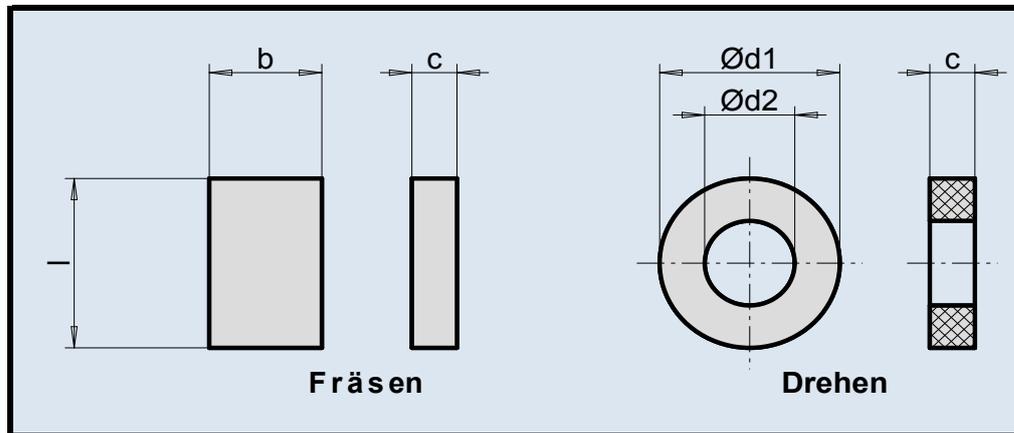


**Reibwerkstoffe unterliegen anderen physikalischen Gesetzmäßigkeiten als Metalle. Vor allem die erheblich höhere Wärmedehnung, die Volumenänderung durch Feuchtigkeitsaufnahme, wie auch nachträgliche Dimensionsveränderungen durch den langsamen Abbau von Restspannungen schließen die Gewährleistung enger Maßtoleranzen - wie sie bei Metallen üblich sind - aus.**

Bearbeitungstoleranzen in Anlehnung an ISO 286 / VSM 58400 und DIN 7168 / SN 258440



**Fertigteile aus harter Plattenware gefertigt . Materialgruppe LR3xx, LR8xx**

Maße bis (mm)	Drehen		Fräsen b, l (mm)	Sägen b, l (mm)	Platte * c (mm)
	Ød1 (mm)	Ød2 (mm)			
bis 3	-----	-----	-----	-----	± 0,20
bis 6	-----	+ 0,20	± 0,20	± 0,20	± 0,35
bis 30	- 0,40	+ 0,40	± 0,20	± 0,30	± 0,50
bis 100	- 0,60	+ 0,60	± 0,30	± 0,40	-----
bis 300	- 1,00	+ 1,00	± 0,50	± 0,80	-----
bis 1000	-1,60	+ 1,60	± 0,80	± 0,80	-----

**Fertigteile aus gewalzter Rollenware gefertigt. Materialgruppe LR2xx**

Maße bis (mm)	Drehen		Fräsen b, l (mm)	Sägen b, l (mm)	Band ** c (mm)
	Ød1 (mm)	Ød2 (mm)			
bis 3	-----	-----	-----	-----	± 0,20
bis 6	-----	-----	-----	-----	± 0,35
bis 30	- 0,40	+ 0,40	± 0,20	± 1,00	± 0,60
bis 100	- 0,60	+ 0,60	± 0,30	± 2,00	-----
bis 300	- 1,00	+ 1,00	± 0,50	± 3,00	-----

**Fertigteile aus gewebter Rollenware gefertigt. Materialgruppe LR1xx**

Maße bis (mm)	Messer Schneiden		Fräsen b, l (mm)	Sägen b, l (mm)	Band ** c (mm)
	Ød1 (mm)	Ød2 (mm)			
bis 3	-----	-----	-----	-----	± 0,35
bis 6	-----	-----	-----	-----	± 0,60
bis 30	- 0,40	+ 0,40	-----	± 1,50	± 1,00
bis 100	- 0,60	+ 0,60	-----	± 2,50	-----
bis 300	- 1,00	+ 1,00	-----	± 4,00	-----

\* Maß c bezieht sich auf die Originalstärke des Grundmaterials.

\*\* Wie unter \*, jedoch ist eine Bearbeitung der Bandstärke (Oberfläche) nicht möglich.

Wir liefern Brems- und Kupplungsbeläge ausschließlich für den Maschinenbau:  
Bandmaterial - Platten - Zuschnitte - Ringe - Segmente - Klötze - Konusringe  
Bandbremsen - Trommelbeläge - Fertigteile nach Zeichnung - Verklebungen - Rohlinge

