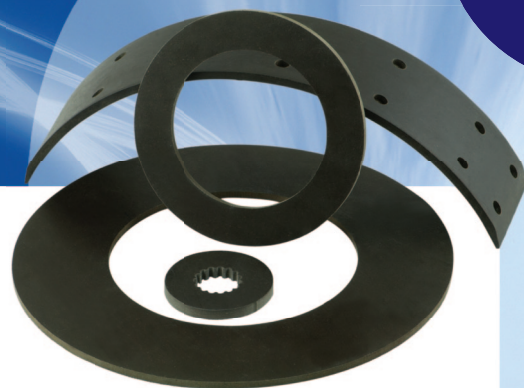


ФРИКЦИОННЫЕ НАКЛАДКИ



ФОРМОВАННЫЕ ФРИКЦИОННЫЕ НАКЛАДКИ

Конструкция формованной фрикционной накладки:

Производимая фирмой "Gambit" формованная фрикционная накладка – это безасбестовый материал, изготавливаемый в формах в соответствии с заказом клиента или прессованный в виде листов, из которых вырезаются формы, заказанные клиентом. Примененная композиция материалов и специальные, подлежащие строгому контролю технологии смешивания и прессовки позволяют получить однородный и безотказный материал с высоким коэффициентом трения в широком диапазоне температур, низким равномерным износом и высокой точностью работы, включающей небольшой износ взаимодействующих поверхностей, тихую и стабильную работу. Благодаря значительному содержанию ингредиентов, хорошо проводящих тепло, накладка также обеспечивает эффективное торможение в местах с высокой интенсивностью циклов торможения. Использование в формованных фрикционных накладках арамидных волокон гарантирует сохранение эластичности и устойчивости к растрескиванию.

Применение:

Формованные фрикционные накладки предназначены для использования в дисковых, конических тормозах и других машинах там, где требуется большая сила торможения, где во время работы присутствует повышенная температура и там, где требуется высокая надежность фрикционного материала при одновременном незначительном износе взаимодействующей дорожки барабана. Рекомендуются также в устройствах со значительной частотой торможения. По желанию клиента возможно изготовление армированной нарезной формованной фрикционной накладки, предназначенной для применения в барабанных тормозах.

Твердости и варианты исполнения:

Формованные фрикционные накладки GC-E, GC-ES, GC-MK и GC-PZ производятся в двух стандартных твердостях и в вариантах исполнения в зависимости от требований клиента. Они обозначаются:

- +Z - армированная сеткой
- +N - со стандартной нарезкой или по чертежу клиента
- +6 - твердость от 55° до 65° Sh D /стандарт/
- +8 - твердость более 75° Sh D /очень твердая/

Формованные фрикционные накладки GC-BO выпускаются только с твердостью более 75° Sh D и в вариантах исполнения в зависимости от требований клиента.

Пример маркировки:

- GC - E + ZN6 - накладка, армированная сеткой, нарезная, с твердостью от 55° до 65° Sh D /стандарт/
- GC - ES + 8 - накладка с твердостью более 75° Sh D /очень твердая/
- GC - MK + Z - накладка со стандартной твердостью, армированная сеткой

При заказе накладки рекомендуется указать форму, размеры и допуски в соответствии с ТУ для данного типа накладки или согласно технической документации получателя.

Вся представленная в каталоге информация основана на многолетнем опыте в производстве и применении данных изделий.

Поскольку на работу уплотнения в соединении влияет много факторов, обусловленных способом монтажа, рабочими параметрами установки и уплотняемой среды, приведенные технические параметры имеют ориентировочный характер и не являются основанием для претензий, а специфические применения изделий требуют консультации с производителем.



ФРИКЦИОННЫЕ НАКЛАДКИ

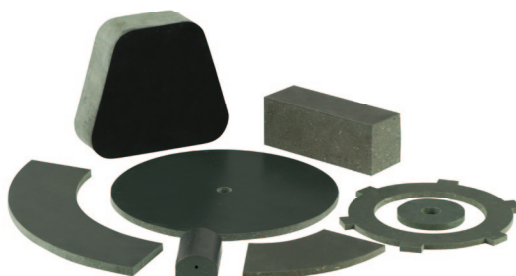


Типы производимых фрикционных накладок

НАКЛАДКА GC-E

Допустимые рабочие параметры:

- Максимальное удельное давление при прилегании накладки к тормозной дорожке - **3,0 Н/мм²**
- Максимальная температура непрерывной работы - **200 °С**
- Максимальная моментальная температура - **300 °С**
- Минимальный коэффициент кинетического трения (на аппарате CEZAMET) - **0,45**
- износ
 - для твердости +6 - **< 1,5 см³/10⁷J**
 - для твердости +8 - **< 1 см³/10⁷J**
- плотность не более - **1,9 г/см³**



Внимание: для правильной оценки рабочей температуры следует учитывать не только температуру окружающей среды, в которой установлена тормозная накладка, но и рост температуры в результате выделения тепла трения в рабочей зоне. В случае интенсивного торможения температура может местами возрасти до 200 °С.

НАКЛАДКА GC-ES

Допустимые рабочие параметры:

- Максимальное удельное давление при прилегании накладки к тормозной дорожке - **3,0 Н/мм²**
- Максимальная температура непрерывной работы - **200 °С**
- Максимальная моментальная температура - **300 °С**
- Минимальный коэффициент кинетического трения (на аппарате CEZAMET) - **0,40**
- износ
 - для твердости +6 - **< 1,5 см³/10⁷J**
 - для твердости +8 - **< 1 см³/10⁷J**
- плотность не более - **2,1 г/см³**

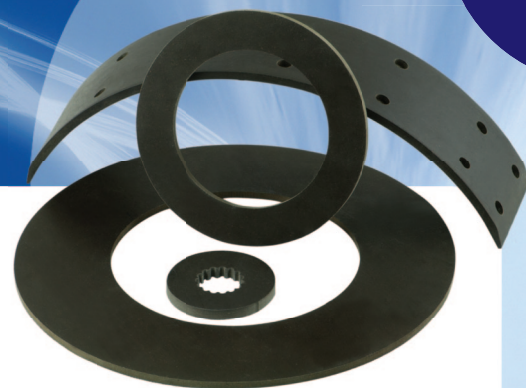


Внимание: для правильной оценки рабочей температуры следует учитывать не только температуру окружающей среды, в которой установлена тормозная накладка, но также рост температуры в результате выделения тепла трения в рабочей зоне. В случае интенсивного торможения температура может местами возрасти до 200 °С.

Вся представленная в каталоге информация основана на многолетнем опыте в производстве и применении данных изделий.

Поскольку на работу уплотнения в соединении влияет много факторов, обусловленных способом монтажа, рабочими параметрами установки и уплотняемой среды, приведенные технические параметры имеют ориентировочный характер и не являются основанием для претензий, а специфические применения изделий требуют консультации с производителем.

ФРИКЦИОННЫЕ НАКЛАДКИ



НАКЛАДКА GC-MK

Допустимые рабочие параметры:

- Максимальное удельное давление при прилегании накладки к тормозной дорожке - **4,0 Н/мм²**
- Максимальная температура непрерывной работы - **250 °C**
- Максимальная моментальная температура - **350 °C**
- Минимальный коэффициент кинетического трения (на аппарате CEZAMET) - **0,45**
- износ
 - для твердости +6 - **< 1 см³/10⁷J**
 - для твердости +8 - **< 0,5 см³/10⁷J**
- плотность не более - **2,1 г/см³**



Внимание: для правильной оценки рабочей температуры следует учитывать не только температуру окружающей среды, в которой установлена тормозная накладка, но также рост температуры в результате выделения тепла трения в рабочей зоне. В случае интенсивного торможения температура может местами возрасти до 200 °C.

НАКЛАДКА GC-PZ

Допустимые рабочие параметры:

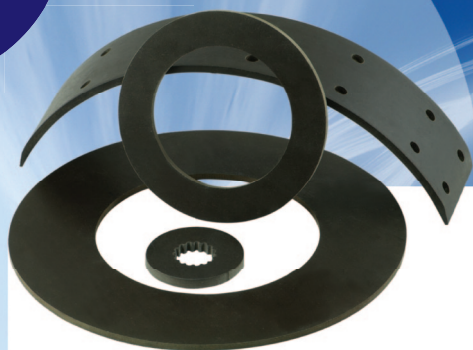
- Поверхностное сопротивление - **< 1x10⁹ Ω**
- Максимальное удельное давление при прилегании накладки к тормозной дорожке - **3,0 Н/мм²**
- Максимальная температура непрерывной работы - **200 °C**
- Максимальная моментальная температура - **250 °C**
- Минимальный коэффициент кинетического трения (на аппарате CEZAMET) - **0,45**
- износ
 - для твердости +6 - **< 1 см³/10⁷J**
 - для твердости +8 - **< 0,5 см³/10⁷J**
- плотность не более - **2,0 г/см³**



Внимание: для правильной оценки рабочей температуры следует учитывать не только температуру окружающей среды, в которой установлена тормозная накладка, но также рост температуры в результате выделения тепла трения в рабочей зоне. В случае интенсивного торможения температура может местами возрасти до 200 °C.

Вся представленная в каталоге информация основана на многолетнем опыте в производстве и применении данных изделий. Поскольку на работу уплотнения в соединении влияет много факторов, обусловленных способом монтажа, рабочими параметрами установки и уплотняемой среды, приведенные технические параметры имеют ориентировочный характер и не являются основанием для претензий, а специфические применения изделий требуют консультации с производителем.

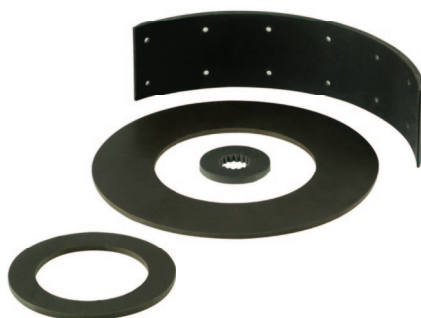
ФРИКЦИОННЫЕ НАКЛАДКИ



НАКЛАДКА GC-BO

Допустимые рабочие параметры:

- Максимальное удельное давление при прилегании накладки к тормозной дорожке - **3,5 Н/мм²**
- Максимальная температура непрерывной работы - **250 °С**
- Максимальная моментальная температура - **350 °С**
- Минимальный коэффициент кинетического трения (на аппарате CEZAMET) - **0,45**
- износ - **< 1 см³/10⁷J**
- плотность не более - **2,2 г/см³**



Внимание: для правильной оценки рабочей температуры следует учитывать не только температуру окружающей среды, в которой установлена тормозная накладка, но также рост температуры в результате выделения тепла трения в рабочей зоне. В случае интенсивного торможения температура может местами возрасти до 200 °С.

Сертификаты и допуски:

Фрикционная накладка GC-E обозначается знаком „В” для применения в горной промышленности в пространствах без угрозы взрыва.

Фрикционная накладка GC-PZ обозначается знаком „В” для применения в горной промышленности в пространствах с угрозой взрыва метана и/или угольной пыли.

Вся представленная в каталоге информация основана на многолетнем опыте в производстве и применении данных изделий.

Поскольку на работу уплотнения в соединении влияет много факторов, обусловленных способом монтажа, рабочими параметрами установки и уплотняемой среды, приведенные технические параметры имеют ориентировочный характер и не являются основанием для претензий, а специфические применения изделий требуют консультации с производителем.