

INNO FRICTION GmbH

Industriestraße 7
D-57577 Hamm/Sieg
☎ +49 2682 708 0

Anwendungstechnik / Application engineering
E-Mail: frank.steinbauer@innofriction.com
E-Mail: dennis.bischopink@innofriction.com
www.innofriction.com

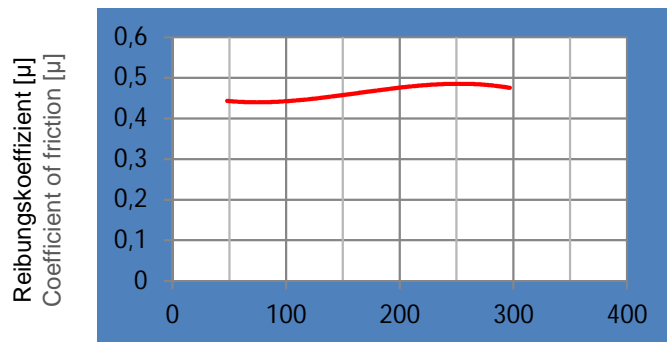
Technische Daten

Technical Data

T-363 E



Reibwert - Charakteristik aus Teilbelaguntersuchungen
Friction - characteristic from partial lining tests

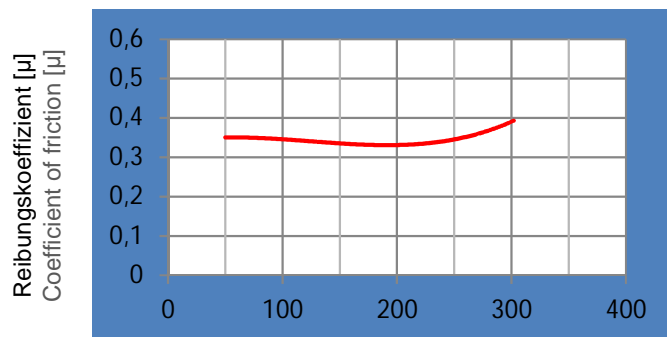


Prüfbedingung / Test conditions:

Belagabmessung / Square measure: 1 cm² (3 Pellets)
Gegenmaterial / Contact material: EN-GJL-250
Schwungmasse / Flywheel mass: 0,011 kgm²

$v = 10 \text{ m/s}$
 $P = 100 \text{ N/cm}^2$

Arbeits-temperatur [°C]
Working temperature [°C]



Materialbeschreibung

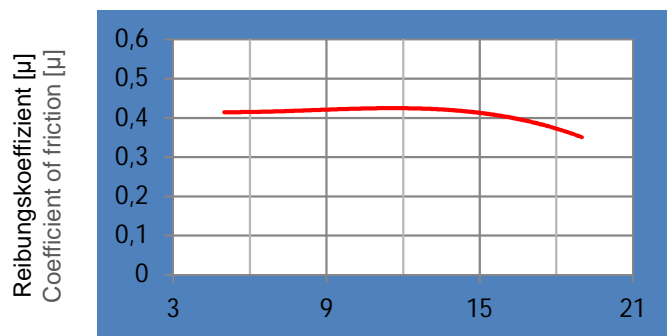
RoHS konformer Garnwickelwerkstoff mit Kunstharzbindung, frei von ferromagnetischen Metallen, temperatur-, druck- und verschleißfest.

Material description:

RoHS compliant resin/rubber bound wound yarn material, free of ferromagnetic metals, temperature stable, pressure and wear resisting.

$T_A = 100 \text{ °C}$
 $v = 10 \text{ m/s}$

Flächen-Druck [N/cm²]
Surface pressure [N/cm²]



Empfohlenes Einsatzgebiet:

Überlastkupplungen für landwirtschaftliche Anbaugeräte.

Recommended Application:

Overload clutches for agricultural attachments.

$T_A = 100 \text{ °C}$
 $P = 100 \text{ N/cm}^2$

Gleitgeschwindigkeit [m/s]
Sliding speed [m/s]

Technische Daten
Technical Data

T-363 E

| Physikalische Stoffwerte <i>Physical Properties</i> | Norm <i>Standard</i> | Prüfparameter <i>Test parameter</i> | Messwert <i>Test result</i> | Einheit <i>Unit</i> |
|--|-------------------------|--|--------------------------------|------------------------|
| Dichte <i>Density</i> | DIN 53479 | 20 °C | 1,8 | g/cm ³ |
| Kugeldruckhärte (HRB) <i>Ball Hardness (HRB)</i> | ASTM D 785 -65 | 20 °C Ø12,70 mm | | — |
| Wärmeleitfähigkeit <i>Heat Conductivity</i> | Conductometer | 120 °C | | W/mK |
| Zul. Zugbelastung <i>Permitted Tension Load</i> | DIN 53455 | 20 °C | 5 | N/mm ² |
| Zul. Druckbelastung <i>Permitted Pressure Load</i> | DIN 53454 | 20 °C | 20 | N/mm ² |
| Zul. Scherbelastung <i>Permitted Shearing Load</i> | ISO 6311 | 20 °C | 3 | N/mm ² |
| Zul. Biegebelastung <i>Permitted Bending Load</i> | DIN 53452 | 20 °C | 8 | N/mm ² |
| E - Modul (Druck) <i>E - Modulus (Pressure)</i> | DIN 53454 | 20 °C | | kN/mm ² |
| Wärmedehnung <i>Heat Dilatation</i> | Dilatometer | 20 °C - 200 °C | | 10 ⁻⁶ * 1/K |

| Empfohlene Betriebswerte <i>Recommended Operation Conditions</i> | Wert <i>Value</i> | Einheit <i>Unit</i> | Chemische Beständigkeit <i>Chemical Resistance</i> | |
|---|----------------------|------------------------|---|--------------------------|
| Max. zul. Flächenpressung <i>Max. permitted Surface Pressure</i> | 75 | N/cm ² | Bremsflüssigkeit <i>Brake fluids</i> | mäßig <i>mediocre</i> |
| Max. zul. Gleitgeschwindigkeit <i>Max. permitted Sliding Speed Pressure</i> | 27 | m/s | Wasser <i>Water</i> | gut <i>good</i> |
| Max. zul. Reibflächentemperatur, kurz <i>Max. permitted Temperature short term</i> | 300 | °C | Schmierstoffe <i>Lubricants</i> | mäßig <i>mediocre</i> |
| Max. zul. Reibflächentemperatur, dauer <i>Max. permitted Temperature long term</i> | 250 | °C | Treibstoffe <i>Fuel</i> | mäßig <i>mediocre</i> |

| Bearbeitung <i>Processing</i> | Schnittgeschwindigkeit <i>Cutting Speed</i> | Vorschub <i>Feed Rate</i> | Schneidstoff <i>Cutting - Material</i> |
|---|--|------------------------------|--|
| Bohren <i>Drilling</i> | 80 - 120 m/min | 0,2 - 0,5 mm/U | Hartmetall oder Diamant <i>Carbid or Diamond</i> |
| Drehen / Fräsen <i>Turning / Milling</i> | 120 - 250 m/min | 0,1 - 0,3 mm/U | Hartmetall oder Diamant <i>Carbid or Diamond</i> |
| Schleifen <i>Grinding</i> | 30 m/s | 10 m/min | Scheibe oder Band <i>Grinding Disk or Abrasive Belt</i> |

Anmerkung: Mit Reibflächentemperatur ist die mittlere Flächentemperatur an Scheibe oder Trommel gemeint. Die kurzzeitig zul. Reibflächentemperatur darf nur für Sekunden auftreten, da sonst der Reibwerkstoff bleibende Schäden erleiden kann. Das Zusammentreffen aller maximal zul. Belastungen soll nicht gleichzeitig auftreten. Bei der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten kann keine Gewähr übernommen werden. Wegen der großen Varianz der Einsatzbedingungen sollten die ermittelten Werte nur bei der Vorauswahl des Reibmaterials helfen. Eine Prüfung im Originalaggregat ist in jedem Fall erforderlich. Bei besonderen Einsatzbedingungen ist eine Rückfrage bei unseren Anwendungstechnikern empfehlenswert.

Remarks: The temperature is the average surface temperature on the disk or drum friction surface. The permitted short term temperature is not allowed longer than a few seconds, otherwise it can cause irreversible damage to the friction material. Tests in the original applications are necessary. In case of special operation conditions, it is recommended to contact our application engineers.