

عنوان مقاله:

تأثیر فرآیند پشت بند در مرحله پخت بر خواص فیزیکی و مکانیکی لنت ترمز

محل انتشار:

پنجمین همایش بین المللی صنعت خودرو ایران (سال: 1396)

تعداد صفحات اصل مقاله: 3

نویسندگان:

حمید انصاری مقدم - زرنديه، شرکت اتحاد لنت پیشرو صنعت

رضا توانگر - سهند، دانشگاه صنعتی سهند،

مجید اسدی - زرنديه، شرکت اتحاد لنت پیشرو صنعت

رضا عطایی فرد - زرنديه، شرکت اتحاد لنت پیشرو صنعت

خلاصه مقاله:

فرآیند پشت بند مکمل مرحله پخت لنت ترمز میباشد. در این فرآیند با اعمال نیروی فشاری 300 کیلوگرم نیرو بر لنت ترمز در هنگام پخت میتوان انتظار داشت که باعث افزایش سختی، افزایش استحکام، کاهش تخلخل و سرعت بخشیدن به خروج گازهای محبوس شده درون منافذ کامپوزیت لنت ترمز شود. با انتخاب دو گروه از لنت و انجام مرحله پخت با فرآیند پشت بند و بدون آن و در ادامه با بررسی نتایج بدست آمده، مشاهده شد که سختی و استحکام برشی نمونه های پشت بند شده افزایش و تخلخل آنها نسبت نمونه های پشت بند نشده کاهش بیشتری داشته است. دانسیته تقریباً ثابت بوده و تغییری نکرده است. همچنین مشاهدات میدانی نشان دهنده کاهش احتمال بروز ترک در محصولات نهایی تولید شده با فرآیند پشت بند میباشد.

کلمات کلیدی:

پشت بند، پخت، لنت ترمز، خواص فیزیکی و مکانیکی

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/731489>

