

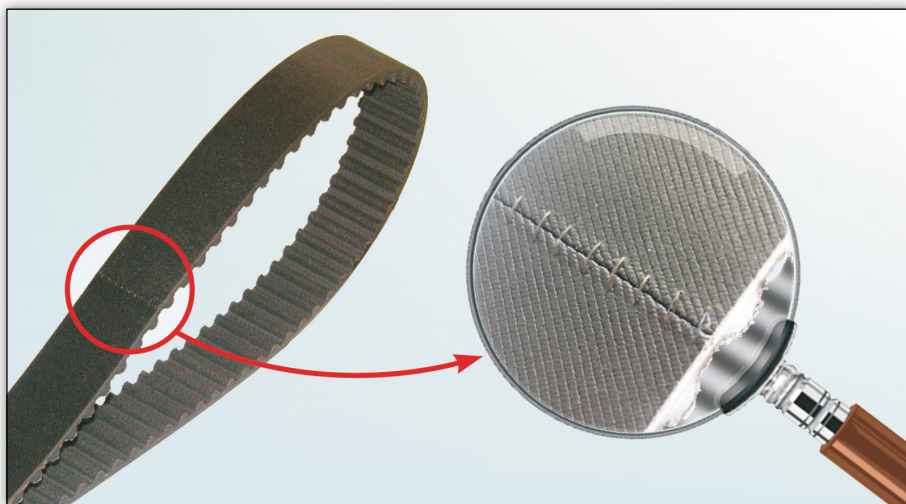
SERVICE-INFO



Hammashihnojen liitostekniikka sekä hammashihnat Teflon®

Hammashihnojen liitostekniikkaan ja hihnojen pinnoitemateriaaliin liittyen on esiintynyt kysymyksiä, joihin tässä yhteydessä lisätietoa;

Eräissä jakohihnoissa käytetään sen rakenteen ja kulutuspiintojen lujittamiseksi lisäkudoserakennetta. Hihnojen valmistusprosessissa tämä kudokse kiinnitetään saumauksella ennen hihnan vulkanisointia – saumauksessa käytetään sekä ommel-saumausta (kts. kuva 1) että hitsaustekniikkaa. Vulkanisoinnin jälkeen hihnan suunniteltu kuormituskyky saavutetaan eikä saumaustekniikalla sinänsä ole merkitystä hihnan toiminnan tai suorituskyvyn kanssa. Kumpikin saumaustekniikka on hyväksytty alkuperäisosien valmistuksessa ja vastaa autonvalmistajien vaatimuksia



Kuva 1: Lähikuva hihnan takaosan saumauksesta – kyseessä ommelsauma.

Estä aina hihnan taivuttaminen! Hihnan kudoserakenne voi vaurioitua, mikä voi vaikuttaa hihnan toimintaan ja välitysominaisuuteen!

Väri ei vaikuta toimintaan

Vaatimuksen moottorin tehon nostamiseksi ja samalla sen koon ja painon alentamiseksi asettavat uusia haasteita hihnankiristimien ja hihnojen muodostamalle hihnatoimintajärjestelmälle. Hammashihnojen kehitys osaltaan vastaa näihin vaatimuksiin.

Joissakin hammashihnoissa on polytetrafluorietyleenipinnoite – joka tunnetaan markkinointinimellä Teflon®. Se vähentää kitkaa ja siten myös hammashihnan kulumista pidentäen sen käyttöikää erityisesti uusissa dieselmoottoreissa. Tämä teflonpäälyste on yleensä väriltään musta tai valkoinen (kts. kuva 2). Värillä ei ole merkitystä hihnan toimintaan.

INA KIT jakohihnasarjoissa käytetään vain alkuperäislaatuvaatimukset täyttäviä hammashihnoja.



Kuva 2: Musta ja valkoinen pinnoite hammasprofiilissa.

Lisätietoja tuotteista ja soveltuvuuksista löytyy on-line luettelostamme www.Schaeffer-Aftermarket.com sekä RepXpert www.RepXpert.com.

Issued 04.2010

INA 0058

Technical subject to change

© 2010 Schaeffler Automotive Aftermarket

