



Technische Daten Doppelstrang-Gabellaschen

Teilung, Werkstoff & Bruchlasten

Doppelstrang-Gabellaschen

Normale Ausführung mit Nocken zur Mitnehmerbefestigung

Werkstoffe	20 MnCr 5	42 CrMo 4
Teilung	Bruchlasten	
142 x 50 x 19	290	520
142 x 50 x 29	500	800
150 x 50 x 25	410	680
160 x 50 x 21	350	570
160 x 52 x 20	300	560
175 x 60 x 30	600	990
200 x 40 x 20	200	380
200 x 50 x 25	410	680
200 x 60 x 30	600	990
200 x 60 x 34	700	1.100
250 x 50 x 25	410	680
250 x 60 x 30	600	990
250 x 70 x 45	1.150	1.700
315 x 80 x 40	1.150	1.700

Nicht aufgeführte Abmessungen oder Werkstoffe, wie z. B. rost- und säure- oder hochhitzebeständig bieten wir gerne auf Anfrage an. Bruchlasten bei Standardhärte ohne Buchse, theoretischer Mittelwert in kN.

Die gesenkgeschmiedeten Ketten werden aus speziellen, hochlegierten Stählen hergestellt und je nach Werkstoff und Einsatzzweck wärmebehandelt. Eine Standard-Einsatzhärte von 58 - 62 HRC, 0,8 - 1,0 mm tief, bzw. eine Standardvergütung von 1100 - 1300 N/mm² mit ggf. zusätzlicher Induktivhärtung der Läuflächen und Bohrungen der Gabellasche garantieren so ein perfekt auf den jeweiligen Verwendungszweck abgestimmtes Kettenglied mit hervorragender Verschleißfestigkeit.

Material und Härtung

Doppelstrang-Gabellaschen

Normale Ausführung mit Nocken zur Mitnehmerbefestigung

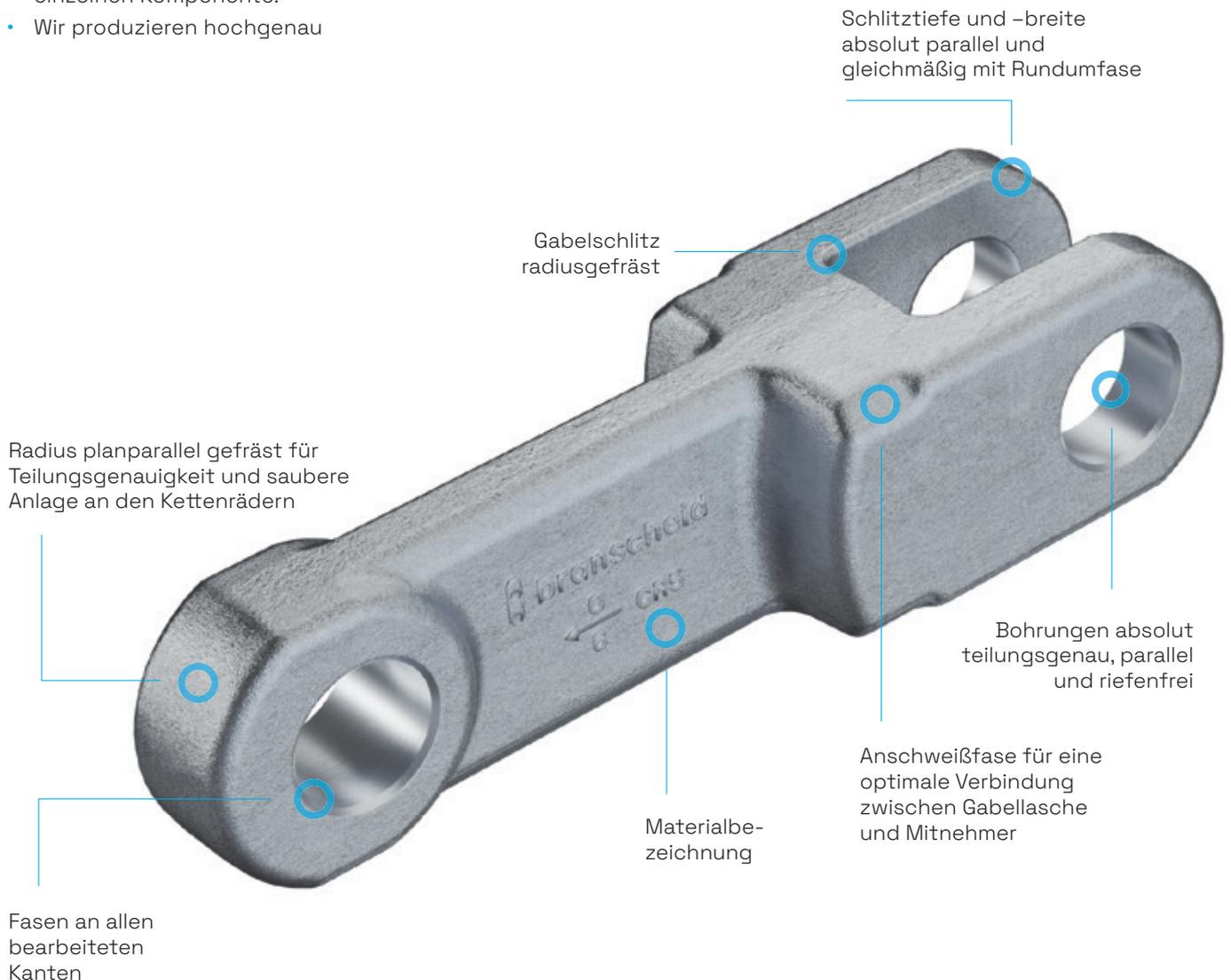
Materialbezeichnung	Werkstoff-Nr.	Standardhärtung	Standardhärtewerte	Standardhärteiefe
Standardqualitäten				
20 MnCr 5	1.7147	Einsatzhärtung	58–62 HRc	0,8–1,0 mm
42 CrMo 4	1.7225	Vergütung/Induktivhärtung	1.100–1.300 N/mm ² / 50–60 HRc	Durchgehend/1,5–2,5 mm
Rost- und Säurebeständige Qualitäten				
X 5 CrNi 18-10 (V 2 A)	1.4301	–	–	–
X 6 CrNiMo Ti 17-12-2 (V 4 A)	1.4571	–	–	–
X 46 Cr 13	1.4034	Induktivhärtung	50–55 HRc	1,5–2,5 mm
X 105 CrMo17	1.4125	Induktivhärtung	58–62 HRc	1,5–2,5 mm
X 39 CrMo 17-1	1.4122	Induktivhärtung	49–52 HRc	1,5–2,5 mm
X 5 CrNiCuNb 16-4	1.4542	Ausscheidungsgehärtet	410–470 HB	durchgehend
Hochhitzebeständige Qualitäten				
X 10 CrAlSi 7 (bis 800° C)	1.4713	–	–	–
X 15 CrNiSi 20-12 (bis 1.200° C)	1.4828	–	–	–

Die Entscheidung zwischen Einstrang- oder Doppelstrangkette unterliegt vielfältigen Einflussfaktoren. Generell bieten Doppelstrangkette aber einige besondere Merkmale:

- Zuverlässige Förderung bei hohen Kettenbreiten
- Hohe Bruchlasten auch mit kleineren Teilungen möglich
- Widerstandsfähig gegen Verformung der Mitnehmer

Qualitätsmerkmale des Kettenglieds

- Die Qualität ist abhängig von jeder einzelnen Komponente.
- Wir produzieren hochgenau



Sprechen Sie mit uns.
Wir finden die perfekte
Förderketten-Lösung.



+49 2333 98 58 0
info@branscheid.com