



SERVICE INFO – INA 0058



Hammashihnojen liitostekniikka sekä hammashihnat Teflon®

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

Eräissä jakohihnoissa käytetään sen rakenteen ja kulutuspinnojen lujittamiseksi lisäkudosaiketta. Hihnojen valmistusprosessissa tämä kudosa kiinnitetään saumauksella ennen hihnan vulkanisointia – saumauksessa käytetään sekä ommelsaumausta (kts. kuva 1) että hitsaustekniikkaa.

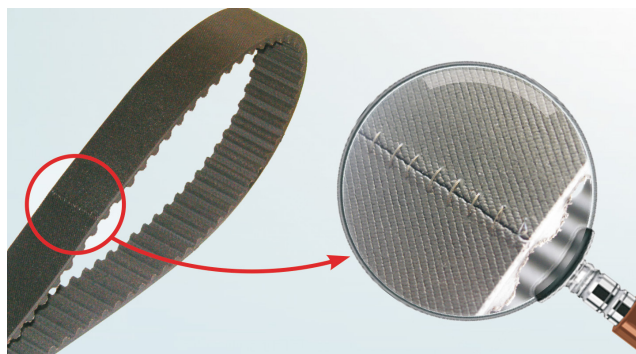
Vulkanisoinnin jälkeen hihnan suunniteltu kuormituskyky saavutetaan eikä saumaustekniikalla sinänsä ole merkitystä hihnan toiminnan tai suorituskyvyn kanssa. Kumpikin saumaustekniikka on hyväksytty alkuperäisosien valmistuksessa ja vastaa autonvalmistajien vaatimuksia

Estä aina hihnan taantuminen! Hihnan kudosaiketta voi vaurioitua, mikä voi vaikuttaa hihnan toimintaan ja välitysominaisuuteen!

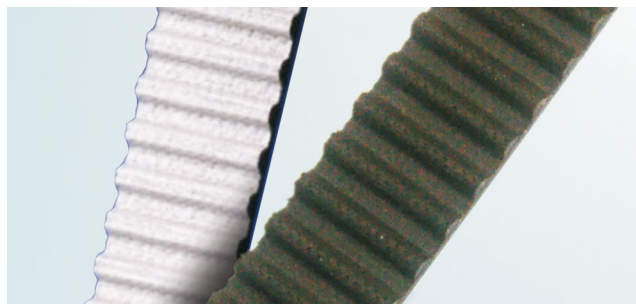
Väri ei vaikuta toimintaan

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

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



Kuva 1: Lähikuva hihnan takaosan saumauksesta – kyseessä ommelsauma.



Kuva 2: Musta ja valkoinen pinnoite hammasprofiilissa.

INA KIT jakohihnasarjoissa käytetään vain alkuperäislaatuvaatimukset täyttäviä hammashihnoja.

Noudata ajoneuvon valmistajan ohjeita!