

Niezawodne partnerstwo



MAGDALENA WÓJCIK-KLICH

OPIEKUN RYNKU POLSKA
DLA CONTINENTAL AFTERMARKET GMBH

SERWISOWANIE HAMULCÓW JEST DZIŚ DLA WARSZTATÓW SAMOCHODOWYCH JEDNYM Z NAJWAŻNIEJSZYCH ŹRÓDEŁ PRZYCHODÓW. ICH WYSOKOŚĆ ZALEŻY JEDNAK OD JAKOŚCI USŁUG I ROZLEGŁOŚCI ASORTYMENTU OBSŁUGIWANYCH POJAZDÓW

Optymalne spełnienie wymogów jakościowych i asortymentowych dotyczących serwisowania hamulców umożliwia współpracę warsztatu z należącą do firmy Continental marką ATE. Oferuje ona bowiem wszystkie potrzebne w tym zakresie części eksploatacyjne i zamienne, niezbędny sprzęt diagnostyczny i montażowy, a także profesjonalną wiedzę opartą na 105-letniej tradycji.

Marką ATE oznaczone były jedne z pierwszych samochodowych hamulców hydraulicznych w Europie, a potem takie nowatorskie konstrukcje, jak pompa hamulcowa typu tandem, system wspomagania hamulców i hamulec tarczowy. Pierwszy na świecie zintegrowany system ABS i aktywny czujnik prędkości obrotowej koła to również osiągnięcia ATE. Dziś



„AWERS” I „REWERS” KLOCKA CERAMICZNEGO NAJNOWSZEJ GENERACJI

ta sama firma należy do największych dostawców elektronicznych systemów hamulcowych.

Klocki hamulcowe ATE Original

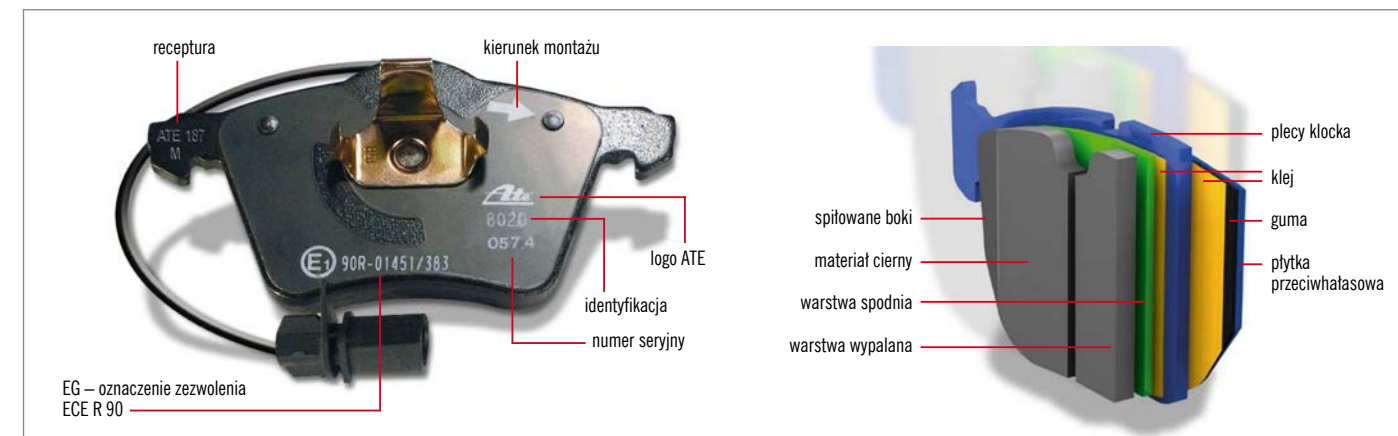
Produkty te odznaczają się najwyższym poziomem jakości i bezpieczeństwa, a co dla warsztatów nie mniej istotne, ich asortyment pokrywa serwisowe potrzeby około 95% (EU5) wszystkich samochodów użytkowanych obecnie w Europie. Spełnia też wymogi aktualnej normy ECE-R90, będącej częścią dyrektywy 98/12/WE w sprawie urządzeń hamulcowych. Regulacja ta stanowi, iż parametry zamiennych okładzin ciernych do hamulców tarczowych i bębnowych w pojazdach mechanicznych i ich przyczepach sprzedawane na wolnym rynku nie mogą odbiegać od oryginalnych bardziej niż o +/- 15%. ATE spełniła te wymagania już na kilka lat przed ich wprowadzeniem, a teraz jej wewnętrzne specyfikacje techniczne są znacznie bardziej rygorystyczne. Firmowe badania produktów przeprowadzane są zawsze według standardu OE dla producentów części do

nowych pojazdów, spełniając przy tym najwyższe wymagania bezpieczeństwa.

Jako członek grupy roboczej ds. opracowywania nowych norm branżowych ATE brała zasadniczy udział we wprowadzaniu normy ABE. Własne badania wykonuje jeszcze bardziej wnikliwie i rygorystycznie. Na przykład w ramach kontroli własności fizycznych produkowanych klocków sprawdza nie tylko ich ściśliwość i siłę ścinającą według ECE R90, lecz także przenikanie ciepła i wypukiwanie okładzin. Dzięki temu klocki hamulcowe ATE Original cechują się małym przenikaniem ciepła, co sprawia, iż płyn hamulcowy nie jest narażony na działanie wysokich temperatur powodujących jego spienienie.

Firmowe normy dotyczą również hałasu i drgań oraz zużycia klocków i tarcz hamulcowych. W sumie porównania z produktami najbardziej znanych konkurentów wykazują, że klocki hamulcowe ATE są według wszystkich kryteriów lepsze i wykazują też większą skuteczność hamowania w testach praktycznych.

FOT. CONTINENTAL TEVES



KONSTRUKCJA KLOCKÓW ATE

Proces wypalania

Masa okładzinowa używana do produkcji klocków jest mieszaniną różnych składników, np. żywicy (środek wiążący), włókien, metali, środka antyadhezyjnego i wypełniaczy. Ponieważ powierzchnia cierna podczas hamowania silnie się nagrzewa, środki wiążące zawarte w mieszance mogą emitować gazy, któ-

re następnie tworzą gazową poduszkę pomiędzy klockiem a tarczą. Może to powodować zmniejszenie współczynnika tarcia, a tym samym wydłużać drogę hamowania na skutek zjawiska zwanego „fadingiem”.

Przeciwdziała się temu, stosując dodatkową obróbkę termiczną okładzin ciernych ATE Original w piecach przeloto-

wych, wykorzystujących promieniowanie podczerwone do równomiernego nagrzewania klocków.

Ten zabieg, zwany wypalaniem, oznacza więc wymuszone docieranie klocków już podczas produkcji. Dzięki temu zapewniają one pełną skuteczność hamowania już od samego początku eksploatacji. ■

FOT. CONTINENTAL TEVES

FOT. CONTINENTAL TEVES