

FISA TEHNICĂ

BANDA DE FRANARE TIP "MN 1042"

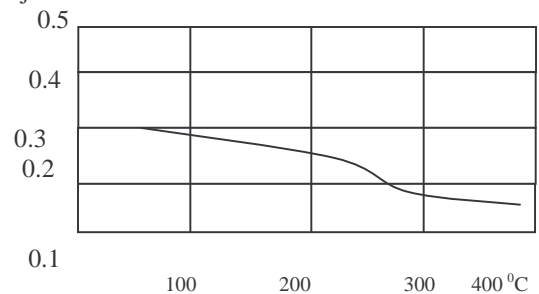
Acest tip de bandă este fabricat doar prin matritare, ne-metalic, fără azbest, pe bază de dispersii dezordonate de fibre organice și anorganice, cu adaosuri modificatoare de frecare, într-o matrită de rășină fenolică specială.

Caracteristica de frecare este medie și a fost proiectată special pentru aplicații unde se cere un nivel foarte scăzut de zgomot iar banda de frânare trebuie să fie netedă. Materialul oferă caracteristici foarte bune, cum ar fi : rezistența și se potrivește și la suprafețe mate.

APLICATII

TRIMAT MN 1042 este un material foarte elastic , potrivit pentru Cuplaje și Frâne Industriale în care se cer caracteristici cum ar fi : coeficient de frecare mic și operații ușoare .

NOTA : nu există o procedură standardizată de testare a Materialelor De Frecare Industriale de aceea poate fi greșită o comparație între rezultatele diferiților producători. Calitatea coeficientului de frecare / temperatură a produsului TRIMAT, se urmărește în figura alăturată



DETALII TEHNICE (PRINCIPALELE VALORI)

Rezistența limită la tracțiune	3500 psi (245 kg/cm ²)	Duritatea Rockwell	80 (scala R)
Rezistență limită de rupere la forfecare	4000 psi (280 kg/cm ²)	Compresia	0.5 %
		Greutate specifică	1.9

TEMPERATURA RECOMANDATĂ LA UTILIZARE

Maxim : 350 °C

Maxim continuu : 175 °C

SUPRAFETE DE CONTACT RECOMANDATE

Fonta cu granulație fină, forjată sau oțel laminat la rece, Toate tipurile de oțel, excepție făcând cele turnate, cu duritatea de peste 200 Brinnell.

DETALII DE GĂURIRE

Sunt acceptate burghie de oțel la următoarele viteze:

Până la 3/8" diametru 1500 revs / min cu o viteză de înaintare de 0.010" / rev.

Între 3/8" și 3/4" diametru 1000 revs/ min cu o viteză de înaintare de 0.007 " / rev.

STRUNJIRE SI GĂURIRE

Unghiul de tăiere 3° – degajare vârf / 8° – degajare fată / 8° - degajare lateral

Viteza de tăiere : 75 ft / min

Viteza de înaintare : 120 tăieri/ inch

MODALITĂȚI DE LIVRARE

Se pot livra în coli, 500 X 250 mm (19.750" X 9.875") , cu grosimi între 3 și 25 mm (0.125" X 1.000 ") din care inele sau segmente pot fi tăiate la dimensiunile dorite. Se pot matrita tipuri de benzi, la cerere.