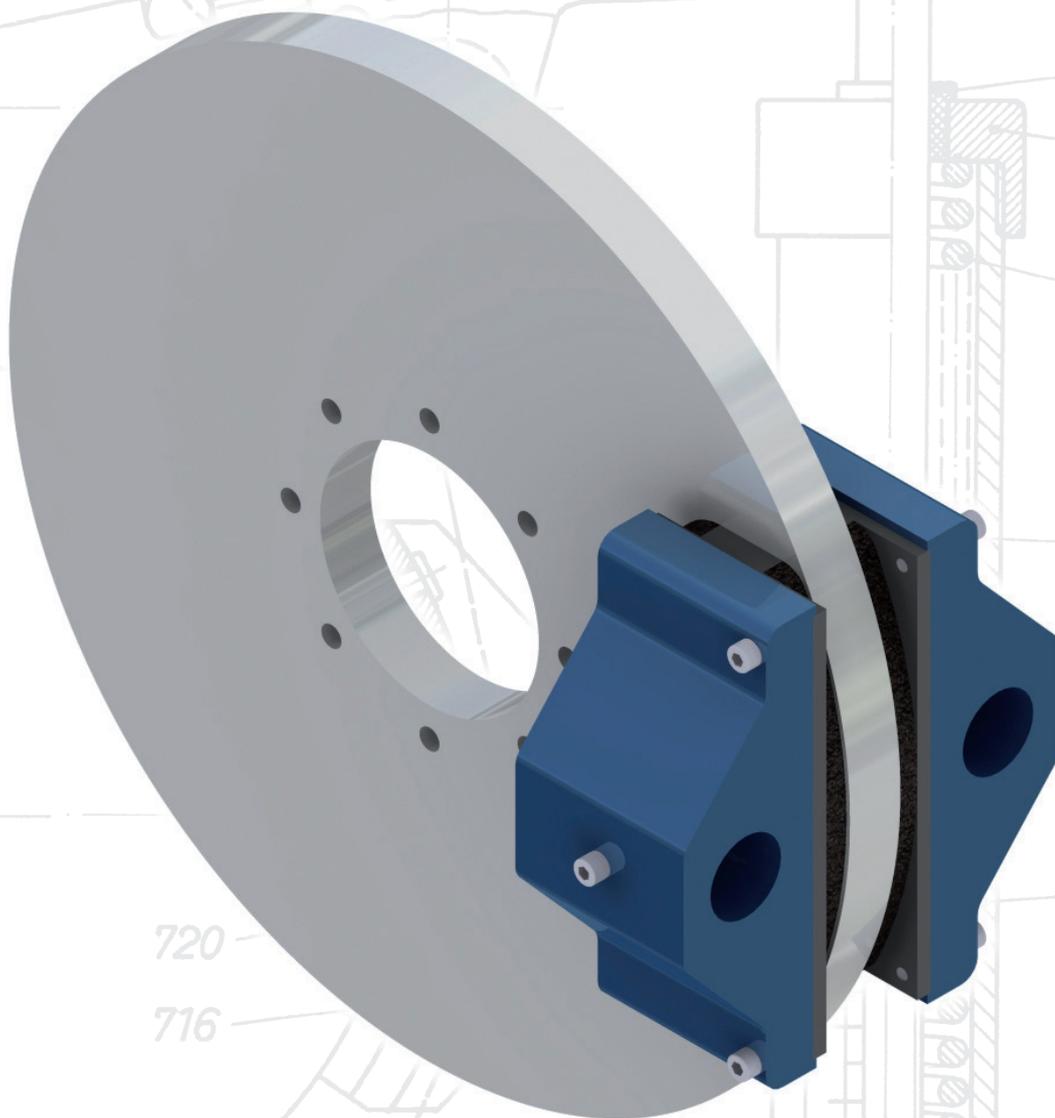


 **KoRo·IBS**
MOVING AND BRAKE SYSTEM



Belagträger, Beläge, Brems- scheiben und Naben

nach DIN 15 432 und DIN 15 436

722

714

715

704

7811

Industriebremsen · Hubgeräte · Drucköl-Pumpen · Kupplungen · Hydraulikpuffer · Zellstoffpuffer
Schienenzangen · Seilrollen · Unterflaschen · Kranlaufräder · Schienenklemmen · Reparaturen · Service



Belagträger

Mit aufgeklebten Bremsbelägen nach DIN 15 436

Ausführung:

- ➔ SBB1
- ➔ SBB2
- ➔ SBB3



Bremsbeläge

Ausführung:

- ➔ SBB-51
- ➔ SBB-SM

SBB-51. Bremsseite und Kontaktflächen geschliffen, hochverdichtet, zähhart, formgepresst, grau-schwarz, asbestfrei.

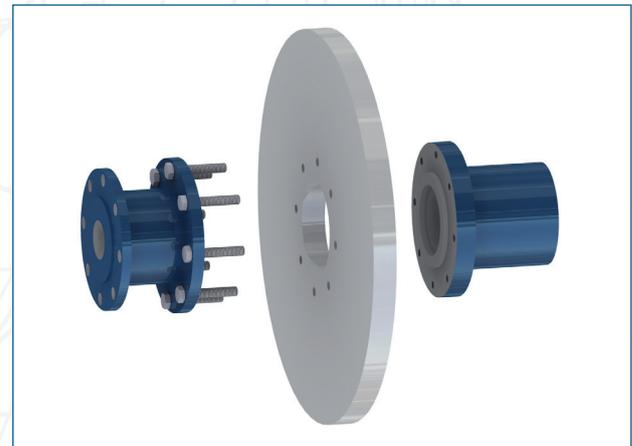
SBB-SM. Formgepresst Sintermetall-Reibwerkstoff auf Basis von NE-Metallen und speziellen metallfreien, anorganischen Komponenten zur Steuerung der reibphysikalischen Eigenschaften, extrem verschleißfest, sehr Gegenmaterial schonend, kein Stick-Slip Effekt.

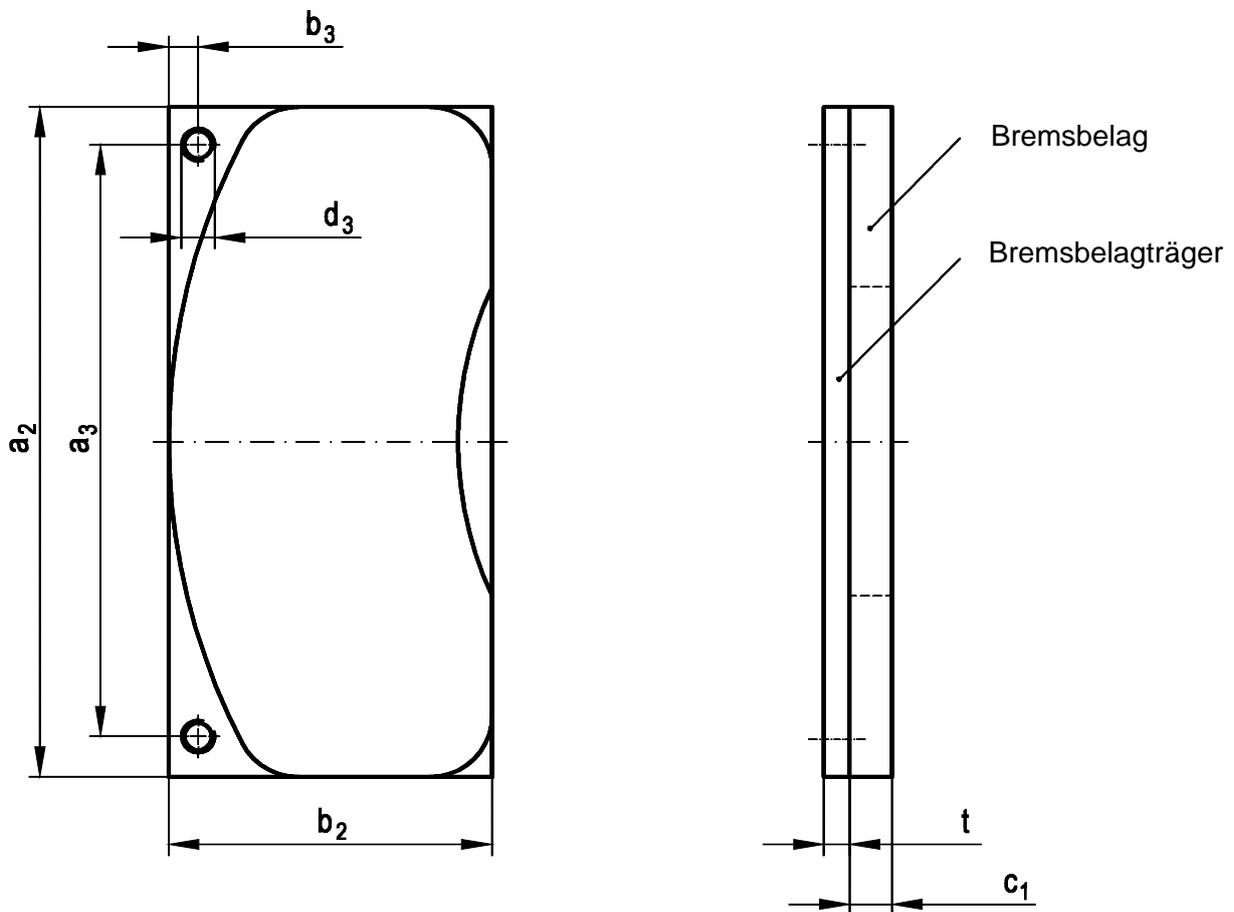
Bremsscheiben

Bremsscheiben nach DIN 15 432 für SBB Betriebsbremsen. Ausführung mit und ohne Nabe.

Ausführung:

- ➔ aus Stahl St52-3 aus dem Vollen bearbeitet
- ➔ Sonderbremsscheiben





Abmessungen in [mm]

Bremsbelagträger für Scheibenbremsen							
Größe	a2	a3	b2	b3	c1	d3	t
SBB 1	160 – 0.2	148 ± 0.3	80	9.0	10	M8	6
SBB 2	230 – 0.2	212 ± 0.3	100	9.0	12	M8	8
SBB 3	300 – 0.2	275 ± 0.3	130	22.0	15	M8	10

Materialbeschreibung

Bremsseite und Kontaktflächen geschliffen, hochverdichtet, zähhart, formgepresst, grau-schwarz, asbestfrei.

Empfohlene Einsatzgebiete

Hochbelastete Kupplungen und Bremsen. Industriescheibenbremsen.

Technische Daten

Mittlerer dyn. Reibwert μ (trocken) _____ ca. 0,45

Empfohlener Beanspruchungsbereich

a) p max [daN/cm²] _____ 25

b) v max [m/s] _____ 50

Max. zulässige Temperaturen [°C]

a) für Dauerbetrieb _____ 350

b) kurzzeitig _____ 600

spezifische Produktdaten bei 20°C

Härte (DIN 53456 [daN/cm²]) _____ ca. 900

Zugfestigkeit (DIN 53455 [daN/cm²]) _____ ca. 180

Schlagzähigkeit (DIN 53453 [daNcm/cm²]) _____ ca. 15

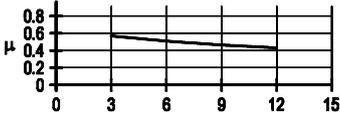
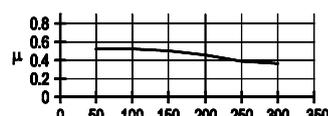
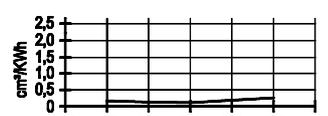
spezifische Gewicht (DIN 53479 [g/cm³]) _____ 3,27

Klebfähigkeit _____ gut

Belagmaterial ist für Trocken- und Öllauf geeignet

Die maximal zulässigen Belastungen sollten nicht gleichzeitig auftreten. Unsere Druckschriften sollen nach bestem Wissen beraten. Bei der Vielseitigkeit der Einsatzmöglichkeiten kann eine Gewähr nicht übernommen werden.

Aus Teilbelagprüfungen ermittelte Reibwertkoeffizienten sind insbesondere hinsichtlich der Reibwerthöhe nicht ungeprüft in die Praxis zu übertragen.

 <p style="text-align: center;">Anpressdruck daN/cm²</p>	<p>v=6m/s T=150°C</p>	 <p style="text-align: center;">Temperatur °C</p>	<p>Dauerbremsung v=6m/s p=6 daN/cm²</p>
 <p style="text-align: center;">Gleitgeschwindigkeit m/s</p>	<p>p=6 daN/cm² T=150°C</p>	 <p style="text-align: center;">Temperatur °C</p>	<p>spez. Verschleiß v=15m/s p=5 daN/cm²</p>

Materialbeschreibung

Formgepresster Sintermetall-Reibwerkstoff auf Basis von NE-Metallen und speziellen metallfreien, anorganischen Komponenten zur Steuerung der reibphysikalischen Eigenschaften, extrem verschleißfest, sehr Gegenmaterial schonend, kein Stick-Slip Effekt

Anwendungsgebiete

Hochtemperatur belastete Scheibenbremsen und Kupplungen für Industrie, Schienenfahrzeuge, Windkraftanlagen, Competition Racing Auto / Motorrad / Formula Fahrzeuge

Technische Daten:**Mittlerer Reibwert μ (trocken)**

Dynamisch _____ 0,45
statisch _____ 0,50

Zulässige Flächenpressung dynamisch [N/mm²]

Dauer _____ 12-20
kurzzeitig _____ 45
statisch _____ 200

Zulässige Gleitgeschwindigkeit [m/s]

Dauer _____ 90
kurzzeitig _____ 110

Zulässige Temperatur [°C]

Dauer _____ 950
kurzzeitig _____ 1150

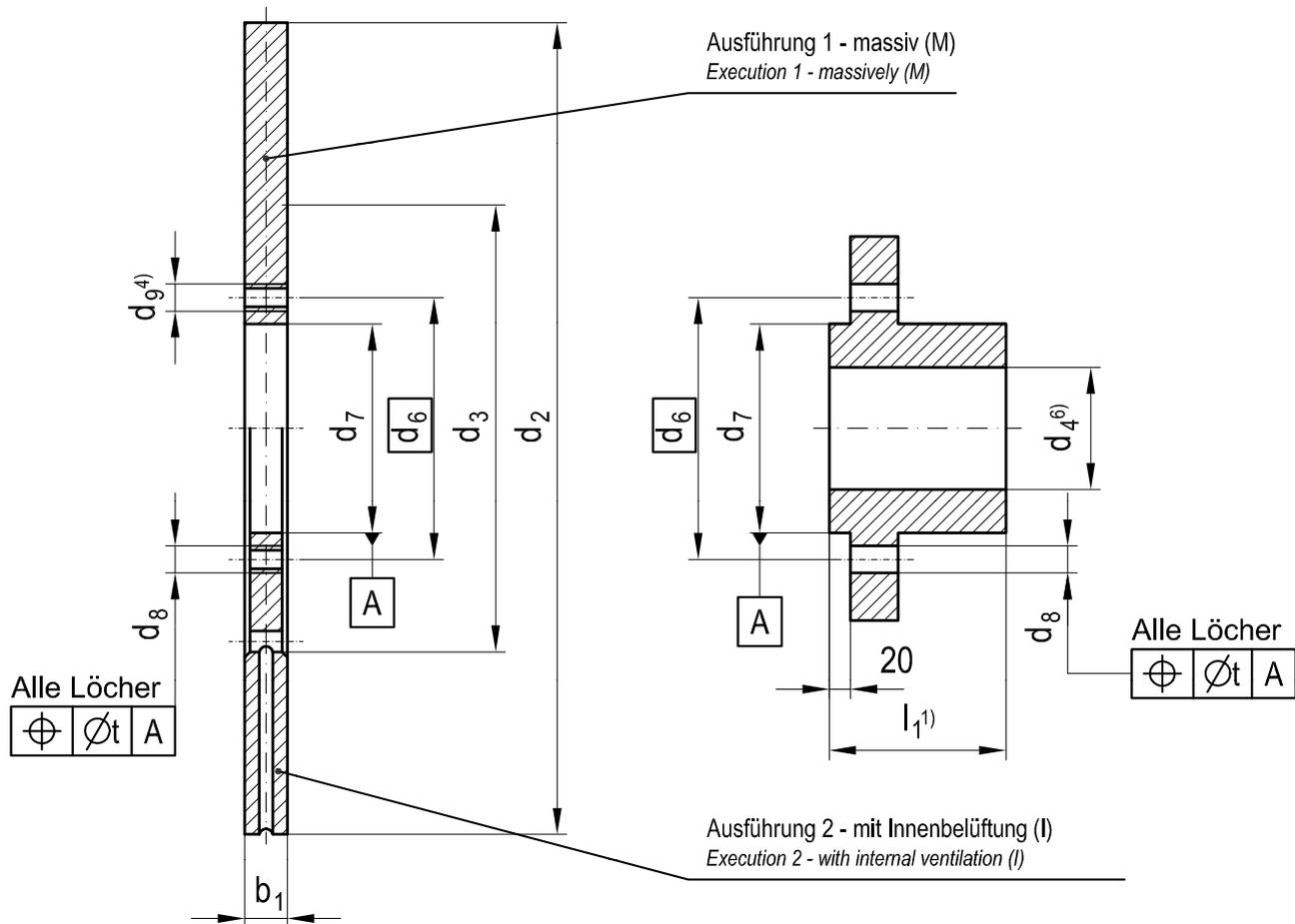
spezifische Produktdaten bei 20°C

Zugfestigkeit [N/mm²] _____ 10
spezifischer Verschleiß [cm³/kWh] _____ 0,10
spezifisches Gewicht [g/cm³] _____ 5,2

Empfohlenes Gegenmaterial für die Bremsbeläge: Stahl ab ST 37, Grauguss, Sphäroguss. Die Befestigungsmöglichkeiten sind bei der intermetallischen Anwendung die Lötverbindung, bei mechanischer das Schrauben oder Nieten.

Belagmaterial ist für Trocken- und Öllauf geeignet.

Die Angaben dieses Datenblattes sind aus Teilbelagprüfungen ermittelt worden und stellen Mittelwerte dar. Die maximal zulässigen Belastungen sollten nicht gleichzeitig auftreten. Bei Neuentwicklungen bzw. Qualitätsumstellungen empfehlen wir, die Eignung der Belagqualität durch Versuche festzustellen.



Abmessungen in [mm]

d ₂	Grenz- abmaße	b ₁ ³⁾	d ₃	d ₄ ⁶⁾			d ₆	d ₇	d ₈			d ₉ ⁴⁾	Ø t	Anzugsmoment je Schraube in Nm ⁵⁾
				Vor- bohrung	* 2)	max.			H7/f7	Bohrung	Anzahl Schrauben			
315	±0.2	30	175	37	60	80	105	85	10.5	9	M10	M10	0.3	51
355	±0.2	30	200	46	60	80	125	105	13	9	M12	M12	0.3	89
400	±0.5	30	220	51	80	90	140	115	17	9	M16	M16	0.4	215
450	±0.5	30	250	56	80	100	146	120	17	12	M16	M16	0.4	215
500	±0.5	30	280	66	80	100	190	160	21	12	M20	M20	0.4	420
560	±0.5	30	310	75	100	125	190	160	21	12	M20	M20	0.5	420
630	±0.5	30	350	75	100	125	205	170	21	12	M20	M20	0.5	420
710	±0.5	30	390	95	120	140	230	195	25	12	M24	M24	0.5	725
800	±0.5	30	440	95	120	140	260	220	25	12	M24	M24	0.5	725
900	±0.5	30	500	120	140	160	260	220	25	12	M24	M24	0.5	725
1000	±0.5	30	560	120	140	160	260	220	25	12	M24	M24	0.5	725

¹⁾ Länge l₁ nach vorhandenem Wellenende, z.B. Getriebewellenende nach DIN 748 Teil 1, festlegen. Längentoleranzen nach DIN 7151 – unteres Grenzabmaß 0, oberes Grenzabmaß IT 14. Paßfedernut nach DIN 6885 Teil 1

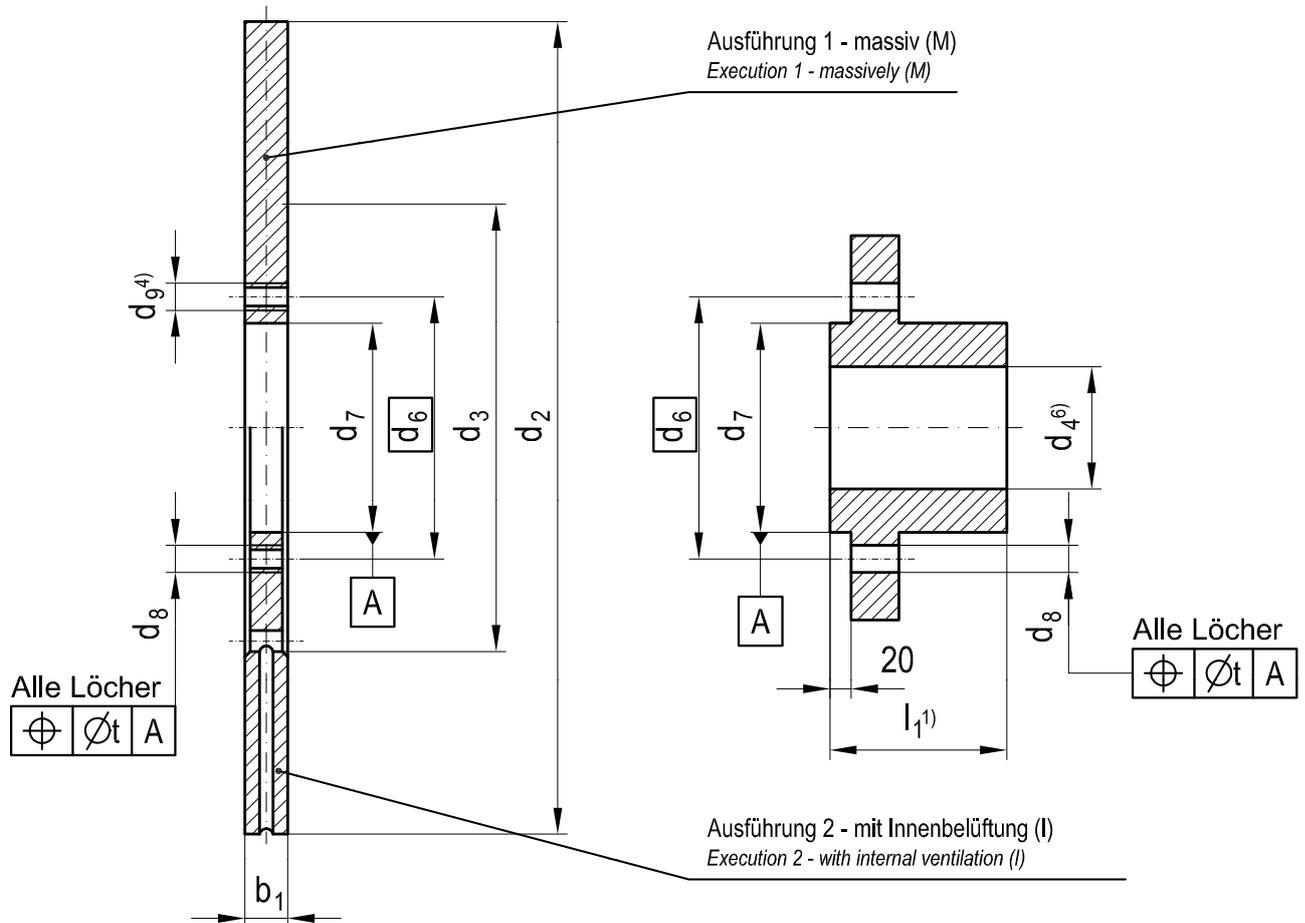
²⁾ bevorzugt verwenden

³⁾ Allgemeintoleranz nach DIN 7168 - m

⁴⁾ Zum Abdrücken beim Bremsscheibenwechsel werden 3 Bohrungen mit Gewinde d₉ um 120° symmetrisch versetzt in der Bremsscheibe im Lochkreis d₆ angeordnet

⁵⁾ Durchgangsschrauben der Festigkeitsklasse 8.8 mit Drehmomentschlüssel auf die angegebenen Werte vorgespannt

⁶⁾ Toleranz der Fertigbohrung - H7



Bremsscheibe mit Nabe nach DIN 15 431

Erforderliche Daten in mm:

Bremsscheibe:

Ausführung: massiv innenbelüftet

Maß für d_2 : _____

Maß für d_3 : _____

Maß für d_6 : _____

Maß für d_7 : _____

Nabe:

Maß für d_4 : _____

Maß für d_6 : _____ wie Bremsscheibe _____

Maß für d_7 : _____ wie Bremsscheibe _____