

Catálogo de Produtos



CATÁLOGO DE PRODUTOS

Os produtos **REBIBRAS** são desenvolvidos dentro das normas estabelecidas pelos órgãos competentes. Excelência em qualidade com objetivo de satisfação total de nossos clientes é regra indispensável em todos os processos da empresa, desde a compra da matéria-prima até a entrega do produto acabado.

Confira a seguir os produtos que a **REBIBRAS** disponibiliza.

REBITES AUTOMOTIVOS PARA LONAS DE FREIO

Os Rebites Rebibras são produzidos em:

ALUMÍNIO



LATÃO



COBRE



FERRO BICROMATIZADO



FERRO LATONADO

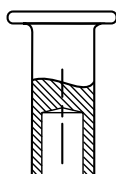


FERRO COBREADO

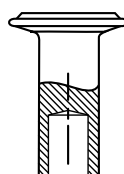


Os tipos de cabeça podem ser classificados da seguinte forma:

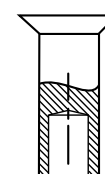
PLANA - RETA (Padrão Mercedes Benz)



CHANFRADA - SEMI-CÔNICA (Padrão Scania, VW e Ford)

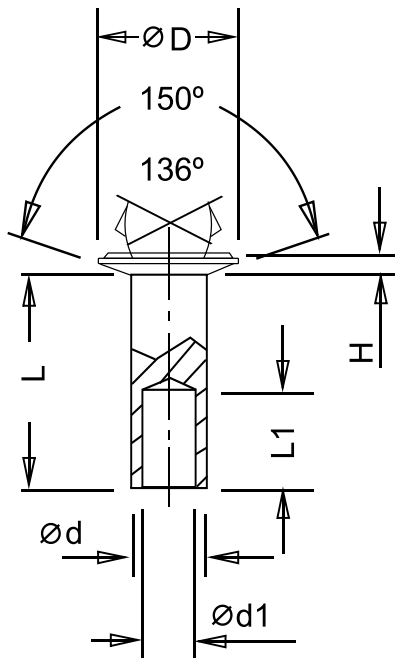


CÔNICA - ESCARIADA (Padrão VOLVO)



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

LINHA SEMI-TUBULAR



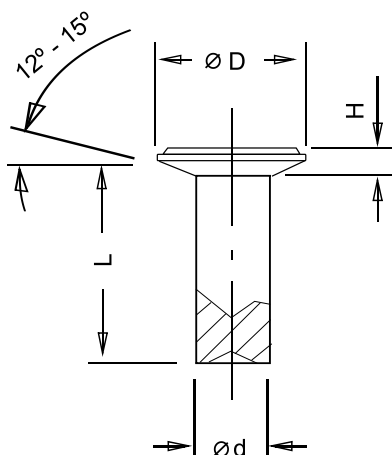
Produto	Diâmetro (mm) $\varnothing d$	Tamanho Cabeça (mm) $\varnothing D$	Espessura Cabeça (mm) - H	Diâmetro Furo (mm) $\varnothing d1$	Altura Furo (mm) - L1	Compr. (mm) - L
3,2 X 6,0 ST	3,20	6,0	1,0	2,00	2,50	6,00
04 X 04 ST	3,57	7,7	1,1	2,00	4,50	6,35
04 X 05 ST	3,57	7,7	1,1	2,00	4,50	7,93
04 X 06 ST	3,57	7,7	1,1	2,00	4,50	9,52
04 X 07 ST	3,57	7,7	1,1	2,00	4,50	11,11
05 X 04 ST	3,57	9,5	1,1	2,00	4,50	6,35
05 X 05 ST	3,57	9,5	1,1	2,00	4,50	7,93
05 X 06 ST	3,57	9,5	1,1	2,00	4,50	9,52
05 X 07 ST	3,57	9,5	1,1	2,00	4,50	11,11
07 X 06 ST	4,76	9,5	1,1	3,00	5,00	9,52
07 X 07 ST	4,76	9,5	1,1	3,00	5,00	11,11
07 X 08 ST	4,76	9,5	1,1	3,00	5,00	12,70
07 X 10 ST	4,76	9,5	1,1	3,00	5,00	15,87
07 X 12 ST	4,76	9,5	1,1	3,00	5,00	19,05
08 X 08 ST	4,76	12,2	1,1	3,00	5,00	12,70
08 X 10 ST	4,76	12,2	1,1	3,00	5,00	15,87
08 X 12 ST	4,76	12,2	1,1	3,00	5,00	19,05
08 X 14 ST	4,76	12,2	1,1	3,00	5,00	22,22
08 X 16 ST	4,76	12,2	1,1	3,00	5,00	25,40
10 X 08 ST	6,20	12,2	1,2	4,00	7,50	12,70
10 X 10 ST	6,20	12,2	1,2	4,00	7,50	15,87
10 X 12 ST	6,20	12,2	1,2	4,00	7,50	19,05
10 X 14 ST	6,20	12,2	1,2	4,00	7,50	22,22
10 X 16 ST	6,20	12,2	1,2	4,00	7,50	25,40
13 X 10 ST	7,75	15,1	1,4	5,00	7,50	15,87
13 X 12 ST	7,75	15,1	1,4	5,00	7,50	19,05
13 X 14 ST	7,75	15,1	1,4	5,00	7,50	22,22
13 X 16 ST	7,75	15,1	1,4	5,00	7,50	25,40
10 X 10 VOLVO ST	6,20	12,2	1,5	4,00	7,50	15,87
10 X 12 VOLVO ST	6,20	12,2	1,5	4,00	7,50	19,05
10 X 14 VOLVO ST	6,20	12,2	1,5	4,00	7,50	22,22
10 X 16 VOLVO ST	6,20	12,2	1,5	4,00	7,50	25,40
10 X 14 REFOR ST	6,20	12,2	2,5	4,00	7,50	22,22
10 X 16 REFOR ST	6,20	12,2	2,5	4,00	7,50	25,40

*Produtos Semi-tubular e Volvo Semi-tubular disponíveis em todos os Materiais (Alumínio, Latão, Cobre, Ferro Bicromatizado, Ferro Latonado e Ferro Cobreado).

*Produtos Reforçado Semi-Tubular disponíveis somente em Alumínio.

*Produtos Volvo Semi-Tubular, conforme desenho acima, o ângulo da cabeça muda de 150° para 120° .

LINHA MACIÇO

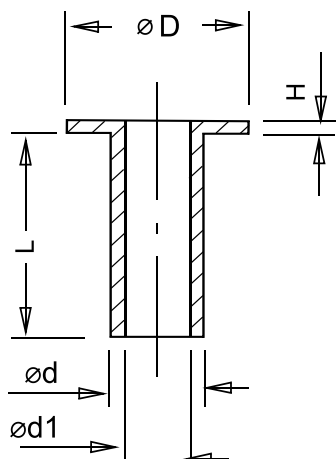


Produto		Diâmetro (mm) Ø d	Tamanho Cabeça (mm) Ø D	Espessura Cabeça (mm) - H	Compr. (mm) L
04 X 04	M	3,57	7,7	1,1	6,35
04 X 05	M	3,57	7,7	1,1	7,93
04 X 06	M	3,57	7,7	1,1	9,52
04 X 07	M	3,57	7,7	1,1	11,11
05 X 04	M	3,57	9,5	1,1	6,35
05 X 05	M	3,57	9,5	1,1	7,93
05 X 06	M	3,57	9,5	1,1	9,52
05 X 07	M	3,57	9,5	1,1	11,11
07 X 06	M	4,76	9,5	1,1	9,52
07 X 07	M	4,76	9,5	1,1	11,11
07 X 08	M	4,76	9,5	1,1	12,70
07 X 10	M	4,76	9,5	1,1	15,87
07 X 12	M	4,76	9,5	1,1	19,05
08 X 08	M	4,76	12,2	1,1	12,70
08 X 10	M	4,76	12,2	1,1	15,87
08 X 12	M	4,76	12,2	1,1	19,05
08 X 14	M	4,76	12,2	1,1	22,22
08 X 16	M	4,76	12,2	1,1	25,40
10 X 08	M	6,20	12,2	1,2	12,70
10 X 10	M	6,20	12,2	1,2	15,87
10 X 12	M	6,20	12,2	1,2	19,05
10 X 14	M	6,20	12,2	1,2	22,22
10 X 16	M	6,20	12,2	1,2	25,40
13 X 10	M	7,75	15,1	1,4	15,87
13 X 12	M	7,75	15,1	1,4	19,05
13 X 14	M	7,75	15,1	1,4	22,22
13 X 16	M	7,75	15,1	1,4	25,40
10 X 10 VOLVO	M	6,20	12,2	1,5	15,87
10 X 12 VOLVO	M	6,20	12,2	1,5	19,05
10 X 14 VOLVO	M	6,20	12,2	1,5	22,22
10 X 16 VOLVO	M	6,20	12,2	1,5	25,40
10 X 14 REFOR	M	6,20	12,2	2,5	22,22
10 X 16 REFOR	M	6,20	12,2	2,5	25,40

*Produtos disponíveis somente em Alumínio.

*Produtos Volvo Maciço, conforme desenho acima, o ângulo da cabeça muda de 12° à 15° para 30°.

LINHA TUBULAR

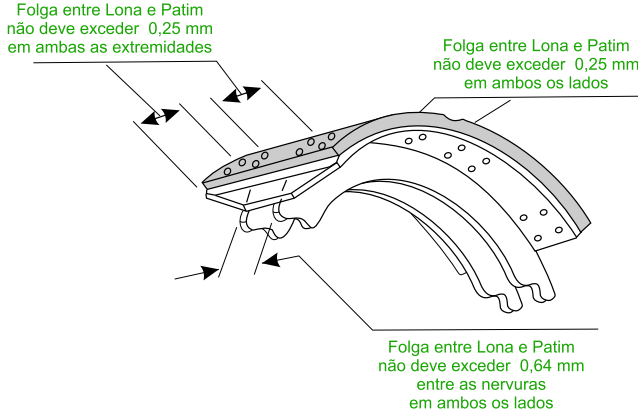


Produto		Diâmetro (mm) Ø d	Tamanho Cabeça (mm) Ø D	Espessura Cabeça (mm) - H	Diâmetro Furo (mm) Ø d1	Compr. (mm) - L
08 x 12	TB	7,75	15,1	1,1	5,30	12,00
08 X 15	TB	7,75	15,1	1,1	5,30	15,00
08 X 16	TB	7,75	15,1	1,1	5,30	16,00
08 X 18	TB	7,75	15,1	1,1	5,30	18,00
08 X 20	TB	7,75	15,1	1,1	5,30	20,00
08 X 22	TB	7,75	15,1	1,1	5,30	22,00
08 X 25	TB	7,75	15,1	1,1	5,30	25,00
10 X 08	TB	6,20	12,2	1,1	4,55	12,70
10 X 10	TB	6,20	12,2	1,1	4,55	15,87
10 X 12	TB	6,20	12,2	1,1	4,55	19,05
10 X 14	TB	6,20	12,2	1,1	4,55	22,22
10 X 16	TB	6,20	12,2	1,1	4,55	25,40
10 X 10 VOLVO	TB	6,20	12,2	1,1	4,55	15,87
10 X 12 VOLVO	TB	6,20	12,2	1,1	4,55	19,05
10 X 14 VOLVO	TB	6,20	12,2	1,1	4,55	22,22
6,3 X 14,3 VOLKS	TB	6,30	12,2	1,1	4,55	14,30

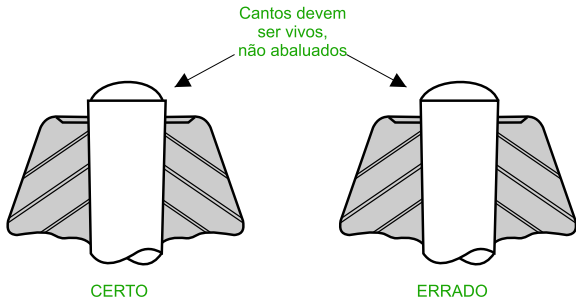
*Produtos disponíveis em Latão, Cobre, Ferro Bicromatizado, Ferro Latonado e Ferro Cobreado.

REBITAGEM

Apresentamos vários passos, estabelecendo um procedimento correto de rebiteagem para veículos pesados. *Certificar-se da geometria do patim de freio, quando as distorções como: empenamento da base, quebra da solda entre nervura e base e diâmetros dos furos. *Confirmar assentamento entre lona e patim. Folga de 0,25 mm é o máximo aceitável entre a lona e o patim. * Os rebites deverão estar com o diâmetro da haste, tamanho da cabeça, forma, comprimento e materiais corretos. Possuímos um catálogo, onde recomendamos o tipo ideal de rebite conforme especificações das montadoras. * Aconselhamos o uso de rebites de latão ou aço latonado tubulares devido às suas propriedades mecânicas de resistência, dilatação e refrigeração. *Revise o patim antes da rebiteagem, trocando as peças com defeito.

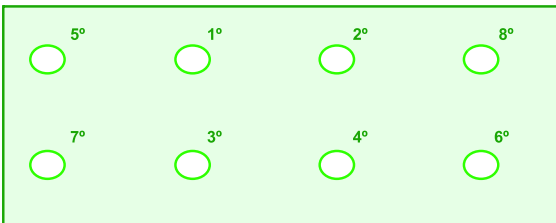


A máquina de rebiteagem deve ter condições de controlar a pressão exercida sobre o rebite. O acionamento pode ser hidráulico ou pneumático, verifique as condições do punção sendo que seus cantos devem ser vivos, não em forma de raio. Neste caso, retrabalhe ou substitua o mesmo.



O diâmetro do punção deve coincidir com o diâmetro da base do rebite a ser instalado. A força de rebiteagem não deve ser brusca e sim lenta, dentro de aproximadamente 2 segundos, permanecendo pressionado por 1 segundo. Esta operação é para evitar trincas nas lonas de freios e folgas entre o patim. A força de rebiteagem recomendada para rebites de diâmetro variando entre 6 e 8 mm, de latão ou de aço latonado é de 130 a 140 lbf (7 a 8 kg). A máquina deverá respeitar a folga mínima de 5,0 mm do pino superior para o inferior quando acionada.

Instalar rebites nos furos da placa de lona, e rebitar cada placa de acordo com a sequência abaixo:



Aceitável	Inaceitável
D 1	D 2
D 3	D 4
D 5	D 6
D 7	D 8
MÁQUINA DE REBITAGEM	

Conversão de Medidas Padrões

Para se transformar as medidas dos rebites com normas americanas, usa-se fórmulas para encontrar os valores do diâmetro e comprimentos dos rebites:
Ex.: REBITE 10X14 MACIÇO.

Para encontrar o diâmetro: (10 - 14)
 $10 \times 16 : 25,40(1") = 6,29$

Para encontrar o comprimento: (10 - 14)
 $14 \times 25,40(1") : 16 = 22,22$.

Dessa forma temos o seguinte:

O produto REBITE 10X14 MACIÇO tem as medidas de 06,29x22,22

As descrições e tipos de rebites nem sempre usam normas internacionais, em alguns casos usam especificações de fabricantes de veículos, como o caso da VOLVO, a Mercedes Bens utiliza a norma DIN 7338, a Volkswagen utiliza a norma americana ANSI.



Av. Porfírio Feltrin, s/nº Cx Postal 22
88860 000 Centro Siderópolis SC
Fone/Fax: 48 3435.1010
www.rebibras.com.br
e-mail: rebibras@rebibras.com.br