

# APLIKACE TŘECÍCH MATERIÁLŮ PRO PRŮMYSL

## RENOVACE A VÝROBA



Brzdový pás nýtovaný  
- segmenty 100x40x12 mm



Jeřábová brzda čelistová



Kovokeramický segment  
67x112x11 mm



Provozní brzda elektromotoru



Přesné třecí lamely  
175x78x3mm - Žďas



Řetězová třecí spojka  
395x82x28 mm



Spojka 610x525x14 mm  
- výstředníkový lis



Třecí segment PRODECO  
84x75x15 mm FAG.M



Zápustkový lis - Tona Pečky

Kovokeramické a organické třecí materiály jsou aplikovány formou:

1. **Nýtováním** - provádíme na speciálních pneumaticko hydraulických lisech s regulovaným tlakem a zdvihem včetně progresse tlaku v průběhu vlastního nýtovacího procesu, čímž je dosaženo optimálního dotažení nýtu.

2. **Lepením** - za použití speciálního, za tepla tvrzeného lepidla. Při přípravě povrchů lepeného spoje je kladen velký důraz na dodržení technologie včetně tryskání a odmaštění povrchů. Vytvrzování lepeného spoje je prováděno řízeným procesem ve velkoobjemové peci tak, aby byla zajištěna vysoká pevnost lepeného spoje, která je následně kontrolována.

3. **Lisováním** - třecí materiál je přímo lisován na podložní materiál vysokými tlaky za tepla, většinou ve speciálních formách a přípravcích.

4. **Vkládáním do úložiště** - přesně obrobené segmenty nebo lamely jsou vkládány do kovových unašečů, většinou přímo u zákazníka při kompletaci stroje.

Technické listy používaných materiálů pro jednotlivé aplikace a druhy použití (suchý či mokrý provoz) jsou součástí nabídky.



Spojkové lamely  
1450x1050x38 mm - Unex



Čelistová brzda 295x8  
- TMS Pardubice



Jeřábová spojka kuželová



Pojezdová kovokeramická  
brzda - Lokotraktor



Přesné segmenty  
- odstředivé spojky FAG.M



Přesné třecí segmenty  
- drtiče



Segment kovokeramický  
510x380x12 mm



Třecí lamely 275x200x5 mm  
- Tona Pečky



VIAFLEX 100x10x400 mm