

Technische Daten Einstrang-Gabellaschen

Teilung, Werkstoff & Bruchlasten

Einstrang-Gabellaschen

Normale Ausführung

Werkstoffe	20 MnCr 5	42 CrMo 4
Teilung	Bruchlasten	
102 x 36 x 08	110	190
102 x 36 x 14	180	320
125 x 36 x 13	160	280
142 x 40 x 14	180	320
142 x 40 x 20	200	380
142 x 40 x 29	300	550
142 x 44 x 22	250	450
142 x 45 x 44	550	960
142 x 50 x 19	290	520
142 x 50 x 19	290	520
142 x 50 x 25	410	680
142 x 50 x 29	500	800
150 x 50 x 16	260	440
160 x 50 x 21	350	570
160 x 50 x 25	410	680
175 x 60 x 30	600	990
200 x 40 x 20	220	390
200 x 50 x 25	410	680
200 x 60 x 30	600	990
215 x 75 x 31	900	1.300
216 x 72 x 25	650	1.000
220 x 75 x 31	900	1.300
250 x 60 x 30	600	990
250 x 72 x 32	850	1.250
260 x 75 x 30	950	1.400
300 x 70 x 40	900	1.500
315 x 80 x 42	1.100	1.800

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.

Ausführungen und Qualitätsmerkmale:

- Teilungen von 102 mm bis 315 mm
- Bruchkräfte bis 1.800 kN
- Hohe Bruchkraft durch Vergütung
- Im Gesenk liegend und gegen die Faser geschmiedet
- Hohe Festigkeitswerte in allen Raumachsen
- Höhere Kerndichte als Gussteile
- Exakte Werkstoffeinholung
- Verschleißfestigkeit durch hohe Randschichthärte

Material und Härtung

Gabellaschen

Materialbezeichnung	Werkstoff-Nr.	Standardhärtung	Standardhärtewerte	Standardhärte Tiefe
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 / 56–60 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 CrMo 17	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	–	–	–

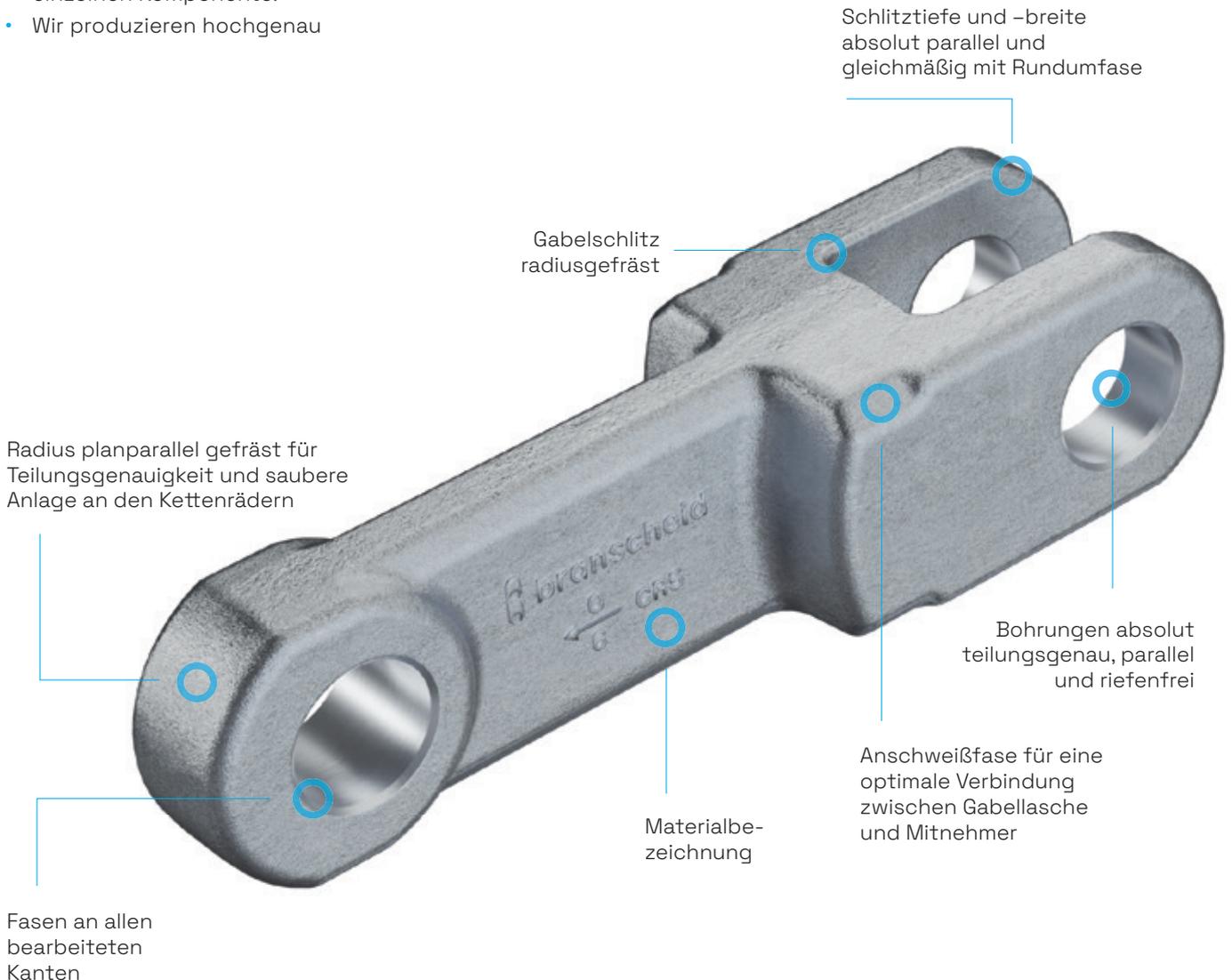
Die gesenkgeschmiedeten Ketten werden aus speziellen, hochlegierten Stählen hergestellt und je nach Werkstoff und Einsatzzweck wärmebehandelt. Eine Standard-Einsatzhärte von 58 - 62 HRc, 0,8 - 1,00 mm tief, bzw. eine Standardvergütung von 1100 - 1300 N/mm² mit ggf. zusätzlicher Induktivhärtung der Laufflächen und Bohrungen der Gabellasche garantieren so ein perfekt auf den jeweiligen Verwendungszweck abgestimmtes Kettenglied mit hervorragender Verschleißfestigkeit.



Als Verschleißschutz für den Einsatz in besonders abrasiven Umgebungen panzern wir unsere Kettenglieder zusätzlich mit hochhartem Panzerdraht auf.

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