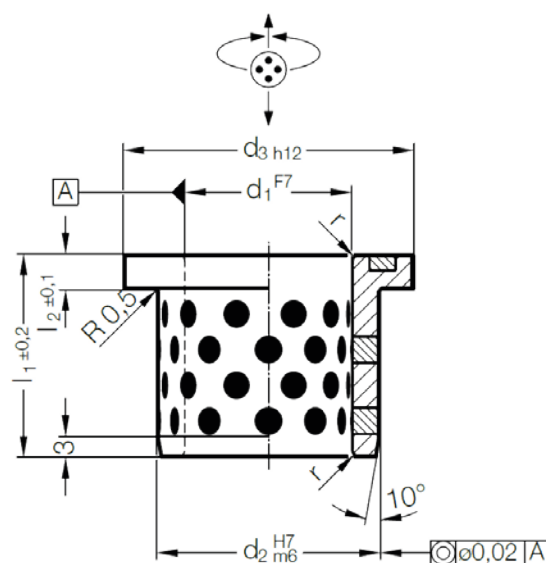
10 gg.



COME ORDINARE

MILL5086.70 * d1 * l1
(MILL5086.70.030.035)

Nota: Le bussole possono venir caricate radialmente ed assialmente.
La bussola può venir anche incollata.



D1	12	16	20	25	30	40	50	60
D2	18	22	28	33	38	50	62	75
D3	25	30	36	43	48	60	75	90
R	1	1	1	1	1	2	2	3
L1	15	20	25	30	35	45	55	65
L2	4	5	5	5	5	5	6	7

MILL5085.72

BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE

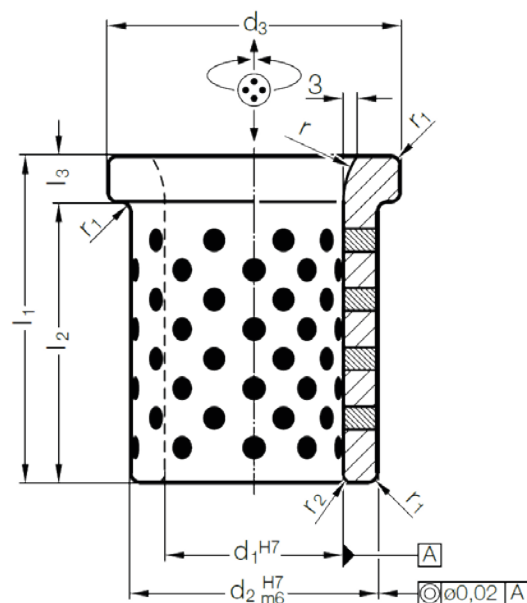
**Materiale:** Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.

3D-CAD



COME ORDINARE

MILL5085.72* d1 * l1
(MILL5085.72.060.080)**Nota:** Le bussole possono venir caricate radialmente ed assialmente.**Attenzione:** Nel montaggio a pressione il diametro interno si riduce.

D1	25	30	40	50	60	65	65	80	80	100	100
D2	35	40	55	65	75	80	80	100	100	120	120
D3	45	50	65	75	85	90	90	110	110	130	130
R	10	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
R1	1	1	2	2	2	2	2	2	2	2	2
R2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	3	3
L3	7	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
L2	33	40	60	70	70	70	110	90	130	90	130
L1	40	50	70	80	80	80	120	100	140	100	140

MILL5082.70

BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE DIN 9834/ISO 9448



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 	COME ORDINARE MILL5082.70* d1 (MILL5082.70.050)
---	--------	------------	--

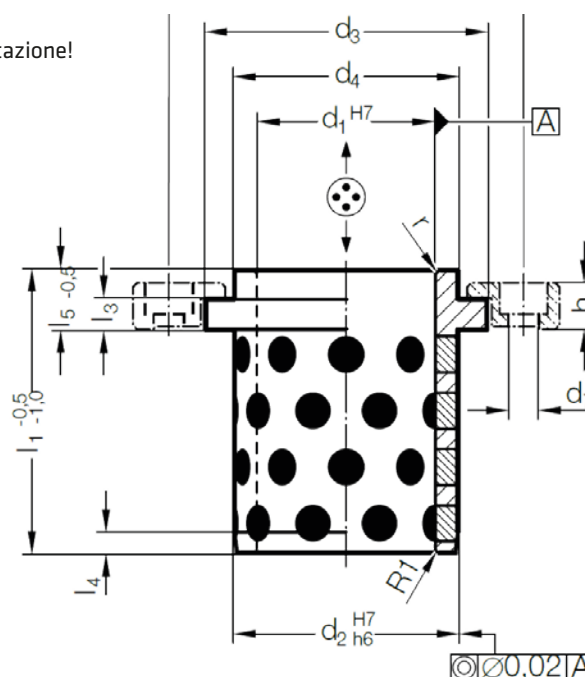
Attenzione: Utilizzare le bussole solo perpendicolarmente all'asse di rotazione!

Fissaggio: (ordinare a parte)

Staffe di fissaggio con alle viti,

fino a $\varnothing d_1 = 50$ - MILL5072.45.10 (M6 X 16 DIN EN ISO 4762)

a partire da $\varnothing d_1 = 60$ - MILL5072.45.16 (M10 X 20 DIN EN ISO 4762)



D1	24 25	30 32	38 40	48 50	60 63	80	100	125	160
D2	32	40	50	63	80	100	125	160	200
D3	40	50	63	71	90	112	140	180	220
D4	32	40	50	63	80	100	125	160	200
D6	58	66	79	89	123	143	168	203	243
D7	7	7	7	7	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5
L1	40	50	63	71	80	100	125	160	200
L3	6,3	6,3	6,3	6,3	10	10	10	10	10
L4	3	4	5	6,3	8	10	12,5	16	16
L5	10	12	15	17	19	22	21	30	32
H	10	10	10	10	16	16	16	16	16
R	3	3	3	5	6	8	10	12	18

MILL5082.71

BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE, NAAMS

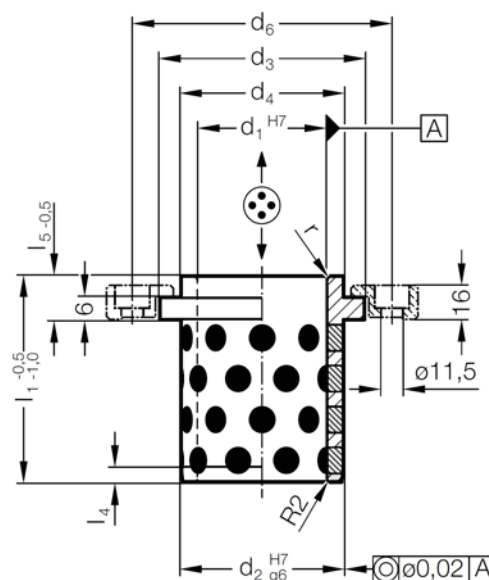


Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 	COME ORDINARE MILL5082.71* d1 * l1 (MILL5082.71.060.080)
---	--------	------------	---

Attenzione: Utilizzare le bussole solo perpendicolarmente all'asse di rotazione!

Fissaggio: (ordinare a parte)

Staffe di fissaggio assieme alle viti MILL5072.46 (M10 x 20 DIN EN ISO 4762)



D1	25	32	40	50	63	80	100	125
D2	32	40	50	63	80	100	125	160
D3	40	50	63	71	90	112	140	180
D4	32	40	50	63	80	100	125	160
D6	75	83	93	106	123	143	168	203
L1	40	50	63	71	80	100	125	160
L4	3	4	5	6,3	8	10	12,5	16
L5	10	10	13	15	17	20	19	28
R	3	3	3	5	6	8	10	12

MILL5086.71

BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE, NAAMS

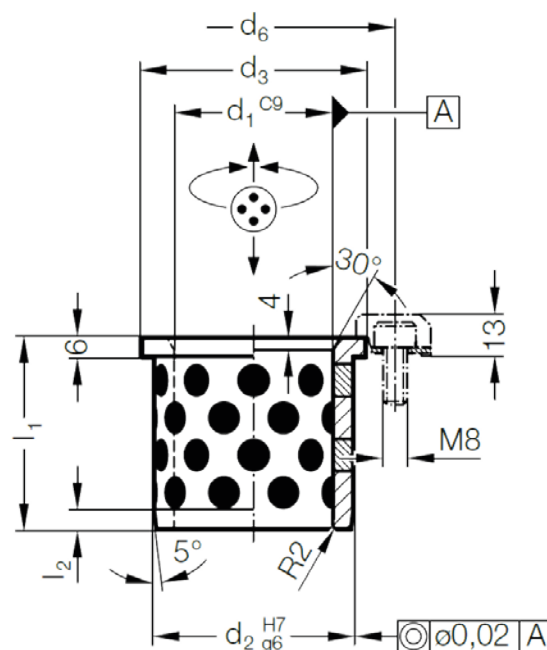


Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD	COME ORDINARE MILL5086.71* d1 (MILL5086.71.063)
---	--------	--------	--

Nota: Le bussole possono venir caricate radialmente ed assialmente.

Fissaggio: (ordinare a parte)

Staffe di fissaggio assieme alle viti MILL5072.47 (M8 x 20 DIN EN ISO 4762)



D1	25	32	40	50	63	80	100	125	160
D2	32	40	50	63	80	100	125	160	200
D3	40	50	63	71	90	112	140	180	220
D6	29	34	40,5	44,5	54	65	79	99	200
L1	40	50	55	63	75	90	115	138	243
L2	4	4	5	6	8	10	12	12	11,5

MILL5102.70

BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE, CNOMO

**Materiale:** Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.



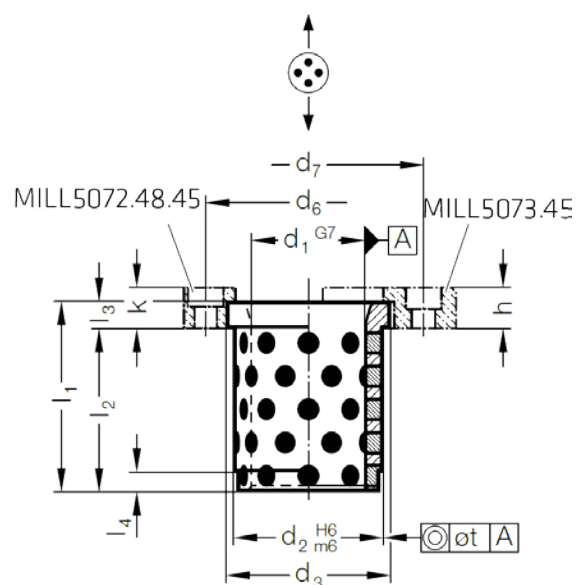
COME ORDINARE
MILL5102.70* d1
(MILL5102.70.050)

Attenzione: Utilizzare le bussole solo perpendicolarmente all'asse di rotazione! Nel montaggio a pressione il diametro interno si riduce.

Fissaggio: (ordinare a parte)

Staffe di fissaggio assieme alle viti MILL5072.48.45. o

Flangia di serraggio assieme alle viti MILL5073.45.



D1	20	25	32	40	50	63	80	100
D2	28	35	44	52	63	80	100	125
D3	32	40	50	60	71	90	112	140
D6	-	-	-	75	90	111	133	162
D7	48	56	65	82	98	115	144	170
L1	32	40	50	63	80	100	125	160
L2	28	35	44	55	70	88	109	140
L3	4	5	6	8	10	12	16	20
L4	3	5	8	8	8	10	10	10
H	10	10	12	12	16	20	25	32
K	-	-	-	12	16	20	25	32
T	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02

MILL5087.72

BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE, NAAMS



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

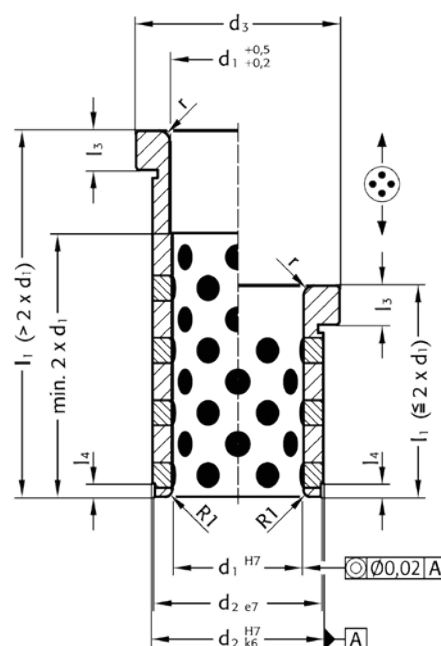
10 gg.



COME ORDINARE

MILL5087.72* d1*I1
(MILL5087.72.022.017)

Attenzione: Utilizzare le solo perpendicolarmente all'asse di rotazione!



D1	9 10	12	14 15	16	18 20	22 24	25	30 32	40 42	50	60
D2	14	18	20	22	26	30	32	42	54	66	80
D3	16	23	25	27	31	35	38	47	60	72	86
R	0,5	1	1	2	2	3	3	3	3	3	3
L3	3	6	6	6	6	6	6	6	10	10	20
L4	1,5	2	2	2	2	3	3	4	5	5	5
L1											
12	•										
17	•	•	•	•	•	•					
22	•	•	•	•	•	•					
27	•	•	•	•	•	•		•			
36	•	•	•	•	•	•		•			
46	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
56	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
66					•	•	•	•	•		
76					•	•	•	•	•	•	
86						•	•	•	•	•	
96						•		•	•	•	•
116								•	•	•	•
136									•	•	•
156									•	•	•
196										•	•

MILL5087.70

BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE, CNOMO

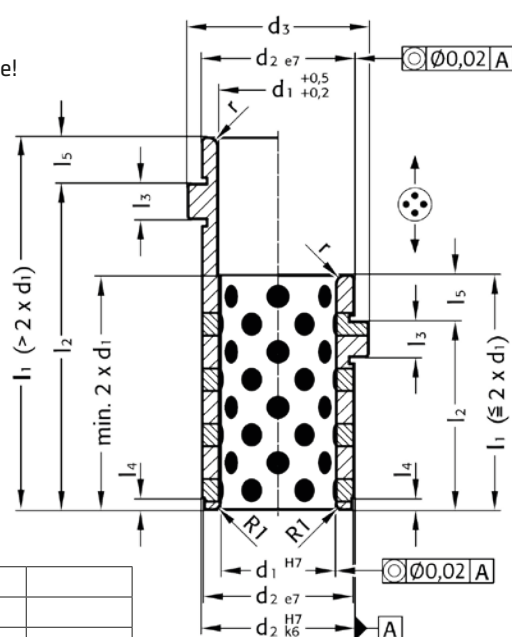
**Materiale:** Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.

3D-CAD



COME ORDINARE

MILL5087.70 * d1*12
(MILL5087.70.022.017)**Attenzione:** Utilizzare le bussole solo perpendicolarmente all'asse di rotazione!

69 66	•				
23 17		•			
28 22		•			
33 27		•			
42 36		•			
52 46		•			
62 56		•			
72 66		•			
82 76		•			
92 86		•			
25 17			•	•	
30 22			•	•	
35 27			•	•	•
44 36			•	•	•
54 46			•	•	•
64 56			•	•	•
74 66			•	•	•
84 76			•	•	•
94 86			•	•	•
104 96			•	•	•
124 116			•	•	•
144 136				•	•
164 156				•	
58 46					•
68 56					•
78 66					•
88 76					•
98 86					•
108 96					•
128 116					•
148 136					•
168 156					•
208 196					•

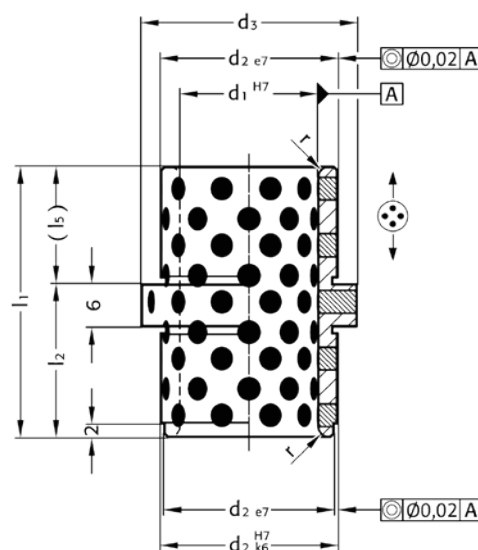
MILL5087.71

BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE, NAAMS



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 	COME ORDINARE MILL5087.71* d1*I2 (MILL5087.71.022.027)
---	--------	------------	---

Attenzione: Utilizzare le solo perpendicolarmente all'asse di rotazione!



D1	14 15	18 20	22 24	30 32
D2	20	26	30	42
D3	25	31	35	47
R	1	1,5	2	2
L1	26	39	49	63
L2	17	22	27	36
L5	9	17	22	27

MILL5087.73

BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE, CNOMO

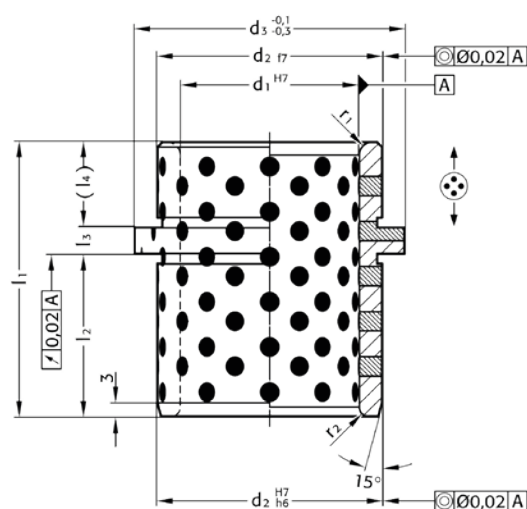
**Materiale:** Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.

3D-CAD



COME ORDINARE

MILL5087.73* d1*I2
(MILL5087.73.050.077)**Attenzione:** Utilizzare le bussole solo perpendicolarmente all'asse di rotazione!

D1	25	30	40	40	50	50	60	63	63	63
D2	35	42	50	50	63	63	80	80	80	80
D3	40	47	60	60	72	72	86	90	90	90
R1	3	3	4	4	4	4	3	4	4	4
R2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3
L1	43	43	60	64	77	92	78	100	95	108
L2	24	24	35.5	39.5	44.5	55.5	49	62.5	55.5	62.5
L3	7,5	7,5	6	6	8	8	7,5	8	8	8
L4	11.5	11.5	18.5	18.5	24.5	28.5	21.5	29.5	31.5	37.5

MILL5120.70

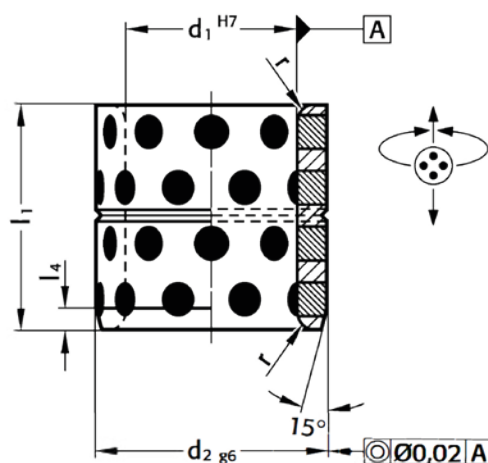
BUSSOLA DI GUIDA LISCIO



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 	COME ORDINARE MILL5120.70* d1*d2*I1 (MILL5120.70.040.055.025)
---	--------	------------	---

Nota: Le bussole possono venir caricate radialmente ed assialmente.

Fissaggio: Incollare o eventualmente fissare con vite senza testa o vite a testa cilindrica con calotta MILL5192.61.



D1	8	10	10	12	13	14	15	16	18	20	20	20	24	25	25	25	28	30	30	30	31,5	32	35	35	38	40	40
D2	12	14	15	18	19	20	21	22	24	28	26	30	32	35	32	33	38	38	40	42	40	42	45	44	48	50	55
R	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	1,5	1,5	1,5	
L4	2	2	2	2	2	2	2	2	2	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
L1																											
8	●	●																									
10	●	●	●	●	●	●	●	●																			
12	●	●		●		●	●	●																			
15	●	●		●	●	●	●	●	●	●																	
16				●	●		●	●	●	●		●		●		●											
20		●		●	●	●	●	●	●	●		●		●		●		●	●				●		●		
25				●		●	●	●	●	●		●		●		●		●	●				●	●		●	●
30				●		●	●	●	●	●		●		●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●
35								●	●	●		●		●		●		●	●				●	●		●	●
37										●																	
40								●	●	●	●	●		●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●
47													●			●					●	●					
50										●				●	●	●		●	●				●	●		●	●
60																●		●	●	●		●	●		●	●	
70																									●		
77																									●	●	
80																										●	

D1	45	45	45	50	50	50	55	60	60	63	65	70	70	75	75	80	80	85	90	100	110	120	125	130	140	150	160
D2	55	56	60	60	62	65	70	74	75	75	80	85	90	90	95	96	100	100	110	120	130	140	145	150	160	170	180
R	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
L4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
L1																											
30	•	•	•	•	•	•		•	•																		
35	•	•	•	•	•			•	•			•															
40	•	•	•	•	•	•	•	•	•			•				•	•										
50	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•			•	•										
60	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•							
70			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•							
80			•	•		•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					
95				•																							
100						•			•			•		•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•
120										•						•	•		•	•	•	•	•	•			
130																								•			
140																	•								•		
150																										•	•

MILL5120.71

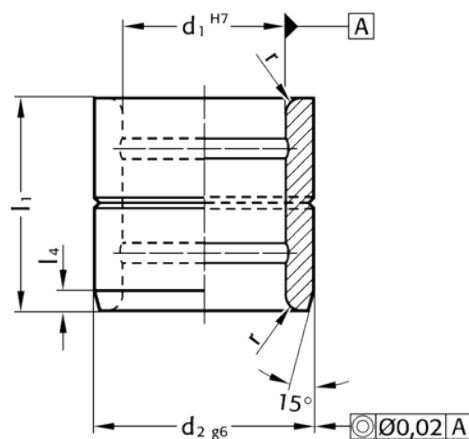
BUSSOLA DI GUIDA LISCIO



Materiale: Bronzo	10 gg.	3D-CAD 	COME ORDINARE MILL5120.71* d1*d2*I1 (MILL5120.71.040.055.025) 
-------------------	--------	---	--

Nota: Le bussole possono venir caricate radialmente ed assialmente.

Fissaggio: Incollare o eventualmente fissare con vite senza testa o vite a testa cilindrica con calotta MILL5192.61.



D1	8	10	10	12	13	14	15	16	18	20	20	20	24	25	25	25	28	30	30	30	31,5	32	35	35	38	40	40
D2	12	14	15	18	19	20	21	22	24	28	26	30	32	35	32	33	38	38	40	42	40	42	45	44	48	50	55
R	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	1,5	1,5	1,5	
L4	2	2	2	2	2	2	2	2	2	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	
L1																											
8	●	●																									
10	●	●	●	●	●	●	●	●																			
12	●	●		●		●	●	●																			
15	●	●		●	●	●	●	●	●	●																	
16				●	●		●	●	●	●		●		●		●											
20		●		●	●	●	●	●	●	●		●		●		●		●	●				●		●		
25				●		●	●	●	●	●		●		●		●		●	●				●	●		●	
30				●		●	●	●	●	●		●		●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	
35								●	●	●		●		●		●		●	●				●	●		●	
37										●																	
40								●	●	●	●	●		●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	
47													●			●					●	●					
50										●				●	●	●		●	●				●	●		●	
60																●		●	●	●		●	●		●	●	
70																									●		
77																									●	●	
80																										●	

D1	45	45	45	50	50	50	55	60	60	63	65	70	70	75	75	80	80	85	90	100	110	120	125	130	140	150	160
D2	55	56	60	60	62	65	70	74	75	75	80	85	90	90	95	96	100	100	110	120	130	140	145	150	160	170	180
R	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
L4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	
L1																											
30	●	●	●	●	●	●		●	●																		
35	●	●	●	●	●			●	●			●															
40	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●				●	●										
50	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●										
60	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●							
70			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●							
80			●	●		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
95				●																							
100						●			●			●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	
120										●						●	●		●	●	●	●	●	●			
130																								●			
140																	●			●		●			●		
150																									●	●	

MILL5102.71

BUSSOLA DI GUIDA CON COLLARE, CNOMO



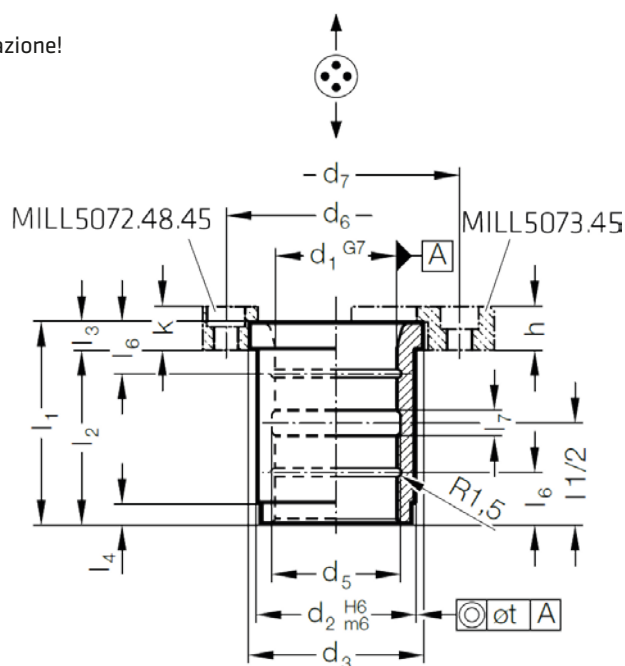
Materiale: Bronzo	10 gg.	3D-CAD	COME ORDINARE MILL5102.71* d1 (MILL5102.71.050)
--------------------------	--------	--------	---

Attenzione: Utilizzare le bussole solo perpendicolarmente all'asse di rotazione!
Nel montaggio a pressione il diametro interno si riduce.

Fissaggio: (ordinare a parte)

Staffe di fissaggio assieme alle viti 2072.48.45. o

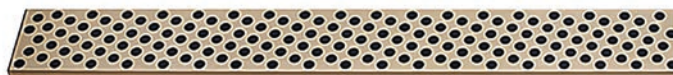
Flangia di serraggio assieme alle viti 2073.45.



D1	20	25	32	40	50	63	80	100
D2	28	35	44	52	63	80	100	125
D3	32	40	50	60	71	90	112	140
D5	22	27	34	42	52	65	82	102
D6	-	-	-	75	90	111	133	162
D7	48	56	65	82	98	115	144	170
L1	32	40	50	63	80	100	125	160
L2	28	35	44	55	70	88	109	140
L3	4	5	6	8	10	12	16	20
L4	3	5	8	8	8	10	10	10
L6	-	-	12	16	20	25	32	40
L7	5	5	5	8	10	12	16	20
H	10	10	12	12	16	20	25	32
K	-	-	-	12	16	20	25	32
T	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02

MILL5961.71

ELEMENTO DI SCORRIMENTO PIATTO

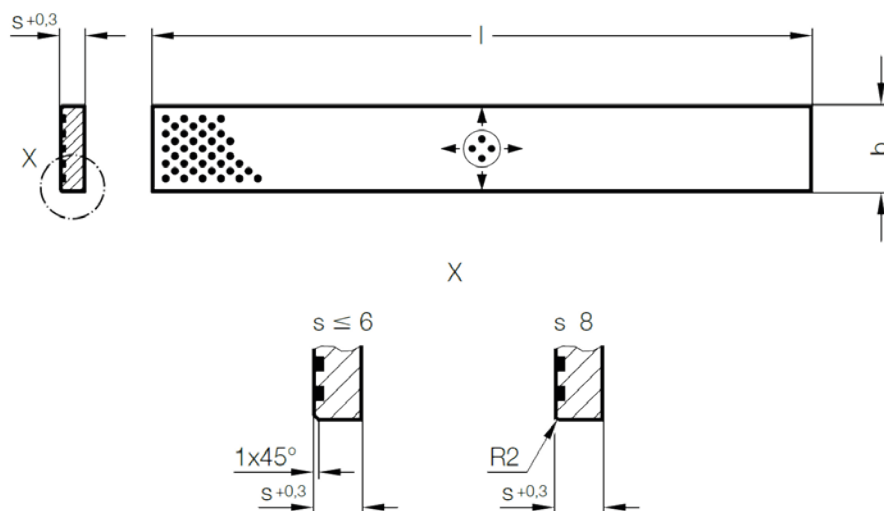


Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido
Esecuzione: Superfici di scorrimento rettificate.

10 gg.



COME ORDINARE
MILL5961.71* b*s*I
 (MILL5961.71.050.010.1005)



N. D'ORDINE	b	s	l	305	605	1005
MILL5961.71.020.004.	20	4		•		
MILL5961.71.025.005.	25	5		•		
MILL5961.71.030.004.	30	4		•		
MILL5961.71.030.006.	30	6		•	•	
MILL5961.71.030.008.	30	8		•	•	
MILL5961.71.030.010.	30	10		•	•	•
MILL5961.71.030.012.	30	12		•	•	•
MILL5961.71.035.010.	35	10		•	•	•
MILL5961.71.040.005.	40	5		•	•	
MILL5961.71.040.006.	40	6		•	•	
MILL5961.71.040.008.	40	8		•	•	•
MILL5961.71.040.010.	40	10		•	•	•
MILL5961.71.040.012.	40	12			•	•
MILL5961.71.040.016.	40	16			•	•
MILL5961.71.050.010.	50	10		•	•	•
MILL5961.71.050.012.	50	12			•	•
MILL5961.71.050.020.	50	20			•	•
MILL5961.71.060.012.	60	12			•	•
MILL5961.71.060.016.	60	16			•	•
MILL5961.71.080.010.	80	10		•	•	•
MILL5961.71.080.012.	80	12			•	•
MILL5961.71.080.016.	80	16			•	•
MILL5961.71.080.020.	80	20			•	•
MILL5961.71.080.025.	80	25			•	•
MILL5961.71.100.016.	100	16			•	•
MILL5961.71.100.020.	100	20			•	•
MILL5961.71.100.025.	100	25			•	•
MILL5961.71.125.020.	125	20			•	•
MILL5961.71.125.025.	125	25			•	•
MILL5961.71.160.025.	160	25			•	•

MILL5961.76

ELEMENTO DI SCORRIMENTO PIATTO

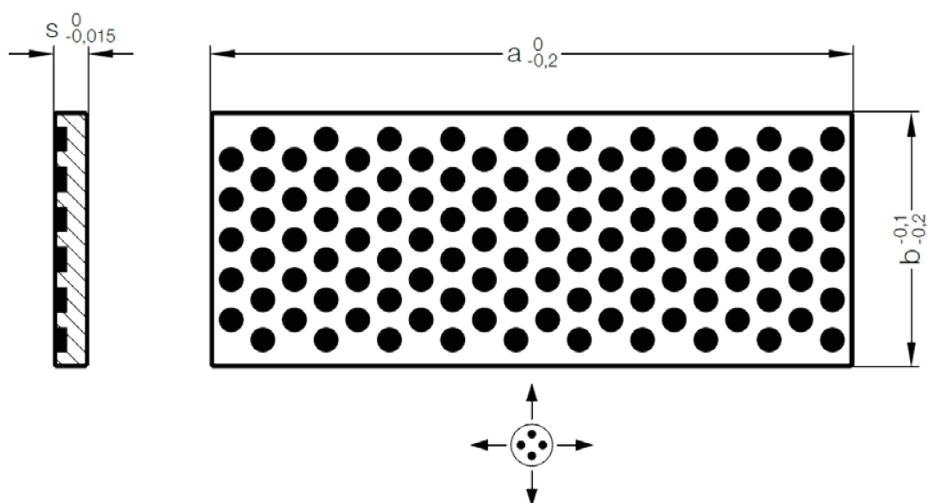


Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido
Esecuzione: Superfici di scorrimento rettificate.

10 gg.



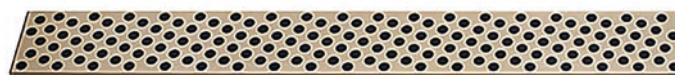
COME ORDINARE
MILL5961.76*b*s*a
(MILL5961.76.025.005.050)



N. D'ORDINE	b	s	a
MILL5961.76.025.005.050	25	5	50
MILL5961.76.025.005.071	25	5	71
MILL5961.76.025.005.090	25	5	90
MILL5961.76.025.006.050	25	6	50
MILL5961.76.025.006.063	25	6	63
MILL5961.76.025.006.080	25	6	80
MILL5961.76.025.006.100	25	6	100
MILL5961.76.025.006.125	25	6	125
MILL5961.76.040.005.050	40	5	50
MILL5961.76.040.005.071	40	5	71
MILL5961.76.040.005.090	40	5	90
MILL5961.76.040.006.080	40	6	80
MILL5961.76.040.006.100	40	6	100
MILL5961.76.040.006.125	40	6	125
MILL5961.76.040.006.160	40	6	160
MILL5961.76.040.006.200	40	6	200
MILL5961.76.063.006.080	63	6	80
MILL5961.76.063.006.100	63	6	100
MILL5961.76.063.006.125	63	6	125
MILL5961.76.063.006.160	63	6	160
MILL5961.76.063.008.125	63	8	125
MILL5961.76.063.008.160	63	8	160
MILL5961.76.063.008.200	63	8	200
MILL5961.76.063.008.250	63	8	250
MILL5961.76.063.008.315	63	8	315

MILL5961.77

ELEMENTO DI SCORRIMENTO PIATTO

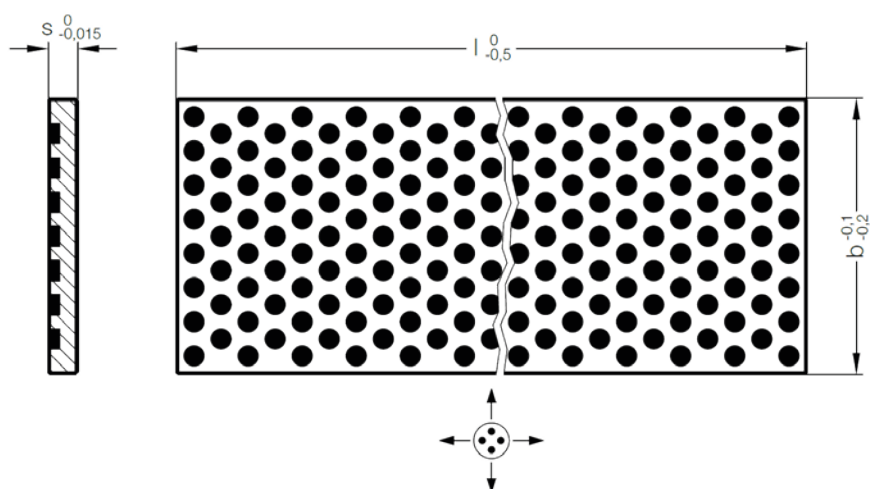


Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido
Esecuzione: Superfici di scorrimento rettificate.

10 gg.



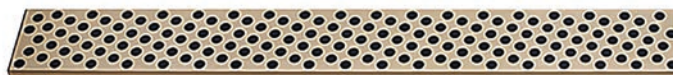
COME ORDINARE
MILL5961.77*b*s*I
(MILL5961.77.025.005.050)



N. D'ORDINE	b	s	l
MILL5961.77.025.006.500	25	6	500
MILL5961.77.040.006.500	40	6	500
MILL5961.77.063.008.500	63	8	500
MILL5961.77.080.010.500	80	10	500

MILL5961.73

ELEMENTO DI SCORRIMENTO PIATTO
CON DUE SUPERFICI DI SCORRIMENTO



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido
Esecuzione: Superfici di scorrimento rettificate.

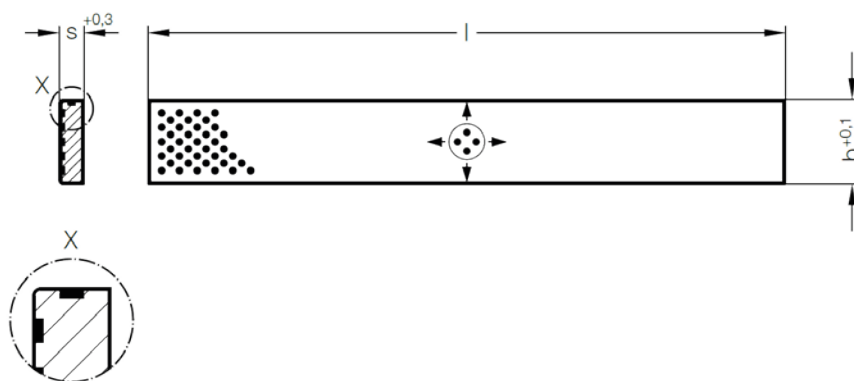
10 gg.

3D-CAD



COME ORDINARE

MILL5961.73*b*s*l
(MILL5961.73.025.005.0305)



N. D'ORDINE	b	s	l
MILL5961.73.025.005.0305	25	5	305
MILL5961.73.030.006.0305	30	6	305
MILL5961.73.035.010.0605	35	10	605
MILL5961.73.040.008.0605	40	8	605
MILL5961.73.040.012.0605	40	12	605
MILL5961.73.050.010.0605	50	10	605
MILL5961.73.060.016.0605	60	16	605
MILL5961.73.080.012.0605	80	12	605
MILL5961.73.080.020.0605	80	20	605
MILL5961.73.100.020.0605	100	20	605

MILL5961.70

ELEMENTO DI SCORRIMENTO PIATTO



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido
Esecuzione: Superfici di scorrimento rettificate.

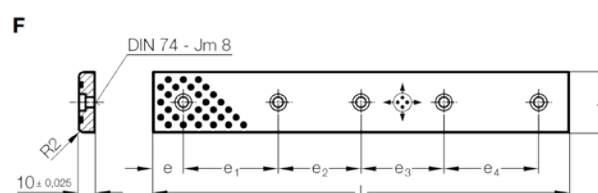
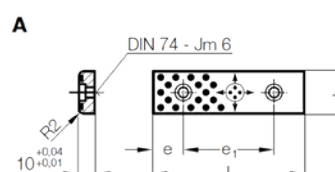
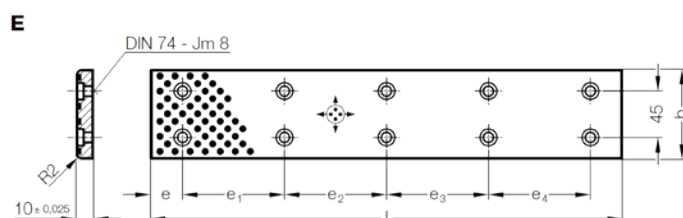
10 gg.



COME ORDINARE
MILL5961.70*b*I
(MILL5961.70.018.075)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN 7984.



N. D'ORDINE	Forma	b	l	e	e1	e2	e3	e4	Numero di fori
MILL5961.70.018.075	A	18	75	15	45	-	-	-	2
MILL5961.70.018.100	A	18	100	25	50	-	-	-	2
MILL5961.70.018.125	A	18	125	25	75	-	-	-	2
MILL5961.70.018.150	A	18	150	25	100	-	-	-	2
MILL5961.70.028.075	A	28	75	15	45	-	-	-	2
MILL5961.70.028.100	A	28	100	25	50	-	-	-	2
MILL5961.70.028.125	A	28	125	25	75	-	-	-	2
MILL5961.70.028.150	A	28	150	25	100	-	-	-	2
MILL5961.70.035.100	F	35	100	20	60	-	-	-	2
MILL5961.70.035.150	F	35	150	20	55	55	-	-	3
MILL5961.70.035.200	F	35	200	20	55	50	55	-	4
MILL5961.70.035.250	F	35	250	20	70	70	70	-	4
MILL5961.70.035.300	F	35	300	20	65	65	65	65	5
MILL5961.70.035.350	F	35	350	20	80	75	75	80	5
MILL5961.70.038.075	A	38	75	15	45	-	-	-	2
MILL5961.70.038.100	A	38	100	25	50	-	-	-	2
MILL5961.70.038.125	A	38	125	25	75	-	-	-	2
MILL5961.70.038.150	A	38	150	25	100	-	-	-	2
MILL5961.70.048.075	A	48	75	15	45	-	-	-	2
MILL5961.70.048.100	A	48	100	25	50	-	-	-	2
MILL5961.70.048.125	A	48	125	25	75	-	-	-	2
MILL5961.70.048.150	A	48	150	25	100	-	-	-	2
MILL5961.70.050.100	F	50	100	20	60	-	-	-	2
MILL5961.70.050.150	F	50	150	20	55	55	-	-	3
MILL5961.70.050.200	F	50	200	20	55	50	55	-	4
MILL5961.70.050.250	F	50	250	20	70	70	70	-	4
MILL5961.70.050.300	F	50	300	20	65	65	65	65	5
MILL5961.70.050.350	F	50	350	20	80	75	75	80	5
MILL5961.70.050.400	F	50	400	20	90	90	90	90	5
MILL5961.70.075.150	E	75	150	20	110	-	-	-	4
MILL5961.70.075.200	E	75	200	20	80	80	-	-	6
MILL5961.70.075.250	E	75	250	20	105	105	-	-	6
MILL5961.70.075.300	E	75	300	20	85	90	85	-	8
MILL5961.70.075.400	E	75	400	20	120	120	120	-	8
MILL5961.70.075.500	E	75	500	20	115	115	115	115	10

MILL5961.75

ELEMENTO DI SCORRIMENTO PIATTO



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.

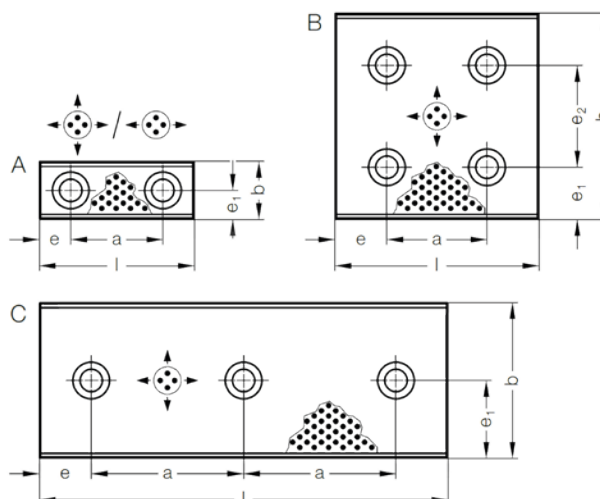
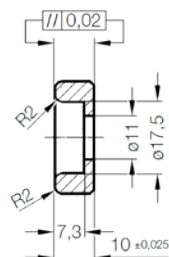


COME ORDINARE
MILL5961.75*b*I
(MILL5961.75.028.075)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Attenzione: Direzione dello scorrimento per elemento di scorrimento piatti con larghezza $b = 28$ e 38 mm solo nella direzione longitudinale.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN 7984 M10.



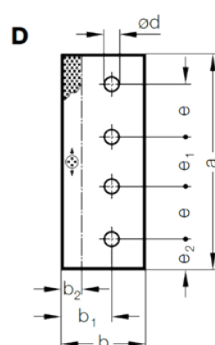
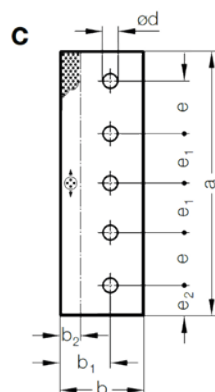
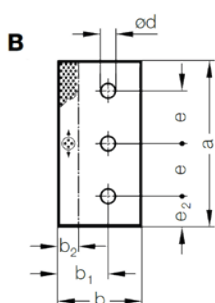
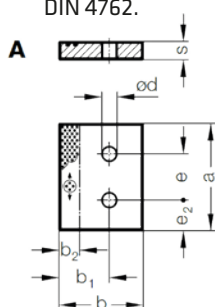
N. D'ORDINE	Forma	b	l	e	a	e1	e2	Numero di fori
MILL5961.75.028.075	A	28	75	15	45	14	-	2
MILL5961.75.028.100	A	28	100	25	50	14	-	2
MILL5961.75.028.125	A	28	125	25	75	14	-	2
MILL5961.75.028.150	A	28	150	25	100	14	-	2
MILL5961.75.038.075	A	38	75	15	45	19	-	2
MILL5961.75.038.100	A	38	100	25	50	19	-	2
MILL5961.75.038.125	A	38	125	25	75	19	-	2
MILL5961.75.038.150	A	38	150	25	100	19	-	2
MILL5961.75.048.075	A	48	75	15	45	24	-	2
MILL5961.75.048.100	A	48	100	25	50	24	-	2
MILL5961.75.048.125	A	48	125	25	75	24	-	2
MILL5961.75.048.150	A	48	150	25	100	24	-	2
MILL5961.75.048.200	A	48	200	50	100	24	-	2
MILL5961.75.058.075	A	58	75	15	45	29	-	2
MILL5961.75.058.100	A	58	100	25	50	29	-	2
MILL5961.75.058.125	A	58	125	25	75	29	-	2
MILL5961.75.058.150	A	58	150	25	100	29	-	2
MILL5961.75.058.200	A	58	200	50	100	29	-	2
MILL5961.75.075.075	A	75	75	15	45	37,5	-	2
MILL5961.75.075.100	A	75	100	25	50	37,5	-	2
MILL5961.75.075.125	A	75	125	25	75	37,5	-	2
MILL5961.75.075.150	A	75	150	25	100	37,5	-	2
MILL5961.75.075.200	C	75	200	25	75	37,5	-	3
MILL5961.75.100.100	B	100	100	25	50	25	50	4
MILL5961.75.100.125	B	100	125	25	75	25	50	4
MILL5961.75.100.150	B	100	150	25	100	25	50	4
MILL5961.75.100.200	B	100	200	25	150	25	50	4
MILL5961.75.100.250	B	100	250	25	200	25	50	4
MILL5961.75.125.150	B	125	150	25	100	37,5	50	4
MILL5961.75.125.200	B	125	200	25	150	37,5	50	4
MILL5961.75.125.250	B	125	250	25	200	37,5	50	4
MILL5961.75.150.150	B	150	150	25	100	25	100	4
MILL5961.75.150.200	B	150	200	25	150	25	100	4

MILL5961.74

LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI,
VDI3357

Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.

COME ORDINARE
MILL5961.74*b*s*a
(MILL5961.74.035.10.160)**Nota:** La fornitura non comprende le viti.**Fissaggio:** Utilizzare viti a testa cilindrica
DIN 4762.

N. D'ORDINE	Forma	b	s	a	b2	b1	d	e	e1	e2	Numero di viti
MILL5961.74.035.10.160	A	35	10	160	10	20	11	70	-	45	2
MILL5961.74.035.10.200	A	35	10	200	10	20	11	110	-	45	2
MILL5961.74.035.10.250	B	35	10	250	10	20	11	80	-	45	3
MILL5961.74.045.15.160	A	45	15	160	15	30	13,5	70	-	45	2
MILL5961.74.045.15.200	A	45	15	200	15	30	13,5	110	-	45	2
MILL5961.74.045.15.250	B	45	15	250	15	30	13,5	80	-	45	3
MILL5961.74.055.15.160	A	55	15	160	20	35	17,5	70	-	45	2
MILL5961.74.055.15.200	A	55	15	200	20	35	17,5	110	-	45	2
MILL5961.74.055.15.250	B	55	15	250	20	35	17,5	80	-	45	3
MILL5961.74.075.25.160	A	75	25	160	25	40	17,5	70	-	45	2
MILL5961.74.075.25.200	A	75	25	200	25	40	17,5	110	-	45	2
MILL5961.74.075.25.250	B	75	25	250	25	40	17,5	80	-	45	3
MILL5961.74.085.28.240	B	85	28	240	30	60	22	95	-	25	3
MILL5961.74.085.28.300	D	85	28	300	30	60	22	85	80	25	4
MILL5961.74.085.28.350	D	85	28	350	30	60	22	100	100	25	4
MILL5961.74.085.28.400	D	85	28	400	30	60	22	115	120	25	4
MILL5961.74.085.28.450	C	85	28	450	30	60	22	100	100	25	5
MILL5961.74.085.30.160	A	85	30	160	30	60	22	70	-	45	2
MILL5961.74.085.30.200	A	85	30	200	30	60	22	110	-	45	2
MILL5961.74.085.30.250	B	85	30	250	30	60	22	80	-	45	3
MILL5961.74.085.30.300	B	85	30	300	30	60	22	105	-	45	3
MILL5961.74.085.30.350	B	85	30	350	30	60	22	130	-	45	3
MILL5961.74.085.30.400	C	85	30	400	30	60	22	80	75	45	5
MILL5961.74.100.25.160	A	100	25	160	30	60	17,5	70	-	45	2
MILL5961.74.100.25.200	A	100	25	200	30	60	17,5	110	-	45	2
MILL5961.74.100.25.250	B	100	25	250	30	60	17,5	80	-	45	3
MILL5961.74.100.25.400	C	100	25	400	30	60	17,5	80	75	45	5
MILL5961.74.100.30.160	A	100	30	160	30	60	22	70	-	45	2
MILL5961.74.100.30.200	A	100	30	200	30	60	22	110	-	45	2
MILL5961.74.100.30.250	B	100	30	250	30	60	22	80	-	45	3
MILL5961.74.100.30.400	C	100	30	400	30	60	22	80	75	45	5
MILL5961.74.125.25.160	A	125	25	160	30	75	17,5	70	-	45	2
MILL5961.74.125.25.200	A	125	25	200	30	75	17,5	110	-	45	2
MILL5961.74.125.25.250	B	125	25	250	30	75	17,5	80	-	45	3
MILL5961.74.125.25.300	D	125	25	300	30	80	26	85	80	25	4
MILL5961.74.125.25.350	D	125	25	350	30	80	26	100	100	25	4
MILL5961.74.125.25.400.1	D	125	25	400	30	80	26	115	120	25	4
MILL5961.74.125.25.400	C	125	25	400	30	75	17,5	80	75	45	5
MILL5961.74.125.25.450	C	125	25	450	30	80	26	100	100	25	5
MILL5961.74.125.25.500	C	125	25	500	30	80	26	110	115	25	5
MILL5961.74.125.30.160	A	125	30	160	30	75	22	70	-	45	2
MILL5961.74.125.30.200	A	125	30	200	30	75	22	110	-	45	2
MILL5961.74.125.30.250	B	125	30	250	30	75	22	80	-	45	3
MILL5961.74.125.30.300	B	125	30	300	30	75	22	105	-	45	3
MILL5961.74.125.30.350	B	125	30	350	30	75	22	130	-	45	3
MILL5961.74.125.30.400	C	125	30	400	30	75	22	80	75	45	5
MILL5961.74.125.30.450	C	125	30	450	30	75	22	80	95	50	5
MILL5961.74.125.30.500	C	125	30	500	30	75	22	80	120	50	5

MILL5961.79

LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI,
VDI 3357

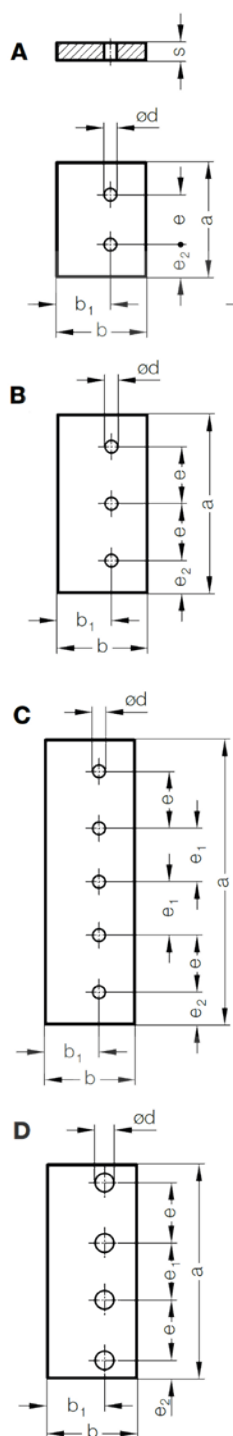
Materiale: Acciaio temprato in superficie

10 gg.

COME ORDINARE
MILL5961.79*b*s*a
(MILL5961.79.035.10.160)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN 4762



N. D'ORDINE	Forma	b	s	a	b1	d	e	e1	e2	Numero di viti
MILL5961.79.035.10.160	A	35	10	160	20	11	70	-	45	2
MILL5961.79.035.10.200	A	35	10	200	20	11	110	-	45	2
MILL5961.79.035.10.250	B	35	10	250	20	11	80	-	45	3
MILL5961.79.045.15.160	A	45	15	160	30	13,5	70	-	45	2
MILL5961.79.045.15.200	A	45	15	200	30	13,5	110	-	45	2
MILL5961.79.045.15.250	B	45	15	250	30	13,5	80	-	45	3
MILL5961.79.055.15.160	A	55	15	160	35	17,5	70	-	45	2
MILL5961.79.055.15.200	A	55	15	200	35	17,5	110	-	45	2
MILL5961.79.055.15.250	B	55	15	250	35	17,5	80	-	45	3
MILL5961.79.075.25.160	A	75	25	160	40	17,5	70	-	45	2
MILL5961.79.075.25.200	A	75	25	200	40	17,5	110	-	45	2
MILL5961.79.075.25.250	B	75	25	250	40	17,5	80	-	45	3
MILL5961.79.085.28.240	B	85	28	240	60	22	95	-	25	3
MILL5961.79.085.28.300	D	85	28	300	60	22	85	80	25	4
MILL5961.79.085.28.350	D	85	28	350	60	22	100	100	25	4
MILL5961.79.085.28.400	D	85	28	400	60	22	115	120	25	4
MILL5961.79.085.28.450	C	85	28	450	60	22	100	100	25	5
MILL5961.79.085.30.160	A	85	30	160	60	22	70	-	45	2
MILL5961.79.085.30.200	A	85	30	200	60	22	110	-	45	2
MILL5961.79.085.30.250	B	85	30	250	60	22	80	-	45	3
MILL5961.79.085.30.300	B	85	30	300	60	22	105	-	45	3
MILL5961.79.085.30.350	B	85	30	350	60	22	130	-	45	3
MILL5961.79.085.30.400	C	85	30	400	60	22	80	75	45	5
MILL5961.79.100.25.160	A	100	25	160	60	17,5	70	-	45	2
MILL5961.79.100.25.200	A	100	25	200	60	17,5	110	-	45	2
MILL5961.79.100.25.250	B	100	25	250	60	17,5	80	-	45	3
MILL5961.79.100.25.400	C	100	25	400	60	17,5	80	75	45	5
MILL5961.79.100.30.160	A	100	30	160	60	22	70	-	45	2
MILL5961.79.100.30.200	A	100	30	200	60	22	110	-	45	2
MILL5961.79.100.30.250	B	100	30	250	60	22	80	-	45	3
MILL5961.79.100.30.400	C	100	30	400	60	22	80	75	45	5
MILL5961.79.125.25.160	A	125	25	160	75	17,5	70	-	45	2
MILL5961.79.125.25.200	A	125	25	200	75	17,5	110	-	45	2
MILL5961.79.125.25.250	B	125	25	250	75	17,5	80	-	45	3
MILL5961.79.125.25.400	C	125	25	400	75	17,5	80	75	45	5
MILL5961.79.125.25.300	D	125	25	300	80	26	85	80	25	4
MILL5961.79.125.25.350	D	125	25	350	80	26	100	100	25	4
MILL5961.79.125.25.400.1	D	125	25	400	80	26	115	120	25	4
MILL5961.79.125.25.450	C	125	25	450	80	26	100	100	25	5
MILL5961.79.125.25.500	C	125	25	500	80	26	110	115	25	5
MILL5961.79.125.30.160	A	125	30	160	75	22	70	-	45	2
MILL5961.79.125.30.200	A	125	30	200	75	22	110	-	45	2
MILL5961.79.125.30.250	B	125	30	250	75	22	80	-	45	3
MILL5961.79.125.30.300	B	125	30	300	75	22	105	-	45	3
MILL5961.79.125.30.350	B	125	30	350	75	22	130	-	45	3
MILL5961.79.125.30.400	C	125	30	400	75	22	80	75	45	5
MILL5961.79.125.30.450	C	125	30	450	75	22	80	95	50	5
MILL5961.79.125.30.500	C	125	30	500	75	22	80	120	50	5

MILL5961.81

LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI,
VDI3357



Materiale: Acciaio temprato in superficie con inserti di lubrificante solido

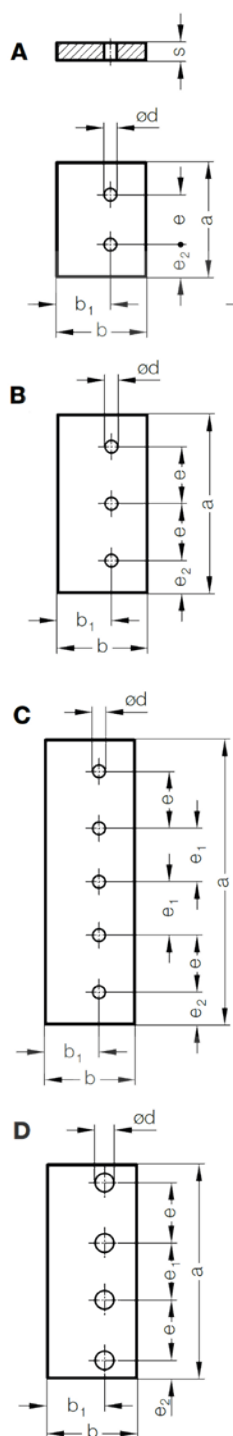
10 gg.



COME ORDINARE
MILL5961.81*b*s*a
(MILL5961.81.035.10.160)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN 4762



N. D'ORDINE	Forma	b	s	a	b2	b1	d	e	e1	e2	Numero di viti
MILL5961.81.035.10.160	A	35	10	160	10	20	11	70	-	45	2
MILL5961.81.035.10.200	A	35	10	200	10	20	11	110	-	45	2
MILL5961.81.035.10.250	B	35	10	250	10	20	11	80	-	45	3
MILL5961.81.045.15.160	A	45	15	160	15	30	13,5	70	-	45	2
MILL5961.81.045.15.200	A	45	15	200	15	30	13,5	110	-	45	2
MILL5961.81.045.15.250	B	45	15	250	15	30	13,5	80	-	45	3
MILL5961.81.055.15.160	A	55	15	160	20	35	17,5	70	-	45	2
MILL5961.81.055.15.200	A	55	15	200	20	35	17,5	110	-	45	2
MILL5961.81.055.15.250	B	55	15	250	20	35	17,5	80	-	45	3
MILL5961.81.075.25.160	A	75	25	160	25	40	17,5	70	-	45	2
MILL5961.81.075.25.200	A	75	25	200	25	40	17,5	110	-	45	2
MILL5961.81.075.25.250	B	75	25	250	25	40	17,5	80	-	45	3
MILL5961.81.085.28.240	B	85	28	240	30	60	22	95	-	25	3
MILL5961.81.085.28.300	D	85	28	300	30	60	22	85	80	25	4
MILL5961.81.085.28.350	D	85	28	350	30	60	22	100	100	25	4
MILL5961.81.085.28.400	D	85	28	400	30	60	22	115	120	25	4
MILL5961.81.085.28.450	C	85	28	450	30	60	22	100	100	25	5
MILL5961.81.085.30.160	A	85	30	160	30	60	22	70	-	45	2
MILL5961.81.085.30.200	A	85	30	200	30	60	22	110	-	45	2
MILL5961.81.085.30.250	B	85	30	250	30	60	22	80	-	45	3
MILL5961.81.085.30.300	B	85	30	300	30	60	22	105	-	45	3
MILL5961.81.085.30.350	B	85	30	350	30	60	22	130	-	45	3
MILL5961.81.085.30.400	C	85	30	400	30	60	22	80	75	45	5
MILL5961.81.100.25.160	A	100	25	160	30	60	17,5	70	-	45	2
MILL5961.81.100.25.200	A	100	25	200	30	60	17,5	110	-	45	2
MILL5961.81.100.25.250	B	100	25	250	30	60	17,5	80	-	45	3
MILL5961.81.100.25.400	C	100	25	400	30	60	17,5	80	75	45	5
MILL5961.81.100.30.160	A	100	30	160	30	60	22	70	-	45	2
MILL5961.81.100.30.200	A	100	30	200	30	60	22	110	-	45	2
MILL5961.81.100.30.250	B	100	30	250	30	60	22	80	-	45	3
MILL5961.81.100.30.400	C	100	30	400	30	60	22	80	75	45	5
MILL5961.81.125.25.160	A	125	25	160	30	75	17,5	70	-	45	2
MILL5961.81.125.25.200	A	125	25	200	30	75	17,5	110	-	45	2
MILL5961.81.125.25.250	B	125	25	250	30	75	17,5	80	-	45	3
MILL5961.81.125.25.300	D	125	25	300	30	80	26	85	80	25	4
MILL5961.81.125.25.350	D	125	25	350	30	80	26	100	100	25	4
MILL5961.81.125.25.400	C	125	25	400	30	75	17,5	80	75	45	5
MILL5961.81.125.25.400.1	D	125	25	400	30	80	26	115	120	25	4
MILL5961.81.125.25.450	C	125	25	450	30	80	26	100	100	25	5
MILL5961.81.125.25.500	C	125	25	500	30	80	26	110	115	25	5
MILL5961.81.125.30.160	A	125	30	160	30	75	22	70	-	45	2
MILL5961.81.125.30.200	A	125	30	200	30	75	22	110	-	45	2
MILL5961.81.125.30.250	B	125	30	250	30	75	22	80	-	45	3
MILL5961.81.125.30.300	B	125	30	300	30	75	22	105	-	45	3
MILL5961.81.125.30.350	B	125	30	350	30	75	22	130	-	45	3
MILL5961.81.125.30.400	C	125	30	400	30	75	22	80	75	45	5
MILL5961.81.125.30.450	C	125	30	450	30	75	22	80	95	50	5
MILL5961.81.125.30.500	C	125	30	500	30	75	22	80	120	50	5

MILL5961.78

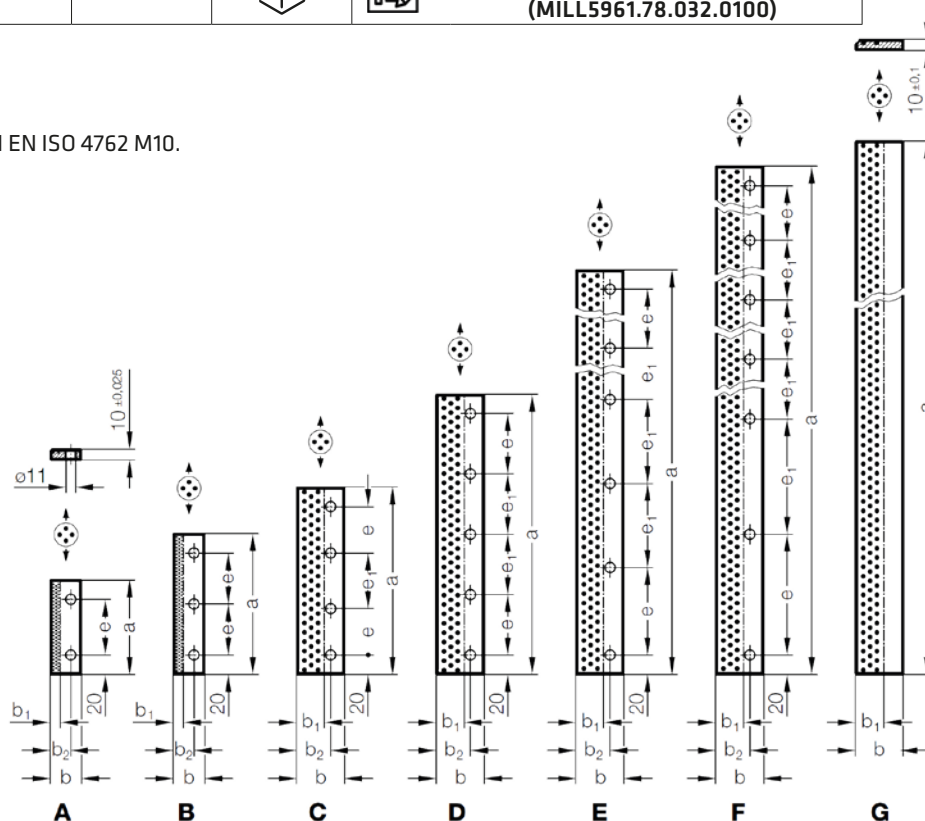
LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI,
VDI 3357



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 	COME ORDINARE MILL5961.78*b*a (MILL5961.78.032.0100)
---	--------	------------	---

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M10.



N. D'ORDINE	Forma	a	b	b1	b2	e	e1	Numero di viti
MILL5961.78.032.0100	A	100	32	10	21	60	-	2
MILL5961.78.032.0150	B	150	32	10	21	55	-	3
MILL5961.78.032.0160	B	160	32	10	21	60	-	3
MILL5961.78.050.0200	C	200	50	30	36	50	60	4
MILL5961.78.050.0250	C	250	50	30	36	70	70	4
MILL5961.78.050.0300	D	300	50	30	36	65	65	5
MILL5961.78.050.0350	D	350	50	30	36	80	75	5
MILL5961.78.050.0400	D	400	50	30	36	90	90	5
MILL5961.78.050.0500	E	500	50	30	36	95	90	6
MILL5961.78.050.0600	E	600	50	30	36	115	110	6
MILL5961.78.050.0800	F	800	50	30	36	130	125	7
MILL5961.78.050.0605	G	605	50	30	36	-	-	-
MILL5961.78.050.1005	G	1005	50	30	36	-	-	-

MILL5961.82

LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI,
VDI3357



Materiale: Acciaio temprato in superficie con inserti di lubrificante solido

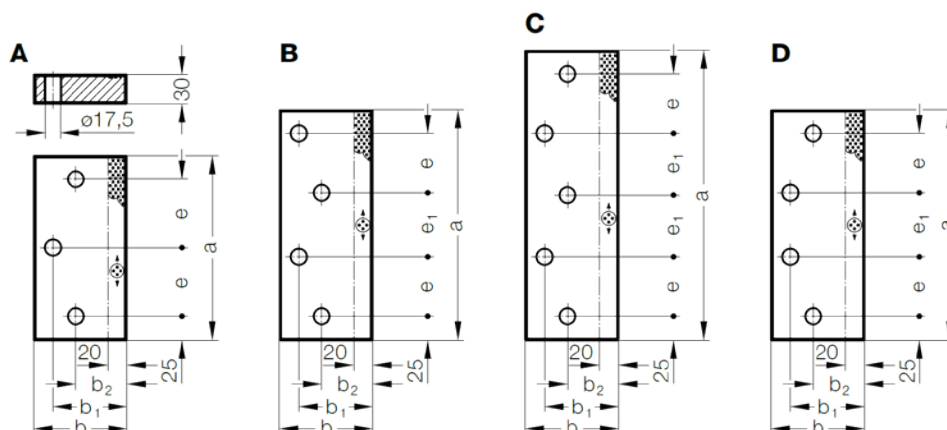
10 gg.



COME ORDINARE
MILL5961.82*b*s*a
(MILL5961.82.075.200)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica
DIN EN ISO 4762 M16.



N. D'ORDINE	Forma	a	b	b1	b2	e	e1	Numero di viti
MILL5961.82.075.200	A	75	200	55	40	75		3
MILL5961.82.075.250	B	75	250	55	40	65	70	4
MILL5961.82.075.250.1	D	75	250	55	40	65	70	4
MILL5961.82.075.250.2	A	75	250	55	40	100		3
MILL5961.82.075.315	C	75	315	55	40	65	67,5	5
MILL5961.82.075.350	C	75	350	55	40	75	75	5
MILL5961.82.075.400	C	75	400	55	40	90	85	5
MILL5961.82.075.450	C	75	450	55	40	100	100	5
MILL5961.82.100.200	A	100	200	80	55	75		3
MILL5961.82.100.250	B	100	250	80	55	65	70	4
MILL5961.82.100.250.1	D	100	250	80	55	65	70	4
MILL5961.82.100.250.2	A	100	250	80	55	100		3
MILL5961.82.100.315	C	100	315	80	55	65	67,5	5
MILL5961.82.100.350	C	100	350	80	55	75	75	5
MILL5961.82.100.400	C	100	400	80	55	90	85	5
MILL5961.82.100.450	C	100	450	80	55	100	100	5
MILL5961.82.125.200	A	125	200	105	65	75		3
MILL5961.82.125.250	B	125	250	105	65	65	70	4
MILL5961.82.125.250.1	D	125	250	105	65	65	70	4
MILL5961.82.125.250.2	A	125	250	105	65	100		3
MILL5961.82.125.315	C	125	315	105	65	65	67,5	5
MILL5961.82.125.350	C	125	350	105	65	75	75	5
MILL5961.82.125.400	C	125	400	105	65	90	85	5
MILL5961.82.125.450	C	125	450	105	65	100	100	5
MILL5961.82.150.200	A	150	200	130	65	75		3
MILL5961.82.150.250	B	150	250	130	65	65	70	4
MILL5961.82.150.250.1	D	150	250	130	65	65	70	4
MILL5961.82.150.250.2	A	150	250	130	65	100		3
MILL5961.82.150.315	C	150	315	130	65	65	67,5	5
MILL5961.82.150.350	C	150	350	130	65	75	75	5
MILL5961.82.150.400	C	150	400	130	65	90	85	5
MILL5961.82.150.450	C	150	450	130	65	100	100	5

MILL5961.79.45

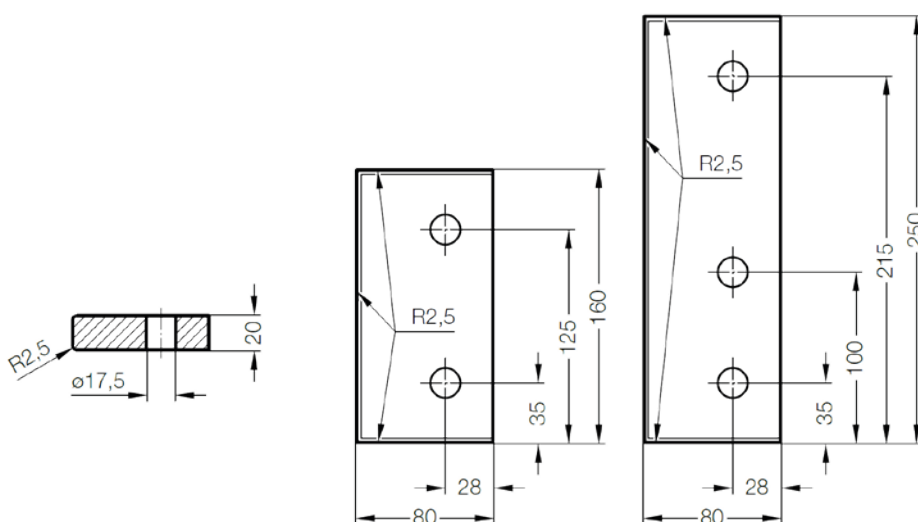
LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI,
CNOMO



Materiale: Acciaio temprato in superficie	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5961.79.45* (MILL5961.79.45.080.20.250)
--	--------	---	---	--

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M16.



N. D'ORDINE	Numero di fori
MILL5961.79.45.080.20.160	2
MILL5961.79.45.080.20.250	3

MILL5961.81.45

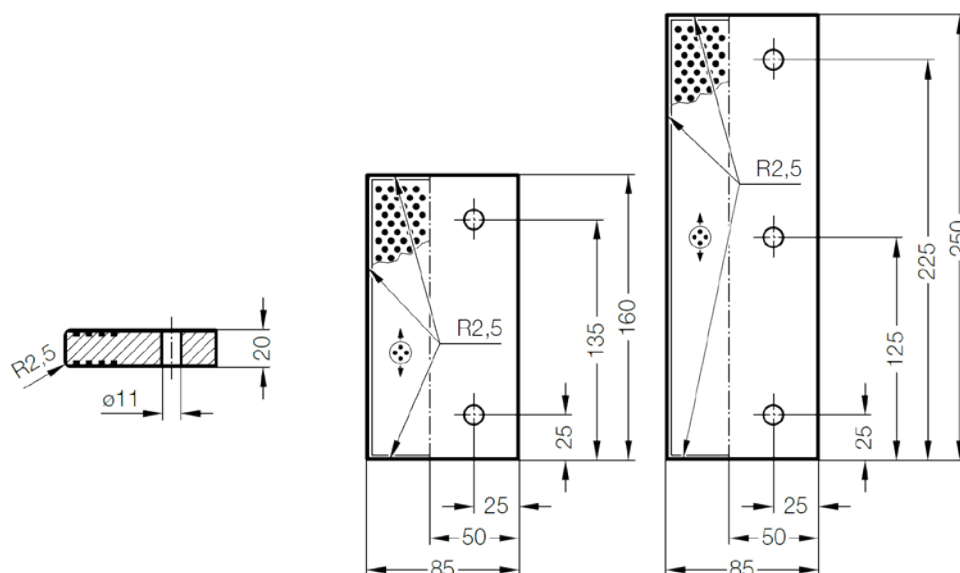
LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI,
CNOMO



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5961.81.45* (MILL5961.81.45.085.20.250)
---	--------	---	---	---

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M10.



N. D'ORDINE	Numero di fori
MILL5961.81.45.085.20.160	2
MILL5961.81.45.085.20.250	3

MILL5961.30.55

LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI
CON PIASTRA DI SCORRIMENTO , SECONDO VW



Materiale: Listello di copertura: acciaio
Piastra di scorrimento: acciaio con strato di scorrimento sinterizzato

10 gg.



COME ORDINARE

MILL5961.79.45*b*b1*I1
(MILL5961.79.45.080.20.250)

Esecuzione: Il listello di copertura con piastra di scorrimento è costituito da:

- listello di copertura
- *piastra di scorrimento MILL5960.32.
- vite cil. secondo DIN EN SO 4762 M8x16 (2x,4x)

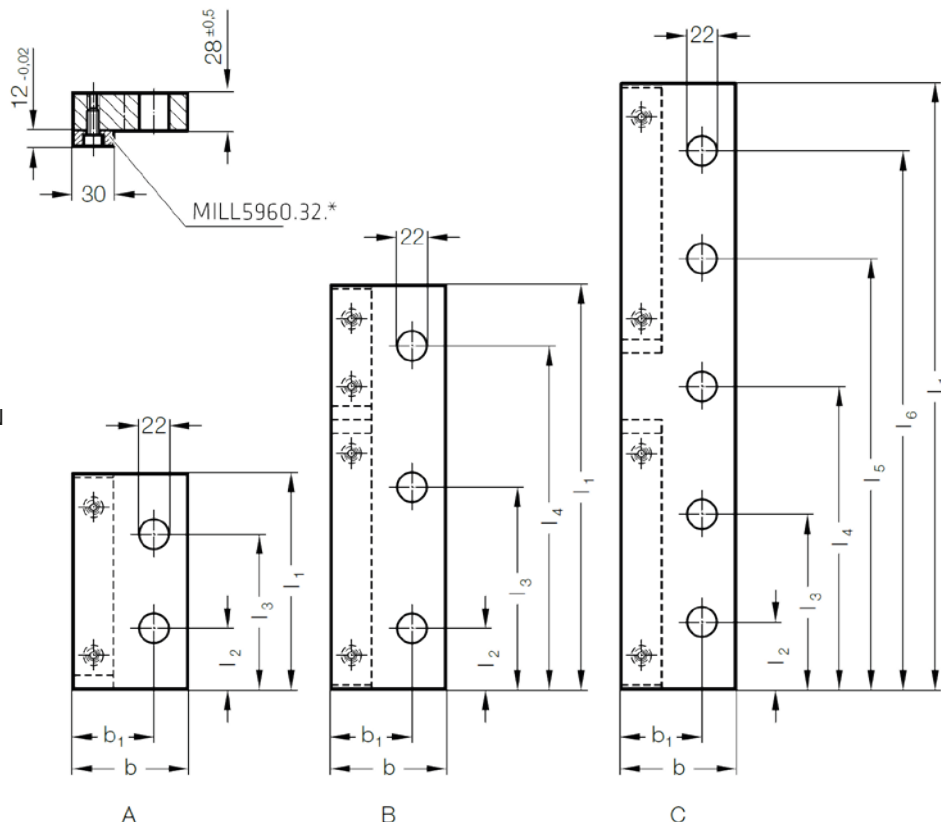
Nota:

Fornitura senza viti.

Il listello di copertura non può essere ordinato separatamente.

*In caso di usura, la piastra di scorrimento MILL5960.32. può essere ordinata separatamente.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M20.



N. D'ORDINE	Forma	b	b1	l1	l2	l3	l4	l5	l6	Numero di fori
MILL5961.30.55.085.28.160	A	85	60	160	45	115	-	-	-	2
MILL5961.30.55.085.28.200	A	85	60	200	45	155	-	-	-	2
MILL5961.30.55.085.28.250	B	85	60	250	45	125	225	-	-	3
MILL5961.30.55.085.28.300	B	85	60	300	45	150	255	-	-	3
MILL5961.30.55.085.28.350	B	85	60	350	45	175	305	-	-	3
MILL5961.30.55.085.28.400	C	85	60	400	45	125	200	275	355	5
MILL5961.30.55.085.28.450	C	85	60	450	50	130	225	320	400	5
MILL5961.30.55.085.28.500	C	85	60	500	50	130	250	370	450	5
MILL5961.30.55.125.28.160	A	125	75	160	45	115	-	-	-	2
MILL5961.30.55.125.28.200	A	125	75	200	45	155	-	-	-	2
MILL5961.30.55.125.28.250	B	125	75	250	45	125	225	-	-	3
MILL5961.30.55.125.28.300	B	125	75	300	45	150	255	-	-	3
MILL5961.30.55.125.28.350	B	125	75	350	45	175	305	-	-	3
MILL5961.30.55.125.28.400	C	125	75	400	45	125	200	275	355	5
MILL5961.30.55.125.28.450	C	125	75	450	50	130	225	320	400	5
MILL5961.30.55.125.28.500	C	125	75	500	50	130	250	350	450	5

MILL5961.74.55

LISTELLO DI SCORRIMENTO PER CHIUSURA DI MOVIMENTI,
CON PIASTRA DI SCORRIMENTO , SECONDO VW



Materiale: Listello di copertura: acciaio
Piastra di scorrimento: bronzo con lubrificante solido

10 gg.

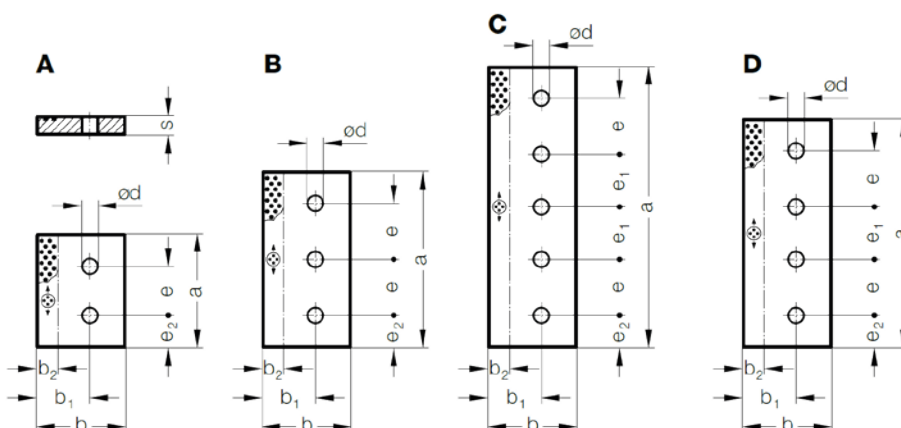


COME ORDINARE
MILL5961.74.55*b*b1*l1
(MILL5961.74.55.085.28.160)

Esecuzione: Il listello di copertura con piastra di scorrimento è costituito da:
- listello di copertura
- *piastra di scorrimento MILL5960.81.
- vite cil. secondo DIN EN 50 4762 M8x16 (2x,4x)

Nota: Fornitura senza viti.
Il listello di copertura non può essere ordinato separatamente.
*In caso di usura, la piastra di scorrimento MILL5960.81. può essere ordinata separatamente.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M20.



MILLUTENSIL

N. D'ORDINE	Forma	b	b1	l1	l2	l3	l4	l5	l6	Numero di viti
MILL5961.74.55.085.28.160	A	85	60	160	45	115	-	-	-	2
MILL5961.74.55.085.28.200	A	85	60	200	45	155	-	-	-	2
MILL5961.74.55.085.28.250	B	85	60	250	45	125	225	-	-	3
MILL5961.74.55.085.28.300	B	85	60	300	45	150	255	-	-	3
MILL5961.74.55.085.28.350	B	85	60	350	45	175	305	-	-	3
MILL5961.74.55.085.28.400	C	85	60	400	45	125	200	275	355	5
MILL5961.74.55.085.28.450	C	85	60	450	50	130	225	320	400	5
MILL5961.74.55.085.28.500	C	85	60	500	50	130	250	370	450	5
MILL5961.74.55.125.28.160	A	125	75	160	45	115	-	-	-	2
MILL5961.74.55.125.28.200	A	125	75	200	45	155	-	-	-	2
MILL5961.74.55.125.28.250	B	125	75	250	45	125	225	-	-	3
MILL5961.74.55.125.28.300	B	125	75	300	45	150	255	-	-	3
MILL5961.74.55.125.28.350	B	125	75	350	45	175	305	-	-	3
MILL5961.74.55.125.28.400	C	125	75	400	45	125	200	275	355	5
MILL5961.74.55.125.28.450	C	125	75	450	50	130	225	320	400	5
MILL5961.74.55.125.28.500	C	125	75	500	50	130	250	350	450	5

MILL5960.72

PIASTRA DI SCORRIMENTO DI PICCOLA DIMENSIONE



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

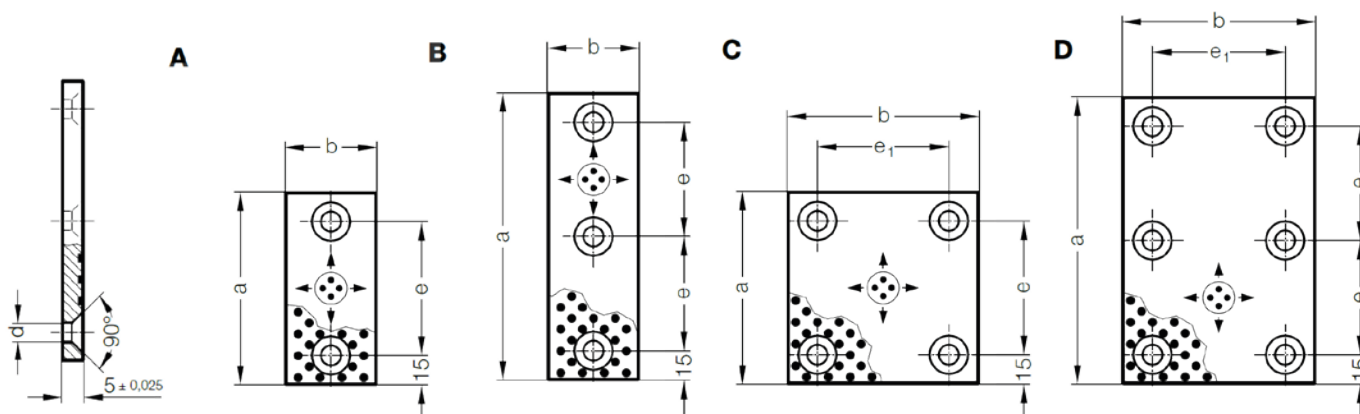
10 gg.



COME ORDINARE
MILL5960.72*b*a
(MILL5960.72.018.050)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa piana svasata DIN 7991/ISO 10642.



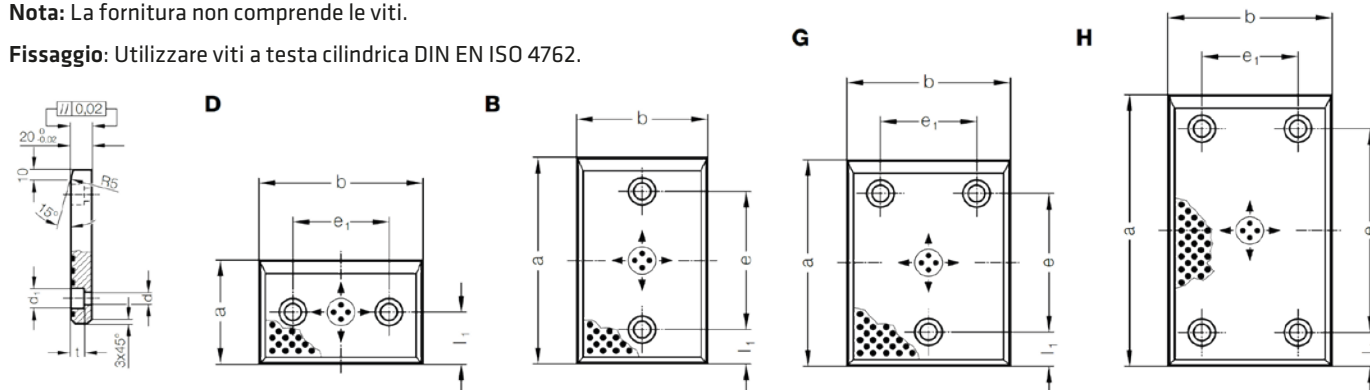
N. D'ORDINE	Forma	b	a	e	e1	d	Numero di fori
MILL5960.72.018.050	A	18	50	20	-	6,5	2
MILL5960.72.018.075	A	18	75	45	-	6,5	2
MILL5960.72.018.100	A	18	100	70	-	6,5	2
MILL5960.72.018.150	B	18	150	60	-	6,5	3
MILL5960.72.028.050	A	28	50	20	-	9	2
MILL5960.72.028.075	A	28	75	45	-	9	2
MILL5960.72.028.100	A	28	100	70	-	9	2
MILL5960.72.028.150	B	28	150	60	-	9	3
MILL5960.72.038.050	A	38	50	20	-	9	2
MILL5960.72.038.075	A	38	75	45	-	9	2
MILL5960.72.038.100	A	38	100	70	-	9	2
MILL5960.72.038.150	B	38	150	60	-	9	3
MILL5960.72.048.075	A	48	75	45	-	9	2
MILL5960.72.048.100	A	48	100	70	-	9	2
MILL5960.72.048.125	A	48	125	95	-	9	2
MILL5960.72.048.150	B	48	150	60	-	9	3
MILL5960.72.075.075	C	75	75	45	45	9	4
MILL5960.72.075.100	C	75	100	70	45	9	4
MILL5960.72.075.125	C	75	125	95	45	9	4
MILL5960.72.075.150	D	75	150	60	45	9	6
MILL5960.72.100.100	C	100	100	70	70	9	4
MILL5960.72.100.125	C	100	125	95	70	9	4
MILL5960.72.100.150	D	100	150	60	70	9	6

MILL5960.71

PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3357 / ISO 9183-1



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 	COME ORDINARE MILL5960.71*b*a (MILL5960.71.050.080)
---	--------	------------	--

Nota: La fornitura non comprende le viti.**Fissaggio:** Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762.

N. D'ORDINE	Forma	b	a	l1	e	e1	d	d1	t	Numero di fori
MILL5960.71.050.080	B	50	80	25	30	-	9	15	9	2
MILL5960.71.050.100	B	50	100	25	50	-	13,5	20	13	2
MILL5960.71.050.125	B	50	125	25	75	-	13,5	20	13	2
MILL5960.71.050.160	B	50	160	25	110	-	13,5	20	13	2
MILL5960.71.050.200	B	50	200	25	150	-	13,5	20	13	2
MILL5960.71.080.050	D	80	50	25	-	30	9	15	9	2
MILL5960.71.080.080	B	80	80	25	30	-	13,5	20	13	2
MILL5960.71.080.100	B	80	100	25	50	-	13,5	20	13	2
MILL5960.71.080.125	B	80	125	25	75	-	13,5	20	13	2
MILL5960.71.080.160	B	80	160	25	110	-	13,5	20	13	2
MILL5960.71.080.200	B	80	200	25	150	-	13,5	20	13	2
MILL5960.71.080.250	B	80	250	40	170	-	13,5	20	13	2
MILL5960.71.080.315	B	80	315	40	235	-	13,5	20	13	2
MILL5960.71.100.050	D	100	50	25	-	50	13,5	20	13	2
MILL5960.71.100.080	D	100	80	40	-	50	13,5	20	13	2
MILL5960.71.100.100	B	100	100	25	50	-	13,5	20	13	2
MILL5960.71.100.125	B	100	125	25	75	-	13,5	20	13	2
MILL5960.71.100.160	B	100	160	25	110	-	13,5	20	13	2
MILL5960.71.100.200	B	100	200	25	150	-	13,5	20	13	2
MILL5960.71.100.250	B	100	250	40	170	-	13,5	20	13	2
MILL5960.71.100.315	B	100	315	40	235	-	13,5	20	13	2
MILL5960.71.125.050	D	125	50	25	-	75	13,5	20	13	2
MILL5960.71.125.080	D	125	80	40	-	75	13,5	20	13	2
MILL5960.71.125.100	G	125	100	25	50	75	13,5	20	13	3
MILL5960.71.125.125	G	125	125	25	75	75	13,5	20	13	3
MILL5960.71.125.160	G	125	160	25	110	75	13,5	20	13	3
MILL5960.71.125.200	G	125	200	25	150	75	13,5	20	13	3
MILL5960.71.125.250	G	125	250	40	170	75	13,5	20	13	3
MILL5960.71.125.315	G	125	315	40	235	75	13,5	20	13	3
MILL5960.71.160.050	D	160	50	25	-	110	13,5	20	13	2
MILL5960.71.160.080	D	160	80	40	-	110	13,5	20	13	2
MILL5960.71.160.100	G	160	100	25	50	110	13,5	20	13	3
MILL5960.71.160.125	G	160	125	25	75	110	13,5	20	13	3
MILL5960.71.160.160	G	160	160	25	110	110	13,5	20	13	3
MILL5960.71.160.200	G	160	200	25	150	110	13,5	20	13	3
MILL5960.71.160.250	H	160	250	40	170	110	13,5	20	13	4
MILL5960.71.160.315	H	160	315	40	235	110	13,5	20	13	4

MILL5960.87

PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI3357



Materiale: Acciaio, temprato in superficie

10 gg.

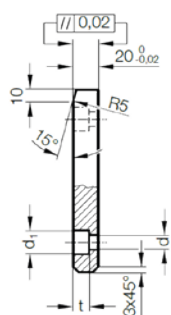


COME ORDINARE

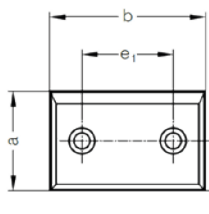
MILL5960.87*b*a
(MILL5960.87.050.080)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

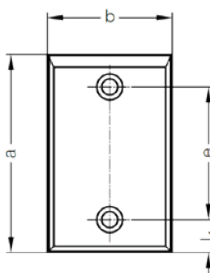
Fissaggio: Utilizzare viti a testa piana svasata DIN EN ISO 4762.



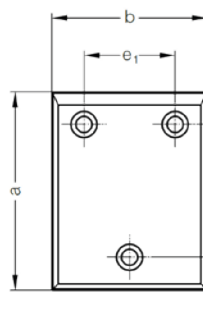
D



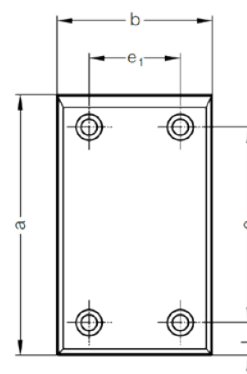
B



G



H



N. D'ORDINE	Forma	b	a	l1	e	e1	d	d1	t	Numero di fori
MILL5960.87.050.080	B	50	80	25	30	-	9	15	9	2
MILL5960.87.050.100	B	50	100	25	50	-	13,5	20	13	2
MILL5960.87.050.125	B	50	125	25	75	-	13,5	20	13	2
MILL5960.87.050.160	B	50	160	25	110	-	13,5	20	13	2
MILL5960.87.050.200	B	50	200	25	150	-	13,5	20	13	2
MILL5960.87.080.050	D	80	50	25	-	30	9	15	9	2
MILL5960.87.080.080	B	80	80	25	30	-	13,5	20	13	2
MILL5960.87.080.100	B	80	100	25	50	-	13,5	20	13	2
MILL5960.87.080.125	B	80	125	25	75	-	13,5	20	13	2
MILL5960.87.080.160	B	80	160	25	110	-	13,5	20	13	2
MILL5960.87.080.200	B	80	200	25	150	-	13,5	20	13	2
MILL5960.87.080.250	B	80	250	40	170	-	13,5	20	13	2
MILL5960.87.080.315	B	80	315	40	235	-	13,5	20	13	2
MILL5960.87.100.050	D	100	50	25	-	50	13,5	20	13	2
MILL5960.87.100.080	D	100	80	40	-	50	13,5	20	13	2
MILL5960.87.100.100	B	100	100	25	50	-	13,5	20	13	2
MILL5960.87.100.125	B	100	125	25	75	-	13,5	20	13	2
MILL5960.87.100.160	B	100	160	25	110	-	13,5	20	13	2
MILL5960.87.100.200	B	100	200	25	150	-	13,5	20	13	2
MILL5960.87.100.250	B	100	250	40	170	-	13,5	20	13	2
MILL5960.87.100.315	B	100	315	40	235	-	13,5	20	13	2
MILL5960.87.125.050	D	125	50	25	-	75	13,5	20	13	2
MILL5960.87.125.080	D	125	80	40	-	75	13,5	20	13	2
MILL5960.87.125.100	G	125	100	25	50	75	13,5	20	13	3
MILL5960.87.125.125	G	125	125	25	75	75	13,5	20	13	3
MILL5960.87.125.160	G	125	160	25	110	75	13,5	20	13	3
MILL5960.87.125.200	G	125	200	25	150	75	13,5	20	13	3
MILL5960.87.125.250	G	125	250	40	170	75	13,5	20	13	3
MILL5960.87.125.315	G	125	315	40	235	75	13,5	20	13	3
MILL5960.87.160.050	D	160	50	25	-	110	13,5	20	13	2
MILL5960.87.160.080	D	160	80	40	-	110	13,5	20	13	2
MILL5960.87.160.100	G	160	100	25	50	110	13,5	20	13	3
MILL5960.87.160.125	G	160	125	25	75	110	13,5	20	13	3
MILL5960.87.160.160	G	160	160	25	110	110	13,5	20	13	3
MILL5960.87.160.200	G	160	200	25	150	110	13,5	20	13	3
MILL5960.87.160.250	H	160	250	40	170	110	13,5	20	13	4
MILL5960.87.160.315	H	160	315	40	235	110	13,5	20	13	4

MILL5960.30

PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3357



Materiale: Acciaio con superficie sinterizzata, percentuale di lubrificante solido 20-25%.

10 gg.



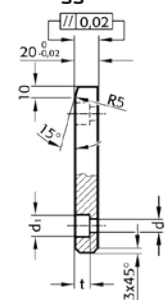
COME ORDINARE

MILL5960.30*b*I1
(MILL5960.30.050.080)

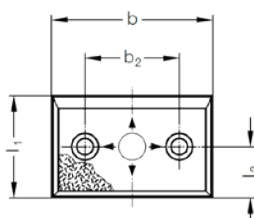
Descrizione: Acciaio con superficie sinterizzata è un materiale a due strati. Esso garantisce un funzionamento con esigenze di manutenzione ridotte anche in caso di esercizio continuo.

Nota: La fornitura non comprende le viti.

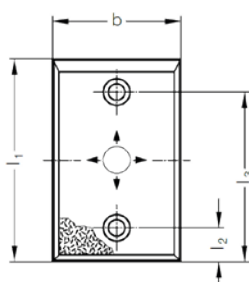
Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762.



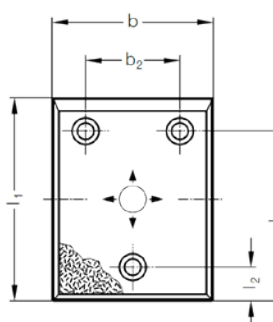
D



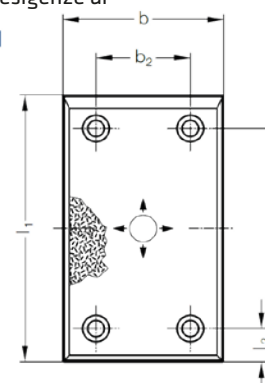
B



G



H



N. D'ORDINE	Forma	b	l1	l2	l3	b2	d	d	1	t	Numero di fori
MILL5960.30.050.080	B	50	80	25	55	-	9	15	9	2	2
MILL5960.30.050.100	B	50	100	25	75	-	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.050.125	B	50	125	25	100	-	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.050.160	B	50	160	25	125	-	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.050.200	B	50	200	25	175	-	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.080.050	D	80	50	25	-	30	9	15	9	2	2
MILL5960.30.080.080	B	80	80	25	55	-	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.080.100	B	80	100	25	75	-	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.080.125	B	80	125	25	100	-	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.080.160	B	80	160	25	135	-	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.080.200	B	80	200	25	175	-	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.080.250	B	80	250	40	210	-	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.080.315	B	80	315	40	275	-	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.100.050	D	100	50	25	-	50	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.100.080	D	100	80	40	-	50	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.100.100	B	100	100	25	75	-	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.100.125	B	100	125	25	100	-	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.100.160	B	100	160	25	135	-	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.100.200	B	100	200	25	175	-	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.100.250	B	100	250	40	210	-	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.100.315	B	100	315	40	275	-	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.125.050	D	125	50	25	-	75	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.125.080	D	125	80	40	-	75	13,5	20	13	2	3
MILL5960.30.125.100	G	125	100	25	75	75	13,5	20	13	3	3
MILL5960.30.125.125	G	125	125	25	100	75	13,5	20	13	3	3
MILL5960.30.125.160	G	125	160	25	135	75	13,5	20	13	3	3
MILL5960.30.125.200	G	125	200	25	175	75	13,5	20	13	3	3
MILL5960.30.125.250	G	125	250	40	210	75	13,5	20	13	3	3
MILL5960.30.125.315	G	125	315	40	275	75	13,5	20	13	3	2
MILL5960.30.160.050	D	160	50	25	-	110	13,5	20	13	2	2
MILL5960.30.160.080	D	160	80	40	-	110	13,5	20	13	2	3
MILL5960.30.160.100	G	160	100	25	75	110	13,5	20	13	3	3
MILL5960.30.160.125	G	160	125	25	100	110	13,5	20	13	3	3
MILL5960.30.160.160	G	160	160	25	135	110	13,5	20	13	3	3
MILL5960.30.160.200	G	160	200	25	175	110	13,5	20	13	3	4
MILL5960.30.160.250	H	160	250	40	210	110	13,5	20	13	4	4
MILL5960.30.160.315	H	160	315	40	275	110	13,5	20	13	4	4

MILL5960.31

PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI3357



Materiale: Acciaio con superficie sinterizzata, percentuale di lubrificante solido 20-25%

10 gg.



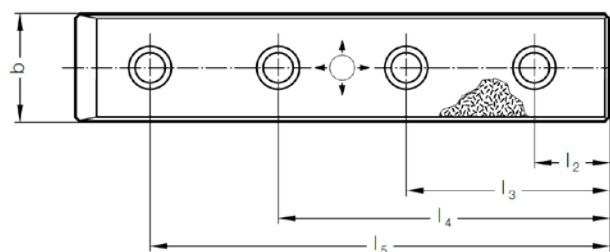
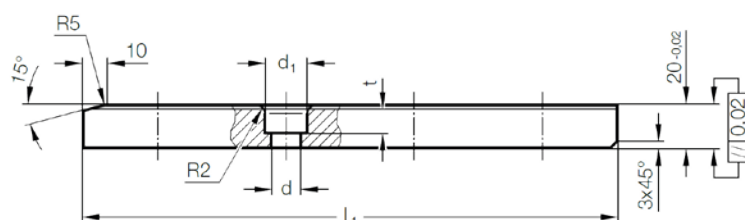
COME ORDINARE

MILL5960.31*b*I1
(MILL5960.31.050.250)

Descrizione: Acciaio con superficie sinterizzata è un materiale a due strati. Esso garantisce un funzionamento con esigenze di manutenzione ridotte anche in caso di esercizio continuo.

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.



N. D'ORDINE	b	l1	l2	l3	l4	l5	d	d1	t	Numero di fori
MILL5960.31.050.250	50	250	25	85	165	225	13.5	20	13	4
MILL5960.31.050.300	50	300	25	105	195	275	13.5	20	13	4
MILL5960.31.050.350	50	350	25	125	225	325	13.5	20	13	4
MILL5960.31.050.400	50	400	25	145	255	375	13.5	20	13	4
MILL5960.31.050.450	50	450	25	165	285	425	13.5	20	13	4
MILL5960.31.050.500	50	500	25	175	325	475	13.5	20	13	4
MILL5960.31.080.250	80	250	25	85	165	225	13.5	20	13	4
MILL5960.31.080.300	80	300	25	105	195	275	13.5	20	13	4
MILL5960.31.080.350	80	350	25	125	225	325	13.5	20	13	4
MILL5960.31.080.400	80	400	25	145	255	375	13.5	20	13	4
MILL5960.31.080.450	80	450	25	165	285	425	13.5	20	13	4
MILL5960.31.080.500	80	500	25	175	325	475	13.5	20	13	4
MILL5960.31.100.250	100	250	25	85	165	225	13.5	20	13	4
MILL5960.31.100.300	100	300	25	105	195	275	13.5	20	13	4
MILL5960.31.100.350	100	350	25	125	225	325	13.5	20	13	4
MILL5960.31.100.400	100	400	25	145	255	375	13.5	20	13	4
MILL5960.31.100.450	100	450	25	165	285	425	13.5	20	13	4
MILL5960.31.100.500	100	500	25	175	325	475	13.5	20	13	4
MILL5960.31.125.250	125	250	25	85	165	225	13.5	20	13	4
MILL5960.31.125.300	125	300	25	105	195	275	13.5	20	13	4
MILL5960.31.125.350	125	350	25	125	225	325	13.5	20	13	4
MILL5960.31.125.400	125	400	25	145	255	375	13.5	20	13	4
MILL5960.31.125.450	125	450	25	165	285	425	13.5	20	13	4
MILL5960.31.125.500	125	500	25	175	325	475	13.5	20	13	4
MILL5960.31.160.250	160	250	25	85	165	225	13.5	20	13	4
MILL5960.31.160.300	160	300	25	105	195	275	13.5	20	13	4
MILL5960.31.160.350	160	350	25	125	225	325	13.5	20	13	4
MILL5960.31.160.400	160	400	25	145	255	375	13.5	20	13	4
MILL5960.31.160.450	160	450	25	165	285	425	13.5	20	13	4
MILL5960.31.160.500	160	500	25	175	325	475	13.5	20	13	4

MILL5960.32

PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3357



Materiale: Acciaio con superficie sinterizzata, percentuale di lubrificante solido 20-25%.

10 gg.

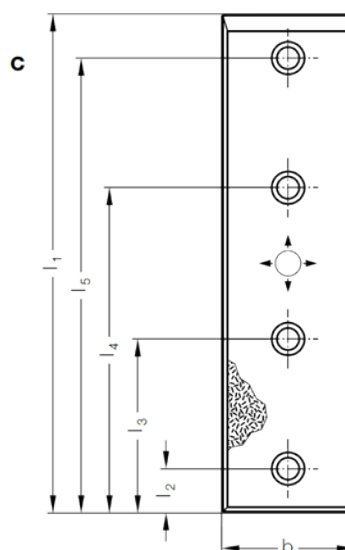
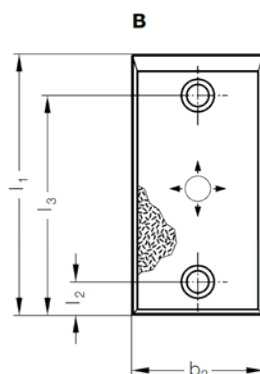
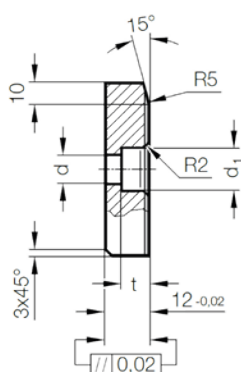


COME ORDINARE
MILL5960.32*b*I1
(MILL5960.32.030.080)

Descrizione: Acciaio con superficie sinterizzata è un materiale a due strati. Esso garantisce un funzionamento con esigenze di manutenzione ridotte anche in caso di esercizio continuo.

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M8.



N. D'ORDINE	Forma	b	l1	l2	l3	l4	l5	d	d1	t	Numero di fori
MILL5960.32.030.080	B	30	80	25	55	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.030.100	B	30	100	25	75	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.030.125	B	30	125	25	100	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.030.160	B	30	160	25	135	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.030.200	B	30	200	25	175	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.040.080	B	40	80	25	55	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.040.100	B	40	100	25	75	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.040.125	B	40	125	25	100	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.040.160	B	40	160	25	135	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.040.200	B	40	200	25	175	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.050.080	B	50	80	25	55	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.050.100	B	50	100	25	75	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.050.125	B	50	125	25	100	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.050.160	B	50	160	25	135	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.050.200	B	50	200	25	175	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.050.250	C	50	250	25	85	165	225	9	15	9	4
MILL5960.32.050.300	C	50	300	25	105	195	275	9	15	9	4
MILL5960.32.050.350	C	50	350	25	125	225	325	9	15	9	4
MILL5960.32.050.400	C	50	400	25	145	255	375	9	15	9	4
MILL5960.32.060.080	B	60	80	25	55	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.060.100	B	60	100	25	75	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.060.125	B	60	125	25	100	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.060.160	B	60	160	25	135	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.060.200	B	60	200	25	175	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.080.080	B	80	80	25	55	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.080.100	B	80	100	25	75	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.080.125	B	80	125	25	100	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.080.160	B	80	160	25	135	-	-	9	15	9	2
MILL5960.32.080.200	B	80	200	25	175	-	-	9	15	9	2

MILL5960.33

PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI3357



Materiale: Acciaio con superficie sinterizzata, percentuale di lubrificante solido 20-25%

10 gg.

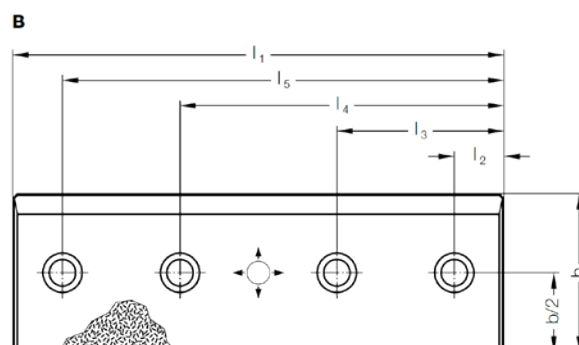
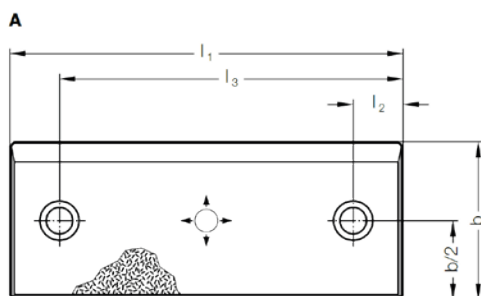
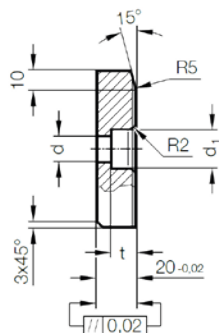


COME ORDINARE
MILL5960.33*b*I1
(MILL5960.33.080.200)

Descrizione: Acciaio con superficie sinterizzata è un materiale a due strati. Esso garantisce un funzionamento con esigenze di manutenzione ridotte anche in caso di esercizio continuo.

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.



N. D'ORDINE	Forma	b	l1	l2	l3	l4	l5	d	d1	t	Numero di fori
MILL5960.33.080.200	A	80	200	25	175	-	-	13.5	20	13	2
MILL5960.33.080.250	B	80	250	25	85	165	225	13.5	20	13	4
MILL5960.33.080.300	B	80	300	25	105	195	275	13.5	20	13	4
MILL5960.33.080.350	B	80	350	25	125	225	325	13.5	20	13	4
MILL5960.33.080.400	B	80	400	25	145	255	375	13.5	20	13	4
MILL5960.33.080.450	B	80	450	25	165	285	425	13.5	20	13	4
MILL5960.33.080.500	B	80	500	25	175	325	475	13.5	20	13	4

MILL5960.34

PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3357



Materiale: Acciaio con superficie sinterizzata, percentuale di lubrificante solido 20-25%.

10 gg.

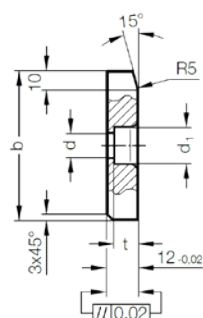


COME ORDINARE
MILL5960.34*b*I1
(MILL5960.34.080.200)

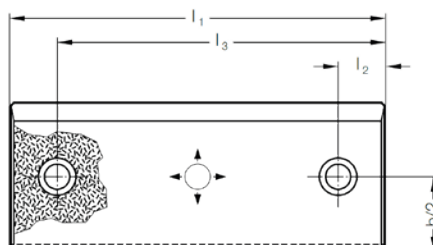
Descrizione: Acciaio con superficie sinterizzata è un materiale a due strati. Esso garantisce un funzionamento con esigenze di manutenzione ridotte anche in caso di esercizio continuo.

Nota: La fornitura non comprende le viti.

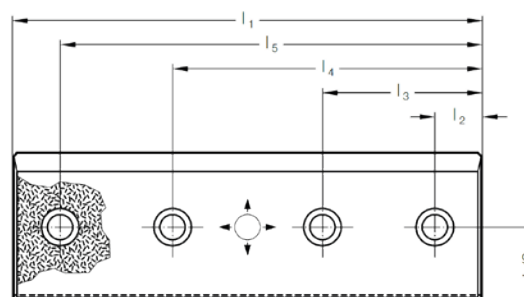
Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M8.



A



B



N. D'ORDINE	Forma	b	l1	l2	l3	l4	l5	d	d1	t	Numero di fori
MILL5960.34.080.200	A	80	200	25	175	-	-	9	15	9	2
MILL5960.34.080.250	B	80	250	25	85	165	225	9	15	9	4
MILL5960.34.080.300	B	80	300	25	105	195	275	9	15	9	4
MILL5960.34.080.350	B	80	350	25	125	225	325	9	15	9	4
MILL5960.34.080.400	B	80	400	25	145	255	375	9	15	9	4
MILL5960.34.080.450	B	80	450	25	165	285	425	9	15	9	4
MILL5960.34.080.500	B	80	500	25	175	325	475	9	15	9	4

MILL5960.70

PIASTRA DI SCORRIMENTO



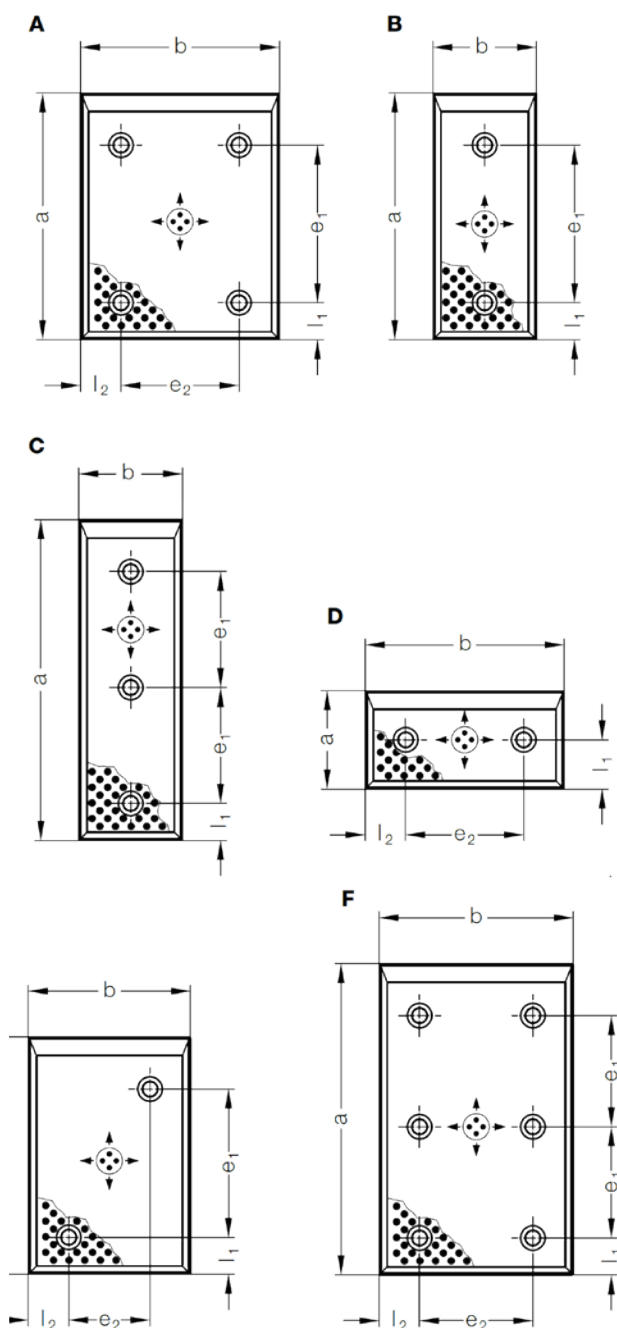
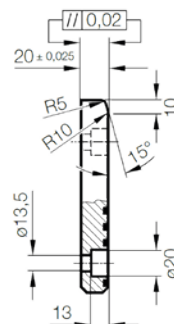
Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.

3D-CAD



COME ORDINARE

MILL5960.70*b*a
(MILL5960.70.050.080)**Nota:** La fornitura non comprende le viti.**Fissaggio:** Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.

N. D'ORDINE	Forma	b	a	l1	e1	l2	e2
MILL5960.70.050.080	B	50	80	20	35	25	-
MILL5960.70.050.100	B	50	100	20	55	25	-
MILL5960.70.050.125	B	50	125	20	80	25	-
MILL5960.70.050.160	B	50	160	20	115	25	-
MILL5960.70.050.200	B	50	200	20	155	25	-
MILL5960.70.050.250	C	50	250	20	100	25	-
MILL5960.70.080.050	D	80	50	25	-	20	40
MILL5960.70.080.080	E	80	80	20	35	20	40
MILL5960.70.080.100	E	80	100	20	55	20	40
MILL5960.70.080.125	E	80	125	20	80	20	40
MILL5960.70.080.160	A	80	160	20	115	20	40
MILL5960.70.080.200	A	80	200	20	155	20	40
MILL5960.70.080.250	F	80	250	20	100	20	40
MILL5960.70.080.315	F	80	315	20	132	20	40
MILL5960.70.100.050	D	100	50	25	-	20	60
MILL5960.70.100.080	E	100	80	20	35	20	60
MILL5960.70.100.100	E	100	100	20	55	20	60
MILL5960.70.100.125	A	100	125	20	80	20	60
MILL5960.70.100.160	A	100	160	20	115	20	60
MILL5960.70.100.200	A	100	200	20	155	20	60
MILL5960.70.100.250	F	100	250	20	100	20	60
MILL5960.70.100.315	F	100	315	20	132	20	60
MILL5960.70.125.050	D	125	50	25	-	20	85
MILL5960.70.125.080	E	125	80	20	35	20	85
MILL5960.70.125.100	A	125	100	20	55	20	85
MILL5960.70.125.125	A	125	125	20	80	20	85
MILL5960.70.125.160	A	125	160	20	115	20	85
MILL5960.70.125.200	A	125	200	20	155	20	85
MILL5960.70.125.250	F	125	250	20	100	20	85
MILL5960.70.125.315	F	125	315	20	132	20	85
MILL5960.70.160.050	D	160	50	25	-	20	120
MILL5960.70.160.080	A	160	80	20	35	20	120
MILL5960.70.160.100	A	160	100	20	55	20	120
MILL5960.70.160.125	A	160	125	20	80	20	120
MILL5960.70.160.160	A	160	160	20	115	20	120
MILL5960.70.160.200	A	160	200	20	155	20	120
MILL5960.70.160.250	F	160	250	20	100	20	120
MILL5960.70.160.315	F	160	315	20	132	20	120

MILL5960.85

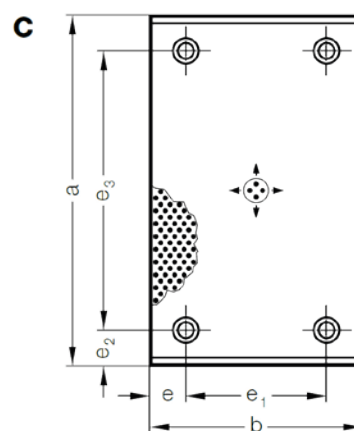
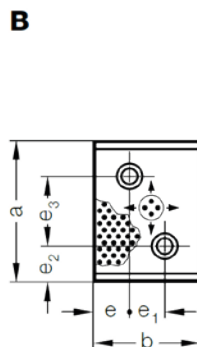
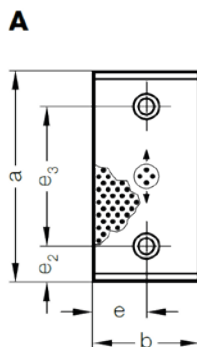
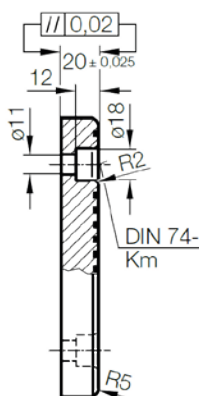
PIASTRA DI SCORRIMENTO



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5960.85*b*a (MILL5960.85.028.075)
---	--------	------------	--	--

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M10.



N. D'ORDINE	Forma	b	a	e	e1	e2	e3	Numero di fori
MILL5960.85.028.075	A	28	75	14	-	15	45	2
MILL5960.85.028.100	A	28	100	14	-	25	50	2
MILL5960.85.028.125	A	28	125	14	-	25	75	2
MILL5960.85.028.150	A	28	150	14	-	25	100	2
MILL5960.85.038.075	A	38	75	19	-	15	45	2
MILL5960.85.038.100	A	38	100	19	-	25	50	2
MILL5960.85.038.125	A	38	125	19	-	25	75	2
MILL5960.85.038.150	A	38	150	19	-	25	100	2
MILL5960.85.038.200	A	38	200	19	-	25	150	2
MILL5960.85.048.075	A	48	75	24	-	15	45	2
MILL5960.85.048.100	A	48	100	24	-	25	50	2
MILL5960.85.048.125	A	48	125	24	-	25	75	2
MILL5960.85.048.150	A	48	150	24	-	25	100	2
MILL5960.85.048.200	A	48	200	24	-	25	150	2
MILL5960.85.058.075	A	58	75	29	-	15	45	2
MILL5960.85.058.100	A	58	100	29	-	25	50	2
MILL5960.85.058.150	A	58	150	29	-	25	100	2
MILL5960.85.075.075.1	A	75	75	37,5	-	15	45	2
MILL5960.85.075.075	B	75	75	25	25	25	25	2
MILL5960.85.075.100.1	A	75	100	37,5	-	25	50	2
MILL5960.85.075.100	B	75	100	25	25	25	50	2
MILL5960.85.075.125	A	75	125	37,5	-	25	75	2
MILL5960.85.075.150	A	75	150	37,5	-	25	100	2
MILL5960.85.075.200	A	75	200	37,5	-	25	150	2
MILL5960.85.100.100	C	100	100	25	50	25	50	4
MILL5960.85.100.125	C	100	125	25	50	25	75	4
MILL5960.85.100.150	C	100	150	25	50	25	100	4
MILL5960.85.100.200	C	100	200	25	50	25	150	4
MILL5960.85.100.250	C	100	250	25	50	25	200	4
MILL5960.85.200.300	C	200	300	25	150	25	250	4

MILL5960.86

PIASTRA DI SCORRIMENTO



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.

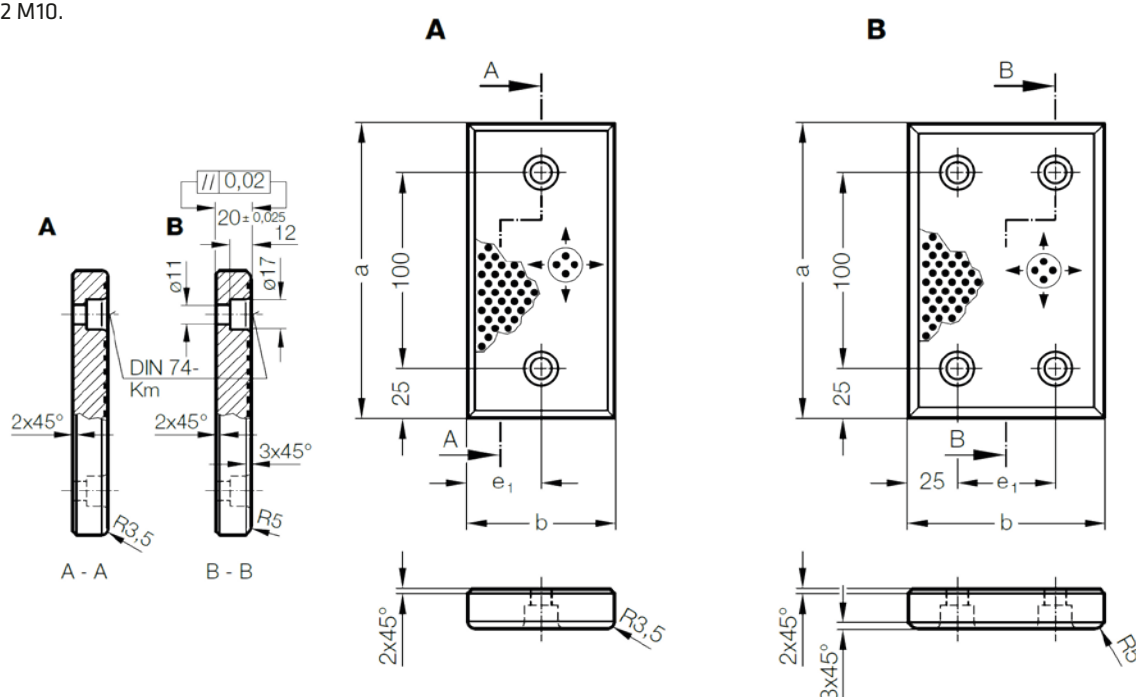


COME ORDINARE

MILL5960.86*b*a
(MILL5960.86.038.150)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica
DIN EN ISO 4762 M10.



N. D'ORDINE	Forma	b	a	e1	Numero di fori
MILL5960.86.038.150	A	38	150	19	2
MILL5960.86.075.150	A	75	150	37,5	2
MILL5960.86.100.150	B	100	150	50	4

MILL5960.76

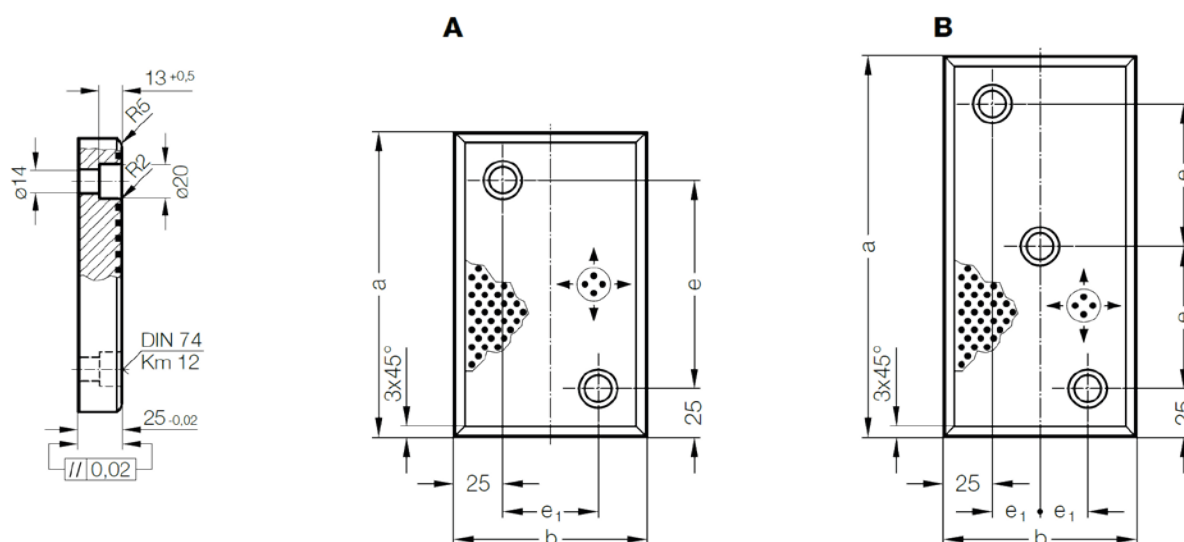
PIASTRA DI SCORRIMENTO



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5960.76*b*a (MILL5960.76.080.100)
---	--------	------------	--	--

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M10.



N. D'ORDINE	Forma	b	a	e	e1	Numero di fori
MILL5960.76.080.100	A	80	100	50	30	2
MILL5960.76.080.125	A	80	125	75	30	2
MILL5960.76.080.160	A	80	160	110	30	2
MILL5960.76.080.200	B	80	200	75	15	3
MILL5960.76.100.125	A	100	125	75	50	2
MILL5960.76.100.160	A	100	160	110	50	2
MILL5960.76.100.200	B	100	200	75	25	3
MILL5960.76.125.125	A	125	125	75	75	2

MILL5960.77

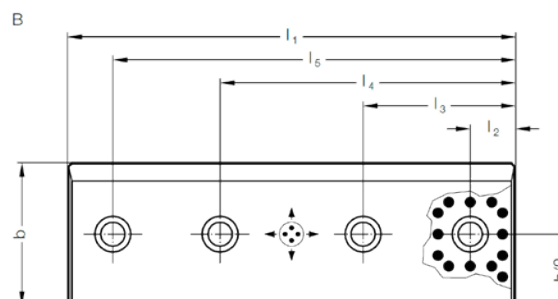
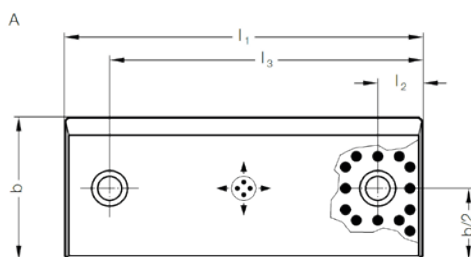
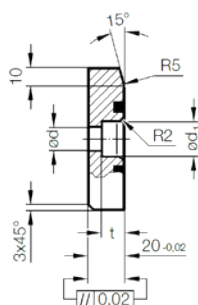
PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3357



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 	COME ORDINARE MILL5960.77*b*a (MILL5960.77.080.200)
---	--------	------------	--

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.



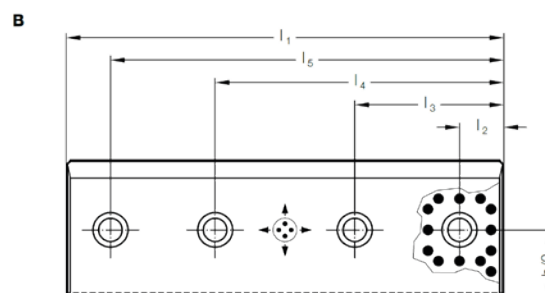
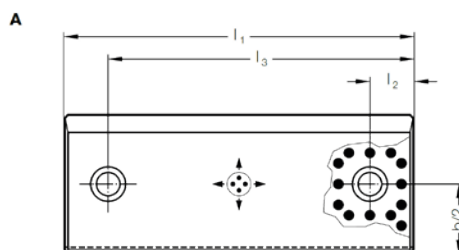
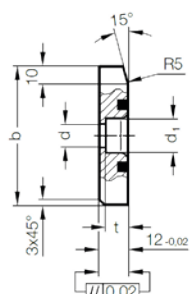
N. D'ORDINE	Forma	b	l1	l2	l3	l4	l5	d	d1	t	Numero di fori
MILL5960.77.080.200	A	80	200	25	175	0	0	13.5	20	13.2	
MILL5960.77.080.250	B	80	250	25	85	165	225	13.5	20	13	4
MILL5960.77.080.300	B	80	300	25	105	195	275	13.5	20	13	4
MILL5960.77.080.350	B	80	350	25	125	225	325	13.5	20	13	4
MILL5960.77.080.400	B	80	400	25	145	255	375	13.5	20	13	4
MILL5960.77.080.450	B	80	450	25	165	285	425	13.5	20	13	4
MILL5960.77.080.500	B	80	500	25	175	325	475	13.5	20	13	4

MILL5960.84

PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3387



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 	COME ORDINARE MILL5960.84*b*a (MILL5960.84.080.200)
---	--------	------------	--

Nota: La fornitura non comprende le viti.**Fissaggio:** Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M8.

N. D'ORDINE	Forma	b	l1	l2	l3	l4	l5	d	d1	t	Numero di fori
MILL5960.84.080.200	A	80	200	25	175	-	-	9	15	9	2
MILL5960.84.080.250	B	80	250	25	85	165	225	9	15	9	4
MILL5960.84.080.300	B	80	300	25	105	195	275	9	15	9	4
MILL5960.84.080.350	B	80	350	25	125	225	325	9	15	9	4
MILL5960.84.080.400	B	80	400	25	145	255	375	9	15	9	4
MILL5960.84.080.450	B	80	450	25	165	285	425	9	15	9	4
MILL5960.84.080.500	B	80	500	25	175	325	475	9	15	9	4

MILL5962.78.45

PIASTRA DI SCORRIMENTO, CNOMO



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.

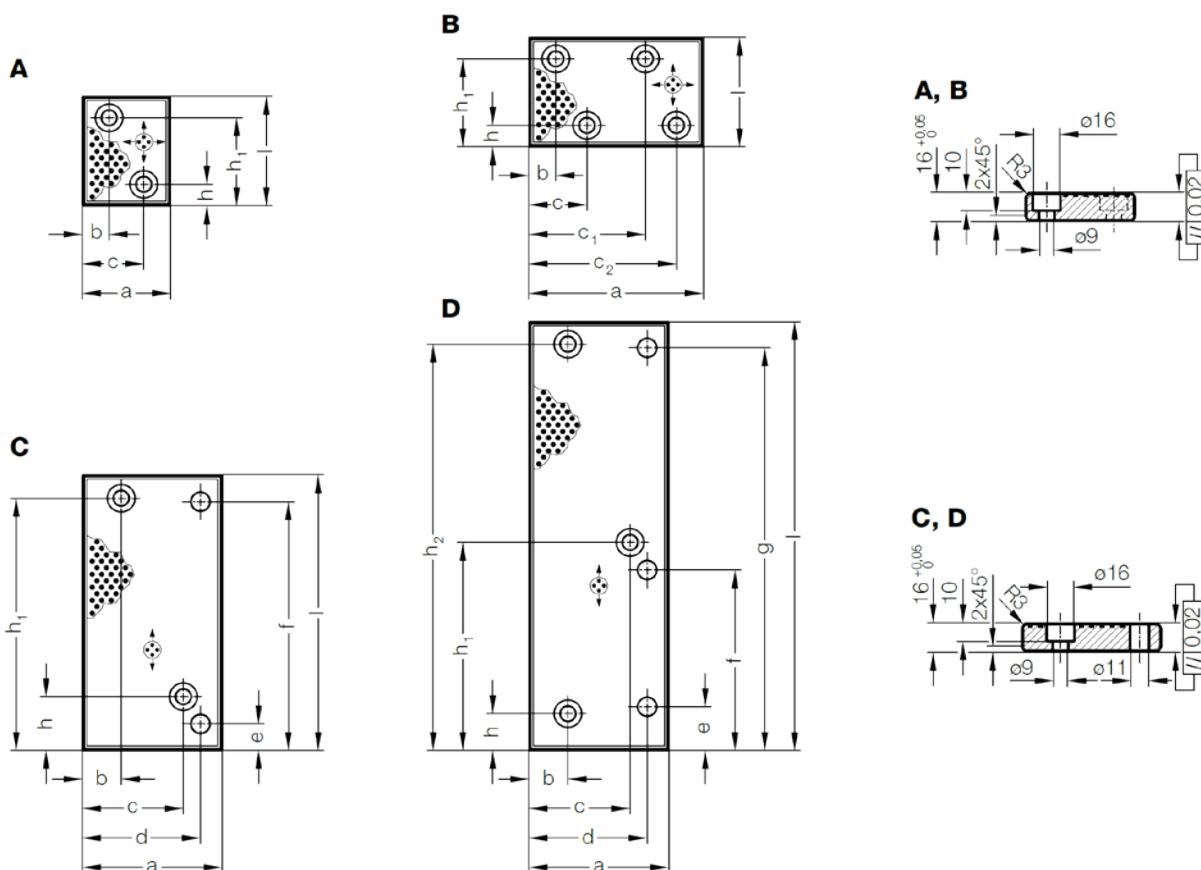


COME ORDINARE

MILL5962.78.45*a.16.I
(MILL5962.78.050.16.063)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M8.



N. D'ORDINE	Forma	a	l	b	c	c1	c2	d	e	f	g	h	h1	h2	Numero di svasature	Numero di fori
MILL5962.78.45.050.16.063	A	50	63	15	35	-	-	-	-	-	-	12	51	-	2	-
MILL5962.78.45.050.16.160	C	C	160	19	31	-	-	-	-	-	-	21	147	-	2	-
MILL5962.78.45.050.16.250	D	50	250	19	31	-	-	-	-	-	-	21	121	237	3	-
MILL5962.78.45.080.16.160	C	80	160	22	58	-	-	68	15	145	-	31	147	-	2	2
MILL5962.78.45.080.16.250	D	80	250	22	58	-	-	68	25	105	235	21	121	237	3	3
MILL5962.78.45.100.16.063	B	100	63	15	33	67	85	-	-	-	-	12	51	-	4	-



MILL5962.78

PIASTRA DI SCORRIMENTO



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.

3D-CAD

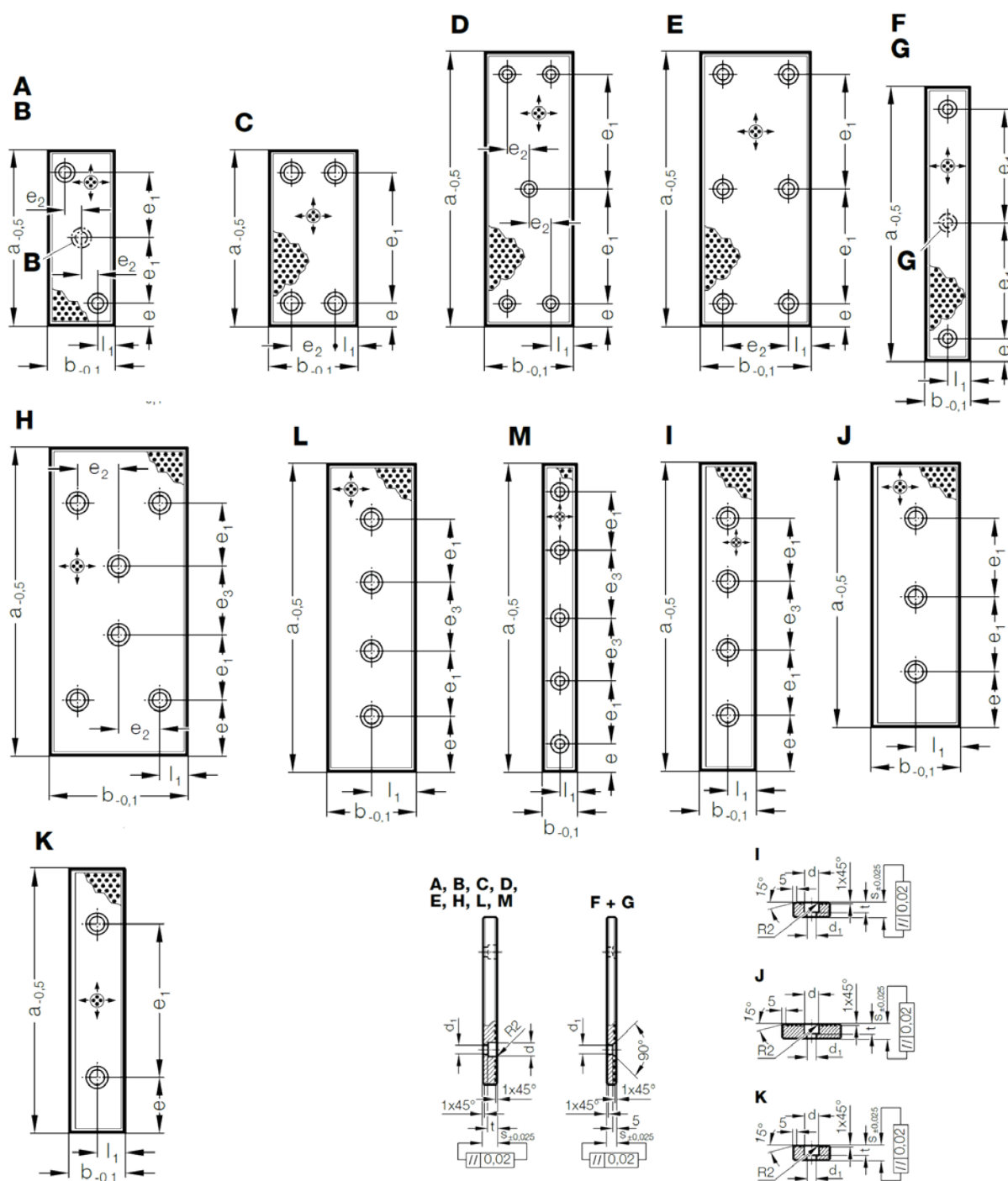


COME ORDINARE

MILL5962.78.*a.s.a
(MILL5962.78.030.12.100)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 oppure viti a testa piana svasata DIN 7991/ISO 10642.



ELEMENTI DI SCORRIMENTO A MANUTENZIONE RIDOTTA

MILLITENSIL

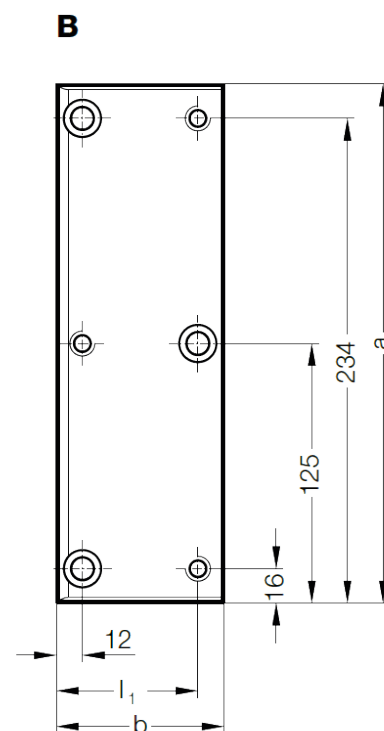
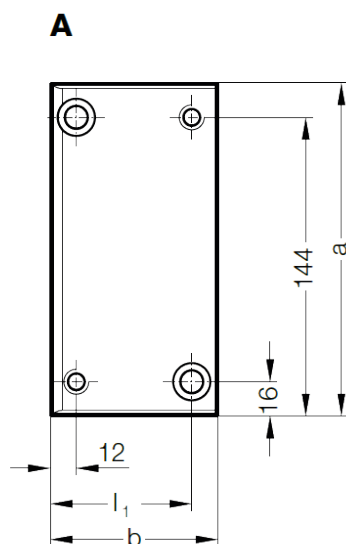
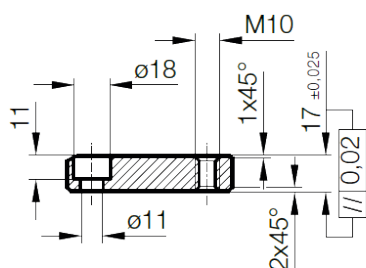
N. D'ORDINE	Forma	b	s	a	l1	e	e1	e2	e3	Numero di fori	d	d1	t
MILL5962.78.030.12.100	A	30	12	100	15	20	60	-	-	2	15	9	9
MILL5962.78.030.12.160	B	30	12	160	15	20	60	-	-	3	15	9	9
MILL5962.78.030.12.240	B	30	12	240	15	25	95	-	-	3	15	9	9
MILL5962.78.030.12.250	B	30	12	250	15	20	105	-	-	3	15	9	9
MILL5962.78.030.12.300	L	30	12	300	15	25	85	-	80	4	15	9	9
MILL5962.78.030.12.350	L	30	12	350	15	25	100	-	100	4	15	9	9
MILL5962.78.030.12.400	L	30	12	400	15	25	115	-	120	4	15	9	9
MILL5962.78.030.12.450	M	30	12	450	15	25	100	-	100	5	15	9	9
MILL5962.78.030.12.500	M	30	12	500	15	25	110	-	115	5	15	9	9
MILL5962.78.040.08.100	F	40	8	100	20	20	60	-	-	2	-	9	5
MILL5962.78.040.08.160	G	40	8	160	20	20	60	-	-	3	-	9	5
MILL5962.78.040.08.250	G	40	8	250	20	20	105	-	-	3	-	9	5
MILL5962.78.040.12.100	A	40	12	100	20	20	60	-	-	2	15	9	9
MILL5962.78.040.12.160	B	40	12	160	20	20	60	-	-	3	15	9	9
MILL5962.78.040.12.250	B	40	12	250	20	20	105	-	-	3	15	9	9
MILL5962.78.040.16.100	A	40	16	100	20	20	60	-	-	2	18	11	11
MILL5962.78.040.16.160	B	40	16	160	20	20	60	-	-	3	18	11	11
MILL5962.78.040.16.250	B	40	16	250	20	20	105	-	-	3	18	11	11
MILL5962.78.050.20.100	A	50	20	100	15	20	60	20	-	2	20	13,5	13
MILL5962.78.050.20.160	B	50	20	160	15	20	60	10	-	3	20	13,5	13
MILL5962.78.050.20.240	A	50	20	240	25	50	140	-	-	2	20	13,5	13
MILL5962.78.050.20.240.1	K	50	20	240	25	50	140	-	-	2	20	13,5	13
MILL5962.78.050.20.250	B	50	20	250	15	20	105	10	-	3	20	13,5	13
MILL5962.78.050.20.300	B	50	20	300	25	50	100	-	-	3	20	13,5	13
MILL5962.78.050.20.300.1	J	50	20	300	25	50	100	-	-	3	20	13,5	13
MILL5962.78.050.20.350	B	50	20	350	25	50	125	-	-	3	20	13,5	13
MILL5962.78.050.20.350.1	J	50	20	350	25	50	125	-	-	3	20	13,5	13
MILL5962.78.050.20.400.1	J	50	20	400	25	50	150	-	-	3	20	13,5	13
MILL5962.78.050.20.450.1	I	50	20	450	25	50	115	-	120	4	20	13,5	13
MILL5962.78.050.20.500.1	I	50	20	500	25	50	135	-	130	4	20	13,5	13
MILL5962.78.060.16.100	A	60	16	100	15	20	60	30	-	2	18	11	11
MILL5962.78.060.16.160	B	60	16	160	15	20	60	15	-	3	18	11	11
MILL5962.78.060.16.250	B	60	16	250	15	20	105	15	-	3	18	11	11
MILL5962.78.080.12.100	A	80	12	100	20	20	60	40	-	2	15	9	9
MILL5962.78.080.12.160	C	80	12	160	20	20	120	40	-	4	15	9	9
MILL5962.78.080.12.250	D	80	12	250	20	20	105	20	-	5	15	9	9
MILL5962.78.080.20.100	A	80	20	100	20	20	60	40	-	2	20	13,5	13
MILL5962.78.080.20.160	C	80	20	160	20	20	120	40	-	4	20	13,5	13
MILL5962.78.080.20.250	D	80	20	250	20	20	105	20	-	5	20	13,5	13
MILL5962.78.080.20.300	B	80	20	300	40	50	100	-	-	3	20	13,5	13
MILL5962.78.080.20.300.1	J	80	20	300	40	50	100	-	-	3	20	13,5	13
MILL5962.78.080.20.350	B	80	20	350	40	50	125	-	-	3	20	13,5	13
MILL5962.78.080.20.350.1	J	80	20	350	40	50	125	-	-	3	20	13,5	13
MILL5962.78.080.20.400	B	80	20	400	40	50	150	-	-	3	20	13,5	13
MILL5962.78.080.20.400.1	J	80	20	400	40	50	150	-	-	3	20	13,5	13
MILL5962.78.080.20.450	L	80	20	450	40	50	115	-	120	4	20	13,5	13
MILL5962.78.080.20.450.1	I	80	20	450	40	50	115	-	120	4	20	13,5	13
MILL5962.78.080.20.500	L	80	20	500	40	50	135	-	130	4	20	13,5	13
MILL5962.78.080.20.500.1	I	80	20	500	40	50	135	-	130	4	20	13,5	13
MILL5962.78.100.16.100	A	100	16	100	20	20	60	60	-	2	18	11	11
MILL5962.78.100.16.160	C	100	16	160	20	20	120	60	-	4	18	11	11
MILL5962.78.100.16.250	E	100	16	250	20	20	105	60	-	6	18	11	11
MILL5962.78.125.20.100	C	125	20	100	20	20	60	85	-	4	20	13,5	13
MILL5962.78.125.20.160	C	125	20	160	20	20	120	85	-	4	20	13,5	13
MILL5962.78.125.20.250	E	125	20	250	20	20	105	85	-	6	20	13,5	13
MILL5962.78.125.20.400	D	125	20	400	25	50	150	37.5	-	5	20	13,5	13
MILL5962.78.125.20.450	H	125	20	450	25	50	115	37.5	120	6	20	13,5	13
MILL5962.78.125.20.500	H	125	20	500	25	50	135	37.5	130	6	20	13,5	13

PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI3357



Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti con testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M10.



N. D'ORDINE	Forma	b	a	l1	fori per viti	Numero filettature
MILL5962.84.45.050.17.160	A	50	160	38	2	2
MILL5962.84.45.050.17.250	B	50	250	38	3	3
MILL5962.84.45.080.17.160	A	80	160	68	2	2
MILL5962.84.45.080.17.250	B	80	250	68	3	3

MILL5962.85

PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3357



Materiale: Acciaio, temprato in superficie.
Superfici di scorrimento con inserti di lubrificante solido.

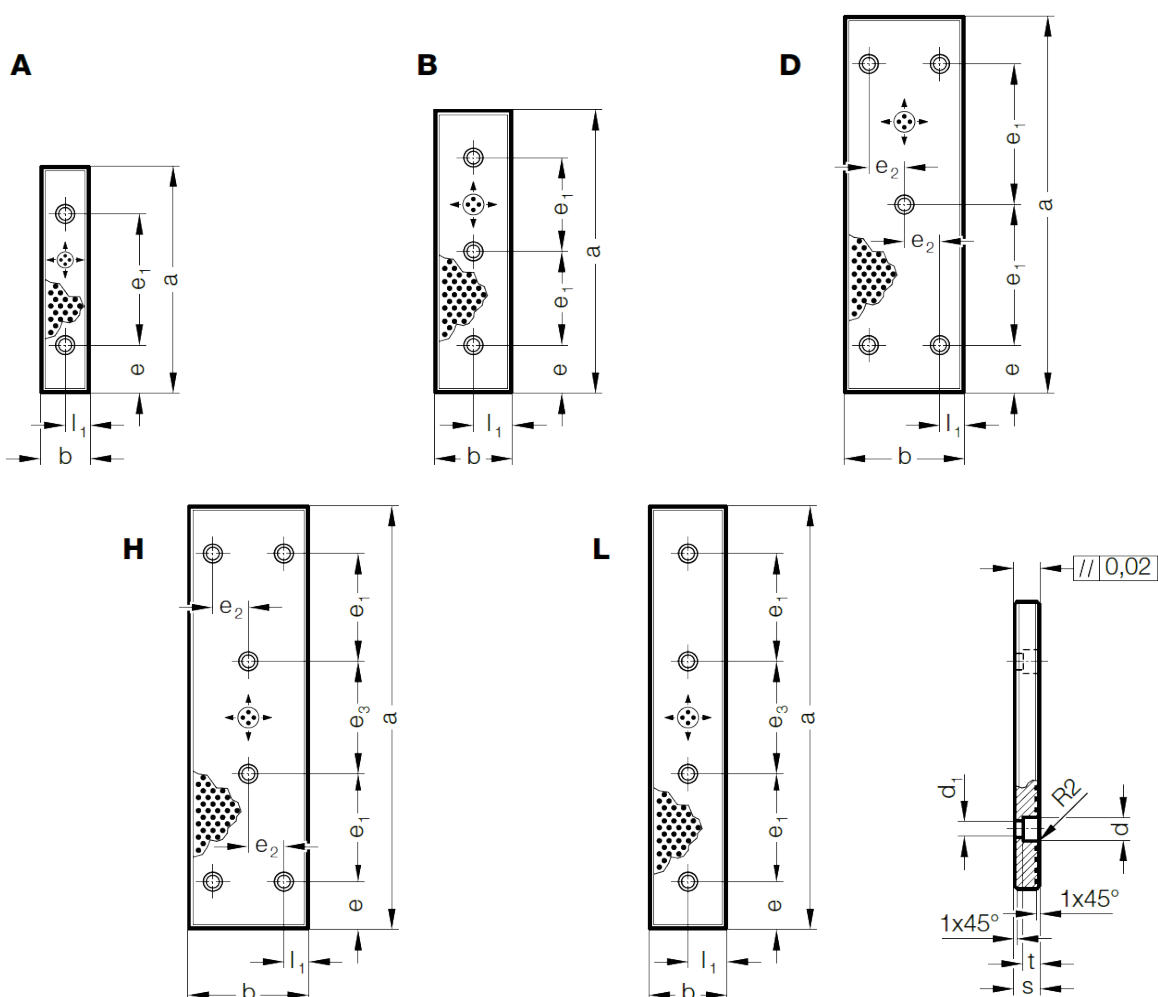
10 gg.



COME ORDINARE
MILL5962.85*b*s*a
(MILL5962.85.050.20.240)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.



N. D'ORDINE	Forma	b	s	a	l1	e	e1	e2	e3	Numero di fori	d1	d	t
MILL5962.85.050.20.240	A	50	20	240	25	50	140	-	-	2	13,5	20	13
MILL5962.85.050.20.300	B	50	20	300	25	50	100	-	-	3	13,5	20	13
MILL5962.85.050.20.350	B	50	20	350	25	50	125	-	-	3	13,5	20	13
MILL5962.85.080.20.300	B	80	20	300	40	50	100	-	-	3	13,5	20	13
MILL5962.85.080.20.350	B	80	20	350	40	50	125	-	-	3	13,5	20	13
MILL5962.85.080.20.400	B	80	20	400	40	50	150	-	-	3	13,5	20	13
MILL5962.85.080.20.450	L	80	20	450	40	50	115	-	120	4	13,5	20	13
MILL5962.85.080.20.500	L	80	20	500	40	50	135	-	130	4	13,5	20	13
MILL5962.85.125.20.400	D	125	20	400	25	50	150	37.5	-	5	13,5	20	13
MILL5962.85.125.20.450	H	125	20	450	25	50	115	37.5	120	6	13,5	20	13
MILL5962.85.125.20.500	H	125	20	500	25	50	135	37.5	130	6	13,5	20	13

MILL5960.79

PIASTRA DI SCORRIMENTO, NAAMS



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.

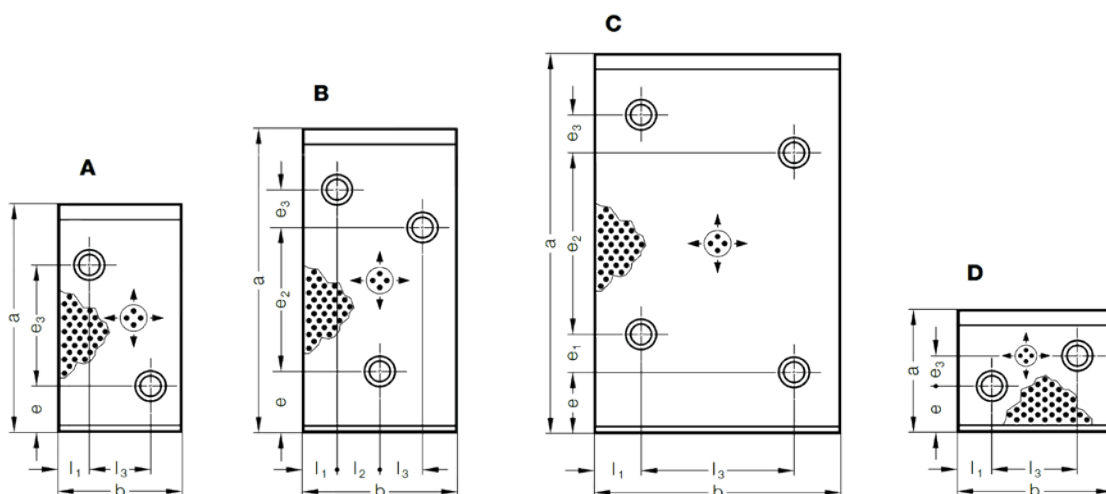
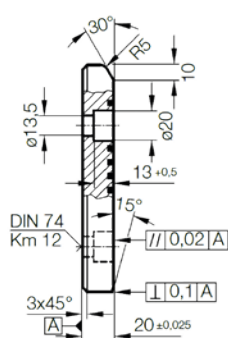


COME ORDINARE

MILL5960.79*b*a
(MILL5960.79.050.100)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.



N. D'ORDINE	Forma	b	a	l1	l2	l3	e	e1	e2	e3	Numero di fori
MILL5960.79.050.100	A	50	100	25	-	-	30	-	-	30	2
MILL5960.79.050.150	A	50	150	25	-	-	30	-	-	80	2
MILL5960.79.050.200	A	50	200	25	-	-	40	-	-	120	2
MILL5960.79.080.100	A	80	100	20	-	40	30	-	-	30	2
MILL5960.79.080.150	A	80	150	20	-	40	30	-	-	80	2
MILL5960.79.080.200	A	80	200	20	-	40	40	-	-	120	2
MILL5960.79.080.250	A	80	250	20	-	40	40	-	-	170	2
MILL5960.79.080.315	B	80	315	20	20	20	40	-	210	25	3
MILL5960.79.100.050	D	100	50	22	-	56	14	-	-	13	2
MILL5960.79.100.080	D	100	80	22	-	56	30	-	-	20	2
MILL5960.79.100.100	A	100	100	22	-	56	30	-	-	30	2
MILL5960.79.100.150	A	100	150	22	-	56	30	-	-	80	2
MILL5960.79.100.200	B	100	200	22	28	28	40	-	95	25	3
MILL5960.79.100.250	B	100	250	22	28	28	40	-	145	25	3
MILL5960.79.100.315	B	100	315	22	28	28	40	-	210	25	3
MILL5960.79.125.080	D	125	80	25	-	75	30	-	-	20	2
MILL5960.79.125.100	A	125	100	25	-	75	30	-	-	30	2
MILL5960.79.125.150	A	125	150	25	-	75	30	-	-	80	2
MILL5960.79.125.200	B	125	200	25	37	38	40	-	95	25	3
MILL5960.79.125.250	B	125	250	25	37	38	40	-	145	25	3
MILL5960.79.125.315	C	125	315	25	-	75	40	25	185	25	4
MILL5960.79.160.100	A	160	100	30	-	100	30	-	-	30	2
MILL5960.79.160.150	A	160	150	30	-	100	30	-	-	80	2
MILL5960.79.160.200	B	160	200	30	50	50	40	-	95	25	3
MILL5960.79.160.250	C	160	250	30	-	100	40	25	120	25	4
MILL5960.79.160.315	C	160	315	30	-	100	40	25	185	25	4

MILL5960.80

PIASTRA DI SCORRIMENTO, NAAMS

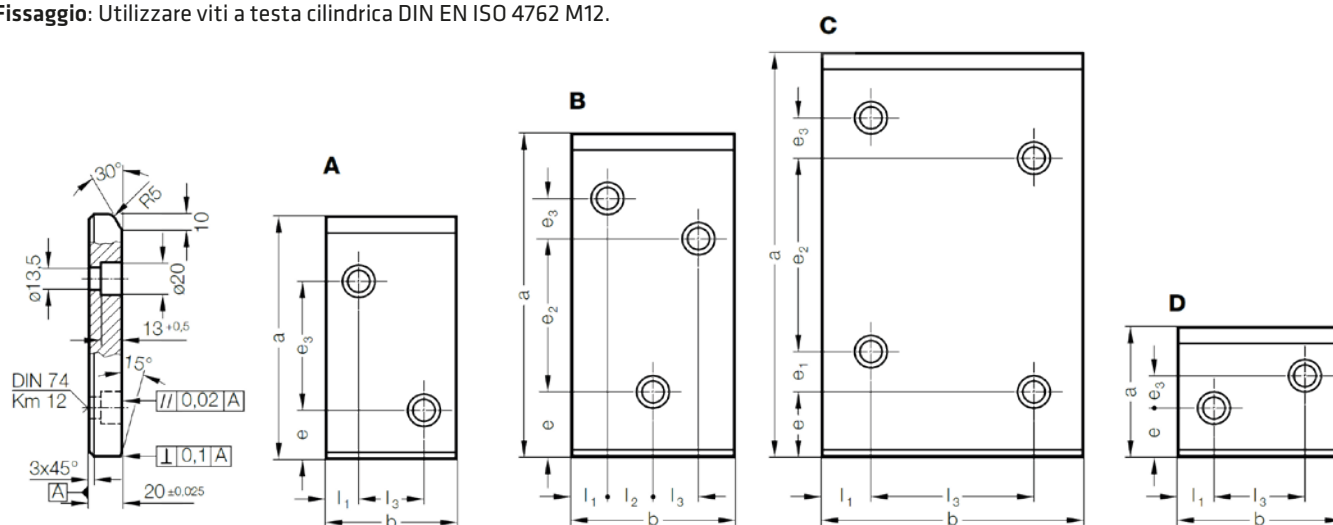


Materiale: Acciaio, temprato in superficie.

10 gg.



COME ORDINARE
MILL5960.80*b*a
(MILL5960.80.050.100)

Nota: La fornitura non comprende le viti.**Fissaggio:** Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.

N. D'ORDINE	Forma	b	a	l1	l2	l3	e	e1	e2	e3	Numero di fori
MILL5960.80.050.100	A	50	100	25	--		30	30			2
MILL5960.80.050.150	A	50	150	25	-	-	30	-	-	80	2
MILL5960.80.050.200	A	50	200	25	-	-	40	-	-	120	2
MILL5960.80.080.100	A	80	100	20	-	40	30	-	-	30	2
MILL5960.80.080.150	A	80	150	20	-	40	30	-	-	80	2
MILL5960.80.080.200	A	80	200	20	-	40	40	-	-	120	2
MILL5960.80.080.250	A	80	250	20	-	40	40	-	-	170	2
MILL5960.80.080.315	B	80	315	20	20	20	40	-	210	25	3
MILL5960.80.100.050	D	100	50	22	-	56	14	-	-	13	2
MILL5960.80.100.080	D	100	80	22	-	56	30	-	-	20	2
MILL5960.80.100.100	A	100	100	22	-	56	30	-	-	30	2
MILL5960.80.100.150	A	100	150	22	-	56	30	-	-	80	2
MILL5960.80.100.200	B	100	200	22	28	28	40	-	95	25	3
MILL5960.80.100.250	B	100	250	22	28	28	40	-	145	25	3
MILL5960.80.100.315	B	100	315	22	28	28	40	-	210	25	3
MILL5960.80.125.080	D	125	80	25	-	75	30	-	-	20	2
MILL5960.80.125.100	A	125	100	25	-	75	30	-	-	30	2
MILL5960.80.125.150	A	125	150	25	-	75	30	-	-	80	2
MILL5960.80.125.200	B	125	200	25	37	38	40	-	95	25	3
MILL5960.80.125.250	B	125	250	25	37	38	40	-	145	25	3
MILL5960.80.125.315	C	125	315	25	-	75	40	25	185	25	4
MILL5960.80.160.100	A	160	100	30	-	100	30	-	-	30	2
MILL5960.80.160.150	A	160	150	30	-	100	30	-	-	80	2
MILL5960.80.160.200	B	160	200	30	50	50	40	-	95	25	3
MILL5960.80.160.250	C	160	250	30	-	100	40	25	120	25	4
MILL5960.80.160.315	C	160	315	30	-	100	40	25	185	25	4

MILL5960.74

PIASTRA DI SCORRIMENTO, AFNOR/ISO 9183-2



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

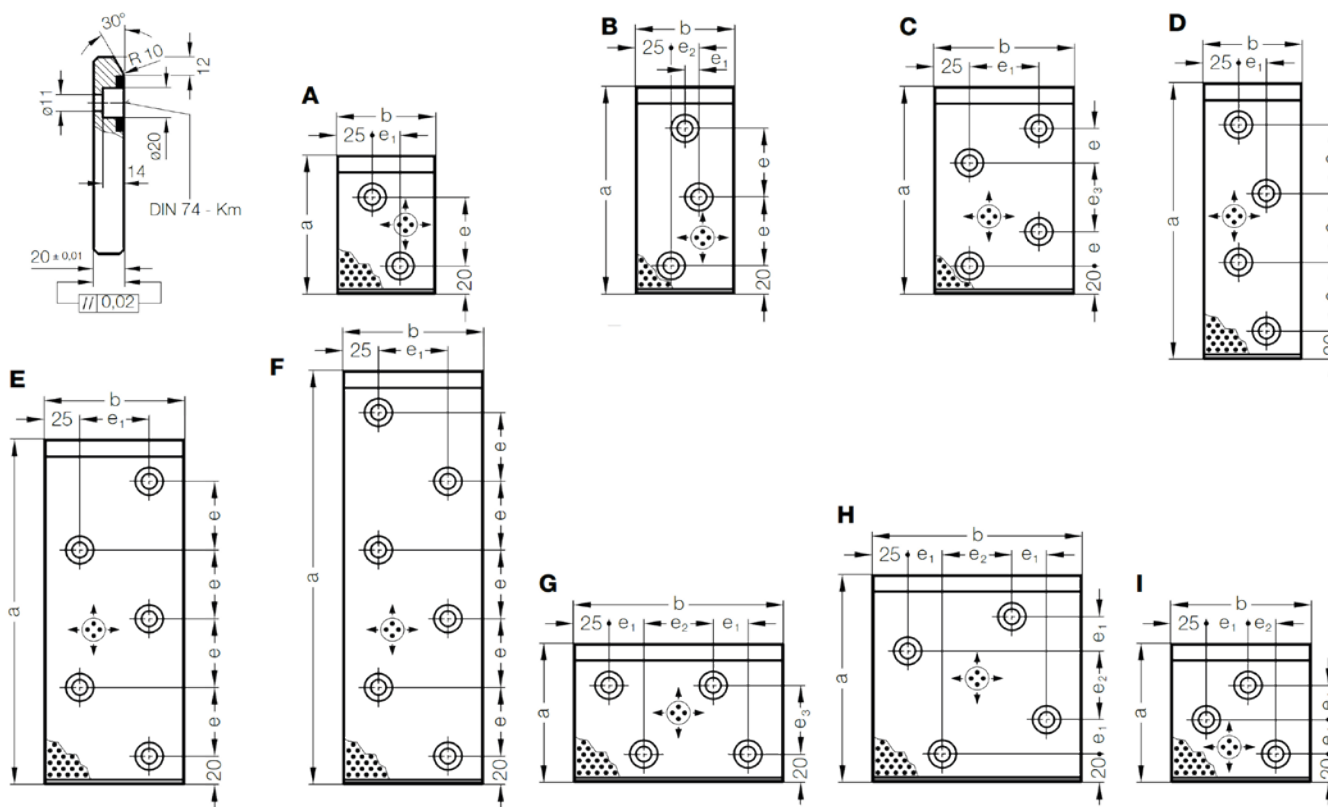
10 gg.



COME ORDINARE
MILL5960.74*b*a
(MILL5960.74.070.100)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M10.



N. D'ORDINE	Forma	b	a	e	e1	e2	e3	e4	Numero di fori
MILL5960.74.070.100	A	70	100	50	20	-	-	-	2
MILL5960.74.070.150	B	70	150	50	10	20	-	-	3
MILL5960.74.070.200	D	70	200	50	20	-	-	-	4
MILL5960.74.100.100	I	100	100		30	20	-	25	3
MILL5960.74.100.150	C	100	150	25	50	-	50	-	4
MILL5960.74.100.200	D	100	200	50	50	-	-	-	4
MILL5960.74.100.250	E	100	250	50	50	-	-	-	5
MILL5960.74.100.300	F	100	300	50	50	-	-	-	6
MILL5960.74.150.100	G	150	100		25	50	50	-	4
MILL5960.74.150.150	H	150	150		25	50	-	-	4
MILL5960.74.150.200	D	150	200	50	100	-	-	-	4
MILL5960.74.150.250	E	150	250	50	100	-	-	-	5
MILL5960.74.150.300	F	150	300	50	100	-	-	-	6
MILL5960.74.200.100	G	200	100		50	50	50	-	4

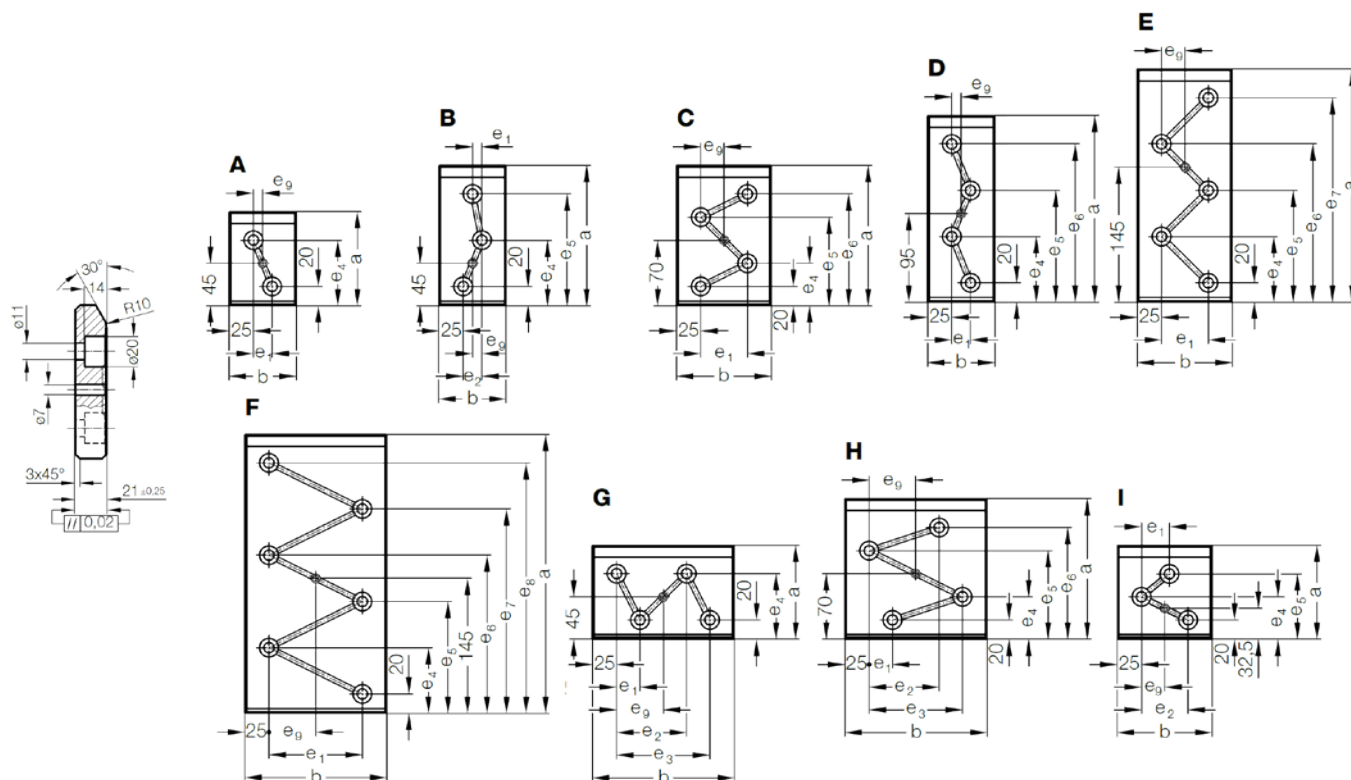
MILL5960.44.45PIASTRA DI SCORRIMENTO CON SCANALATURA DI LUBRIFICAZIONE,
CNOMO**Materiale:** Acciaio, temprato in superficie

10 gg.

3D-CAD



COME ORDINARE

MILL5960.44.45*b*a
(MILL5960.44.45.070.100)**Nota:** La fornitura non comprende le viti.**Fissaggio:** Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M10.

N. D'ORDINE	Forma	b	a	e	e1	e2	e3	e4	e5	e6	e7	e8	e9	Numero di fori
MILL5960.44.45.070.100	A	70	100		20	-	-	70	-	-	-	-	10	2
MILL5960.44.45.070.150	B	70	150		10	20	-	70	120	-	-	-	10	3
MILL5960.44.45.070.200	D	70	200		20	-	-	70	120	170	-	-	10	4
MILL5960.44.45.100.100	I	100	100		30	50	-	45	70	-	-	-	25	3
MILL5960.44.45.100.150	C	100	150		50	-	-	45	95	120	-	-	25	4
MILL5960.44.45.100.200	D	100	200		50	-	-	70	120	170	-	-	25	4
MILL5960.44.45.100.250	E	100	250		50	-	-	70	120	170	220	-	25	5
MILL5960.44.45.100.300	F	100	300		50	-	-	70	120	170	220	270	25	6
MILL5960.44.45.150.100	G	150	100		25	75	100	70	-	-	-	-	50	4
MILL5960.44.45.150.150	H	150	150		25	75	100	45	95	120	-	-	50	4
MILL5960.44.45.150.200	D	150	200		100	-	-	70	120	170	-	-	50	4
MILL5960.44.45.150.250	E	150	250		100	-	-	70	120	170	220	-	50	5
MILL5960.44.45.150.300	F	150	300		100	-	-	70	120	170	220	270	50	6
MILL5960.44.45.200.100	G	200	100		50	100	150	70	-	-	-	-	75	4

MILL5960.54.45

PIASTRA DI SCORRIMENTO CON SCANALATURA DI LUBRIFICAZIONE, CNOMO



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.

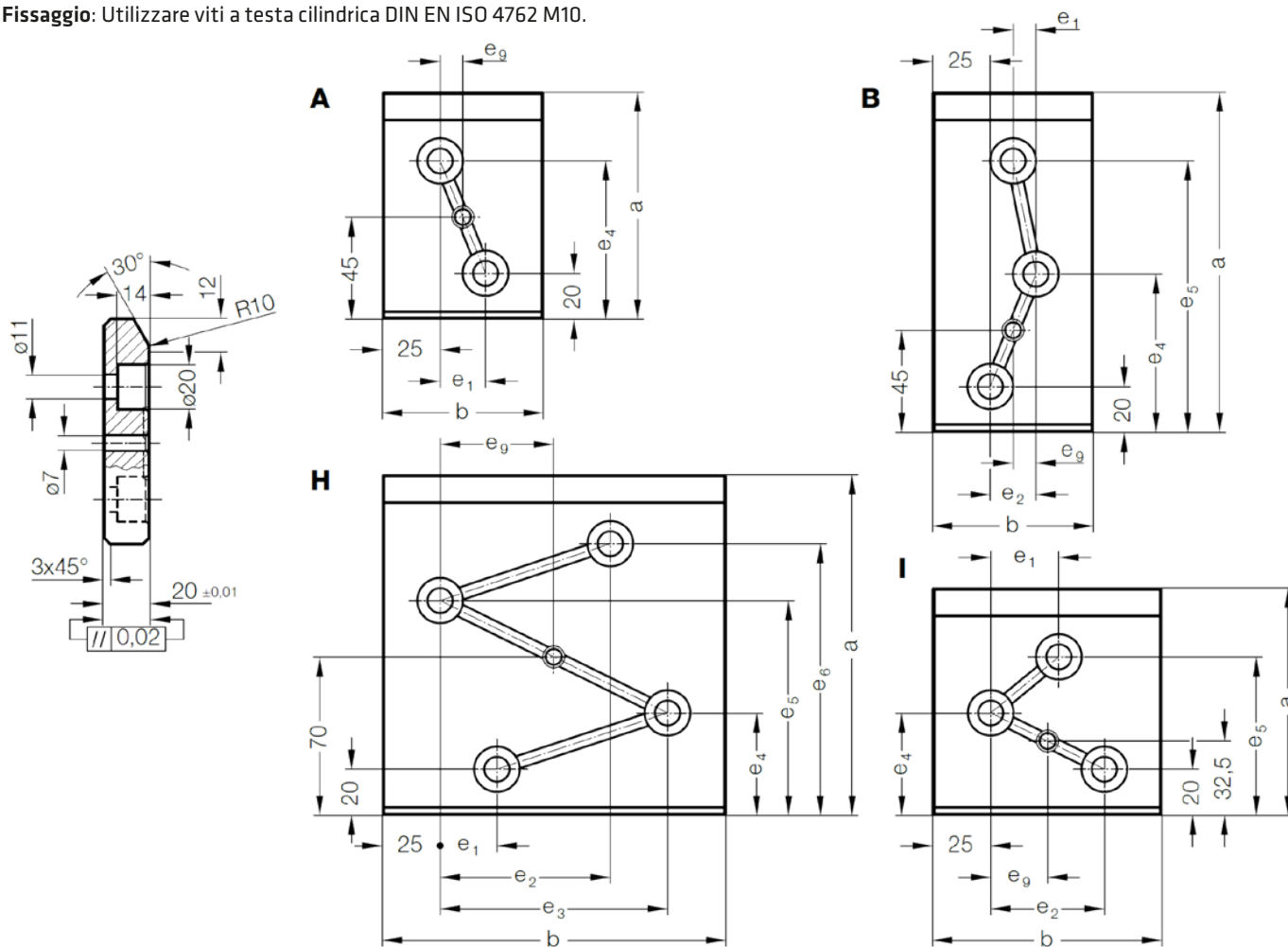


COME ORDINARE

MILL5960.54.45*b*a
(MILL5960.54.45.070.100)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M10.



N. D'ORDINE	Forma	b	a	e	e1	e2	e3	e4	e5	e6	e7	e8	e9	Numero di fori
MILL5960.54.45.070.100	A	70	100	-	20	-	-	70	-	-	-	-	10	2
MILL5960.54.45.070.150	B	70	150	-	10	20	-	70	120	-	-	-	10	3
MILL5960.54.45.150.150	H	150	150	-	25	75	100	45	95	120	-	-	50	4
MILL5960.54.45.100.100	I	100	100	-	30	50	-	45	70	-	-	-	25	3

MILL5960.82.25

PIASTRA DI SCORRIMENTO, SECONDO LA NORMA WDX

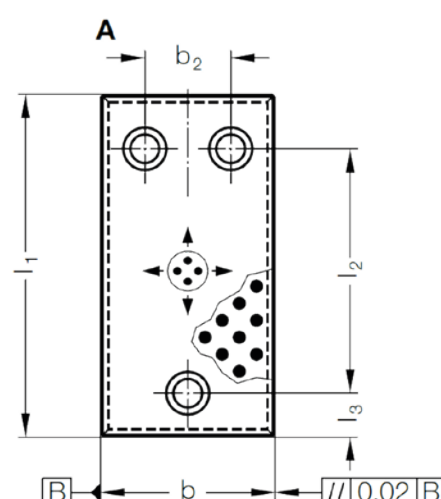
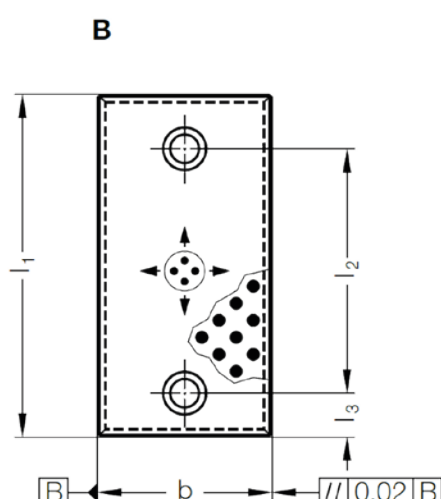
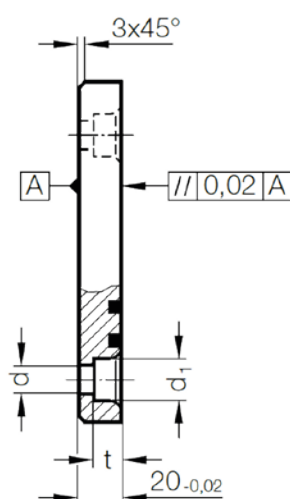


Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 	COME ORDINARE MILL5960.82.25*b*L1 (MILL5960.82.25.050.100)
---	--------	------------	---

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.

MILLUTENSIL



N. D'ORDINE	Forma	b	b2	l1	l2	l3	d	d1	t	Numero di fori
MILL5960.82.25.050.100	B	50	-	100	50	25	13.5	20	13	2
MILL5960.82.25.050.125	B	50	-	125	75	25	13.5	20	13	2
MILL5960.82.25.050.160	B	50	-	160	110	25	13.5	20	13	2
MILL5960.82.25.050.200	B	50	-	200	150	25	13.5	20	13	2
MILL5960.82.25.080.100	B	80	-	100	50	25	13.5	20	13	2
MILL5960.82.25.080.125	B	80	-	125	75	25	13.5	20	13	2
MILL5960.82.25.080.160	B	80	-	160	110	25	13.5	20	13	2
MILL5960.82.25.080.200	B	80	-	200	150	25	13.5	20	13	2
MILL5960.82.25.080.250	B	80	-	250	170	40	13.5	20	13	2
MILL5960.82.25.080.315	B	80	-	315	235	40	13.5	20	13	2
MILL5960.82.25.125.100	A	125	75	100	50	25	13.5	20	13	3
MILL5960.82.25.125.125	A	125	75	125	75	25	13.5	20	13	3
MILL5960.82.25.125.160	A	125	75	160	110	25	13.5	20	13	3
MILL5960.82.25.125.200	A	125	75	200	150	25	13.5	20	13	3
MILL5960.82.25.125.250	A	125	75	250	170	40	13.5	20	13	3
MILL5960.82.25.125.315	A	125	75	315	235	40	13.5	20	13	3
MILL5960.82.25.160.100	A	160	110	100	50	25	13.5	20	13	3
MILL5960.82.25.160.125	A	160	110	125	75	25	13.5	20	13	3
MILL5960.82.25.160.160	A	160	110	160	110	25	13.5	20	13	3
MILL5960.82.25.160.200	A	160	110	200	150	25	13.5	20	13	3
MILL5960.82.25.160.250	A	160	110	250	170	40	13.5	20	13	3
MILL5960.82.25.160.315	A	160	110	315	235	40	13.5	20	13	3

MILL5960.81

PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3357



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.

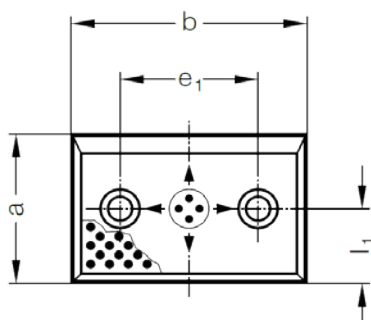


COME ORDINARE
MILL5960.81.*b*a
(MILL5960.81.030.080)

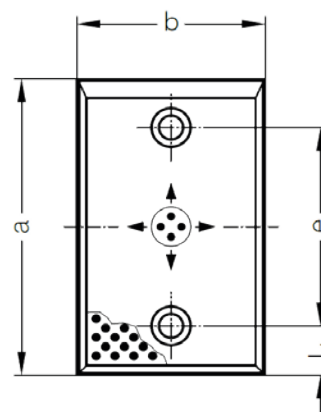
Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M8.

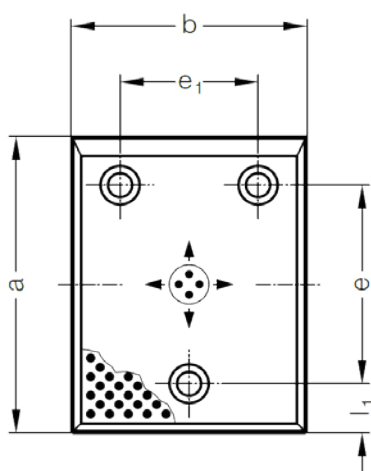
D



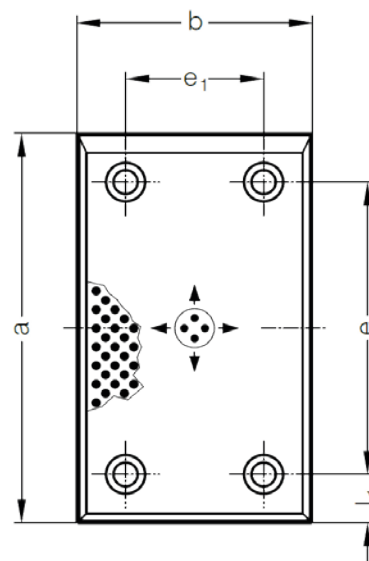
B



G



H



N. D'ORDINE	Forma	b	a	e	e1	e2	Numero di fori
MILL5960.81.030.080	A	30	80	30	-	-	2
MILL5960.81.030.100	A	30	100	50	-	-	2
MILL5960.81.030.125	A	30	125	75	-	-	2
MILL5960.81.030.160	A	30	160	110	-	-	2
MILL5960.81.030.200	A	30	200	150	-	-	2
MILL5960.81.030.225	A	30	225	175	-	-	2
MILL5960.81.030.250	B	30	250	60	80	-	4
MILL5960.81.030.260	B	30	260	60	90	-	4
MILL5960.81.030.280	B	30	280	60	110	-	4
MILL5960.81.030.300	B	30	300	80	90	-	4
MILL5960.81.030.320	B	30	320	80	110	-	4
MILL5960.81.040.080	A	40	80	30	-	-	2
MILL5960.81.040.100	A	40	100	50	-	-	2
MILL5960.81.040.125	A	40	125	75	-	-	2
MILL5960.81.040.160	A	40	160	110	-	-	2
MILL5960.81.040.200	A	40	200	150	-	-	2
MILL5960.81.050.080	A	50	80	30	-	-	2
MILL5960.81.050.100	A	50	100	50	-	-	2
MILL5960.81.050.125	A	50	125	75	-	-	2
MILL5960.81.050.160	A	50	160	110	-	-	2
MILL5960.81.050.200	A	50	200	150	-	-	2
MILL5960.81.050.225	A	50	225	175	-	-	2
MILL5960.81.050.250	B	50	250	60	80	-	4
MILL5960.81.050.300	B	50	300	80	90	-	4
MILL5960.81.050.350	B	50	350	100	100	-	4
MILL5960.81.050.400	B	50	400	120	110	-	4
MILL5960.81.060.080	A	60	80	30	-	-	2
MILL5960.81.060.100	A	60	100	50	-	-	2
MILL5960.81.060.125	A	60	125	75	-	-	2
MILL5960.81.060.160	A	60	160	110	-	-	2
MILL5960.81.060.200	A	60	200	150	-	-	2
MILL5960.81.060.225	A	60	225	175	-	-	2
MILL5960.81.060.240	B	60	240	60	70	-	4
MILL5960.81.060.250	B	60	250	60	80	-	4
MILL5960.81.060.260	B	60	260	60	90	-	4
MILL5960.81.060.280	B	60	280	60	110	-	4
MILL5960.81.080.080	A	80	80	30	-	-	2
MILL5960.81.080.100	A	80	100	50	-	-	2
MILL5960.81.080.125	A	80	125	75	-	-	2
MILL5960.81.080.160	A	80	160	110	-	-	2
MILL5960.81.080.200	A	80	200	150	-	-	2
MILL5960.81.080.225	A	80	225	175	-	-	2
MILL5960.81.080.240	B	80	240	60	70	-	4
MILL5960.81.080.250	B	80	250	60	80	-	4
MILL5960.81.080.260	B	80	260	60	90	-	4
MILL5960.81.080.280	B	80	280	60	110	-	4
MILL5960.81.100.125	H	100	125	75	-	50	4
MILL5960.81.100.160	H	100	160	110	-	50	4
MILL5960.81.100.200	H	100	200	150	-	50	4
MILL5960.81.100.240	B	100	240	60	70	-	4
MILL5960.81.100.250	H	100	250	200	-	50	4
MILL5960.81.100.260	B	100	260	60	90	-	4
MILL5960.81.100.280	B	100	280	60	110	-	4
MILL5960.81.100.300	D	100	300	125	-	50	5

MILL5960.88

PIASTRA DI SCORRIMENTO, VDI 3357



Materiale: Acciaio, temprato in superficie

10 gg.

3D-CAD

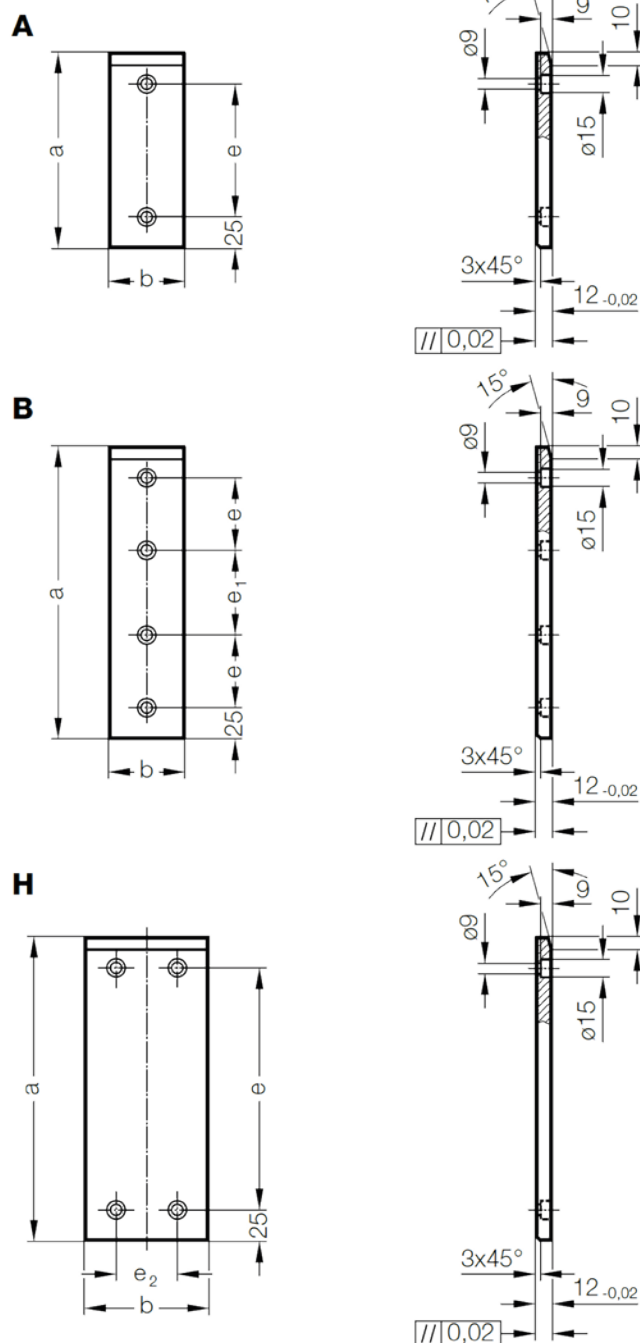


COME ORDINARE

MILL5960.88.*b*a
(MILL5960.88.030.080)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M8.



ELEMENTI DI SCORRIMENTO A MANUTENZIONE RIDOTTA

N. D'ORDINE	Forma	b	a	e	e1	e2	Numero di fori
MILL5960.88.030.080	A	30	80	30	-	-	2
MILL5960.88.030.100	A	30	100	50	-	-	2
MILL5960.88.030.125	A	30	125	75	-	-	2
MILL5960.88.030.160	A	30	160	110	-	-	2
MILL5960.88.030.200	A	30	200	150	-	-	2
MILL5960.88.040.080	A	40	80	30	-	-	2
MILL5960.88.040.100	A	40	100	50	-	-	2
MILL5960.88.040.125	A	40	125	75	-	-	2
MILL5960.88.040.160	A	40	160	110	-	-	2
MILL5960.88.040.200	A	40	200	150	-	-	2
MILL5960.88.040.225	A	40	225	175	-	-	2
MILL5960.88.040.240	B	40	240	60	70	-	4
MILL5960.88.040.250	B	40	250	60	80	-	4
MILL5960.88.040.260	B	40	260	60	90	-	4
MILL5960.88.040.280	B	40	280	60	110	-	4
MILL5960.88.050.080	A	50	80	30	-	-	2
MILL5960.88.050.100	A	50	100	50	-	-	2
MILL5960.88.050.125	A	50	125	75	-	-	2
MILL5960.88.050.160	A	50	160	110	-	-	2
MILL5960.88.050.180	A	50	180	130	-	-	2
MILL5960.88.050.200	A	50	200	150	-	-	2
MILL5960.88.050.225	A	50	225	175	-	-	2
MILL5960.88.050.240	B	50	240	60	70	-	4
MILL5960.88.050.250	B	50	250	60	80	-	4
MILL5960.88.050.260	B	50	260	60	90	-	4
MILL5960.88.050.280	B	50	280	60	110	-	4
MILL5960.88.060.080	A	60	80	30	-	-	2
MILL5960.88.060.100	A	60	100	50	-	-	2
MILL5960.88.060.125	A	60	125	75	-	-	2
MILL5960.88.060.160	A	60	160	110	-	-	2
MILL5960.88.060.180	A	60	180	130	-	-	2
MILL5960.88.060.200	A	60	200	150	-	-	2
MILL5960.88.060.225	A	60	225	175	-	-	2
MILL5960.88.060.240	B	60	240	60	70	-	4
MILL5960.88.060.250	B	60	250	60	80	-	4
MILL5960.88.060.260	B	60	260	60	90	-	4
MILL5960.88.060.280	B	60	280	60	110	-	4
MILL5960.88.060.300	B	60	300	80	90	-	4
MILL5960.88.060.320	B	60	320	80	110	-	4
MILL5960.88.060.340	B	60	340	80	130	-	4
MILL5960.88.060.350	B	60	350	100	100	-	4
MILL5960.88.080.080	A	80	80	30	-	-	2
MILL5960.88.080.100	A	80	100	50	-	-	2
MILL5960.88.080.125	A	80	125	75	-	-	2
MILL5960.88.080.160	A	80	160	110	-	-	2
MILL5960.88.080.200	A	80	200	150	-	-	2
MILL5960.88.080.225	A	80	225	175	-	-	2
MILL5960.88.080.240	B	80	240	60	70	-	4
MILL5960.88.080.250	B	80	250	60	80	-	4
MILL5960.88.080.260	B	80	260	60	90	-	4
MILL5960.88.080.280	B	80	280	60	110	-	4
MILL5960.88.080.300	B	80	300	80	90	-	4
MILL5960.88.080.320	B	80	320	80	110	-	4
MILL5960.88.080.340	B	80	340	80	130	-	4
MILL5960.88.080.350	B	80	350	100	100	-	4
MILL5960.88.100.125	H	100	125	75	-	50	4
MILL5960.88.100.160	H	100	160	110	-	50	4
MILL5960.88.100.200	H	100	200	150	-	50	4
MILL5960.88.100.225	H	100	225	175	-	50	4
MILL5960.88.100.250	B	100	250	60	80	-	4
MILL5960.88.100.250.1	H	100	250	200	-	50	4
MILL5960.88.100.280	B	100	280	60	110	-	4
MILL5960.88.100.300	B	100	300	80	90	-	4
MILL5960.88.100.320	B	100	320	80	110	-	4
MILL5960.88.100.340	B	100	340	80	130	-	4
MILL5960.88.100.350	B	100	350	100	100	-	4

MILL5960.93

PIASTRA DI SCORRIMENTO, NAAMS



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

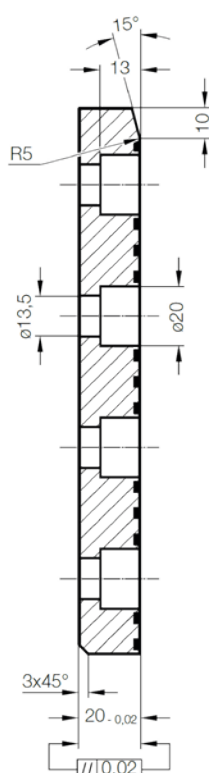
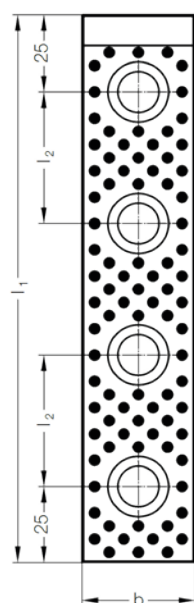
10 gg.



COME ORDINARE
MILL5960.93*b*I1
(MILL5960.93.050.250)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.



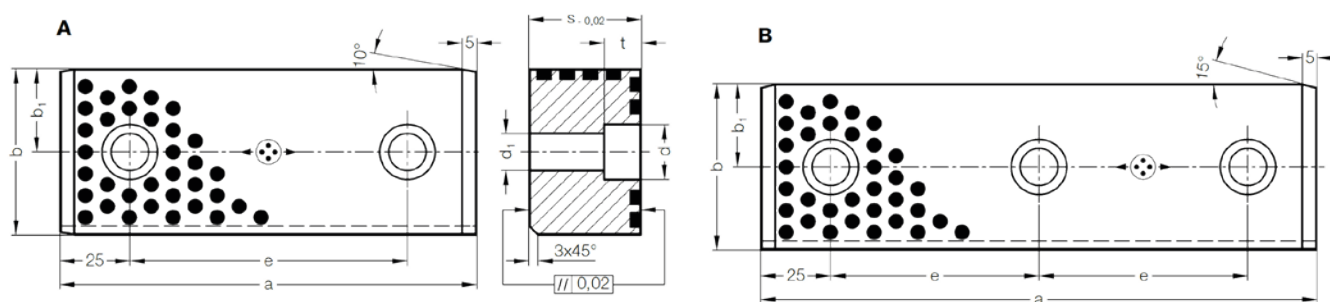
N. D'ORDINE	b	l1	l2
MILL5960.93.050.250	50	250	60
MILL5960.93.050.300	50	300	80
MILL5960.93.050.350	50	350	100
MILL5960.93.050.400	50	400	120
MILL5960.93.050.450	50	450	140
MILL5960.93.050.500	50	500	150
MILL5960.93.080.250	80	250	60
MILL5960.93.080.300	80	300	80
MILL5960.93.080.350	80	350	100
MILL5960.93.080.400	80	400	120
MILL5960.93.080.450	80	450	140
MILL5960.93.080.500	80	500	150
MILL5960.93.100.250	100	250	60
MILL5960.93.100.300	100	300	80
MILL5960.93.100.350	100	350	100
MILL5960.93.100.400	100	400	120
MILL5960.93.100.450	100	450	140
MILL5960.93.100.500	100	500	150
MILL5960.93.125.250	125	250	60
MILL5960.93.125.300	125	300	80
MILL5960.93.125.350	125	350	100
MILL5960.93.125.400	125	400	120
MILL5960.93.125.450	125	450	140
MILL5960.93.125.500	125	500	150
MILL5960.93.160.250	160	250	60
MILL5960.93.160.300	160	300	80
MILL5960.93.160.350	160	350	100
MILL5960.93.160.400	160	400	120
MILL5960.93.160.450	160	450	140
MILL5960.93.160.500	160	500	150

MILL5962.75

PIASTRA DI SCORRIMENTO, NAAMS



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5962.75*b*s*a (MILL5962.75.025.012.100)
---	--------	------------	--	--

Nota: La fornitura non comprende le viti.**Fissaggio:** Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762.

N. D'ORDINE	Forma	a	b	s	b1	e	d	d1	t	Numero di fori
MILL5962.75.025.012.0110	A	110	25	12	12,5	60	15	9	8,5	2
MILL5962.75.025.012.0120	A	120	25	12	12,5	70	15	9	8,5	2
MILL5962.75.025.015.0110	A	110	25	15	12,5	60	18	11	10,5	2
MILL5962.75.025.015.0120	A	120	25	15	12,5	70	18	11	10,5	2
MILL5962.75.060.030.0125	A	125	60	30	30	75	20	13,5	13	2
MILL5962.75.060.030.0150	A	150	60	30	30	100	20	13,5	13	2
MILL5962.75.060.030.0160	A	160	60	30	30	110	20	13,5	13	2
MILL5962.75.060.030.0200	B	200	60	30	30	75	20	13,5	13	3
MILL5962.75.060.040.0125	A	125	60	40	30	75	20	13,5	13	2
MILL5962.75.060.040.0150	A	150	60	40	30	100	20	13,5	13	2
MILL5962.75.060.040.0160	A	160	60	40	30	110	20	13,5	13	2
MILL5962.75.060.040.0200	B	200	60	40	30	75	20	13,5	13	3

MILL5962.75.45

ELEMENTO DI GUIDA PIATTO CON DUE SUPERFICI DI SCORRIMENTO
CNOMO



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.

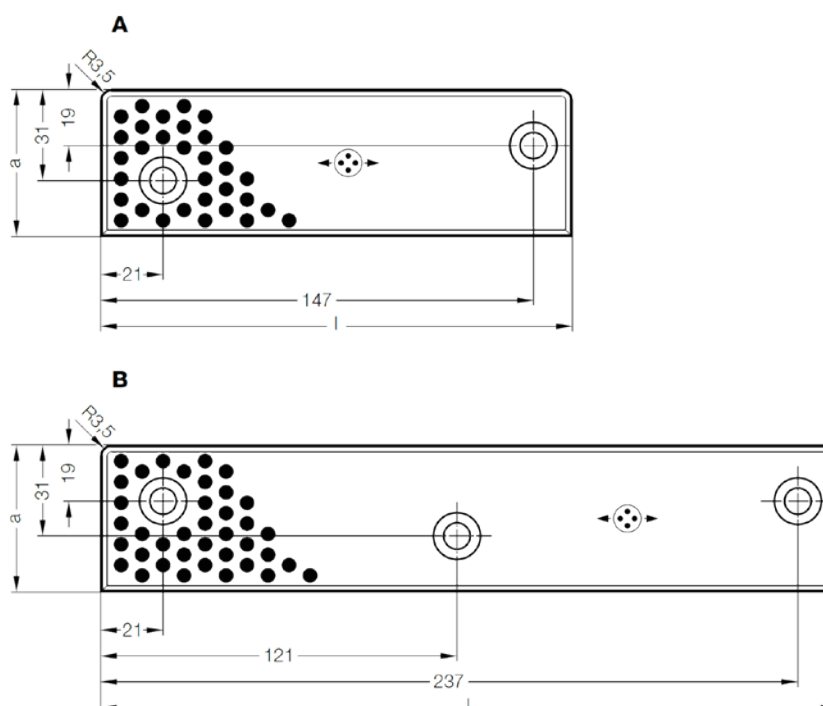
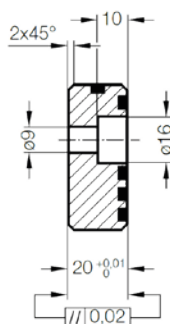


COME ORDINARE

MILL5962.75.45*a*I
(MILL5962.75.45.050.20.160)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M8.



N. D'ORDINE	Forma	a	I	Numero di fori
MILL5962.75.45.050.20.160	A	50	160	2
MILL5962.75.45.050.20.250	B	50	250	3

MILL5962.76

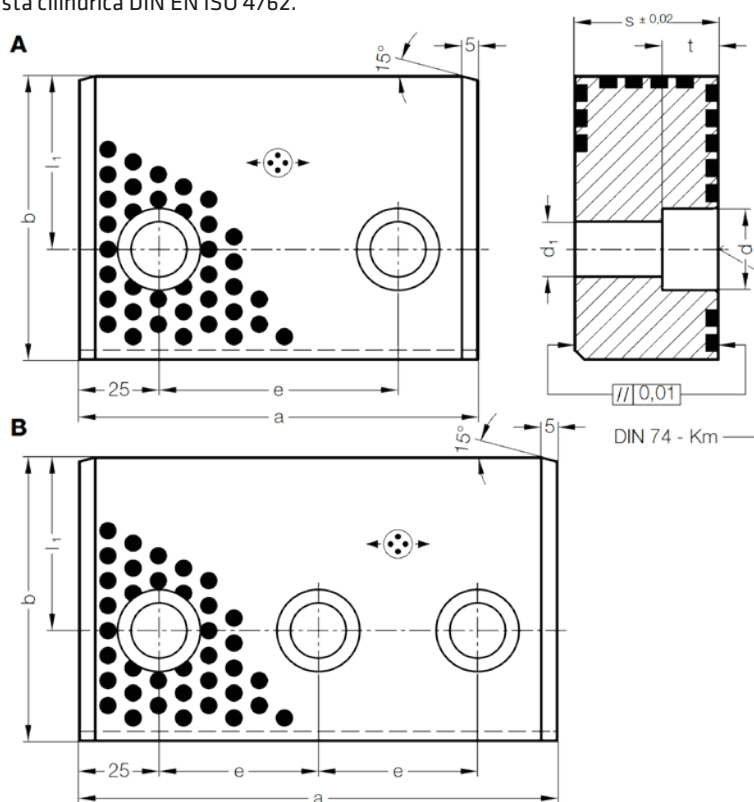
ELEMENTO DI GUIDA CON TRE SUPERFICI DI SCORRIMENTO

**Materiale:** Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.



COME ORDINARE
MILL5962.76*b*s*a
 (MILL5962.76.070.032.0125)

Nota: La fornitura non comprende le viti.**Fissaggio:** Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762.

N. D'ORDINE	Forma	a	b	s	e	l1	d	d1	t	Numero di fori
MILL5962.76.070.032.0125	A	125	70	32	75	40	20	13,5	13	2
MILL5962.76.070.032.0150	A	150	70	32	100	40	20	13,5	13	2
MILL5962.76.070.032.0200	B	200	70	32	75	40	20	13,5	13	3
MILL5962.76.090.045.0125	A	125	90	45	75	55	26	17,5	17,5	2
MILL5962.76.090.045.0150	B	150	90	45	50	55	26	17,5	17,5	3
MILL5962.76.090.045.0200	B	200	90	45	75	55	26	17,5	17,5	3

MILL5962.77

ELEMENTO DI GUIDA PIATTO CON DUE SUPERFICI DI SCORRIMENTO



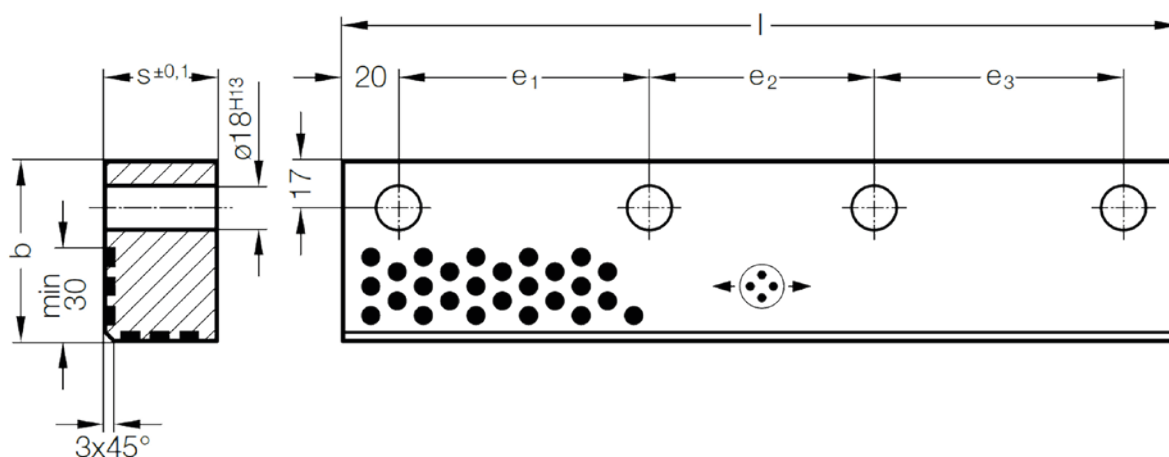
Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.



COME ORDINARE
MILL5962.77*b*s*I
(MILL5962.77.065.040.0150)

Nota: La fornitura non comprende le viti.



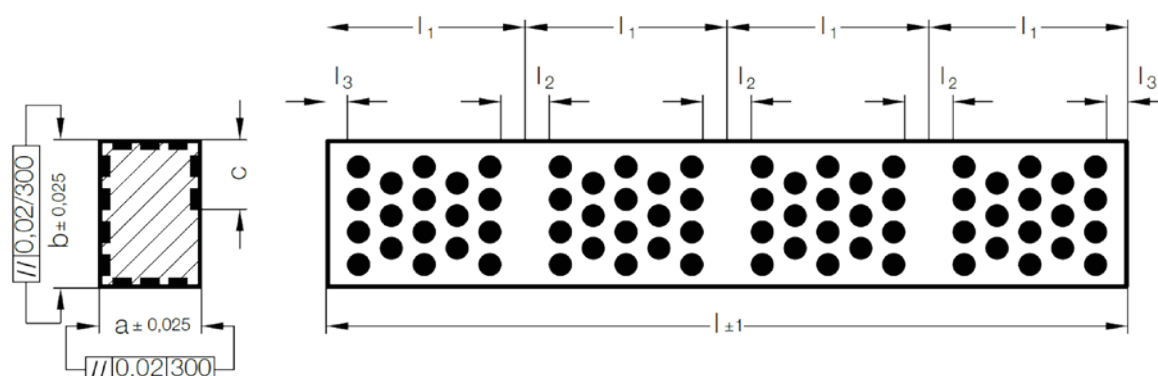
N. D'ORDINE	b	s	l	e1	e2	e3	Numero di fori
MILL5962.77.065.040.0150	65	40	150	110	-	-	2
MILL5962.77.065.040.0200	65	40	200	80	80	-	3
MILL5962.77.065.040.0250	65	40	250	105	105	-	3
MILL5962.77.065.040.0300	65	40	300	90	80	90	4
MILL5962.77.065.040.0350	65	40	350	105	100	105	4
MILL5962.77.065.065.0150	65	65	150	110	-	-	2
MILL5962.77.065.065.0200	65	65	200	80	80	-	3
MILL5962.77.065.065.0250	65	65	250	105	105	-	3
MILL5962.77.065.065.0300	65	65	300	90	80	90	4
MILL5962.77.065.065.0350	65	65	350	105	100	105	4

MILL5962.74

ELEMENTO DI GUIDA CON QUATTRO SUPERFICI DI SCORRIMENTO



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 	COME ORDINARE MILL5962.74*b*s*a (MILL5962.74.070.032.0125)
---	--------	------------	---



N. D'ORDINE	a	b	c	l	l1	l2	l3
2962.74.015.010.100	10,3	15,3	6	100	25	6	3
2962.74.015.010.125	10,3	15,3	6	125	25	6	3
2962.74.015.010.150	10,3	15,3	6	150	25	6	3
2962.74.015.010.175	10,3	15,3	6	175	25	6	3
2962.74.015.010.200	10,3	15,3	6	200	25	6	3
2962.74.015.010.225	10,3	15,3	6	225	25	6	3
2962.74.015.010.250	10,3	15,3	6	250	25	6	3
2962.74.015.010.275	10,3	15,3	6	275	25	6	3
2962.74.015.010.300	10,3	15,3	6	300	25	6	3
2962.74.025.015.105	15,3	25,3	8	105	35	8	4
2962.74.025.015.140	15,3	25,3	8	140	35	8	4
2962.74.025.015.175	15,3	25,3	8	175	35	8	4
2962.74.025.015.210	15,3	25,3	8	210	35	8	4
2962.74.025.015.245	15,3	25,3	8	245	35	8	4
2962.74.025.015.280	15,3	25,3	8	280	35	8	4
2962.74.025.015.315	15,3	25,3	8	315	35	8	4
2962.74.025.015.350	15,3	25,3	8	350	35	8	4
2962.74.025.015.385	15,3	25,3	8	385	35	8	4
2962.74.025.015.420	15,3	25,3	8	420	35	8	4
2962.74.025.015.455	15,3	25,3	8	455	35	8	4
2962.74.025.015.490	15,3	25,3	8	490	35	8	4
2962.74.035.025.135	25,3	35,3	12	135	45	10	5
2962.74.035.025.180	25,3	35,3	12	180	45	10	5
2962.74.035.025.225	25,3	35,3	12	225	45	10	5
2962.74.035.025.270	25,3	35,3	12	270	45	10	5
2962.74.035.025.315	25,3	35,3	12	315	45	10	5
2962.74.035.025.360	25,3	35,3	12	360	45	10	5
2962.74.035.025.405	25,3	35,3	12	405	45	10	5
2962.74.035.025.450	25,3	35,3	12	450	45	10	5
2962.74.035.025.495	25,3	35,3	12	495	45	10	5
2962.74.045.035.165	35,3	45,3	16	165	55	12	6
2962.74.045.035.220	35,3	45,3	16	220	55	12	6
2962.74.045.035.275	35,3	45,3	16	275	55	12	6
2962.74.045.035.330	35,3	45,3	16	330	55	12	6
2962.74.045.035.385	35,3	45,3	16	385	55	12	6
2962.74.045.035.440	35,3	45,3	16	440	55	12	6
2962.74.045.035.495	35,3	45,3	16	495	55	12	6

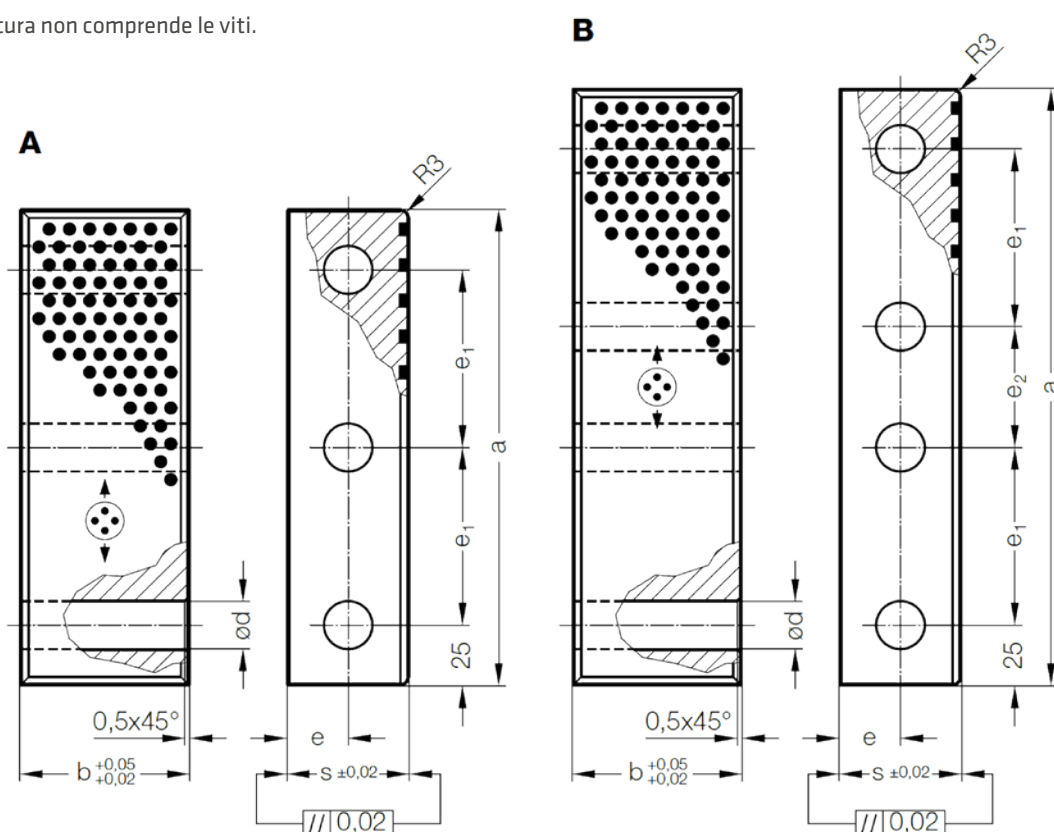
MILL5962.79

ELEMENTO DI GUIDA CON UNA SUPERFICIE DI SCORRIMENTO,



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 	COME ORDINARE MILL5962.79*b*s*a (MILL5962.79.030.040.150)
---	--------	------------	--

Nota: La fornitura non comprende le viti.



N. D'ORDINE	Forma	b	s	a	e	e1	e2	d	Numero di fori
MILL5962.79.030.040.150	A	30	40	150	20	50	-	14	3
MILL5962.79.030.040.200	A	30	40	200	20	75	-	14	3
MILL5962.79.030.040.250	B	30	40	250	20	75	50	14	4
MILL5962.79.040.040.150	A	40	40	150	20	50	-	14	3
MILL5962.79.040.040.200	A	40	40	200	20	75	-	14	3
MILL5962.79.040.040.250	B	40	40	250	20	75	50	14	4
MILL5962.79.045.050.150	A	45	50	150	25	50	-	18	3
MILL5962.79.045.050.200	A	45	50	200	25	75	-	18	3
MILL5962.79.045.050.250	B	45	50	250	25	75	50	18	4
MILL5962.79.055.050.150	A	55	50	150	25	50	-	18	3
MILL5962.79.055.050.200	A	55	50	200	25	75	-	18	3
MILL5962.79.055.050.250	B	55	50	250	25	75	50	18	4
MILL5962.79.060.050.150	A	60	50	150	25	50	-	18	3
MILL5962.79.060.050.200	A	60	50	200	25	75	-	18	3
MILL5962.79.060.050.250	B	60	50	250	25	75	50	18	4
MILL5962.79.070.050.150	A	70	50	150	25	50	-	18	3
MILL5962.79.070.050.200	A	70	50	200	25	75	-	18	3
MILL5962.79.070.050.250	B	70	50	250	25	75	50	18	4

MILL5962.80

ELEMENTO DI GUIDA CON QUATTRO SUPERFICI DI SCORRIMENTO

**Materiale:** Bronzo con inserti di lubrificante solido

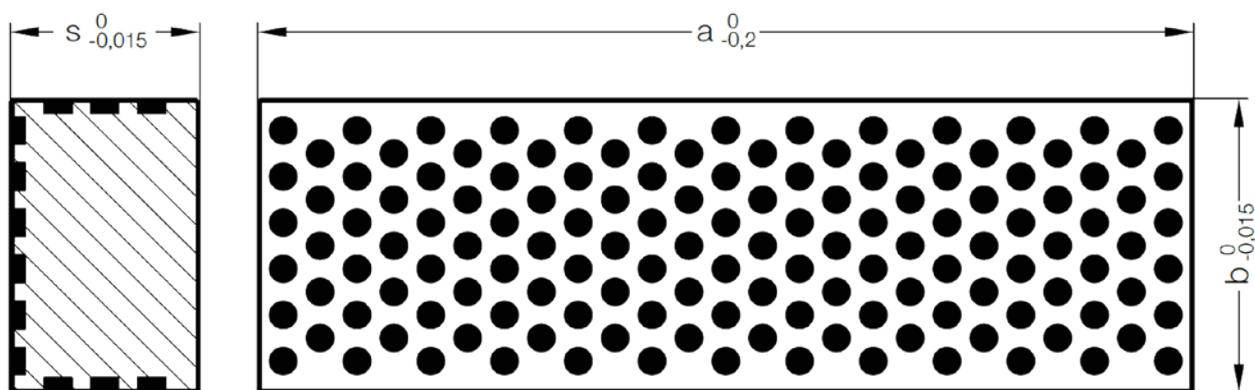
10 gg.



COME ORDINARE

MILL5962.80*b*s*a
(MILL5962.80.025.016.080)

MILLUTENSIL



N. D'ORDINE	b	s	a
MILL5962.80.025.016.080	25	16	80
MILL5962.80.025.016.100	25	16	100
MILL5962.80.025.016.125	25	16	125
MILL5962.80.040.025.125	40	25	125
MILL5962.80.040.025.160	40	25	160
MILL5962.80.040.025.200	40	25	200
MILL5962.80.063.040.200	63	40	200
MILL5962.80.063.040.250	63	40	250
MILL5962.80.063.040.315	63	40	315

MILL5960.73

PIASTRA DI SCORRIMENTO VDI 3387



Materiale: Acciaio temprato in superficie

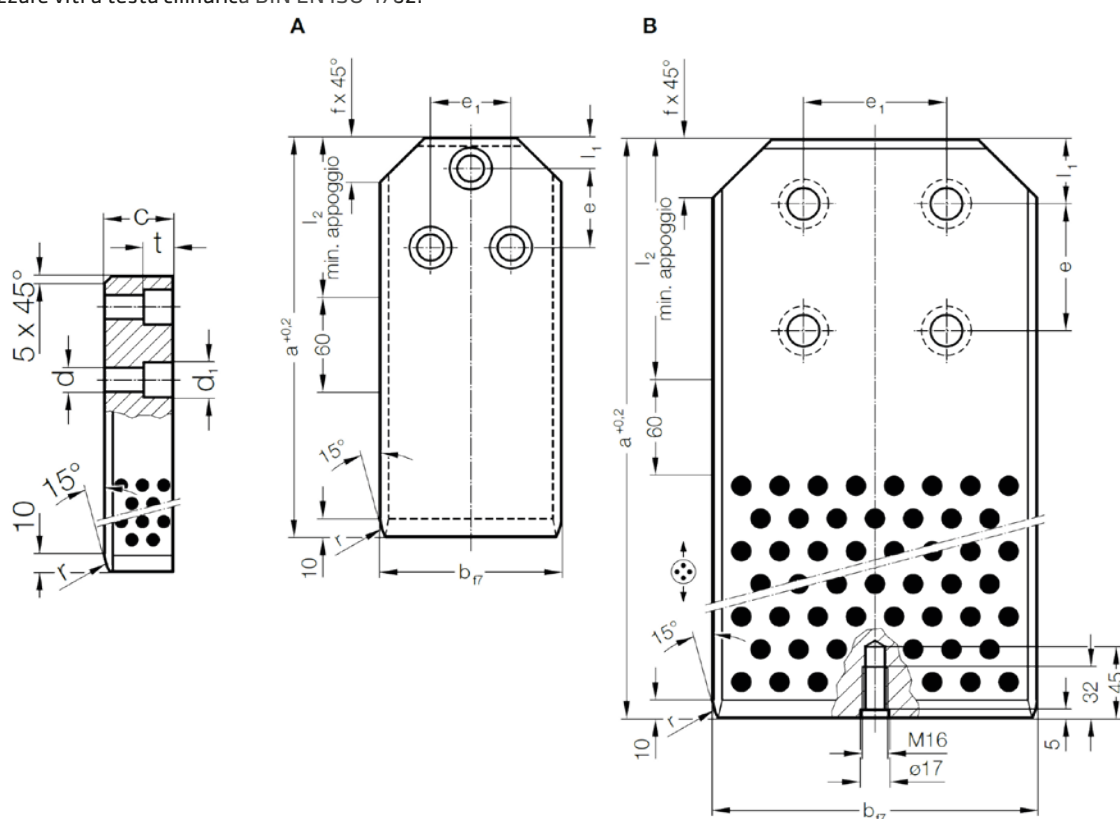
10 gg.



COME ORDINARE
MILL5960.73*b*a*c
(MILL5960.73.063.180.036)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762.



N. D'ORDINE	Forma	b	a	c	l1	l2	e	e1	d	d1	f	t	r	Numero di fori
MILL5960.73.063.180.036	A	63	180	36	20	90	50	36	14	20	18	16	16	3
MILL5960.73.063.200.036	A	63	200	36	20	90	50	36	14	20	18	16	16	3
MILL5960.73.063.224.036	A	63	224	36	20	90	50	36	14	20	18	16	16	3
MILL5960.73.071.180.036	A	71	180	36	20	90	50	36	14	20	18	16	16	3
MILL5960.73.071.200.036	A	71	200	36	20	90	50	36	14	20	18	16	16	3
MILL5960.73.071.224.036	A	71	224	36	20	90	50	36	14	20	18	16	16	3
MILL5960.73.090.200.045	A	90	200	45	20	100	50	50	18	26	28	21	25	3
MILL5960.73.090.224.045	A	90	224	45	20	100	50	50	18	26	28	21	25	3
MILL5960.73.090.250.045	A	90	250	45	20	100	50	50	18	26	28	21	25	3
MILL5960.73.112.200.045	A	112	200	45	20	100	50	50	18	26	28	21	25	3
MILL5960.73.112.224.045	A	112	224	45	20	100	50	50	18	26	28	21	25	3
MILL5960.73.112.250.045	A	112	250	45	20	100	50	50	18	26	28	21	25	3
MILL5960.73.140.315.045	B	140	315	45	40	150	80	90	22	33	36	25,5	31,5	4
MILL5960.73.140.400.045	B	140	400	45	40	150	80	90	22	33	36	25,5	31,5	4
MILL5960.73.140.400.056	B	140	400	56	40	150	80	90	22	33	36	25,5	31,5	4
MILL5960.73.190.400.056	B	190	400	56	40	150	80	90	22	33	36	25,5	31,5	4
MILL5960.73.240.500.056	B	240	500	56	40	250	160	160	26	40	36	30,5	31,5	4
MILL5960.73.240.630.056	B	240	630	56	40	250	160	160	26	40	36	30,5	31,5	4

MILL5960.89

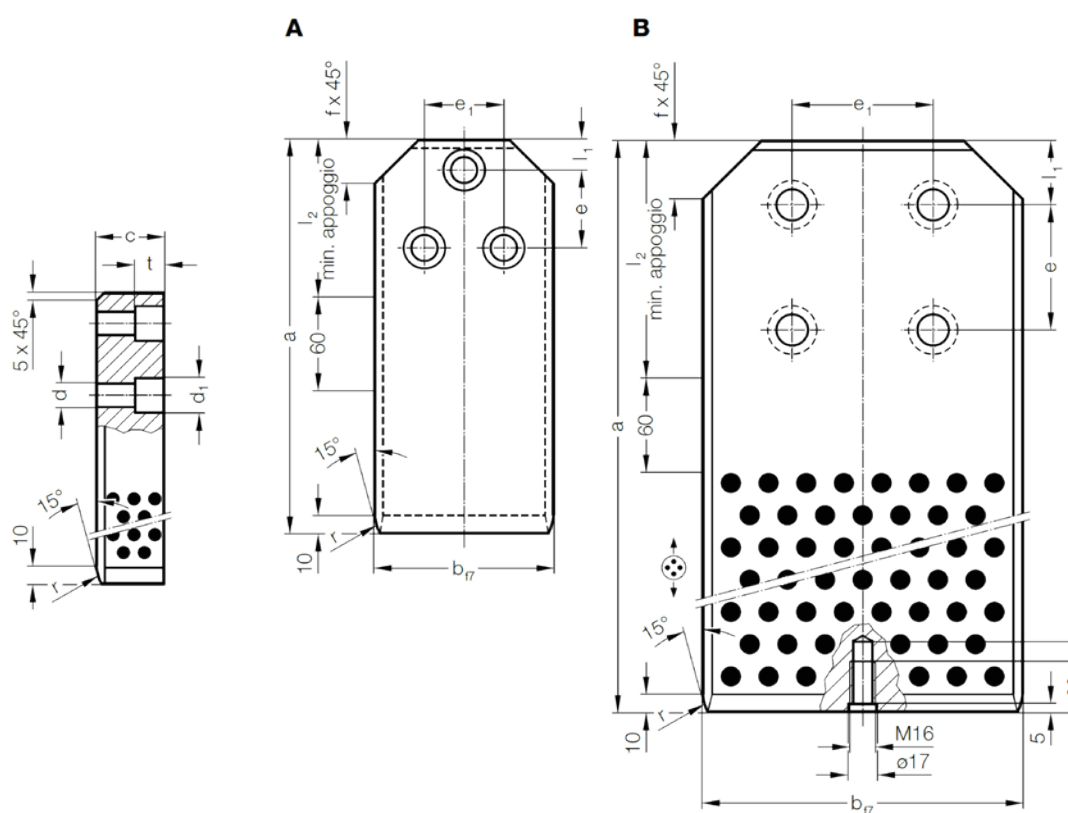
PIASTRA DI SCORRIMENTO VDI 3387

**Materiale:** Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.



COME ORDINARE

MILL5960.89*b*a
(MILL5960.89.063.180)**Nota:** La fornitura non comprende le viti.**Fissaggio:** Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762.

N. D'ORDINE	Forma	b	a	l1	l2	e	e1	d	d1	f	c	t	r	Numero di fori
MILL5960.89.063.180	A	63	180	20	90	50	36	14	20	18	36	16	16	3
MILL5960.89.063.200	A	63	200	20	90	50	36	14	20	18	36	16	16	3
MILL5960.89.063.224	A	63	224	20	90	50	36	14	20	18	36	16	16	3
MILL5960.89.071.180	A	71	180	20	90	50	36	14	20	18	36	16	16	3
MILL5960.89.071.200	A	71	200	20	90	50	36	14	20	18	36	16	16	3
MILL5960.89.071.224	A	71	224	20	90	50	36	14	20	18	36	16	16	3
MILL5960.89.090.200	A	90	200	20	100	50	50	18	26	28	45	21	25	3
MILL5960.89.090.224	A	90	224	20	100	50	50	18	26	28	45	21	25	3
MILL5960.89.090.250	A	90	250	20	100	50	50	18	26	28	45	21	25	3
MILL5960.89.112.200	A	112	200	20	100	50	50	18	26	28	45	21	25	3
MILL5960.89.112.224	A	112	224	20	100	50	50	18	26	28	45	21	25	3
MILL5960.89.112.250	A	112	250	20	100	50	50	18	26	28	45	21	25	3
MILL5960.89.140.315	B	140	315	40	150	80	90	22	33	36	45	25,5	31,5	4
MILL5960.89.190.400	B	190	400	40	150	80	90	22	33	36	56	25,5	31,5	4
MILL5960.89.240.500	B	240	500	40	250	160	160	26	40	36	56	30,5	31,5	4
MILL5960.89.240.630	B	240	630	40	250	160	160	26	40	36	56	30,5	31,5	4

MILL5966.72

GUIDA CENTRALE PER SLITTE,



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

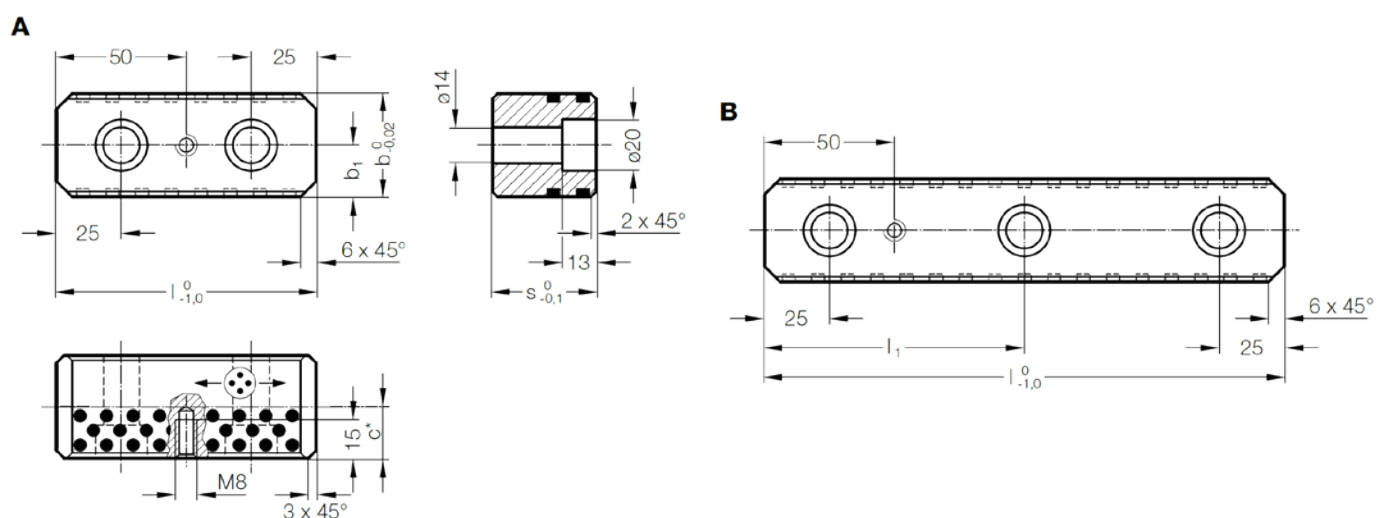
10 gg.



COME ORDINARE
MILL5966.72*b*I*s
(MILL5966.72.030.100.030)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.



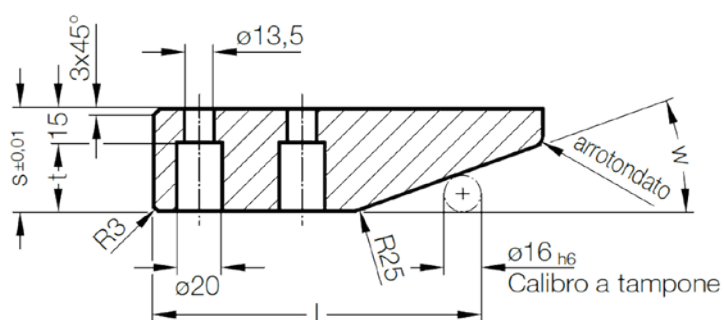
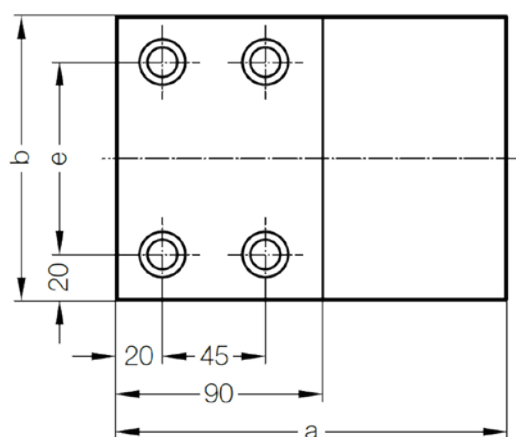
N. D'ORDINE	Forma	b	l	s	b1	l1	c*	Numero di viti
MILL5966.72.030.100.030	A	30	100	30	15	-	18	2
MILL5966.72.030.150.030	A	30	150	30	15	-	18	2
MILL5966.72.030.200.030	B	30	200	30	15	100	18	3
MILL5966.72.030.250.030	B	30	250	30	15	125	18	3
MILL5966.72.030.300.030	B	30	300	30	15	150	18	3
MILL5966.72.030.350.030	B	30	350	30	15	175	18	3
MILL5966.72.040.100.030	A	40	100	30	20	-	18	2
MILL5966.72.040.150.030	A	40	150	30	20	-	18	2
MILL5966.72.040.200.030	B	40	200	30	20	100	18	3
MILL5966.72.040.250.030	B	40	250	30	20	125	18	3
MILL5966.72.040.300.030	B	40	300	30	20	150	18	3
MILL5966.72.040.350.030	B	40	350	30	20	175	18	3
MILL5966.72.040.100.040	A	40	100	40	20	-	20	2
MILL5966.72.040.150.040	A	40	150	40	20	-	20	2
MILL5966.72.040.200.040	B	40	200	40	20	100	20	3
MILL5966.72.040.250.040	B	40	250	40	20	125	20	3
MILL5966.72.040.300.040	B	40	300	40	20	150	20	3
MILL5966.72.040.350.040	B	40	350	40	20	175	20	3

MILL5960.90

CUNEO DI SCORRIMENTO, VDI 3357



Materiale: Acciaio, temprato in profondità.	10 gg.	3D-CAD 	COME ORDINARE MILL5960.90*b*a*s (MILL5960.90.100.170.045)
--	--------	------------	--

Nota: La fornitura non comprende le viti.**Fissaggio:** Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.

N. D'ORDINE	b	a	s	e	t	w	l
MILL5960.90.100.170.045	100	170	45	60	30	20	143,37
MILL5960.90.125.170.045	125	170	45	85	30	20	143,37
MILL5960.90.150.170.045	150	170	45	110	30	20	143,37
MILL5960.90.200.170.045	200	170	45	160	30	20	143,37
MILL5960.90.100.150.045	100	150	45	60	30	30	127,86
MILL5960.90.100.170.060	100	170	60	60	45	30	127,86
MILL5960.90.125.150.045	125	150	45	85	30	30	127,86
MILL5960.90.125.170.060	125	170	60	85	45	30	127,86
MILL5960.90.150.150.045	150	150	45	110	30	30	127,86
MILL5960.90.150.170.060	150	170	60	110	45	30	127,86
MILL5960.90.200.150.045	200	150	45	160	30	30	127,86
MILL5960.90.200.170.060	200	170	60	160	45	30	127,86

MILL5960.91

GUIDA CENTRALE PER SLITTE,



Materiale: Acciaio, temprato in profondità e nitrurato a gas

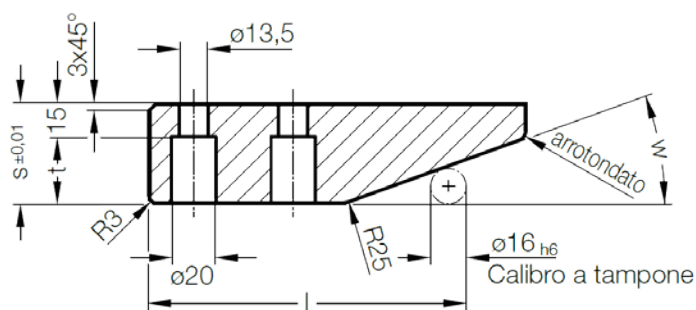
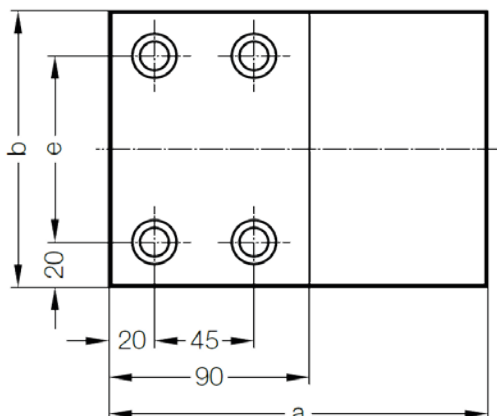
10 gg.



COME ORDINARE
MILL5960.91*b*a*s
(MILL5960.91.100.170.045)

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.



N. D'ORDINE	b	a	s	e	t	w	l
MILL5960.91.100.170.045	100	170	45	60	30	20	143,37
MILL5960.91.125.170.045	125	170	45	85	30	20	143,37
MILL5960.91.150.170.045	150	170	45	110	30	20	143,37
MILL5960.91.200.170.045	200	170	45	160	30	20	143,37
MILL5960.91.100.150.045	100	150	45	60	30	30	127,86
MILL5960.91.100.170.060	100	170	60	60	45	30	127,86
MILL5960.91.125.150.045	125	150	45	85	30	30	127,86
MILL5960.91.125.170.060	125	170	60	85	45	30	127,86
MILL5960.91.150.150.045	150	150	45	110	30	30	127,86
MILL5960.91.150.170.060	150	170	60	110	45	30	127,86
MILL5960.91.200.150.045	200	150	45	160	30	30	127,86
MILL5960.91.200.170.060	200	170	60	160	45	30	127,86

MILL5960.92

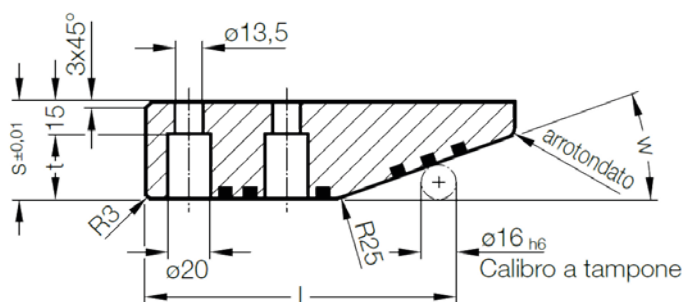
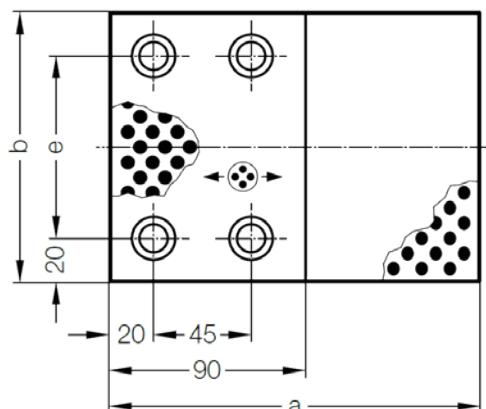
CUNEO DI SCORRIMENTO, VDI 3357



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido.	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5960.92*b*a*s (MILL5960.92.100.170.045)
--	--------	---	---	--

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.



N. D'ORDINE	b	a	s	e	t	w	l
MILL5960.92.100.170.045	100	170	45	60	30	20	143,37
MILL5960.92.125.170.045	125	170	45	85	30	20	143,37
MILL5960.92.150.170.045	150	170	45	110	30	20	143,37
MILL5960.92.200.170.045	200	170	45	160	30	20	143,37
MILL5960.92.100.150.045	100	150	45	60	30	30	127,86
MILL5960.92.100.170.060	100	170	60	60	45	30	127,86
MILL5960.92.125.150.045	125	150	45	85	30	30	127,86
MILL5960.92.125.170.060	125	170	60	85	45	30	127,86
MILL5960.92.150.150.045	150	150	45	110	30	30	127,86
MILL5960.92.150.170.060	150	170	60	110	45	30	127,86
MILL5960.92.200.150.045	200	150	45	160	30	30	127,86
MILL5960.92.200.170.060	200	170	60	160	45	30	127,86

MILL5962.70

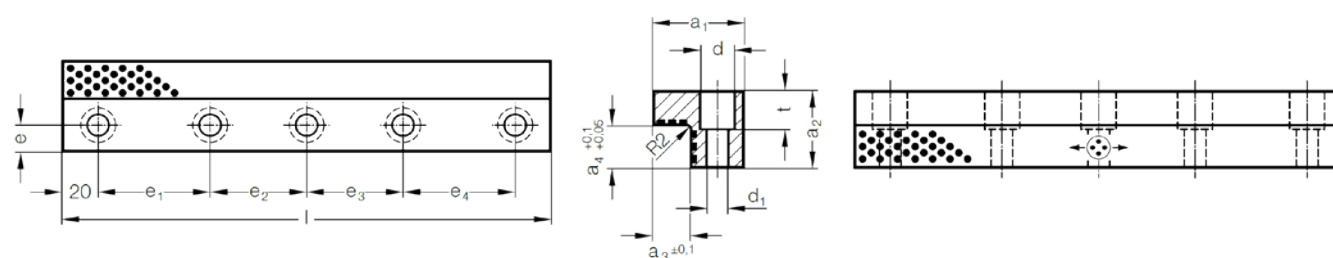
ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5962.70*a1*I (MILL5962.70.026.100)
---	--------	------------	--	---

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762.



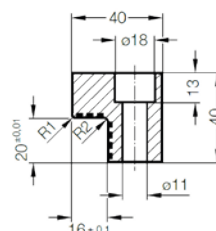
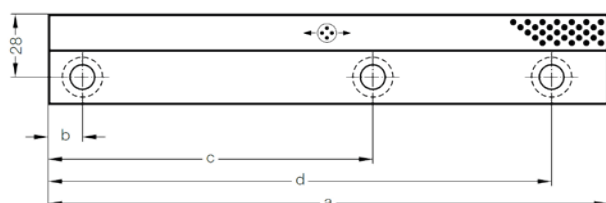
N. D'ORDINE	a1	a2	l	a3	a4	e	e1	e2	e3	e4	d	d1	t	Numero di fori
MILL5962.70.026.100	26	20	100	8	10	9	60	-	-	-	15	9	9.6	2
MILL5962.70.026.150	26	20	150	8	10	9	55	55	-	-	15	9	9.6	3
MILL5962.70.026.200	26	20	200	8	10	9	55	50	55	-	15	9	9.6	4
MILL5962.70.032.100	32	30	100	10	15	11	60	-	-	-	-	11	-	2
MILL5962.70.032.150	32	30	150	10	15	11	55	55	-	-	-	11	-	3
MILL5962.70.032.200	32	30	200	10	15	11	55	50	55	-	-	11	-	4
MILL5962.70.032.250	32	30	250	10	15	11	70	70	70	-	-	11	-	4
MILL5962.70.050.200	50	45	200	22	25	14	55	50	55	-	18	11	25	4
MILL5962.70.050.250	50	45	250	22	25	14	70	70	70	-	18	11	25	4
MILL5962.70.050.300	50	45	300	22	25	14	65	65	65	65	18	11	25	5
MILL5962.70.050.350	50	45	350	22	25	14	80	75	75	80	18	11	25	5

MILL5962.70.45

ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE, CNOMO



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5962.70.45*040.*a (MILL5962.70.45.040.160)
---	--------	------------	--	---

Nota: La fornitura non comprende le viti.**Fissaggio:** Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M10.

N. D'ORDINE	a	b	c	d	Numero di fori
MILL5962.70.45.040.160	160	15	145	-	2
MILL5962.70.45.040.250	250	15	145	225	3

MILL5962.71

ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE



MILLUTENSIL

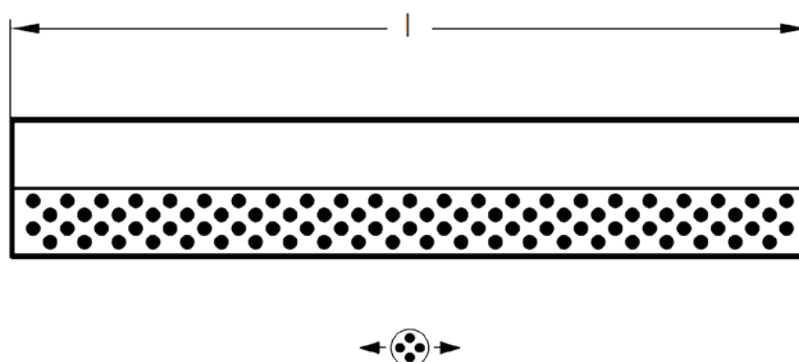
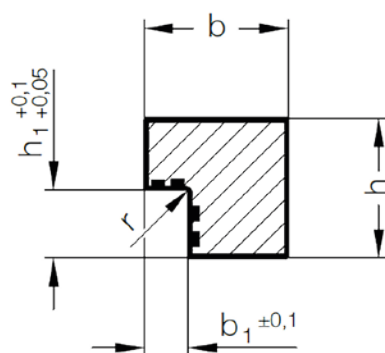
Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.



COME ORDINARE

MILL5962.71*b*h*I
(MILL5962.71.020.012.0305)



N. D'ORDINE	b	h	b1	h1	l
MILL5962.71.020.012.0305	20	12	5	6	305
MILL5962.71.025.015.0305	25	15	7	8	305
MILL5962.71.030.020.0305	30	20	9	12	305
MILL5962.71.032.030.0605	32	30	10	15	605
MILL5962.71.032.030.1005	32	30	10	15	1005
MILL5962.71.035.035.0605	35	35	12	24	605
MILL5962.71.035.035.1005	35	35	12	24	1005
MILL5962.71.050.045.0605	50	45	22	25	605
MILL5962.71.050.045.1005	50	45	22	25	1005
MILL5962.71.050.050.0605	50	50	16	34	605
MILL5962.71.050.050.1005	50	50	16	34	1005

MILL5962.72

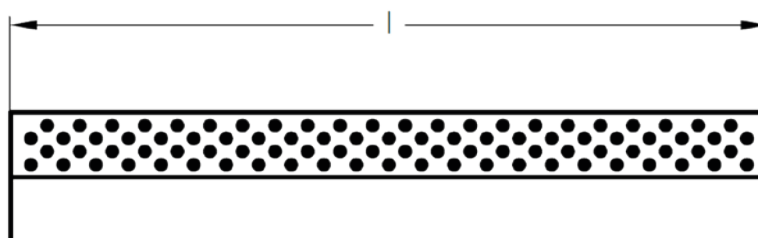
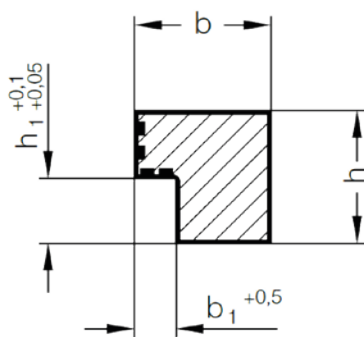
ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE

**Materiale:** Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.



COME ORDINARE
MILL5962.72*b*h*I
 (MILL5962.72.015.012.0205)



N. D'ORDINE	b	h	b1	h1	I
MILL5962.72.015.012.0205	15	12	5	5	205
MILL5962.72.020.022.0205	20	22	5	7	205
MILL5962.72.020.017.0205	20	17	5	7	205
MILL5962.72.020.017.0320	20	17	5	7	320
MILL5962.72.020.022.0320	20	22	5	7	320
MILL5962.72.028.027.0205	28	27	8	10	205
MILL5962.72.028.036.0205	28	36	8	10	205
MILL5962.72.028.046.0205	28	46	8	10	205
MILL5962.72.028.027.0320	28	27	8	10	320
MILL5962.72.028.036.0320	28	36	8	10	320
MILL5962.72.028.046.0320	28	46	8	10	320
MILL5962.72.028.027.0605	28	27	8	10	605
MILL5962.72.028.036.0605	28	36	8	10	605

MILL5962.73

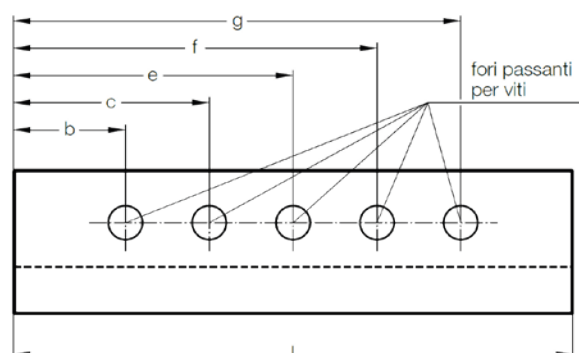
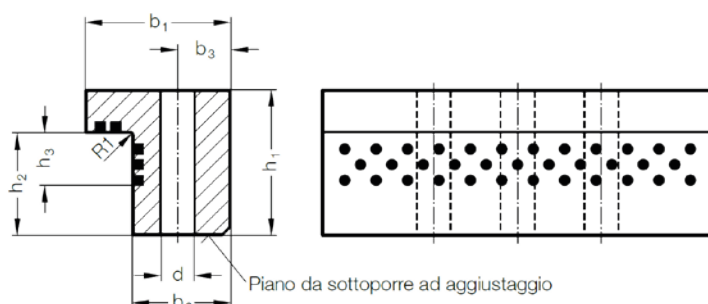
ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE, VDI 3357



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 	COME ORDINARE MILL5962.73*b1*I (MILL5962.73.025.125)
---	--------	------------	---

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762.



N. D'ORDINE	b1	h1	l	b2	b3	h2	h3	b	c	e	f	g	d	Numero di viti
MILL5962.73.025.125	25	15,5	125	18	9	8,5	6	27,5	-	-	-	97,5	9	2
MILL5962.73.025.160	25	15,5	160	18	9	8,5	6	27,5	-	-	-	132,5	9	2
MILL5962.73.032.125	32	30,5	125	22	11	15,5	9	27,5	-	-	-	97,5	11	2
MILL5962.73.032.160	32	30,5	160	22	11	15,5	9	27,5	-	-	-	132,5	11	2
MILL5962.73.032.200	32	30,5	200	22	11	15,5	9	27,5	-	-	-	172,5	11	2
MILL5962.73.045.100	45	50,5	100	30	15	34,5	18	27,5	-	-	-	72,5	13,5	2
MILL5962.73.045.160	45	50,5	160	30	15	34,5	18	27,5	-	-	-	132,5	13,5	2
MILL5962.73.055.100	55	55,5	100	37	20	39,5	23	27,5	-	-	-	72,5	13,5	2
MILL5962.73.055.160	55	55,5	160	37	20	39,5	23	27,5	-	-	-	132,5	13,5	2
MILL5962.73.070.160	70	75,5	160	50	30	55,5	35	35	-	-	-	125	17,5	2
MILL5962.73.070.200	70	75,5	200	50	30	55,5	35	35	-	-	-	165	17,5	2
MILL5962.73.070.250	70	75,5	250	50	30	55,5	35	35	-	125	-	215	17,5	3
MILL5962.73.070.400	70	75,5	400	50	30	55,5	35	35	125	200	275	365	17,5	5
MILL5962.73.085.160	85	90,5	160	63	38	65,5	45	42,5	-	-	-	117,5	22	2
MILL5962.73.085.200	85	90,5	200	63	38	65,5	45	42,5	-	-	-	157,5	22	2
MILL5962.73.085.250	85	90,5	250	63	38	65,5	45	42,5	-	125	-	207,5	22	3
MILL5962.73.085.400	85	90,5	400	63	38	65,5	45	42,5	125	200	275	357,5	22	5

MILL5962.81

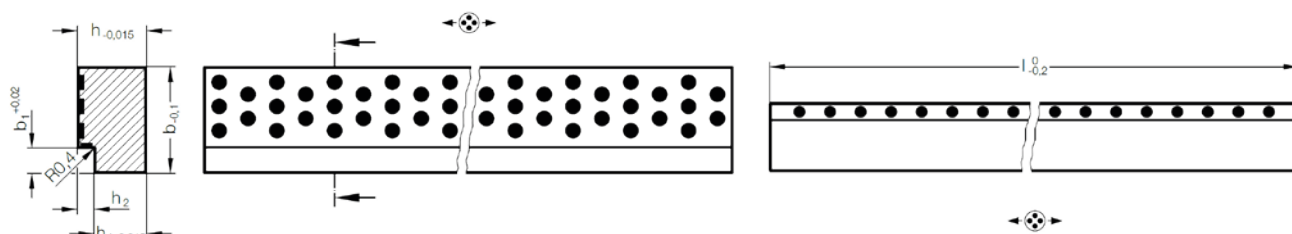
ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE

**Materiale:** Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.



COME ORDINARE
MILL5962.81*h*b*I
(MILL5962.81.016.115.040)



N. D'ORDINE	h	b	I	h1	h2	b1
MILL5962.81.016.115.040	16	11,5	40	12	4	6
MILL5962.81.016.115.050	16	11,5	50	12	4	6
MILL5962.81.016.115.063	16	11,5	63	12	4	6
MILL5962.81.016.115.080	16	11,5	80	12	4	6
MILL5962.81.016.155.050	16	15,5	50	11	5	8
MILL5962.81.016.155.063	16	15,5	63	11	5	8
MILL5962.81.016.155.080	16	15,5	80	11	5	8
MILL5962.81.016.155.100	16	15,5	100	11	5	8
MILL5962.81.020.195.063	20	19,5	63	15	5	8
MILL5962.81.020.195.080	20	19,5	80	15	5	8
MILL5962.81.020.195.100	20	19,5	100	15	5	8
MILL5962.81.020.195.125	20	19,5	125	15	5	8
MILL5962.81.020.245.080	20	24,5	80	15	5	8
MILL5962.81.020.245.100	20	24,5	100	15	5	8
MILL5962.81.020.245.125	20	24,5	125	15	5	8
MILL5962.81.020.245.160	20	24,5	160	15	5	8
MILL5962.81.025.315.100	25	31,5	100	19	6	10
MILL5962.81.025.315.125	25	31,5	125	19	6	10
MILL5962.81.025.315.160	25	31,5	160	19	6	10
MILL5962.81.025.315.200	25	31,5	200	19	6	10
MILL5962.81.025.395.125	25	39,5	125	19	6	10
MILL5962.81.025.395.160	25	39,5	160	19	6	10
MILL5962.81.025.395.200	25	39,5	200	19	6	10
MILL5962.81.025.395.250	25	39,5	250	19	6	10
MILL5962.81.032.495.160	32	49,5	160	24	8	12
MILL5962.81.032.495.200	32	49,5	200	24	8	12

MILL5962.82

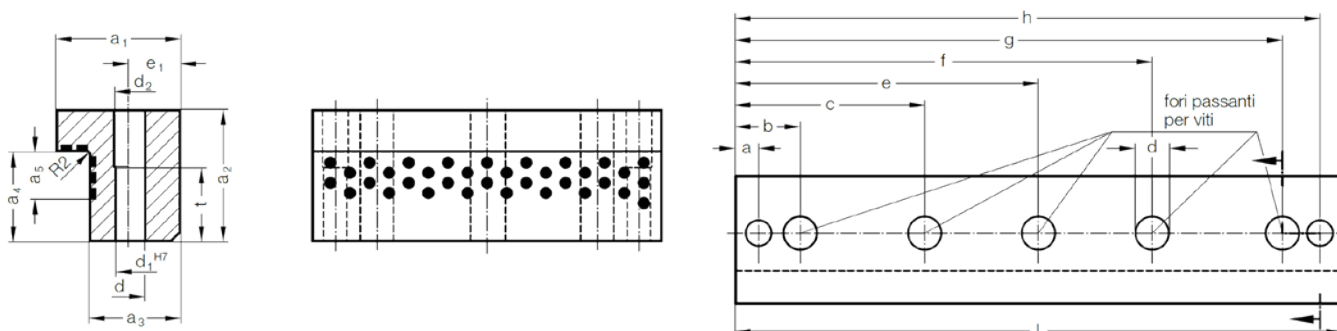
ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5962.82*a1*I (MILL5962.82.055.100)
---	--------	------------	--	---

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 e spine cilindriche DIN 7979.



N. D'ORDINE	a1	a2	l	a3	a4	a5	a	b	c	e	e1	f	g	h	d	d1	d2	t	Numero di viti
MILL5962.82.055.100	55	55	100	37	39	23	10	27,5	-	-	20	-	72,5	90	13,5	10	11	30	2
MILL5962.82.055.160	55	55	160	37	39	23	10	27,5	-	-	20	-	132,5	150	13,5	10	11	30	2
MILL5962.82.070.160	70	75	160	50	55	35	12,5	35	-	-	30	-	125	147,5	17,5	12	13	30	2
MILL5962.82.070.200	70	75	200	50	55	35	12,5	35	-	-	30	-	165	187,5	17,5	12	13	30	2
MILL5962.82.070.250	70	75	250	50	55	35	12,5	35	-	125	30	-	215	237,5	17,5	12	13	30	3
MILL5962.82.070.400	70	75	400	50	55	35	12,5	35	125	200	30	275	365	387,5	17,5	12	13	30	5
MILL5962.82.085.160	85	90	160	63	65	45	15	42,5	-	-	38	-	117,5	145	22	16	17	30	2
MILL5962.82.085.200	85	90	200	63	65	45	15	42,5	-	-	38	-	157,5	185	22	16	17	30	2
MILL5962.82.085.250	85	90	250	63	65	45	15	42,5	-	125	38	-	207,5	235	22	16	17	30	3
MILL5962.82.085.400	85	90	400	63	65	45	15	42,5	125	200	38	275	357,5	385	22	16	17	30	5

MILL5962.83

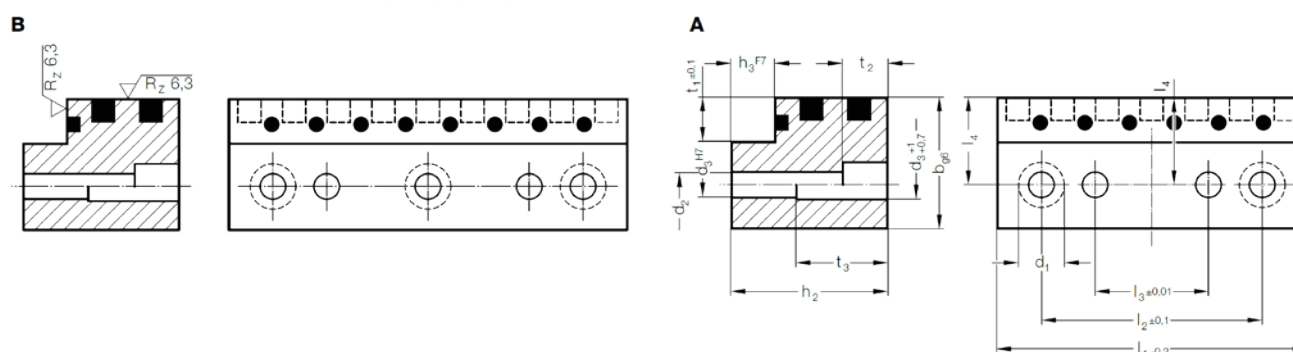
ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 	COME ORDINARE MILL5962.83*b*h1*I1 (MILL5962.83.016.012.045)
---	--------	------------	--

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 e spine cilindriche DIN 7979.



N. D'ORDINE	Forma	b	h1	h2	l1	h3	t1	l2	l3	l4	d1	d2	d3	t2	t3	Numero di viti
MILL5962.83.016.012.050	A	16	12	11	50	4	5	34	14	9,5	10	5,5	5	5,7	-	2
MILL5962.83.016.012.071	A	16	12	11	71	4	5	55	35	9,5	10	5,5	5	5,7	-	2
MILL5962.83.016.012.090	B	16	12	11	90	4	5	74	54	9,5	10	5,5	5	5,7	-	3
MILL5962.83.020.020.080	A	20	20	19	80	5	5	64	40	12	11	6,6	6	6,8	9,5	2
MILL5962.83.020.020.100	A	20	20	19	100	5	5	84	60	12	11	6,6	6	6,8	9,5	2
MILL5962.83.020.020.125	B	20	20	19	125	5	5	109	85	12	11	6,6	6	6,8	9,5	3
MILL5962.83.025.032.100	A	25	32	31	100	6	6	80	50	15,5	15	9	8	9	19	2
MILL5962.83.025.032.125	A	25	32	31	125	6	6	105	75	15,5	15	9	8	9	19	2
MILL5962.83.025.032.160	B	25	32	31	160	6	6	140	110	15,5	15	9	8	9	19	3
MILL5962.83.030.050.125	A	30	50	49	125	8	7	95	55	18	18	11	10	11	34	2
MILL5962.83.030.050.160	A	30	50	49	160	8	7	130	90	18	18	11	10	11	34	2
MILL5962.83.030.050.200	B	30	50	49	200	8	7	170	130	18	18	11	10	11	34	3

MILL5962.86

ELEMENTO DI SCORRIMENTO ANGOLARE

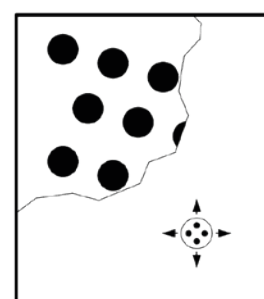
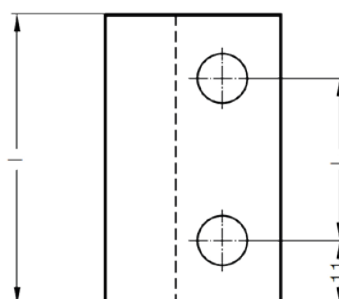
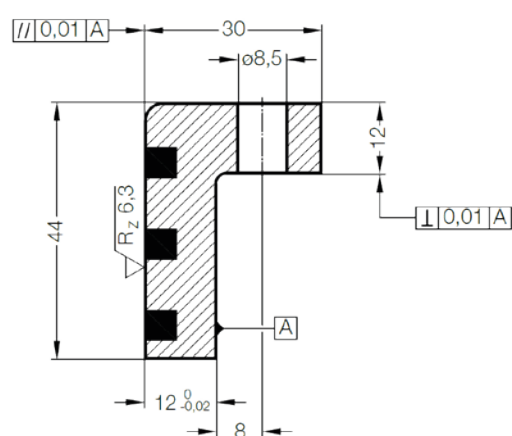


MILLUTENSIL

Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 	COME ORDINARE MILL5962.86*044*030*I (MILL5962.86.044.030.050)
---	--------	------------	--

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762.

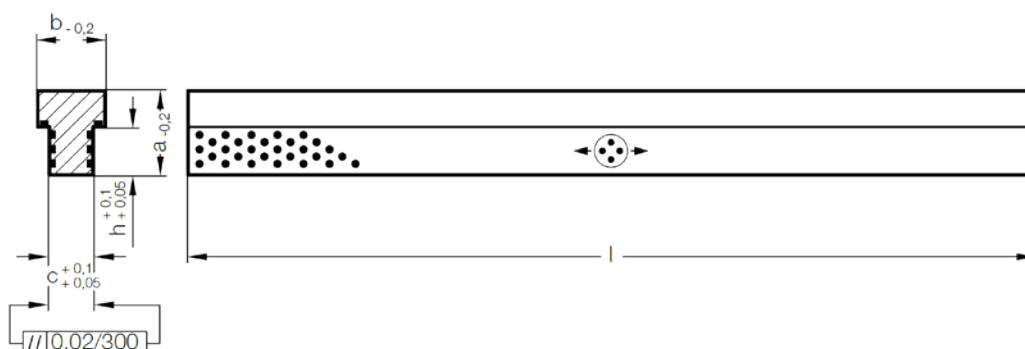


N. D'ORDINE	l	l1	a
MILL5962.86.044.030.050	50	28	80
MILL5962.86.044.030.100	100	78	100
MILL5962.86.044.030.150	150	128	125
MILL5962.86.044.030.200	200	178	125

MILL5964.77

ELEMENTO DI SCORRIMENTO T

Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5964.77*a*b*I (MILL5964.77.012.018.0350)
---	--------	---	---	---

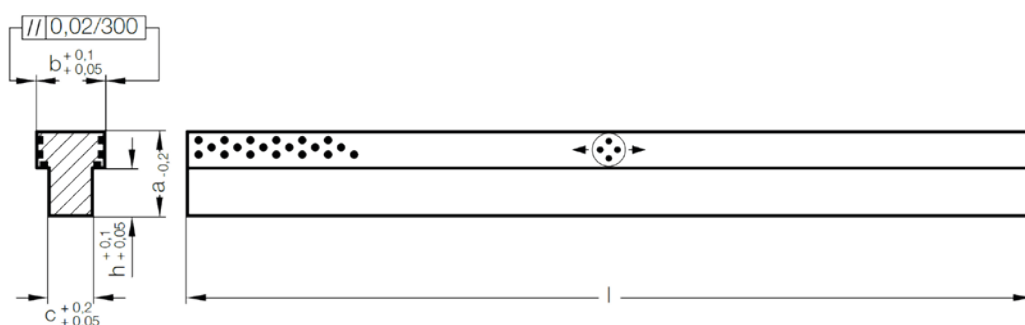


N. D'ORDINE	a	b	c	h	l
MILL5964.77.012.018.0350	12	18	8	5	350
MILL5964.77.025.022.0350	25	22	12	15	350
MILL5964.77.035.028.0350	35	28	18	20	350

MILL5964.78

ELEMENTO DI SCORRIMENTO T

Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5964.78*a*b*I (MILL5964.78.012.018.0350)
---	--------	---	---	---



N. D'ORDINE	a	b	c	h	l
MILL5964.78.012.018.0350	12	18	8	5	350
MILL5964.78.025.022.0350	25	22	12	15	350
MILL5964.78.035.028.0350	35	28	18	20	350

MILL5963.82

PATTINO, NAAMS



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.

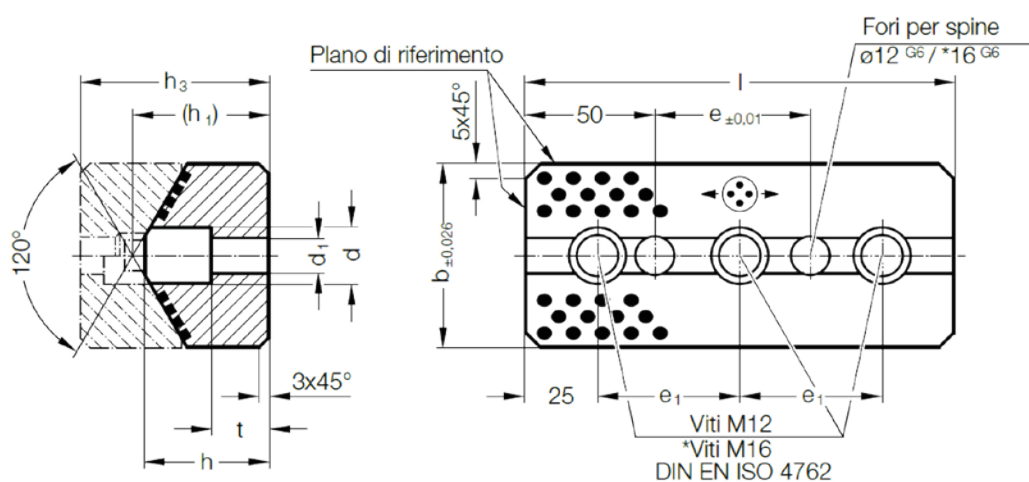
3D-CAD



COME ORDINARE

MILL5963.82*b*h*I
(MILL5963.82.065.039.0150)

Nota: La fornitura non comprende le viti né le spine.



N. D'ORDINE	b	h	h1	h3	l	e1	e	d	d1	t	Numero di fori
MILL5963.82.065.039.0150	65	39	-42	65	150	100	50	20	13,5	13	2
MILL5963.82.065.039.0200	65	39	-42	65	200	150	100	20	13,5	13	2
MILL5963.82.065.039.0250	65	39	-42	65	250	100	150	20	13,5	13	3
MILL5963.82.065.039.0300	65	39	-42	65	300	125	200	20	13,5	13	3
MILL5963.82.075.039.0150	75	39	-42	65	150	100	50	20	13,5	13	2
MILL5963.82.075.039.0200	75	39	-42	65	200	150	100	20	13,5	13	2
MILL5963.82.075.039.0250	75	39	-42	65	250	100	150	20	13,5	13	3
MILL5963.82.075.039.0300	75	39	-42	65	300	125	200	20	13,5	13	3
MILL5963.82.125.052.0150	125	52	-57	85	150	100	50	26	17,5	15	2
MILL5963.82.125.052.0200	125	52	-57	85	200	150	100	26	17,5	15	2
MILL5963.82.125.052.0250	125	52	-57	85	250	100	150	26	17,5	15	3
MILL5963.82.125.052.0300	125	52	-57	85	300	125	200	26	17,5	15	3

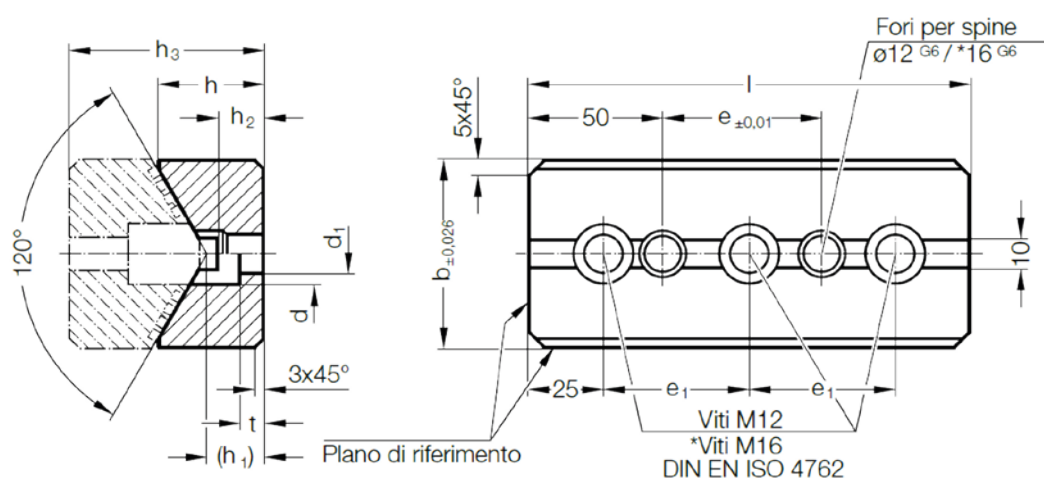
MILL5963.83

GUIDA PRISMATICA, NAAMS



Materiale: Acciaio, superfici di scorrimento cementate	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5963.83*b*h*l (MILL5963.83.065.040.0150)
---	--------	------------	--	---

Nota: La fornitura non comprende le viti né le spine.



N. D'ORDINE	b	h	h1	h2	h3	l	e	e1	d	d1	t	Numero di fori
MILL5963.83.065.040.0150	65	40	-23	21	65	150	50	100	20	13,5	10	2
MILL5963.83.065.040.0200	65	40	-23	21	65	200	100	150	20	13,5	10	2
MILL5963.83.065.040.0250	65	40	-23	21	65	250	150	100	20	13,5	10	3
MILL5963.83.065.040.0300	65	40	-23	21	65	300	200	125	20	13,5	10	3
MILL5963.83.075.040.0150	75	40	-23	21	65	150	50	100	20	13,5	10	2
MILL5963.83.075.040.0200	75	40	-23	21	65	200	100	150	20	13,5	10	2
MILL5963.83.075.040.0250	75	40	-23	21	65	250	150	100	20	13,5	10	3
MILL5963.83.075.040.0300	75	40	-23	21	65	300	200	125	20	13,5	10	3
MILL5963.83.125.060.0150	125	60	-28	27	85	150	50	100	26	17,5	15	2
MILL5963.83.125.060.0200	125	60	-28	27	85	200	100	150	26	17,5	15	2
MILL5963.83.125.060.0250	125	60	-28	27	85	250	150	100	26	17,5	15	3
MILL5963.83.125.060.0300	125	60	-28	27	85	300	200	125	26	17,5	15	3

MILL5963.84

PATTINO, VDI 3357



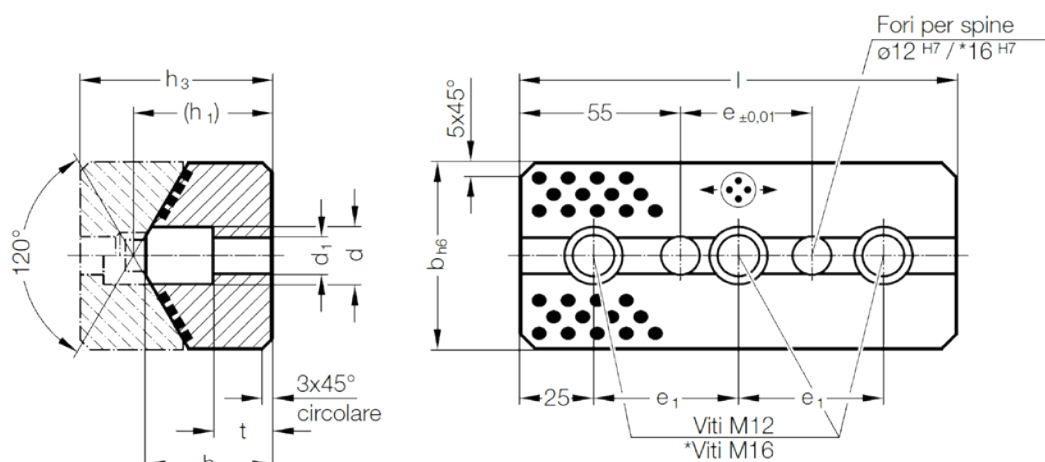
Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.



COME ORDINARE
MILL5963.84*b*h*l
(MILL5963.84.065.039.0150)

Nota: La fornitura non comprende le viti né le spine.



N. D'ORDINE	b	h	h1	h3	l	e	e1	d	d1	t	Numero di fori
MILL5963.84.065.044.0150	65	44	-47	65	150	45	100	20	13,5	20	2
MILL5963.84.065.044.0200	65	44	-47	65	200	95	150	20	13,5	20	2
MILL5963.84.065.044.0250	65	44	-47	65	250	145	100	20	13,5	20	3
MILL5963.84.065.044.0300	65	44	-47	65	300	195	125	20	13,5	20	3
MILL5963.84.125.047.0150	125	47	-52	85	150	45	100	26	17,5	15	2
MILL5963.84.125.047.0200	125	47	-52	85	200	95	150	26	17,5	15	2
MILL5963.84.125.047.0250	125	47	-52	85	250	145	100	26	17,5	15	3
MILL5963.84.125.047.0300	125	47	-52	85	300	195	125	26	17,5	15	3
MILL5963.84.125.052.0150	125	52	-57	85	150	45	100	26	17,5	15	2
MILL5963.84.125.052.0200	125	52	-57	85	200	95	150	26	17,5	15	2
MILL5963.84.125.052.0250	125	52	-57	85	250	145	100	26	17,5	15	3
MILL5963.84.125.052.0300	125	52	-57	85	300	195	125	26	17,5	15	3

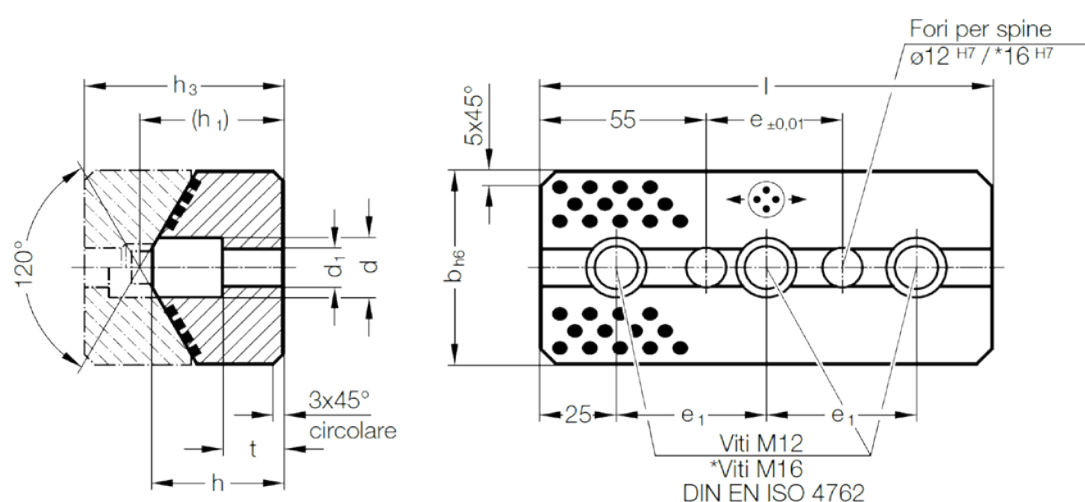
MILL5963.85

GUIDA PRISMATICA, VDI 3357



Materiale: Acciaio, superfici di scorrimento cementate	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5963.85*b*h*l (MILL5963.85.065.040.0150)
---	--------	------------	--	---

Nota: La fornitura non comprende le viti né le spine.



N. D'ORDINE	b	h	h1	h2	h3	l	e	e1	d	d1	t	Numero di fori
MILL5963.85.065.035.0150	65	35	-18	17	65	150	45	100	20	13,5	8	2
MILL5963.85.065.035.0200	65	35	-18	17	65	200	95	150	20	13,5	8	2
MILL5963.85.065.035.0250	65	35	-18	17	65	250	145	100	20	13,5	8	3
MILL5963.85.065.035.0300	65	35	-18	17	65	300	195	125	20	13,5	8	3
MILL5963.85.125.060.0150	125	60	-33	32	85	150	45	100	26	17,5	15	2
MILL5963.85.125.060.0200	125	60	-33	32	85	200	95	150	26	17,5	15	2
MILL5963.85.125.060.0250	125	60	-33	32	85	250	145	100	26	17,5	15	3
MILL5963.85.125.060.0300	125	60	-33	32	85	300	195	125	26	17,5	15	3
MILL5963.85.125.060.0150.1	125	60	-28	27	85	150	45	100	26	17,5	15	2
MILL5963.85.125.060.0200.1	125	60	-28	27	85	200	95	150	26	17,5	15	2
MILL5963.85.125.060.0250.1	125	60	-28	27	85	250	145	100	26	17,5	15	3
MILL5963.85.125.060.0300.1	125	60	-28	27	85	300	195	125	26	17,5	15	3

MILL5963.70

GUIDA PRISMATICA



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

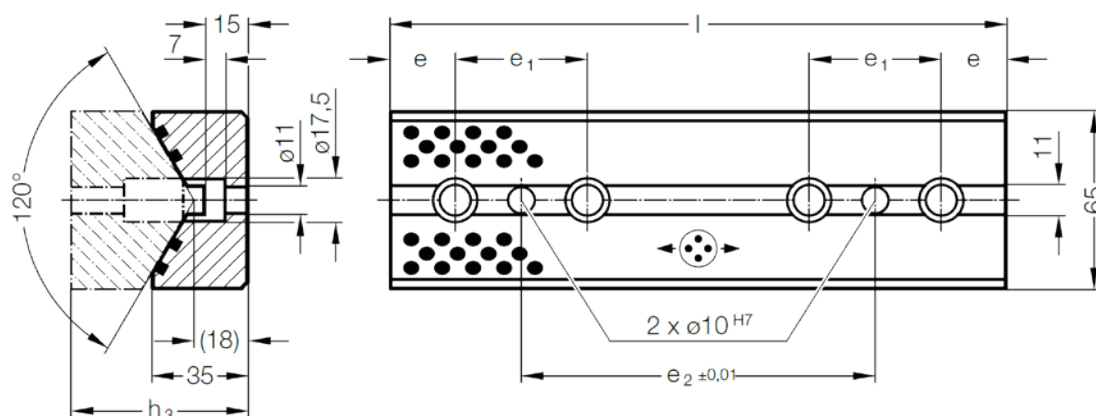
10 gg.



COME ORDINARE
MILL5963.70*b*h*I
(MILL5963.70.065.035.0100)

Nota: La fornitura non comprende le viti né le spine.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M10.



N. D'ORDINE	e	e1	e2	h3	l	Numero di fori
MILL5963.70.065.035.0100	20	60	20	65	100	2
MILL5963.70.065.035.0150	25	50	50	65	150	3
MILL5963.70.065.035.0200	25	50	100	65	200	4
MILL5963.70.065.035.0250	25	50	150	65	250	5
MILL5963.70.065.035.0300	25	50	200	65	300	6

MILL5963.71

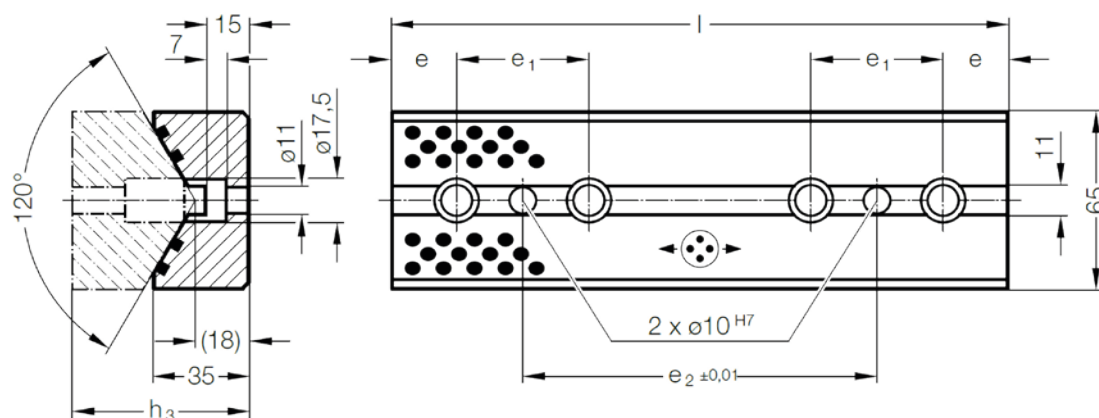
PATTINO,



Materiale: Acciaio, superfici di scorrimento cementate	10 gg.	3D-CAD 	 COME ORDINARE MILL5963.71*b*h*I (MILL5963.71.065.044.0100)
---	--------	------------	---

Nota: La fornitura non comprende le viti né le spine.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M10.



N. D'ORDINE	e	e1	e2	h3	l	Numero di fori
MILL5963.71.065.044.0100	20	60	20	65	100	2
MILL5963.71.065.044.0150	25	50	50	65	150	3
MILL5963.71.065.044.0200	25	50	100	65	200	4
MILL5963.71.065.044.0250	25	50	150	65	250	5
MILL5963.71.065.044.0300	25	50	200	65	300	6

MILL5963.72

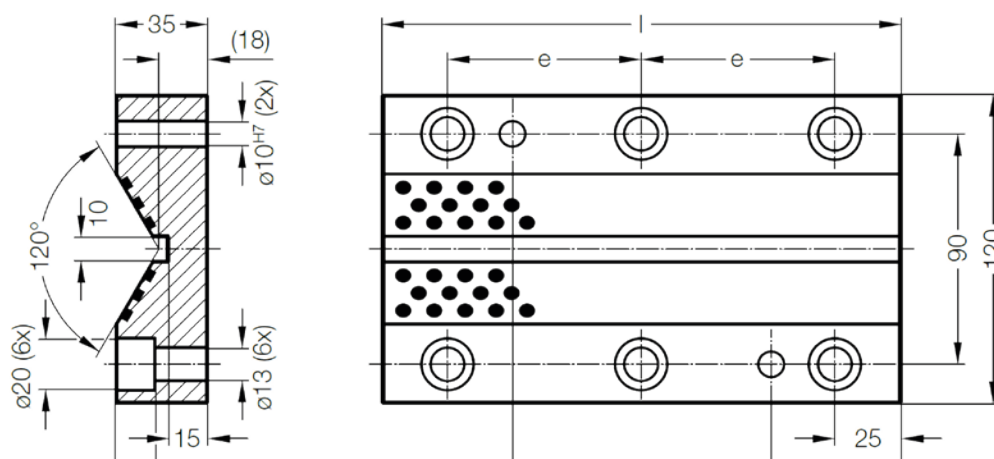
GUIDA PRISMATICA



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5963.72*120*035*I (MILL5963.72.120.035.0150)
---	--------	---	---	---

Nota: La fornitura non comprende le viti né le spine.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.



N. D'ORDINE	I	e	e1	Numero di fori
MILL5963.72.120.035.0150	150	50	50	6
MILL5963.72.120.035.0200	200	75	100	6
MILL5963.72.120.035.0250	250	100	150	6
MILL5963.72.120.035.0300	300	125	200	6

MILL5963.73

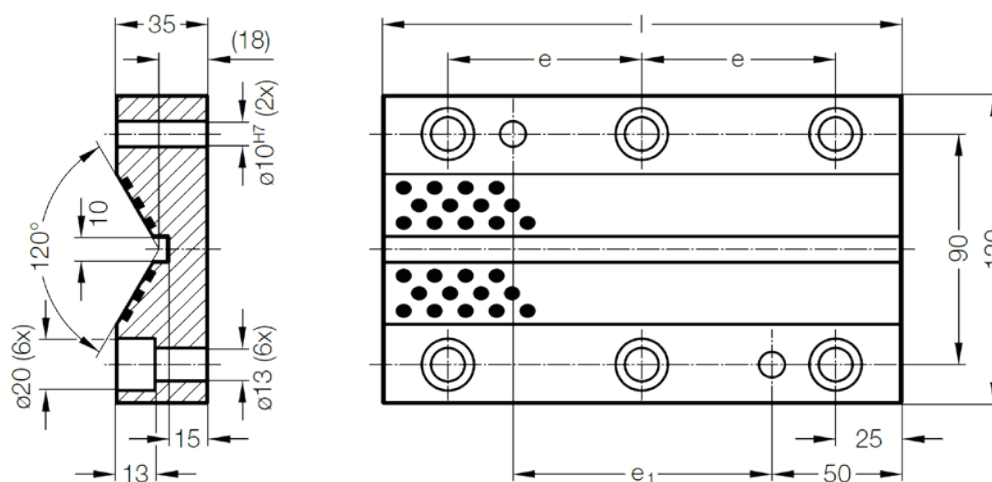
PATTINO



Materiale: Acciaio, superfici di scorrimento cementate	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5963.73*120*044*I (MILL5963.73.120.044.0150)
---	--------	---	---	---

Nota: La fornitura non comprende le viti né le spine.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.



N. D'ORDINE	l	e	e1	Numero di fori
MILL5963.73.120.044.0150	150	50	50	6
MILL5963.73.120.044.0200	200	75	100	6
MILL5963.73.120.044.0250	250	100	150	6
MILL5963.73.120.044.0300	300	125	200	6

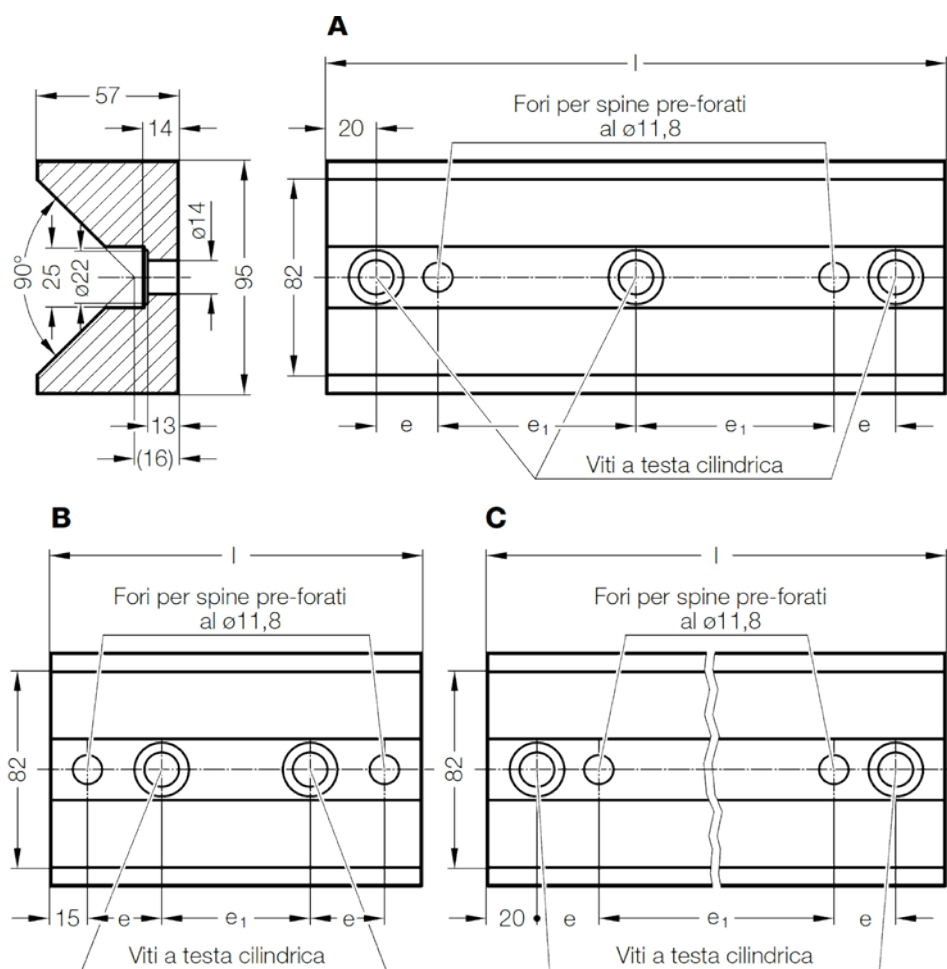
MILL5963.81 GUIDA PRISMATICA



Materiale: Acciaio, superfici di scorrimento cementate	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5963.81*095*057*I (MILL5965.81.095.057.0150)
---	--------	---	---	---

Nota: Pattini prismatiche a una sola faccia corrispondente MILL5965.82.45. La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M10.



N. D'ORDINE	Forma	l	e	e1	Numero di fori
MILL5963.81.095.057.0150	B	150	30	60	2
MILL5963.81.095.057.0200	C	200	25	110	2
MILL5963.81.095.057.0250	A	250	25	80	3
MILL5963.81.095.057.0300	A	300	30	100	3

MILL5963.80

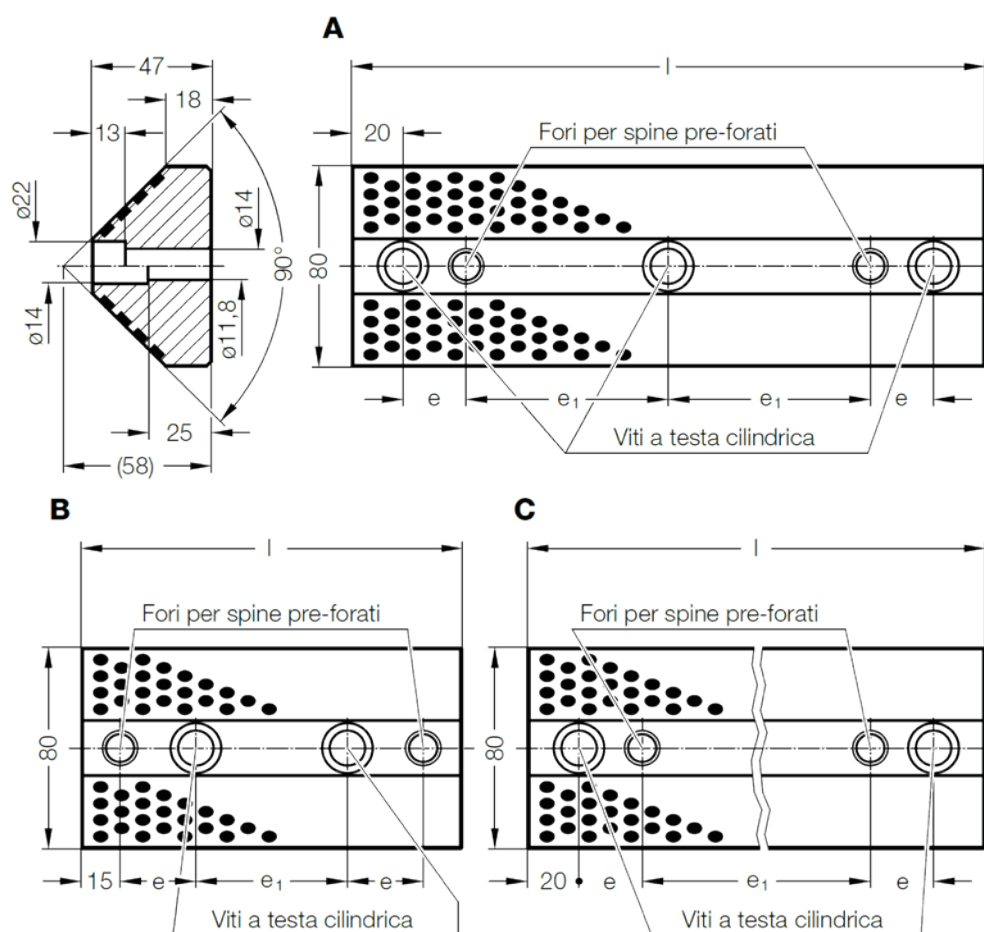
CUNEO DI SCORRIMENTO, VDI 3357



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido.	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5963.80*080*047*I (MILL5963.80.080.047.150)
--	--------	------------	--	--

Nota: La fornitura non comprende le viti.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.



N. D'ORDINE	Forma	l	e	e1	Numero di fori
MILL5963.80.080.047.0150	B	150	30	60	2
MILL5963.80.080.047.0200	C	200	25	110	2
MILL5963.80.080.047.0250	A	250	25	80	3
MILL5963.80.080.047.0300	A	300	30	100	3

MILL5965.81

GUIDA PRISMATICA A UNA SOLA FACCIA



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.

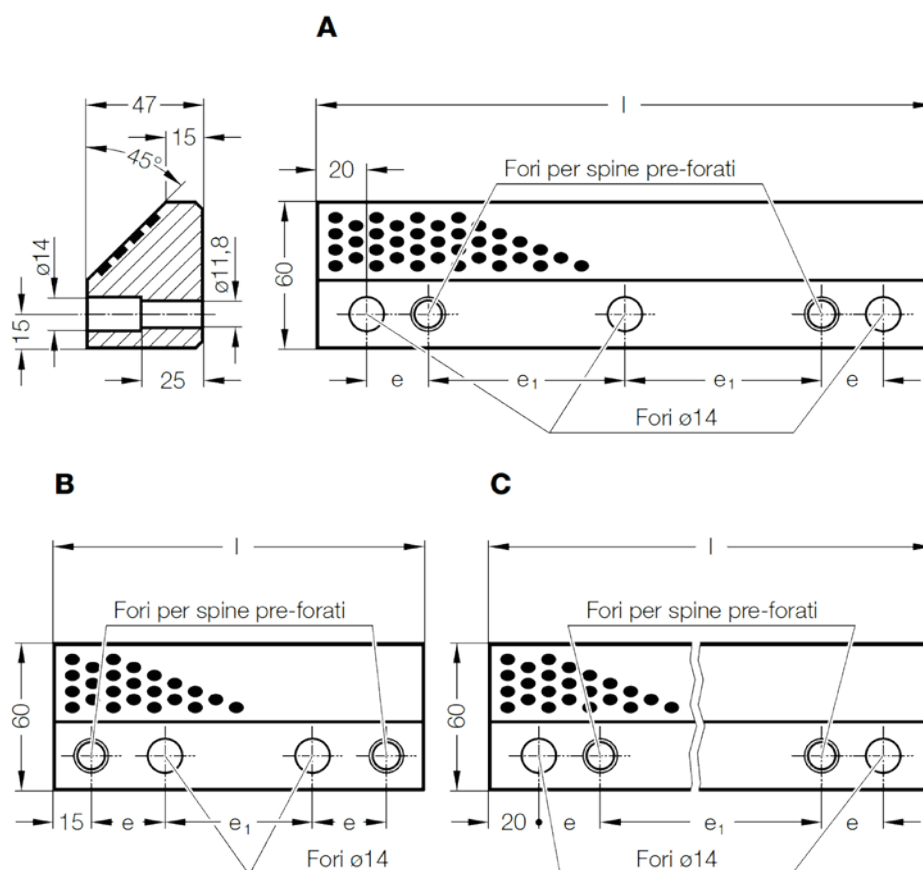


COME ORDINARE

MILL5965.81*060*047*I
(MILL5965.81.060.047.0150)

Nota: La fornitura non comprende le viti né le spine.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.



N. D'ORDINE	Forma	l	e	e1	Numero di fori
MILL5965.81.060.047.0150	B	150	30	60	2
MILL5965.81.060.047.0200	C	200	25	110	3
MILL5965.81.060.047.0250	A	250	25	80	3
MILL5965.81.060.047.0300	A	300	30	100	3

MILL5965.83

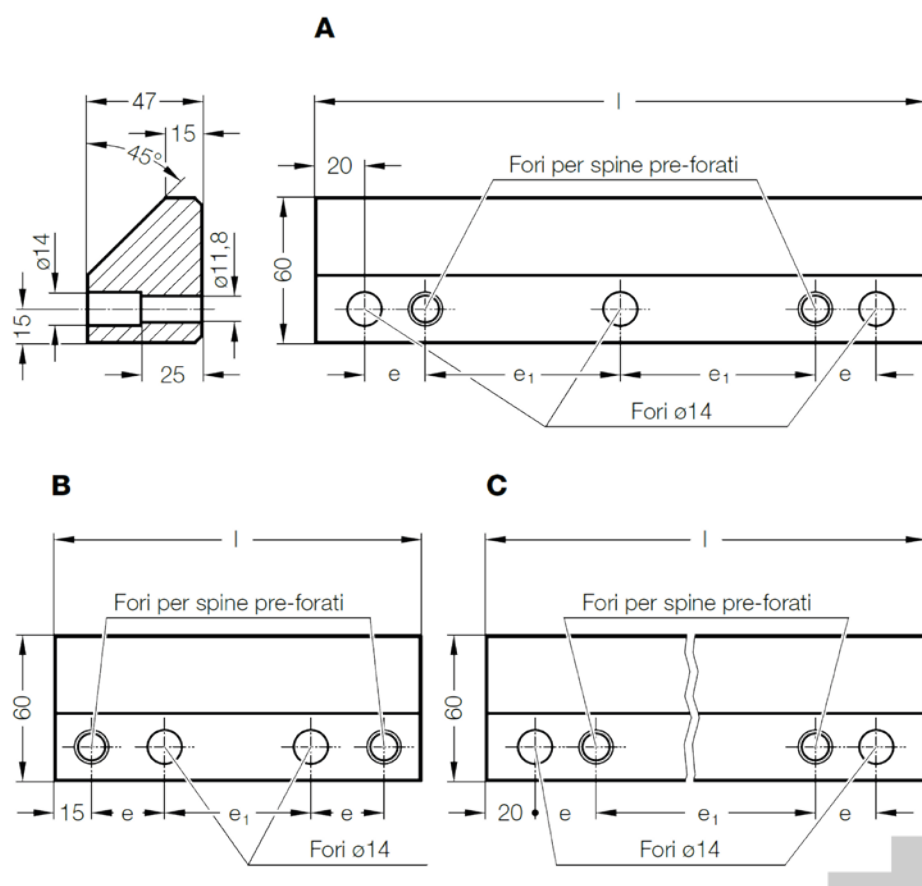
GUIDA PRISMATICA A UNA SOLA FACCIA



Materiale: Acciaio, superfici di scorrimento cementate	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5965.83*060*047*I (MILL5965.83.060.047.0150)
---	--------	------------	--	---

Nota: Guide prismatiche a una sola faccia corrispondente MILL5965.81.
La fornitura non comprende le viti né le spine.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M10.



N. D'ORDINE	Forma	l	e	e1	Numero di fori
MILL5965.83.060.047.0150	B	150	30	60	2
MILL5965.83.060.047.0200	C	200	25	110	3
MILL5965.83.060.047.0250	A	250	25	80	3
MILL5965.83.060.047.0300	A	300	30	100	3

MILL5965.80.45

GUIDA PRISMATICA A UNA SOLA FACCIA, CNOMO



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

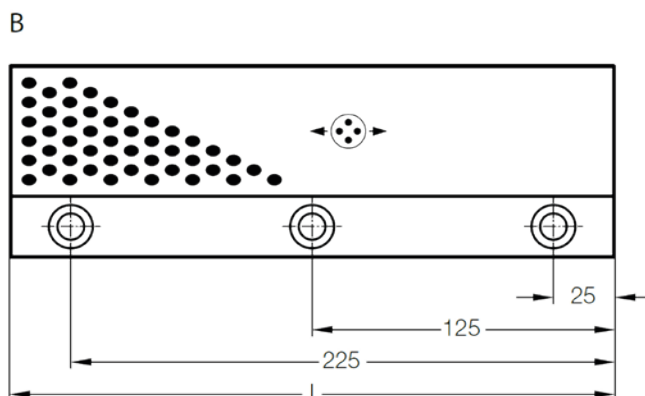
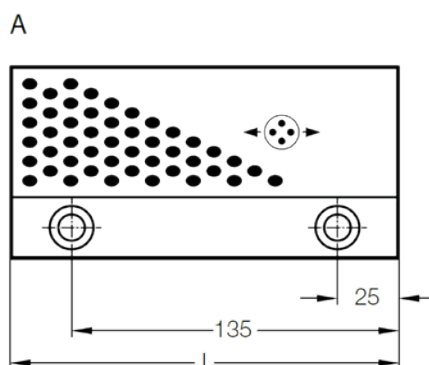
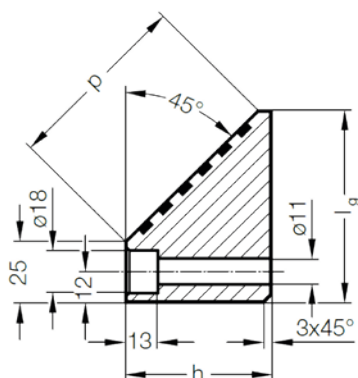
10 gg.



COME ORDINARE
MILL5965.80.45*LG*H*I
(MILL5965.80.45.060.045.160)

Nota: Pattini prismatiche a una sola faccia corrispondente MILL5965.83.
La fornitura non comprende le viti né le spine.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M10.



N. D'ORDINE	Forma	lg	h	l	p	Numero di fori
MILL5965.80.45.060.045.160	A	60	45	160	50	2
MILL5965.80.45.060.045.250	B	60	45	250	50	3
MILL5965.80.45.080.060.160	A	80	60	160	80	2
MILL5965.80.45.080.060.250	B	80	60	250	80	3

MILL5965.82.45

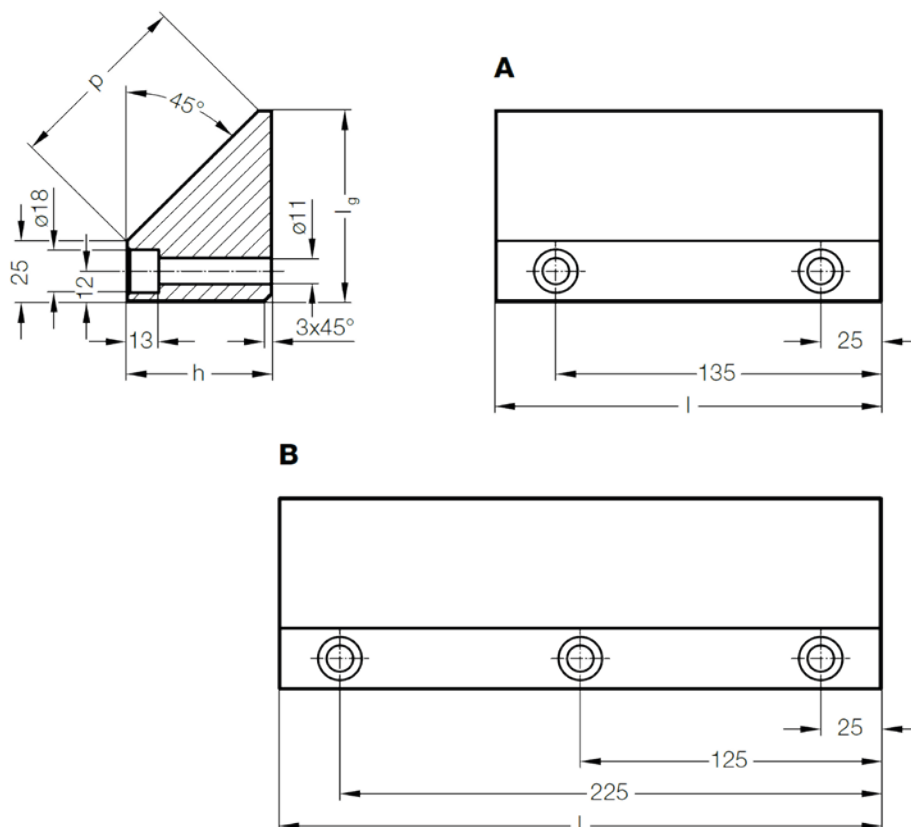
GUIDA PRISMATICA A UNA SOLA FACCIA, CNOMO



Materiale: Acciaio, superfici di scorrimento cementate	10 gg.	3D-CAD 	 COME ORDINARE MILL5965.82.45*060*045*I (MILL5965.82.45.060.045.0150)
---	--------	------------	---

Nota: Guide prismatiche a una sola faccia corrispondente MILL5965.81.
La fornitura non comprende le viti né le spine.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M10.



N. D'ORDINE	Forma	lg	h	l	p	Numero di fori
MILL5965.82.45.060.045.160	A	60	45	160	50	2
MILL5965.82.45.060.045.250	B	60	45	250	50	3
MILL5965.82.45.080.060.160	A	80	60	160	80	2
MILL5965.82.45.080.060.250	B	80	60	250	80	3

MILL5965.80

GUIDA PRISMATICA A UNA SOLA FACCIA, CNOMO



Materiale: Bronzo con inserti di lubrificante solido

10 gg.

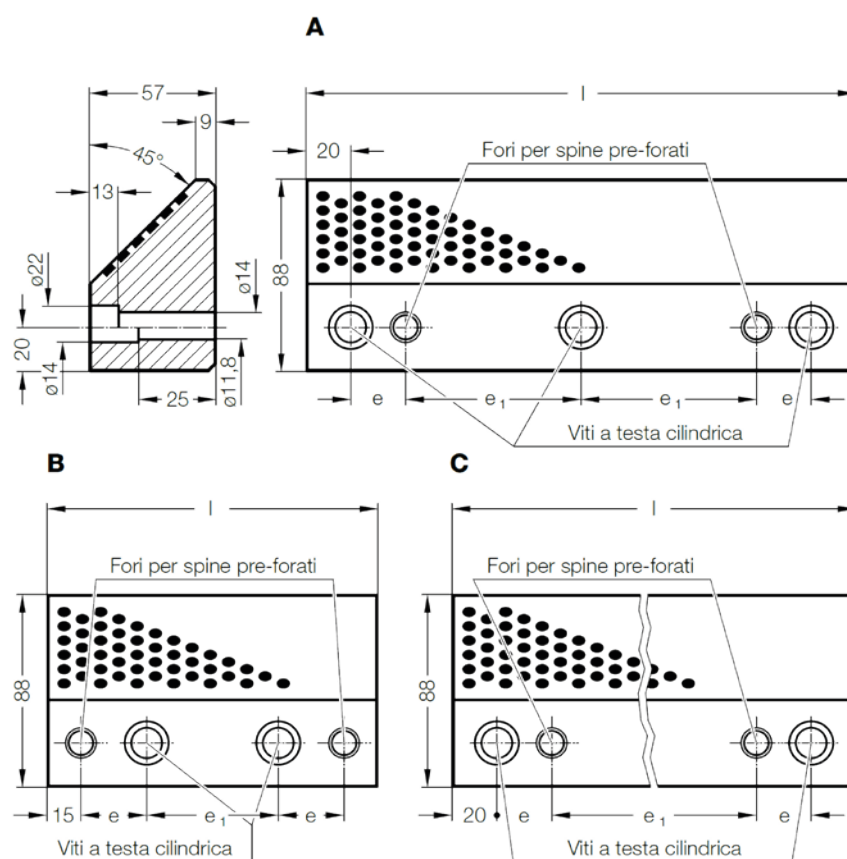


COME ORDINARE

MILL5965.80*088*057*I
(MILL5965.80.088.057.0150)

Nota: Pattini prismatiche a una sola faccia corrispondente MILL5965.82.
La fornitura non comprende le viti né le spine.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.



N. D'ORDINE	Forma	I	e	e1	Numero di fori
MILL5965.80.088.057.0150	B	150	30	60	2
MILL5965.80.088.057.0200	C	200	25	110	3
MILL5965.80.088.057.0250	A	250	25	80	3
MILL5965.80.088.057.0300	A	300	30	100	3

MILL5965.82

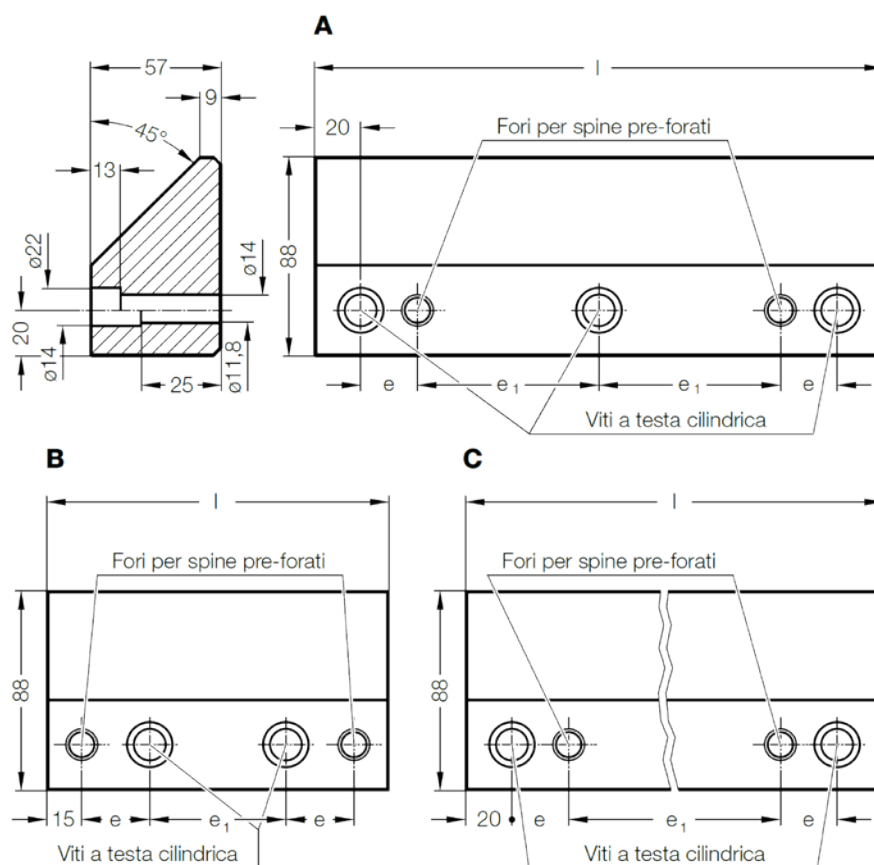
GUIDA PRISMATICA A UNA SOLA FACCIA, CNOMO



Materiale: Acciaio, superfici di scorrimento cementate	10 gg.	3D-CAD 		COME ORDINARE MILL5965.82*088*057*I (MILL5965.82.088.057.0150)
---	--------	------------	--	---

Nota: Guide prismatiche a una sola faccia corrispondente MILL5965.80.
La fornitura non comprende le viti né le spine.

Fissaggio: Utilizzare viti a testa cilindrica DIN EN ISO 4762 M12.



N. D'ORDINE	Forma	I	e	e1	Numero di fori
MILL5965.82.088.057.0150	B	150	30	60	2
MILL5965.82.088.057.0200	C	200	25	110	3
MILL5965.82.088.057.0250	A	250	25	80	3
MILL5965.82.088.057.0300	A	300	30	100	3

