

CAN-AM CHAINS-PRODUKTE



EUROPÄISCHER METRISCHER KATALOG



USA

ZENTRALE IN OREGON

15151 S.E. Minuteman
Way P.O. Box 453
Clackamas, OR 97015
Tel. (503) 657-1158
Fax (503) 656-7549
Kostenlose Rufnummer:
1-800-547-6274

SHREVEPORT BRANCH

2095 N. Hearne Ave.
Shreveport, LA 71107
Tel. (318) 227-8006
Fax (318) 424-7751
Kostenlose Rufnummer:
1-800-321-8846

ALABASTER BRANCH

600 Galloway Circle
Alabaster, AL 35007
Tel. (205) 942-2617
Fax (205) 942-4975
Kostenlose Rufnummer:
1-800-824-0674

NORTH CAROLINA BRANCH

7010 Stanley Park Dr.
Rocky Mount, NC 27804
Tel. (252) 451-0636
Fax (252) 451-0833
Kostenlose Rufnummer:
1-888-856-0744

e-mail: usasales@can-amchains.com

KANADA

ZENTRALE IN BRITISH COLUMBIA

8355 128th Street
Surrey, BC V3W 4G1
Tel. (604) 599-1522
Fax (604) 599-4115
Versand (604) 594-5811
Kostenlose Rufnummer:
1-800-663-3136

BRITISH COLUMBIA BRANCH

9661 Penn Road
Prince George, BC V2N 5T6
Tel. (250) 562-7727
Fax (250) 562-9603
Kostenlose Rufnummer:
1-877-399-3136

ALBERTA BRANCH

Unit 5 - 2002 8th Street
Nisku, Alberta T9E 7Y8
Tel. (780) 955-3993
Fax (780) 955-3994
Kostenlose Rufnummer:
1-800-832-7556

ONTARIO BRANCH

5050 Dufferin Street North
York, Ontario M3H 5T5
Tel. (705) 647-5366
Fax (705) 647-5323
Kostenlose Rufnummer:
1-800-265-3582

e-mail: canalsales@can-amchains.com

EUROPA

ZENTRALE IN UK

Unit 11 Kingfisher Boulevard
Newburn Riverside
Newcastle Upon Tyne
NE15 8NZ
Tel. +44 (0) 191 229 0800
Fax + 44 (0) 191 908 7371

e-mail: europesales@can-amchains.com

CHILE

**COMERCIALIZADORA CAM-CHAIN
CHILE LIMITADA**

Camino a Vertedero Concepción
N* 20-A (km 3.5 Ruta 150)
Penco, Chile
Tel. +56 41 285 3881
56 41 285 3885
Fax +56 41 275 1528

e-mail: camchainchile@can-amchains.com

ROLLENKETTEN	4
Gliedertypen	5
Britischer Standard	6
Amerikanischer Standard	7
Ketten für die Arbeit unter hoher Belastung	8
Ketten aus nichtrostendem Stahl	9
Sharp-Top-Ketten	11
GESCHWEISSTE KETTEN	12
Kettenbezeichnung	13
Industrieketten	14
Ansätze für die Industrieketten	17
Schleppketten	26
Ansätze für die Schleppketten	30
Ketten aus Temperguss	32
Antriebs- und Ausschneideketten	34
Ansätze für die Schneidketten	35
Niete der Industrieketten	37
Ketten für die OSB-Technologie	38
Spezialketten	40
Technische Ketten	42
Becherfördererkette	43
Formed Steel Pintle	44
Nietlose Ketten	46
Serie 142 – Ketten des CDM-Systems	48
Serie 142 Tripple (Dreifach)	49
Serie 142 Double (Doppelt) – Ketten des CDM-Systems	50
Abstreifer 102 und 142 – Ketten des CDM-Systems	51
LEAF-KETTEN	52
Serien AL und BL	52
ENTWORFENE KUNSTSTOFFE	54
Nytro-PVL	54
„ICE“ VON CAN-AM	54
MAGNA-SKIN	55
Magna-Plate™	55
Magna-Wedge™	55
LAGER	56
Lager der Serie 2500	56
Lager der Serie 1000	57
Lagerbelastbarkeit	57
ZAHNRÄDER	59
Zahnräder der Industrieketten	59
Zahnräder der Industrie- und Schleppketten	60
Leitfaden zu den Zahnrädern	61
TECHNISCHER TEIL	62





Verbindungsglied mit Federschloss

Zwei Stifte und ein Glied werden bereits montiert geliefert. Die typische Lasche ist so entworfen, dass an den Stiften geteilter Splint montiert werden kann. Sie wird am Platz durch ein flaches Federschloss aus Stahl gehalten, geöffnet an einem Ende für die Befestigung in der Nut, die sich am Ende jedes Stiftes befindet. Es sind auch Laschen für die Presspassung erhältlich, die für die Anwendung bei großen Belastungen empfohlen sind.



Verbindungsglied Typ „CL“ mit Splint

Zwei Stifte und ein Glied werden bereits montiert geliefert. Die Lasche kann für die Presspassung, bzw. Gleitpassung mit Stiften bestimmt werden. Die Anwendung der Laschen für die Presspassung wird bei großen Belastungen empfohlen. Die Laschen für die Presspassung sind Standard im Fall von Mehrfachketten, die auf Ölfeldern Anwendung finden.



Hüslenglied

Die Rollenketten aller Größen werden standarmäßig mit Hüslengliedern ausgerüstet. Sie werden als ein vollständiger Satz der Rollenkettenlieder geliefert. Zwei Hüslenglieder sind an jeder Gliedplatte eingepresst. Gleichartige Hüslenglieder werden in den Einfach- und in den Mehrfachketten eingesetzt.



Aufgebogenes „Offset“-Glied

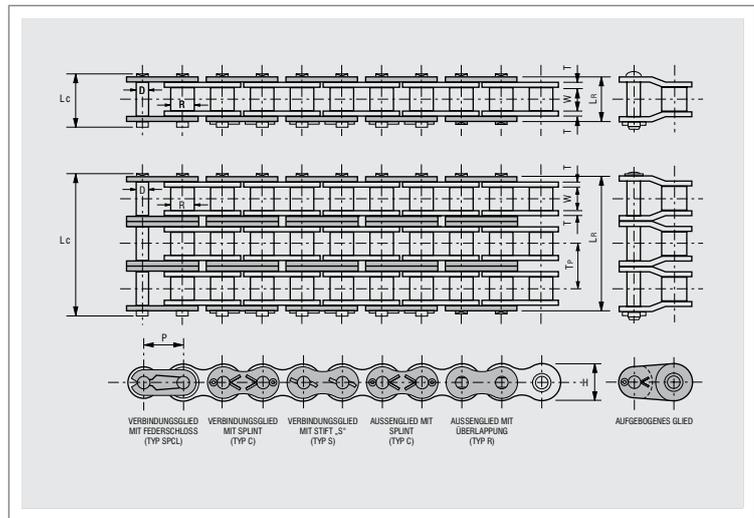
Das Glied wird samt dem Stift für die Gleitpassung geliefert, der an den Platten nicht montiert ist. Die auf einer Seite eingepresste Stifflfläche beugt dem Eindrehen des Stiftes in die Gliedplatte vor.



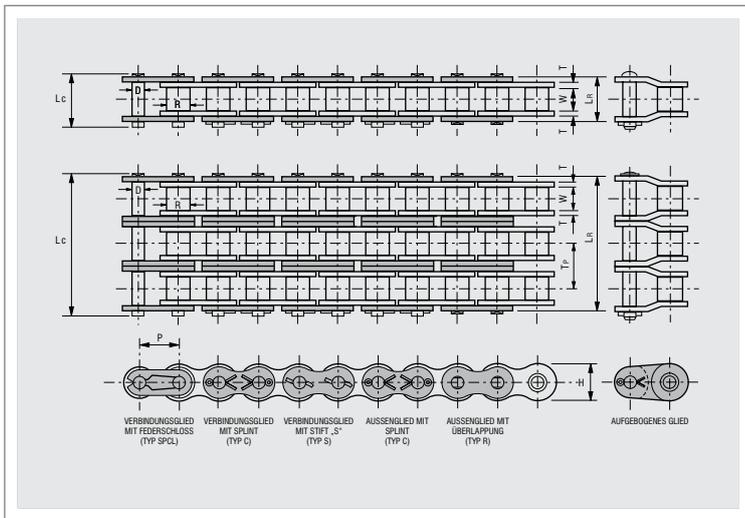
Satz der aufgebogenen Glieder, bestimmt ausschließlich für die Einfachketten

Dieser Satz ist für die Einfachketten aller Größen erhältlich, er besteht aus miteinander verbundenen Gliedern: einem aufgebogenen Glied und einem Hüslenglied. Der Stift ist in das aufgebogene Glied eingepresst und genietet. Die Konstruktion, die das Einpressen des Satzes ermöglicht, steigert seine Steifigkeit, Zuverlässigkeit und Festigkeit. Aus diesen Gründen wird es empfohlen, die aufgebogenen Glieder mit zwei Stellungen eher als mit einer Stellung anzuwenden.

Die Rollenketten im Britischen Standard entsprechen den technischen Anforderungen der Normen IS 2403-1975, ISO R606 „B“, DIN 8187 und BS 228 und werden als Einfach- bzw. als Mehrfachketten geliefert.



Nummer ISO/DIN BS	Kettenteilung	Rollenbreite	Rollendurchmesser	Stiftdurchmesser	Plattenhöhe	Lc (max.)	Lr (max.)	T _P	Durchschnittliches Gewicht	Durchschnittliche Aufreißbelastung
	P	W	R	D	H (max.)					
mm						kg/m	N			
04B-1	6.000	2.500	4.000	1.850	5.000	10.300	7.400	–	0.120	3,000
05B-1	8.000	3.000	5.000	2.310	7.100	11.700	8.600	–	0.100	5,000
06B-1	9.530	5.720	6.350	3.260	8.260	16.780	13.490	–	0.450	8,940
06B-2	9.530	5.720	6.350	3.260	8.260	27.100	23.790	10.240	0.800	16,946
06B-3	9.530	5.720	6.350	3.260	8.260	37.310	34.010	10.240	1.180	24,908
08B-1	12.700	7.750	8.510	4.450	11.800	20.900	16.900	–	0.740	17,836
08B-2	12.700	7.750	8.510	4.450	11.800	34.900	30.900	14.800	1.410	31,180
08B-3	12.700	7.750	8.510	4.450	11.800	47.800	44.900	14.800	2.080	44,524
D080	12.700	3.300	7.750	3.640	9.910	11.700	10.200	–	0.280	8,000
D081	12.700	4.880	7.750	3.640	9.910	13.100	11.700	–	0.380	8,000
10B-1	15.900	9.650	10.200	5.080	14.700	23.700	19.600	–	0.950	22,240
10B-2	15.900	9.650	10.200	5.080	14.700	46.810	36.190	16.600	1.870	44,524
10B-3	15.900	9.650	10.200	5.080	14.700	66.290	52.810	16.600	2.800	66,764
12B-1	19.100	11.700	12.100	5.720	16.100	27.310	22.710	–	1.190	28,912
12B-2	19.100	11.700	12.100	5.720	16.100	46.310	42.190	19.500	2.340	57,868
12B-3	19.100	11.700	12.100	5.720	16.100	66.290	61.690	19.500	3.470	86,780
16B-1	25.400	17.000	15.900	8.280	21.100	38.890	33.500	–	2.720	56,889
16B-2	25.400	17.000	15.900	8.280	21.100	73.410	67.990	31.880	5.370	113,735
16B-3	25.400	17.000	15.900	8.280	21.100	105.300	99.890	31.880	8.020	170,625
20B-1	31.800	19.600	19.100	10.200	26.420	49.300	43.210	–	3.880	93,141
20B-2	31.800	19.600	19.100	10.200	26.420	85.800	79.710	36.450	7.660	176,496
20B-3	31.800	19.600	19.100	10.200	26.420	122.200	116.100	36.450	11.440	264,744
24B-1	38.100	25.400	25.400	14.600	33.400	59.990	53.390	–	7.070	166,711
24B-2	38.100	25.400	25.400	14.600	33.400	108.400	101.800	48.360	13.870	317,721
24B-3	38.100	25.400	25.400	14.600	33.400	156.800	150.200	48.360	20.890	475,580
28B-1	44.450	30.990	27.940	15.900	42.240	65.100	72.500	–	9.420	168,712
28B-2	44.450	30.990	27.940	15.900	42.240	124.700	132.100	59.560	18.730	337,424
28B-3	44.450	30.990	27.940	15.900	42.240	184.300	191.700	59.560	28.890	506,136
32B-1	50.800	30.990	29.210	17.800	48.260	67.400	75.400	–	10.370	211,948
32B-2	50.800	30.990	29.210	17.800	48.260	126.000	133.900	58.550	20.620	443,896
32B-3	50.800	30.990	29.210	17.800	48.260	184.500	192.400	58.550	30.870	665,845
40B-1	63.500	38.100	39.370	22.890	60.300	79.220	87.270	–	16.880	352,299
40B-2	63.500	38.100	39.370	22.890	60.300	151.210	159.560	72.290	32.970	704,598
40B-3	63.500	38.100	39.370	22.890	60.300	223.800	231.850	72.290	50.040	1,056,897
48B-1	76.200	45.720	48.260	29.240	64.000	98.880	107.780	–	23.900	548,020
48B-2	76.200	45.720	48.260	29.240	64.000	190.090	199.090	91.210	47.500	1,096,041
48B-3	76.200	45.720	48.260	29.240	64.000	281.300	290.190	91.210	71.070	1,764,164



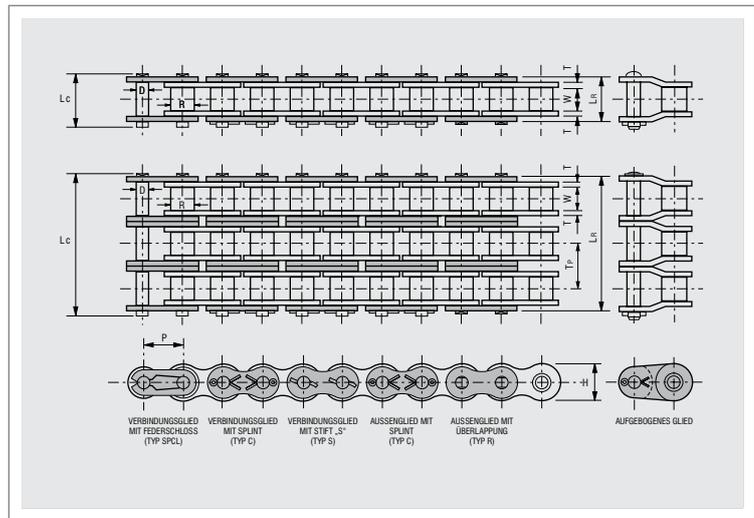
Obwohl sie als Standardkette bezeichnet wird, ist sie etwas mehr. Unsere Ketten im amerikanischen Standard, die der Norm ANSI B29.1 entsprechen, werden so hergestellt, um den außerordentlich spezifischen Anforderungen gerecht zu werden. Die einzige Standardeigenschaft unserer Ketten ist die Möglichkeit, sie auf viele Standardweisen einzusetzen. Von der Industrie bis zu der Landwirtschaft sind unsere Ketten im amerikanischen Standard so entworfen, dass sie länger als die Rollenketten anderer Hersteller arbeiten.

Nummer ANSI	Kettenteilung	Rollenbreite	Rollendurchmesser	Stiftdurchmesser	Plattenstärke	Lc	Lr	Tp	Durchschnittliches Gewicht	Durchschnittliche Aufreißbelastung
	P	W	R	D	T					
mm										
kg/m										
N										
25-1	6.350	3.175	*3.302	2.286	0.762	9.398	8.636	-	.130	3.892
25-2	6.350	3.175	*3.302	2.286	0.762	16.002	14.986	6.401	.240	7.784
25-3	6.350	3.175	*3.302	2.286	0.762	22.352	21.336	6.401	.370	11,677
35-1	9.525	4.763	*5.080	3.581	1.270	14.224	12.700	-	.310	9,341
35-2	9.525	4.763	*5.080	3.581	1.270	24.384	22.860	10.135	.670	18,683
35-3	9.525	4.763	*5.080	3.581	1.270	34.544	33.274	10.135	1.010	28,024
35-4	9.525	4.763	*5.080	3.581	1.270	44.704	43.180	10.135	1.350	37,365
35-5	9.525	4.763	*5.080	3.581	1.270	54.864	53.594	10.135	1.700	46,706
35-6	9.525	4.763	*5.080	3.581	1.270	65.028	63.754	10.135	2.040	56,048
40-1	12.700	7.938	7.925	3.962	1.524	18.288	17.018	-	.610	17,792
40-2	12.700	7.938	7.925	3.962	1.524	32.766	31.496	14.376	1.190	35,584
40-3	12.700	7.938	7.925	3.962	1.524	46.990	45.720	14.376	1.790	56,376
40-4	12.700	7.938	7.925	3.962	1.524	61.468	60.198	14.376	2.380	71,168
40-6	12.700	7.938	7.925	3.962	1.524	90.424	89.154	14.376	3.600	106,752
41-1	12.700	6.350	7.772	3.581	1.270	16.510	14.478	-	.390	10,675
50-1	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	22.606	21.082	-	1.010	29,356
50-2	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	40.640	39.370	18.110	1.960	58,713
50-3	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	58.674	57.404	18.110	2.950	88,070
50-4	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	76.968	75.438	18.110	3.930	117,427
50-5	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	95.250	93.726	18.110	4.910	146,784
50-6	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	113.284	111.760	18.110	5.890	176,141
50-8	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	149.606	148.082	18.110	7.890	234,854
50-10	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	185.928	184.404	18.110	9.850	293,568
60-1	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	28.194	26.416	-	1.470	37,808
60-2	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	51.054	49.276	22.784	2.900	75,616
60-3	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	73.914	72.136	22.784	4.290	113,424
60-4	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	96.774	94.996	22.784	5.800	151,232
60-5	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	119.634	117.856	22.784	7.390	189,040
60-6	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	142.240	140.462	22.784	8.880	226,848
60-8	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	187.960	186.182	22.784	11.810	302,464
60-10	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	233.426	231.648	22.784	14.760	378,080
80-1	25.400	15.875	15.875	7.925	3.175	36.576	33.528	-	2.570	64,446
80-2	25.400	15.875	15.875	7.925	3.175	65.786	62.738	29.286	5.040	128,992
80-3	25.400	15.875	15.875	7.925	3.175	94.996	91.948	29.286	7.470	193,488
80-4	25.400	15.875	15.875	7.925	3.175	124.460	121.666	29.286	10.010	257,984
80-5	25.400	15.875	15.875	7.925	3.175	153.924	150.876	29.286	12.500	322,480
80-6	25.400	15.875	15.875	7.925	3.175	183.388	180.340	29.286	14.980	386,976
80-8	25.400	15.875	15.875	7.925	3.175	242.062	238.760	29.286	19.950	515,938
100-1	31.750	19.050	19.050	9.525	3.962	43.942	40.894	-	3.730	106,752
100-2	31.750	19.050	19.050	9.525	3.962	79.756	76.708	35.763	7.310	213,504
100-3	31.750	19.050	19.050	9.525	3.962	115.824	112.522	35.763	11.010	320,256
100-4	31.750	19.050	19.050	9.525	3.962	151.638	148.336	35.763	14.580	427,008
100-5	31.750	19.050	19.050	9.525	3.962	187.452	184.150	35.763	18.150	533,760
100-6	31.750	19.050	19.050	9.525	3.962	223.012	219.964	35.763	21.720	640,512
100-8	31.750	19.050	19.050	9.525	3.962	294.640	291.592	35.763	28.870	854,016
120-1	38.100	25.400	22.225	11.100	4.750	54.356	50.800	-	5.490	151,232
120-2	38.100	25.400	22.225	11.100	4.750	99.822	96.266	45.441	10.940	302,464
120-3	38.100	25.400	22.225	11.100	4.750	145.288	141.732	45.441	16.520	453,696
120-4	38.100	25.400	22.225	11.100	4.750	191.008	187.452	45.441	21.870	604,928

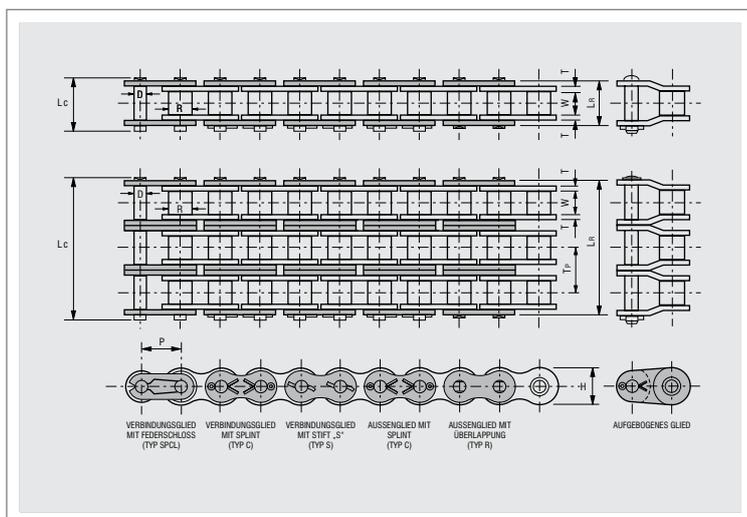
* Diese Ketten haben keine Rollen – die angegebene Größe ist der Hülsendurchmesser.

Ketten für die Arbeit unter hoher Belastung

In den Ketten von diesem Typ, die auch der Norm ANSI B29.1 entsprechen, werden die Verbindungsplatten aus dem Material ausgeführt, das der Kette mit der nächsten, größeren Größe entspricht. Die Ketten für die Arbeit unter hoher Belastung sind nicht unbedingt fester als die Standardketten. Jedoch das stärkere Material, aus dem die Verbindungsplatten ausgeführt sind gewährleistet, den Anlagen, die großen Erschütterungen, häufigem Anhalten/Anfahren und den Richtungswechseln ausgesetzt sind, größere Resistenz gegen Materialermüdung.



Nummer ANSI	Kettenteilung	Rollenbreite	Rollendurchmesser	Stiftdurchmesser	Plattenstärke	Lc	Lr	Tp	Durchschnittliches Gewicht	Durchschnittliche Aufreibbelastung
	P	W	R	D	T					
	mm									
60H-1	19.050	12.700	11.913	5.944	3.175	31.496	29.718	–	1.760	37,808
60H-2	19.050	12.700	11.913	5.944	3.175	57.658	55.880	26.111	3.470	75,616
60H-3	19.050	12.700	11.913	5.944	3.175	84.074	82.296	26.111	5.160	113,424
60H-4	19.050	12.700	11.913	5.944	3.175	110.236	108.204	26.111	6.860	151,232
80H-1	25.400	15.875	15.875	7.925	3.962	39.878	36.830	–	3.050	64,446
80H-2	25.400	15.875	15.875	7.925	3.962	72.136	69.088	32.588	5.850	128,992
80H-3	25.400	15.875	15.875	7.925	3.962	105.156	102.108	32.588	8.810	193,488
80H-4	25.400	15.875	15.875	7.925	3.962	137.668	134.620	32.588	11.710	257,984
100H-1	31.750	19.050	19.050	9.525	4.750	47.244	44.196	–	4.200	106,752
100H-2	31.750	19.050	19.050	9.525	4.750	86.614	83.312	39.091	8.300	213,504
100H-3	31.750	19.050	19.050	9.525	4.750	125.730	122.428	39.091	12.380	320,256
100H-4	31.750	19.050	19.050	9.525	4.750	164.846	161.798	39.091	16.430	427,008



Die Ketten aus nichtrostendem Stahl der Serie 300 bestehen ausschließlich aus Teilen der Serie 300 (austenitisch). Sie zeichnen sich durch perfekte Korrosionsbeständigkeit und sehr niedrige Permeabilität aus, man kann von ihnen aber nicht die gleiche Verschleißbeständigkeit, wie im Fall von unseren nichtrostenden Ketten, die thermisch behandelt werden, erwarten. Durch die Industrie, die dies fordert, können die Ketten aus der Serie 300 als „nichtfunkende“ Ketten betrachtet werden.

Amerikanischer Standard

Nummer ANSI	Kettenteilung	Rollenbreite	Rollendurchmesser	Stiftdurchmesser	Plattenstärke	Lc	Lr	Tp	Durchschnittliches Gewicht	Durchschnittliche Aufreißbelastung	
	P	W	R	D	T						
mm						kg/m	N				
35-1SS	9.525	4.763	*5.080	3.581	1.270	14.224	12.700	–	.310	7.562	
40-1SS	12.700	7.938	7.925	3.962	1.524	18.288	17.018	–	.610	13.344	
40-2SS	12.700	7.938	7.925	3.962	1.524	32.766	31.496	14.376	1.184	26.800	
41-1SS	12.700	6.350	7.772	3.581	1.270	16.510	14.478	–	.420	7.562	
50-1SS	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	22.606	21.082	–	1.010	20.906	
50-2SS	15.875	9.525	10.160	5.080	2.032	40.640	39.370	18.110	1.954	42.100	
60-1SS	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	28.194	26.416	–	1.490	30.024	
60-2SS	19.050	12.700	11.913	5.944	2.388	51.054	49.276	22.784	2.890	60.500	
80-1SS	25.400	15.875	15.875	7.925	3.175	36.576	33.528	–	2.570	53.376	

* Diese Ketten besitzen keine Rollen – die angegebene Größe ist der Hülsendurchmesser.

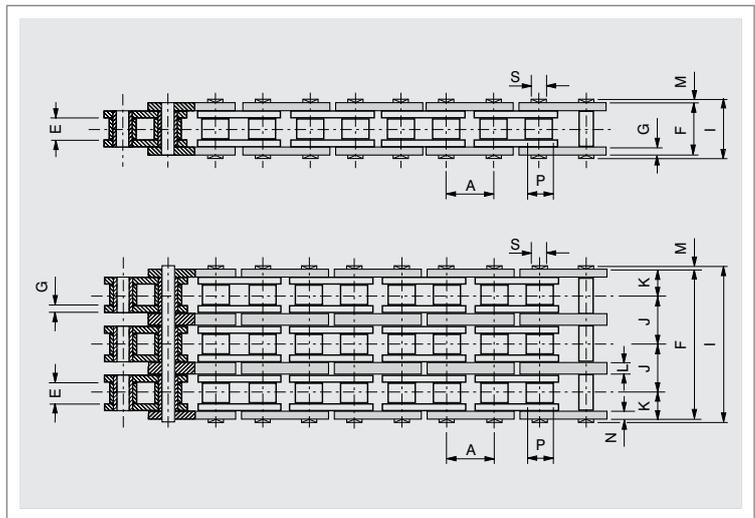
Britischer Standard

Nummer ANSI	Kettenteilung	Rollenbreite	Rollendurchmesser	Stiftdurchmesser	Plattenstärke	Lc	Lr	Tp	Durchschnittliches Gewicht	Durchschnittliche Aufreißbelastung	
	P	W	R	D	T						
mm						kg/m	N				
05B-1SS	8.000	3.000	5.000	7.100	2.310	11.700	8.600	–	0.390	3.500	
06B-1SS	9.525	5.720	6.350	8.200	3.280	16.800	13.500	–	0.440	6.650	
06B-2SS	9.525	5.720	6.350	8.200	3.280	27.100	23.800	10.240	0.740	10.500	
06B-3SS	9.525	5.720	6.350	8.200	3.280	37.300	34.000	10.240	1.110	17.850	
08B-1SS	12.700	7.750	8.510	11.800	4.450	20.900	17.000	–	0.700	12.000	
08B-2SS	12.700	7.750	8.510	11.800	4.450	34.900	31.000	13.920	1.400	22.000	
08B-3SS	12.700	7.750	8.510	11.800	4.450	48.800	44.900	13.920	1.310	35.300	
10B-1SS	15.875	9.650	10.160	14.700	5.080	23.700	19.600	–	0.920	15.000	
10B-2SS	15.875	9.650	10.160	14.700	5.080	40.300	36.200	16.590	3.000	28.450	
10B-3SS	15.875	9.650	10.160	14.700	5.080	56.900	52.800	16.590	1.790	42.650	
12B-1SS	19.050	11.680	12.070	16.100	5.720	27.300	22.700	–	1.120	17.000	
12B-2SS	19.050	11.680	12.070	16.100	5.720	46.800	42.200	19.460	2.210	37.250	
12B-3SS	19.050	11.680	12.070	16.100	5.720	66.300	61.700	19.460	2.220	50.050	
16B-1SS	25.400	17.020	15.880	21.000	8.270	41.500	36.100	–	2.590	40.000	
16B-2SS	25.400	17.020	15.880	21.000	8.270	73.400	68.000	31.880	5.080	74.450	
16B-3SS	25.400	17.020	15.880	21.000	8.270	105.300	99.900	31.880	5.030	117.600	

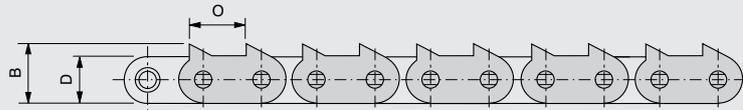
Alle Sharp-Top-Ketten der Firma Can-Am überschreiten die ANSI-Normen und die britischen Standards, und sie sind überall da die richtigen Ersatzteile, wo sowohl neue als auch schon früher bestehende Sharp-Top-Rollenketten eingesetzt werden. Die Can-Am-Ketten haben günstige Preise und sie sind für alle Standardanwendungen leicht erhältlich. Auch auf Bestellung entworfene Anlagen sind erhältlich.

Eigenschaften der Sharp-Top-Rollenketten:

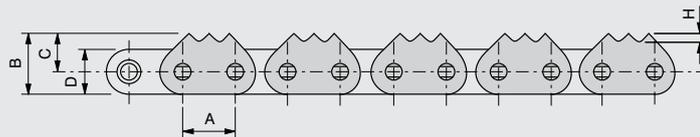
- Genau verschlossene Seitenplatten
- wärmebehandelte und kugelgestrahlte Hülse und Platten für größere Verschleißbeständigkeit.
- Genietete Stifte aus Dreilegerungsstahl, mit dicker gehärteter Schicht
- Im Kugelkornglühverfahren verarbeitete Platten mit Hülsen für die Löcher mit ungleichmäßiger Größe
- Solides Einpressen der Stifte und Hülsen
- Fabrikmäßige Schmierung für die verlängerte Kettenbetriebszeit
- Optional: induktionsgehärtete Verzahnung
- Optional: der mechanischen Verarbeitung unterzogene Unterseite.



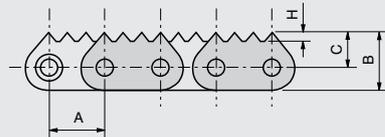
2-ZAHN-SERIE (SLL) – „GESCHNITTENES NIEDRIGES PROFIL“



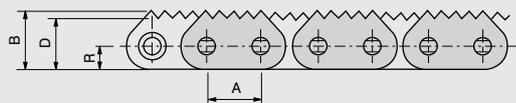
3-ZAHN-SERIE (ST)



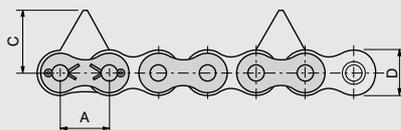
4-PEP-SERIE (4-ZAHN-KETTENTEILUNG)



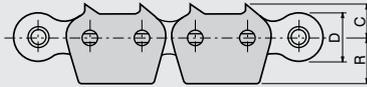
5-PEP-SERIE (5-ZAHN-KETTENTEILUNG)



SERIE W4P – SEGMENTKETTE



SERIE 160-1-DP, SERIE 32B-1 schmal, SERIE 32B-1 Standard



AMERIKANISCHER STANDARD

Kettennummer	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	R	S
	mm																	
60-1 ST	19.050	21.590	13.005	17.501	12.700	22.301	2.388	2.388	25.400	-	-	-	-	-	-	-	-	-
60-2 ST	19.050	21.692	12.954	17.399	12.700	45.060	2.388	2.388	48.260	22.809	12.700	-	-	-	-	-	-	-
80-1 ST	25.400	28.956	17.399	23.216	15.799	28.702	3.175	3.175	32.385	-	-	-	-	-	-	-	-	-
80-2 ST	25.400	28.956	17.399	23.216	15.875	58.674	3.175	3.175	61.468	29.286	16.002	6.325	-	-	-	-	-	-
80-3 ST	25.400	28.956	17.399	23.216	15.875	87.884	3.175	3.175	90.932	29.286	16.510	6.350	-	-	-	-	-	-
80-4 ST	25.400	28.956	17.399	23.216	15.875	117.196	3.175	3.200	120.396	29.286	16.383	6.350	-	-	-	-	-	-
100-1 ST	31.750	33.655	19.050	29.007	18.059	34.900	3.962	3.175	39.218	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100-2 ST	31.750	33.655	18.161	29.134	19.050	71.247	3.962	3.175	75.006	35.789	19.609	7.874	-	-	-	-	-	-
100-3 ST	31.750	33.655	19.152	29.134	19.050	106.680	3.962	3.200	110.795	35.789	19.609	7.874	-	-	-	-	-	-
120-1 ST	38.100	40.488	23.089	34.798	25.400	44.450	4.750	3.175	49.327	-	-	-	-	-	-	-	-	-
120-2 ST	38.100	40.488	23.089	34.798	25.400	83.820	4.750	3.175	94.717	45.390	24.638	10.414	-	-	-	-	-	-
120-4 ST	38.100	40.488	23.089	34.798	25.400	181.610	4.750	3.175	185.496	45.390	24.638	10.414	-	-	-	-	-	-
80-1 SLL	25.400	29.515	-	23.393	15.875	34.188	3.175	-	34.188	-	-	-	1.524	3.962	25.400	-	-	-
80-2 SLL	25.400	29.515	-	23.393	15.875	60.122	3.175	-	29.286	-	6.350	1.524	3.962	25.400	-	-	-	-
80-3 SLL	25.400	29.515	-	23.393	15.875	89.408	3.175	-	29.286	-	6.350	1.524	3.962	25.400	-	-	-	-
80-4 SLL	25.400	29.515	-	23.393	15.875	118.694	3.175	-	29.286	-	6.350	1.524	3.962	25.400	-	-	-	-
100-1 SLL	31.750	35.611	-	30.048	19.050	-	3.988	-	40.589	-	-	-	4.801	-	19.050	1.499	-	-
100-2 SLL	31.750	35.611	-	30.048	19.050	-	3.988	-	78.410	35.763	-	7.747	-	4.801	-	19.050	1.499	-
100-3 SLL	31.750	35.611	-	30.048	19.050	112.319	3.988	-	35.763	-	7.747	-	4.801	-	19.050	1.499	-	-
80-2 (5 PEP)	25.400	29.007	-	26.111	15.875	58.395	3.175	-	29.286	-	6.350	1.524	3.175	-	-	-	11.608	-
80-3 (5 PEP)	25.400	29.007	-	26.111	15.875	87.884	3.175	-	29.286	-	6.350	1.524	3.175	-	-	-	11.608	-
80-4 (5 PEP)	25.400	29.007	-	26.111	15.875	117.881	3.175	-	29.286	-	6.350	1.524	3.175	-	-	-	11.608	-
80-3-W2P	25.400	-	31.750	23.368	15.875	-	3.175	-	93.802	29.210	18.009	-	-	-	-	-	-	-
80-3-W4P	25.400	-	31.750	23.368	15.875	-	3.175	-	93.802	29.210	18.009	-	-	-	-	-	-	-
160-1-DP	50.800	-	33.045	46.990	31.750	58.293	6.350	-	-	-	-	-	2.540	6.350	-	28.575	45.009	14.275
80-2-4 PEP	25.400	26.492	16.002	-	15.875	58.598	3.175	3.810	61.620	29.261	-	6.350	1.524	3.200	-	-	-	-

BRITISCHER STANDARD – 5-PEP-SERIE

Kettennummer	A	B	D	E	F	I	J	P
	mm							
12B-1	19.05	21.100	12.350	11.700	22.710	27.310	-	12.100
12B-2	19.05	21.100	12.350	11.700	42.190	46.310	19.500	12.100
16B-1	25.400	26.500	21.100	17.000	33.500	38.890	-	17.000
16B-2	25.400	26.500	21.100	17.000	67.990	73.410	31.880	17.000
20B-1	31.800	32.800	26.420	19.600	43.210	49.300	-	19.600
20B-2	31.800	32.800	26.420	19.600	79.710	85.800	36.450	19.600
24B-1	38.100	38.500	33.400	25.400	53.390	59.990	-	25.400
24B-2	38.100	38.500	33.400	25.400	101.800	108.400	48.360	25.400

BRITISCHER STANDARD – SERIE 32B-1 SCHMAL UND STANDARD

Kettennummer	A	C	D	E	P	R
	mm					
32B-1 Schmal	50.800	29.997	40.996	17.018	29.210	44.983
32B-1 Standard	50.800	29.997	40.996	30.988	29.210	44.983



SEITENSTAB



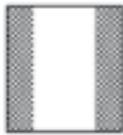
SCHRÄG GEHÄRTET 32-36 Rc
INDUKTIONSGEHÄRTET 48-55 Rc

RIVET



INDUKTIONSGEHÄRTETER BEREICH – BIS
ZU EINER TIEFE VON 0.100
50-55 Rc

BARREL



INDUKTIONSGEHÄRTETER BEREICH
40-45 Rc

Im Zusammenhang mit dem steigenden Bedarf unserer Kunden und mit unserer Verpflichtung, der Industrie zu dienen, haben wir unser Angebot erweitert und, um dies effektiv zu erreichen, haben wir folgende Kettenbezeichnungen gemäß den Landesnormen angenommen:

WR – geschweißte Stahlkette mit wärmebehandelten Nieten

WH – geschweißte Stahlkette – vollständig wärmebehandelt

WHIBR – vollständig wärmebehandelte Kette, darüber hinaus: Trommel und Niete induktionsgehärtet

WHIBRS – wie oben, darüber hinaus: induktionsgehärtete, verschleißende Flächen der Seitenstäbe

WD – geschweißte antistatische Stahlkette

XHD – die für die Arbeit bei sehr großer Belastung ausgelegte Kette

CS – Flußstahltrommel

ACHTUNG: Wenn nicht anders festgelegt (zitiert) wurde, werden die geschweißten Stahlketten immer in Stücken mit einer Länge von 10 Fuß (3 Meter) geliefert.

BEARBEITUNG DURCH DURCHGREIFENDE ERWÄRMUNG UND INDUKTIONSHÄRTEN

(IBR) steht für eine vollständig wärmebehandelte Kette, mit Trommeln und Niete, die zusätzlich induktionsgehärtet wurden.

(IBRS) steht für eine vollständig wärmebehandelte Kette, mit Trommeln, Niete und Seitenstäben, die zusätzlich induktionsgehärtet wurden.

Einzel durchgeföhrt oder in Verbindung mit anderen Verfahren können diese beiden Typen der Wärmebehandlung der Ketten von CAN-AM in einem großen Grad die Betriebszeit verlängern.

FUNKTION UND BESTÄNDIGKEIT

Die durchgreifende Erwärmung der Kette (bis auf eine entsprechende Härte) verbessert ihre Funktion und steigert die Beständigkeit.

VERSCHLEISS

Eine der Wärmebehandlung unterzogenen Kette, die in keiner schleifenden Umgebung arbeitet, kann sogar 50% größere Verschleißfestigkeit aufweisen. Die Minderung der Verlängerung der Löcher in dem Seitenplatte kann man durch das Induktionshärten der Löcherränder erzielen.

Eine induktionsgehärtete Kette, die in keiner schleifenden Umgebung arbeitet, kann sogar mehrfach größere Verschleißfestigkeit aufweisen.

ACHTUNG: Einzelne Ereignisse können die Festigkeitsänderung beeinflussen!

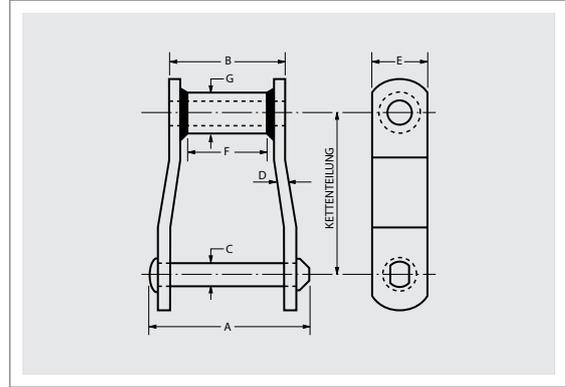
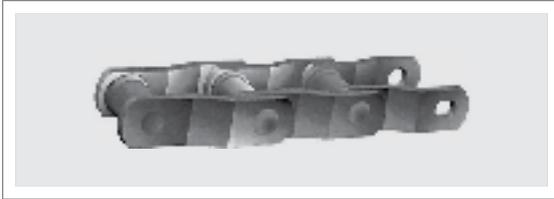
Die Tiefe und der RC-Umfang des Induktionshärtens hängt von der entsprechenden Materialstärke, von dem Nietdurchmesser und von der besonderen Kettenanwendungen ab.

WÄRMEBEHANDELTE UND INDUKTIONSGEHÄRTETE KETTE

Die im Lager aus erhältlichen geschweißten Stahlketten der Firma CAN-AM wurden vollständig der Wärmebehandlung unterzogen und/oder sie bestehen teilweise aus induktionsgehärteten Teilen. Für die möglichst lange Betriebszeit einer Kette, die sehr intensiv genutzt wird, z. B. starker Stoßbelastung ausgesetzt sind, mit großer Geschwindigkeit arbeitet, stark beansprucht wird, bzw. unter Schleifbedingungen arbeitet, gewinnen manche oder alle CAN-AM-Ketten dadurch, dass sie spezifischer Wärmebehandlung unterzogen werden.

GESCHWEISSTE STAHLKETTE MIT OFFSET - SEITENPLATTE

GESCHWEISSTE STAHLKETTEN DER FIRMA CAN-AM gewährleisten die Übertragung der meisten Materialien auf die beste, sparsame Weise. Sie werden meistens in Sägemühlen, Zellstofffabriken, Papierfabriken, Furnierplattenfabriken, OSB-Betrieben und anderen, in Becherförderern und bei dem Transport von Massengütern eingesetzt. Für die größere Stoßbeständigkeit und Verschleißfestigkeit soll man Ketten verwenden, die vollständig wärmebehandelt oder induktionsgehärtet wurden.

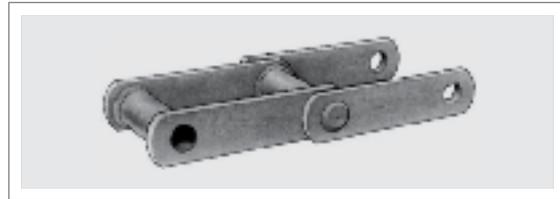
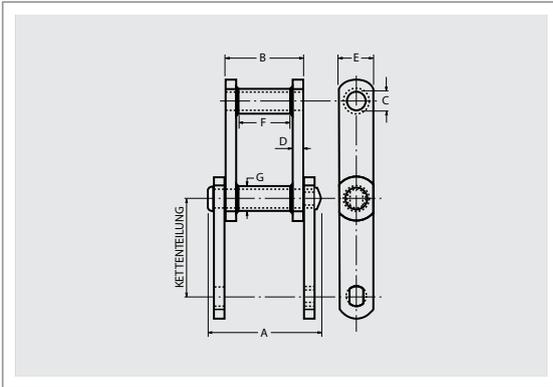


Kettennummer	Kettenteilung	Festigkeit	Zulässige Betriebsbelastung	Glieder	Durchschnittliches Gewicht	Gesamtbreite ca.	Lagerlänge	Nietdurchmesser	Seitenplattestärke	Seitenplattehöhe	Stirnfläche des Zahns an der Teilungslinie ca.	Äußerer Trommeldurchmesser
	mm					kg						
WR-78	66.269	12,247	2,041	15.1	6.4	76.2	50.8	12.7	6.4	31.8	25.4	21.3
WH-78	66.269	14,969	2,495	15.1	6.4	76.2	50.8	12.7	6.4	31.8	25.4	21.3
WR-78-4	101.600	12,247	2,041	9.8	5.2	76.2	50.8	12.7	6.4	31.8	25.4	21.3
WR-82	78.105	13,608	2,268	12.8	7.0	85.7	57.2	14.2	6.4	31.8	28.6	25.4
WH-82	78.105	16,330	2,722	12.8	7.0	85.7	57.2	14.2	6.4	31.8	28.6	25.4
WR-124	101.600	22,861	3,720	9.8	11.6	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8
WH-124	101.600	25,855	4,309	9.8	11.6	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8
WR-111	120.904	22,861	4,309	8.2	12.8	122.2	85.7	19.1	9.5	44.5	44.5	31.8
WH-111	120.904	27,216	5,443	8.2	12.8	122.2	85.7	19.1	9.5	44.5	44.5	31.8
WR-106	152.400	22,861	3,720	6.6	9.2	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8
WH-106	152.400	27,216	5,443	6.6	9.2	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8
WR-132	153.670	38,783	6,396	6.6	21.0	161.9	111.9	25.4	12.7	50.8	69.9	44.5
WH-132	153.670	55,339	9,208	6.6	21.0	161.9	111.9	25.4	12.7	50.8	69.9	44.5
WR-150	153.670	54,432	8,618	6.6	24.3	165.1	111.9	25.4	12.7	63.5	69.9	44.5
WH-150	153.670	55,339	9,208	6.6	24.3	165.1	111.9	25.4	12.7	63.5	69.9	44.5
WR-155	153.670	67,133	9,979	6.6	28.3	162.7	112.7	28.6	14.3	63.5	69.9	44.5
WH-155	153.670	79,380	13,154	6.6	28.3	162.7	112.7	28.6	14.3	63.5	69.9	44.5
WR-157	153.670	67,133	9,979	6.6	29.8	171.5	117.5	28.6	15.9	63.5	69.9	44.5
WH-157	153.670	79,380	13,154	6.6	29.8	171.5	117.5	28.6	15.9	63.5	69.9	44.5
WR-159	155.575	83,916	12,701	6.6	38.7	171.5	117.5	31.8	15.9	76.2	69.9	48.3
WH-159	155.575	95,256	14,515	6.6	38.7	171.5	117.5	31.8	15.9	76.2	69.9	48.3
WR-200	155.575	83,916	12,701	6.6	32.9	171.5	117.5	31.8	15.9	63.5	69.9	48.3
WH-200	155.575	86,184	14,515	6.6	32.9	171.5	117.5	31.8	15.9	63.5	69.9	48.3

Alle oben angegebenen CAN-AM-Ketten sind Standardketten und sie sind mit den wärmebehandelten Nieten versehen. Ketten WH144 und WH166 – siehe: OSB-Ketten, Seite 38. Achtung: Die für die Arbeit bei sehr großer Belastung ausgelegten Kette – siehe: Seite 16.

GESCHWEISSTE STAHLKETTE MIT GERADEM SEITENPLATTE

GESCHWEISSTE STAHLKETTEN DER KLASSE C VON DER FIRMA CAN-AM gewährleisten den Schweißgeräten einen leichten Zugang zu den Stahlketten von CAN-AM, insbesondere bei dem Montageschweißen.

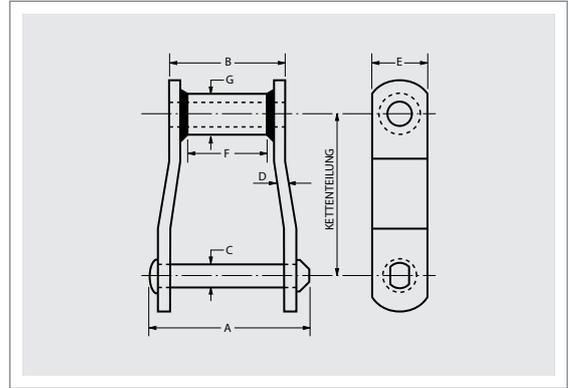
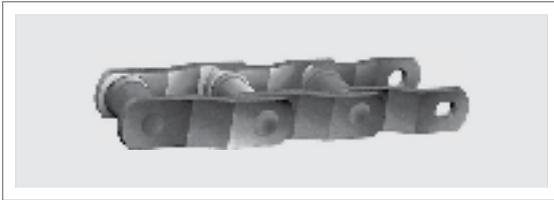


Kettennummer	Kettenteilung	Festigkeit	Zulässige Betriebsbelastung	Glieder	Durchschnittliches Gewicht	Gesamtbreite ca.	Lagerlänge	Nietdurchmesser	Seitenplattenstärke	Seitenplattenhöhe	Stirnfläche des Zahns an der Teilungslinie ca.	Äußerer Trommeldurchmesser
						A	B	C	D	E	F	G
		mm	kg	pcs/m	kg/m	mm						
WRC78	66.269	12,247	2,041	15.1	6.4	76.2	50.8	12.7	6.4	31.8	25.4	21.3
WHC78	66.269	12,247	2,041	15.1	6.4	76.2	50.8	12.7	6.4	31.8	25.4	21.3
WRC82	78.105	13,608	2,268	12.8	5.2	85.7	57.2	14.3	6.4	31.8	25.4	21.3
WHC82	78.105	13,608	2,268	12.8	5.2	85.7	57.2	14.3	6.4	31.8	25.4	21.3
WRC131*	78.105	22,861	3,810	12.8	10.1	90.5	50.8	19.1	9.5	38.1	25.4	31.8
WHC131*	78.105	22,861	3,810	12.8	10.1	90.5	50.8	19.1	9.5	38.1	25.4	31.8
WRC124	101.600	22,861	3,810	9.8	11.6	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8
WHC124	101.600	22,861	3,810	9.8	11.6	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8
WRC111	120.904	22,861	3,810	8.2	12.8	122.2	85.7	19.1	9.5	44.5	44.5	31.8
WHC111	120.904	22,861	3,810	8.2	12.8	122.2	85.7	19.1	9.5	44.5	44.5	31.8
WRC110	152.400	22,861	3,810	6.6	10.7	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8
WHC110	152.400	22,861	3,810	6.6	10.7	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8
WRC132	153.670	38,783	6,396	6.6	21.0	165.1	111.9	25.4	12.7	50.8	69.9	44.5
WHC132	153.670	38,783	6,396	6.6	21.0	165.1	111.9	25.4	12.7	50.8	69.9	44.5
WRC150	153.670	54,432	8,618	6.6	24.3	165.1	111.9	25.4	12.7	63.5	69.9	44.5
WHC150	153.670	54,432	8,618	6.6	24.3	165.1	111.9	25.4	12.7	63.5	69.9	44.5
WRC157	153.670	56,700	9,979	6.6	31.3	171.5	117.5	28.6	15.9	63.5	69.9	44.5
WHC157	153.670	56,700	9,979	6.6	31.3	171.5	117.5	28.6	15.9	63.5	69.9	44.5

* Passt in die Rinne mit der Abmessung 4" hinein

GESCHWEISSTE STAHLKETTE, DIE FÜR DIE ARBEIT UNTER SEHR HOHER BELASTUNG AUSGELEGT IST

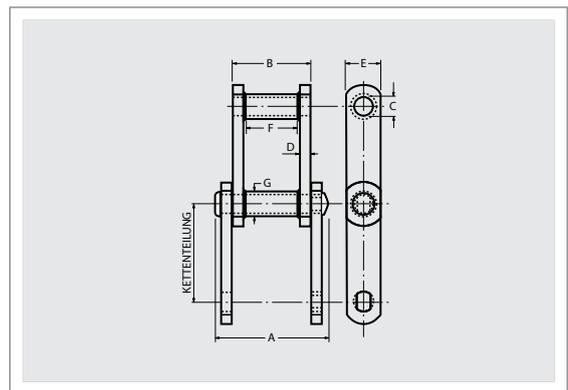
GESCHWEISSTE STAHLKETTEN, DIE FÜR DIE ARBEIT UNTER SEHR HOHER BELASTUNG AUSGELEGT SIND, zeichnen sich durch größere Festigkeit, perfekte Stoßbeständigkeit und längere Betriebszeit als im Fall von Standardketten aus. Die Eigenschaften der Serie Tough Guy der Firma CAN-AM sind unter anderem: höhere Stoßbeständigkeit, Festigkeit und Schleiffläche.



Kettennummer	Kettenteilung	Festigkeit	Zulässige Betriebsbelastung	Glieder	Durchschnittliches Gewicht	Gesamtbreite ca.	Lagerlänge	Nietdurchmesser	Seitenplattestärke	Seitenplattehöhe	Stirnfläche des Zahns an der Teilungslinie ca.	Äußerer Trommeldurchmesser
	mm					kg	pcs/m					
WR-78XHD*	66.954	16,330	2,722	15.1	9.4	85.7	50.8	14.3	9.5	31.8	25.4	25.4
WH-78XHD*	66.954	16,330	2,722	15.1	9.4	85.7	50.8	14.3	9.5	31.8	25.4	25.4
WR-82XHD	78.105	22,861	3,810	12.8	12.6	95.3	60.3	19.1	9.5	38.1	28.6	31.8
WH-82XHD	78.105	25,855	4,309	12.8	12.6	95.3	60.3	19.1	9.5	38.1	28.6	31.8
WR-124XHD	103.200	38,556	6,441	9.8	21.7	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	41.3
WH-124XHD	103.200	55,339	9,253	9.8	21.7	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	41.3
WR-106XHD	153.670	38,556	6,441	6.6	17.6	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	44.5
WH-106XHD	153.670	55,339	9,253	6.6	17.6	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	44.5
WR-132XHD	153.670	54,432	9,072	6.6	22.8	171.5	118.3	25.4	15.9	50.8	69.9	44.5
WH-132XHD	153.670	55,339	9,253	6.6	22.8	171.5	118.3	25.4	15.9	50.8	69.9	44.5

* Passt in die Rinne mit der Abmessung 4" hinein

KETTE TYP C, DIE FÜR DIE ARBEIT UNTER SEHR HOHER BELASTUNG AUSGELEGT IST

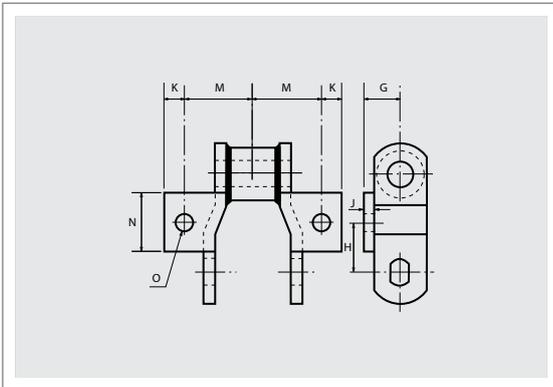


Kettennummer	Kettenteilung	Festigkeit	Zulässige Betriebsbelastung	Glieder	Durchschnittliches Gewicht	Gesamtbreite ca.	Lagerlänge	Nietdurchmesser	Seitenplattestärke	Seitenplattehöhe	Stirnfläche des Zahns an der Teilungslinie ca.	Äußerer Trommeldurchmesser
	mm					kg	pcs/m					
WRC82XHD	78.105	25,855	4,309	12.8	12.4	95.3	60.3	19.1	9.5	38.1	28.6	31.8
WHC82XHD	78.105	25,855	4,309	12.8	12.4	95.3	60.3	19.1	9.5	38.1	28.6	31.8
WRC124XHD	103.200	38,556	6,441	9.8	21.7	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	41.3
WHC124XHD	103.200	55,339	9,253	9.8	21.7	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	41.3
WRC110XHD	153.670	38,556	6,441	6.6	17.6	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	44.5
WHC110XHD	153.670	55,339	9,253	6.6	17.6	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	44.5
WRC132XHD	153.670	54,432	9,072	6.6	22.8	171.5	118.3	25.4	15.9	50.8	69.9	44.5
WHC132XHD	153.670	55,339	9,253	6.6	22.8	171.5	118.3	25.4	15.9	50.8	69.9	44.5

Auf den folgenden Seiten wurden einige Ansätze für die Industrieketten, die in unseren Betrieben hergestellt werden, beschrieben. Die Firma CAN-AM CHAINS hat auch tausende Spezialansätze in Zusammenarbeit mit unseren Kunden gebaut, um spezifische Probleme, die mit dem Transport verbunden sind, zu lösen. In vielen Fällen verursachten die Konstruktionsänderungen der Ketten eine beträchtliche Verlängerung der Betriebszeit der Kette, in manchen Fällen sogar bis auf das Dreifache.

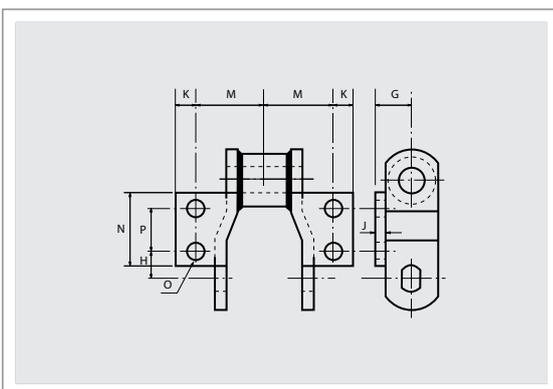
Wir sind dazu da, Probleme zu lösen. Herausforderungen sind dafür, dass wir etwas für Sie machen können!

ANSÄTZE K1 UND ANSÄTZE A1 (WENN EINSEITIG)



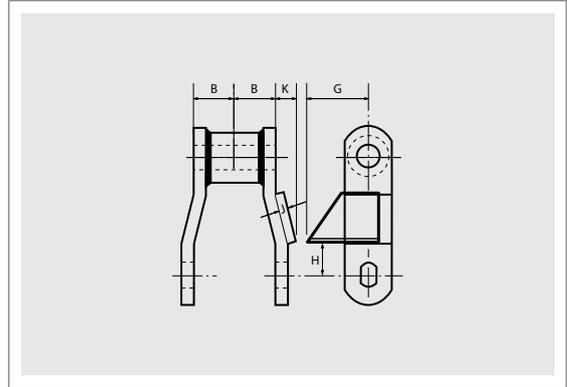
Kettensnummer	G	H	J	K	M	N	Schraubengröße O
	mm						
WR-78	22.23	31.75	6.35	12.70	50.80	31.75	9.53
WR-78HD(X)	22.23	31.75	6.35	12.70	50.80	31.75	9.53
WR-82	22.23	38.10	6.35	15.88	60.33	44.45	9.53
WR-82XHD	28.58	38.10	9.53	15.88	60.33	44.45	9.53
WR-124	28.58	50.80	9.53	15.88	66.68	44.45	9.53
WR-124XHD	38.10	50.80	12.70	19.05	66.68	44.45	12.70
WR-111	31.75	53.98	9.53	15.88	79.38	44.45	9.53
WR-132	38.10	76.20	12.70	22.23	95.25	50.80	12.70
WR-132HD(X)	38.10	76.20	12.70	22.23	95.25	50.80	12.70

ANSÄTZE K2 UND ANSÄTZE A2 (WENN EINSEITIG)



Kettensnummer	G	H	J	K	M	N	P	Schraubengröße O
	mm							
WR-78	22.23	20.64	6.35	12.70	50.80	53.98	28.58	9.53
WR-78HD(X)	22.23	20.64	6.35	12.70	50.80	53.98	28.58	9.53
WR-82	22.23	12.70	6.35	15.88	53.98	57.15	31.75	9.53
WR-82XHD	28.58	12.70	9.53	15.88	60.33	57.15	31.75	9.53
WR-124	28.58	22.23	9.53	15.88	66.68	76.20	49.21	9.53
WR-124XHD	38.10	22.23	12.70	19.05	66.68	101.60	49.21	12.70
WR-111	31.75	25.40	9.53	19.05	79.38	101.60	58.74	9.53
WR-132	38.10	41.28	12.70	19.05	95.25	107.95	69.85	12.70
WR-132HD(X)	38.10	41.28	12.70	22.23	95.25	107.95	69.85	12.70
WR-150	44.45	41.28	12.70	22.23	95.25	107.95	69.85	12.70

ANSÄTZE R2

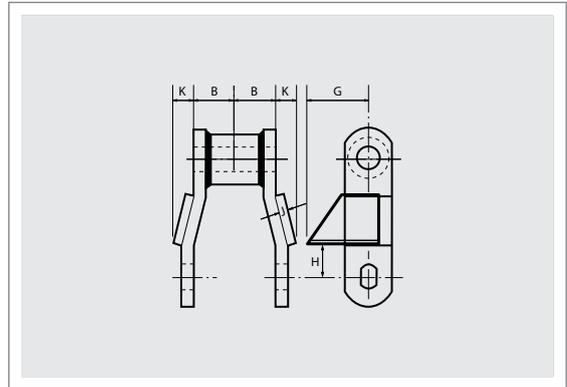


Kettennummer	B	G	H	J	K	Durchschnittliches Gewicht
						kg/m
	mm					
WR-78	25.40	39.69	25.40	6.35	12.70	6.55
WR-78HD(X)	28.58	39.69	25.40	9.53	15.88	11.16
WR-82	28.58	44.45	20.64	6.35	12.70	8.93

RR-1- Ansätze sind ähnlich, der Vorschub läuft nach vorne zusammen. (Punktrichtung ist umkehrbar.)

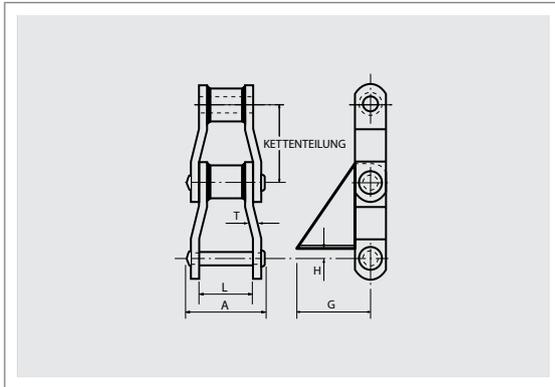
ANSÄTZE RR-2

Das RR-Ansätze ist für alle Ketten erhältlich



Kettennummer	B	G	H	J	K	Durchschnittliches Gewicht
						kg/m
	mm					
WR-78	25.40	39.69	25.40	6.35	12.70	7.14
WR-78HD(X)	28.58	39.69	25.40	9.53	15.88	11.91
WR-82	28.58	44.45	20.64	6.35	12.70	9.67
WR-82XHD	30.16	52.39	20.64	9.53	19.05	12.65
WR-124	34.93	47.63	38.10	9.53	19.05	13.84
WR-132	55.96	63.50	38.10	12.70	22.23	23.81

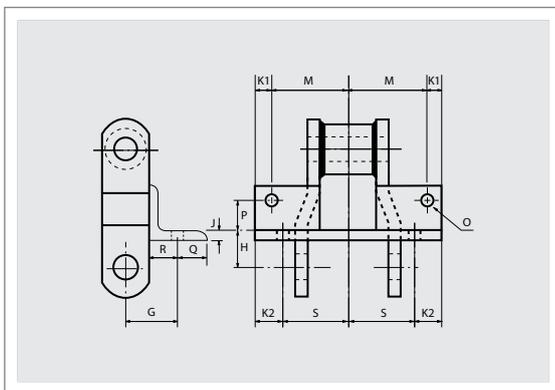
RR-1- Ansätze sind ähnlich, aber der Vorschub läuft nach vorne zusammen. (Punktrichtung ist umkehrbar.)



ANSÄTZE S1

- Geliefert wird der geschweißte Typ, es sein denn, dass der Auftraggeber in der Bestellung den unteilbaren Typ spezifiziert
- Erfüllt sind die genannten technischen Anforderungen WRC.

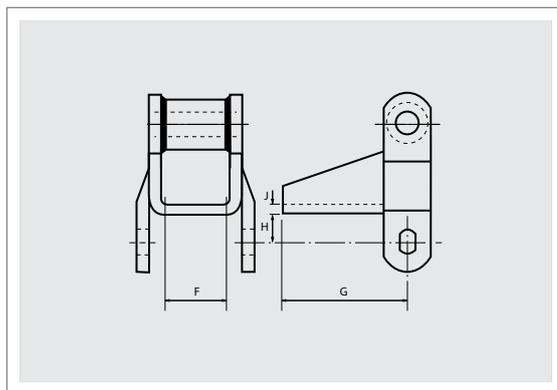
Kettennummer	A	G	H	L	T	Durchschnittliches Gewicht
						kg/m
WR-124	107.95	95.25	25.40	92.08	9.53	25.89
WR-111	122.24	101.60	25.40	106.36	9.53	27.23
WR-106	107.95	95.25	25.40	92.08	9.53	23.96
WR-124XHD	123.83	95.25	32.54	104.78	12.70	38.69
WR-132	158.75	127.00	32.54	134.14	12.70	26.79
WR-150	158.75	139.70	32.54	134.14	12.70	29.76



ANSÄTZE F4

Kettennummer	G	H	J	K1	K2	M	P	Q	R	S	Durchschnittliches Gewicht	Schraubengröße O
											kg/m	mm
WR-78	44.45	25.40	6.35	12.70	22.23	57.15	23.81	15.88	28.58	47.63	12.35	9.53
WR-78XHD	44.45	25.40	6.35	12.70	22.23	57.15	23.81	15.88	28.58	47.63	14.73	9.53
WR-82	46.04	31.75	6.35	11.11	22.23	63.50	28.58	20.64	30.16	52.39	13.24	9.53
WR-82XHD	52.39	31.75	9.53	12.70	26.99	63.50	28.58	26.99	30.16	52.39	18.60	9.53
WR-124	52.39	29.37	9.53	12.70	26.99	66.68	26.99	26.99	33.34	52.39	17.26	9.53

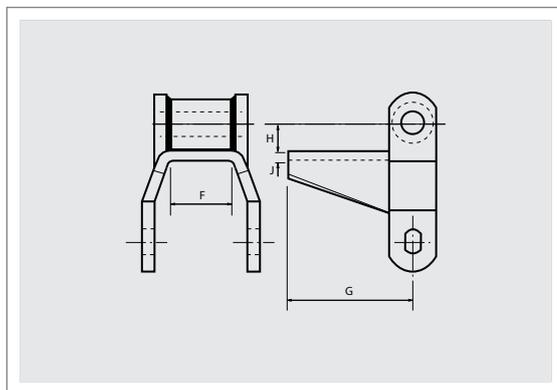
ANSÄTZE H1



Kettennummer	F	G	H	J	Durchschnittliches Gewicht
	mm				kg/m
WR-78	38.10	92.08	12.70	4.76	9.82
WR-78XHD	38.10	92.08	12.70	4.76	14.14
WR-82	44.45	92.08	15.88	4.76	13.24
WR-82XHD	44.45	98.43	15.88	4.76	18.01

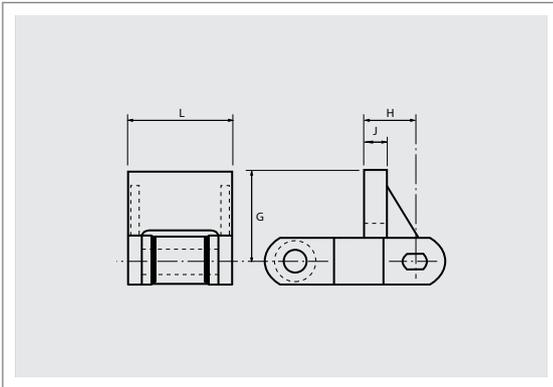
Achtung: H1 passt auch an 8IX.

ANSÄTZE H2



Kettennummer	F	G	H	J	Durchschnittliches Gewicht
	mm				kg/m
WR-78	38.10	92.08	12.70	4.76	9.82
WR-78XHD	38.10	92.08	12.70	4.76	14.14
WR-82	44.45	92.08	15.88	4.76	13.24
WR-82XHD	44.45	98.43	15.88	4.76	18.01

ANSÄTZE RF2

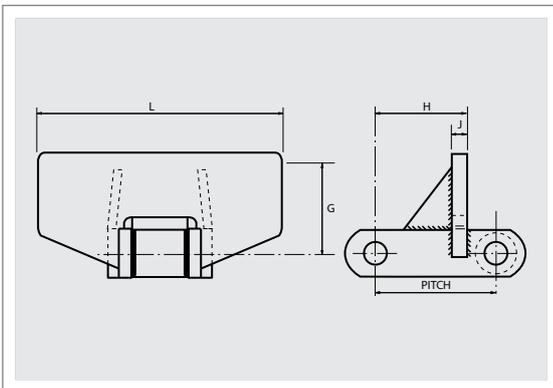


Kettensnummer	G	H	J	L	Durchschnittliches Gewicht
					kg/m
mm					
WR-78	68.26	38.10	6.35	76.20	11.46
WR-78HD(X)	68.26	38.10	9.53	76.20	15.92
WR-82XHD	69.85	54.37	9.53	82.55	18.30
WR-124	82.55	50.80	12.70	107.95	23.51
WR-111	82.55	53.98	12.70	196.85	21.58
WR-132	88.90	76.20	19.05	228.60	42.41

Die technischen Anforderungen für die Kette C-Modell sind den oben genannten Anforderungen gleich. Bei der Bestellung sind die Abmessungen L und G festzulegen.

Erhältlich auf für die divergente Arbeit nach vorne.

ANSÄTZE RF12

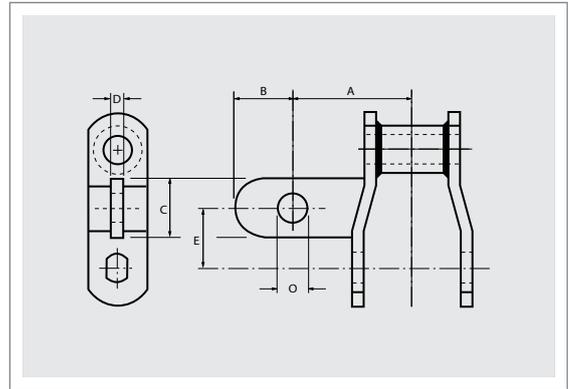


Kettensnummer	G	H	J	L	Durchschnittliches Gewicht
					kg/m
mm					
WR-78	68.26	38.10	6.35	76.20	11.46
WR-78HD(X)	68.26	38.10	9.53	76.20	15.92
WR-82XHD	69.85	54.37	9.53	82.55	18.30
WR-124	82.55	50.80	12.70	107.95	23.51
WR-111	82.55	53.98	12.70	196.85	21.58
WR-132	88.90	76.20	19.05	228.60	42.41

Die technischen Anforderungen für die Kette C-Modell sind den oben genannten Anforderungen gleich. Bei der Bestellung sind die Abmessungen L und G festzulegen.

Erhältlich auf für die divergente Arbeit nach vorne.

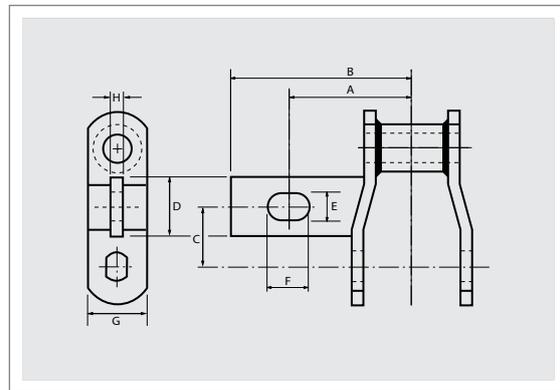
ANSÄTZE A22



Kettennummer	A	B	C	D	E	O
	mm					
WR-78	50.80	15.88	31.75	6.35	31.75	11.11
WR-124	76.20	22.23	44.45	9.53	50.80	14.29
WR-111	88.90	22.23	44.45	9.53	60.33	14.29
WR-106	69.85	22.23	44.45	9.53	76.20	14.29
WR-132	107.95	25.40	44.45	12.70	76.20	20.64
WR-132XHD	107.95	25.40	50.80	15.88	76.20	20.64

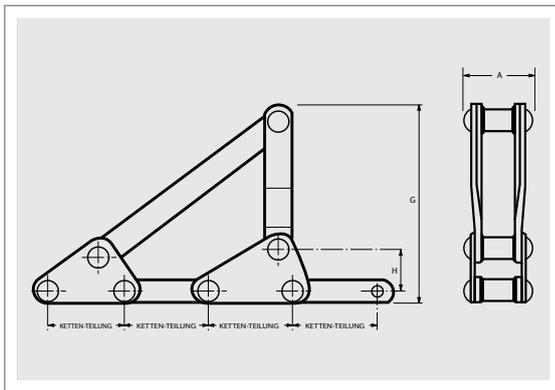
Bei der Bestellung festlegen, ob die linksseitige oder die rechtsseitige Version benötigt wird.

SPEZIELL GENUTET A22 FÜR SEGMENTKETTEN



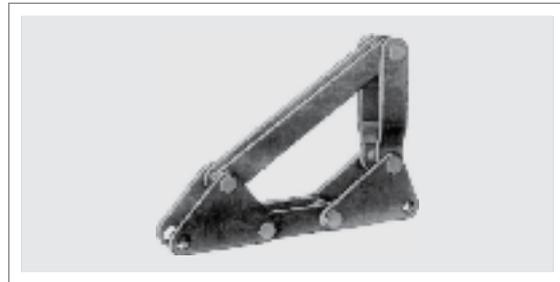
Kettennummer	A	B	C	D	E	F	G	H
	mm							
WR-124	101.60	150.81	44.45	50.80	20.64	38.10	38.10	12.70
WR-124XHD	104.78	153.99	44.45	50.80	20.64	38.10	50.80	12.70
WR-106	101.60	150.81	76.20	50.80	20.64	38.10	38.10	12.70
WR-106XHD	104.78	153.99	76.20	76.20	20.64	38.10	50.80	12.70
WR-132	114.30	158.75	76.20	50.80	20.64	38.10	50.80	12.70
WR-132XHD	117.48	161.93	76.20	63.50	20.64	31.75	50.80	12.70
WR-144	101.60	150.81	76.20	50.80	20.64	38.10	44.45	12.70
WR-166	101.60	150.81	76.20	50.80	20.64	38.10	44.45	12.70

Alle Teile auf der linken Seite sind auch in der Serie „H“, die vollständig wärmebehandelt und/oder zusätzlich, teilweise induktionsgehärtet („IBR“) wird, erhältlich.



CAN-AM-KETTEN FÜR DAS SEITENHEBEN

Achtung: Die separat bestellten Ketten werden mit dem geöffneten Endglied geliefert.

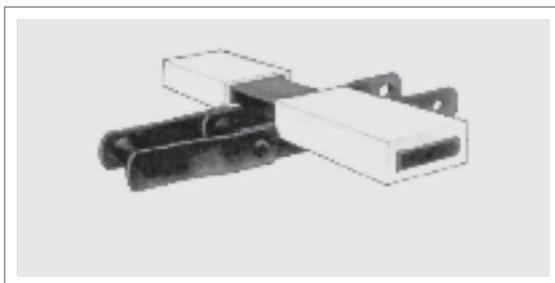


Kettennummer	Durchschnittliche Kettenteilung	Nietdurchmesser	Gesamtbreite		Höhe		Teilungen pro Baugruppe
			A	G	H		
			mm				pcs
WR-78	66.27	12.70	76.20	203.20-355.60	47.63		4-5
WR-82	78.11	14.29	82.55	254.00-355.60	47.63		5-6
WR-124	101.60	19.05	107.95	254.00-457.20	73.03		4-6
WR-124XHD	103.20	25.40	123.83	304.80-457.20	76.20		4-6
WR-106	152.40	19.05	107.95	304.80-508.00	95.25		4-6
WR-132	153.67	25.40	158.75	304.80-609.60	95.25		4-5
WR-132HD(X)	153.67	25.40	171.45	304.80-609.60	95.25		4-5
WR-150	153.67	25.40	158.75	304.80-609.60	101.60		4-5
WR-155	153.67	28.58	162.72	304.80-762.00	101.60		4-5
WR-157	153.67	28.58	171.45	304.80-762.00	101.60		4-5

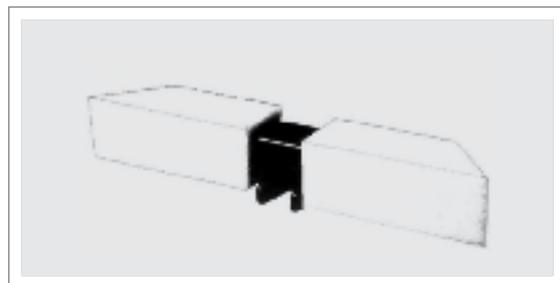
MITNEHMER UHMW VON CAN-AM

Die Verkleidungen bestehen aus UHMW, sie werden am Stahlrohr, bzw. am Flacheisen durch das Einpressen befestigt. Die Mitnehmer UHMW der Firma CAN-AM dienen als ein abreibendes Band, das sich auf der Fördererunterseite befindet.

Die leicht austauschbaren Verkleidungen schützen das Flacheisen vor dem Abrieb, wodurch die Wartungskosten erheblich senken. Sonstige Eigenschaften sind unter anderem die Reduktion der Leistungsaufnahme und des Lärmpegels.

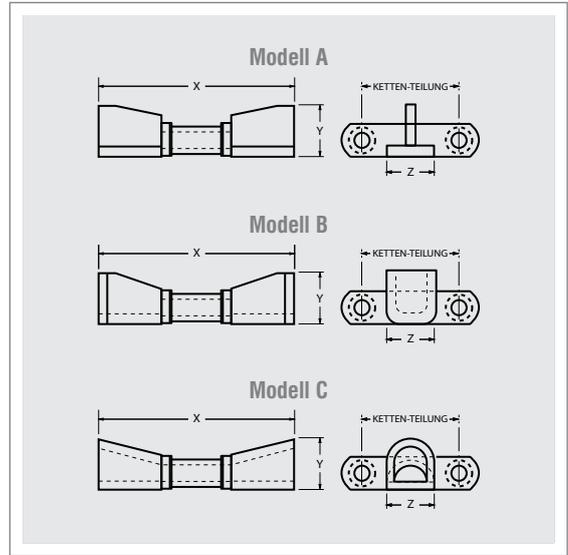
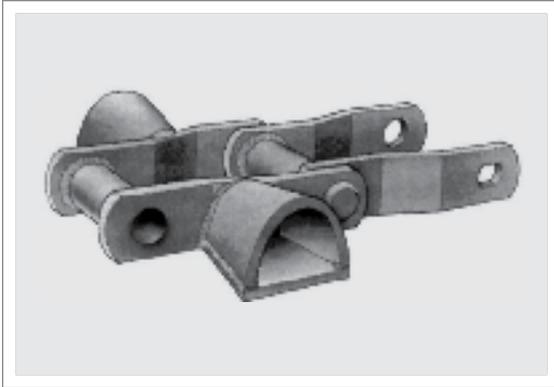


Flacheisenmodell
 Flacheisen = 3 1/2" x 1"
 UHMW = 4 1/2" x 2" (Außenabmessungen)



Modell des Quadratrohrs HSS
 Rohr = 3" x 3"
 UHMW = 4" x 4" (Außenabmessungen)

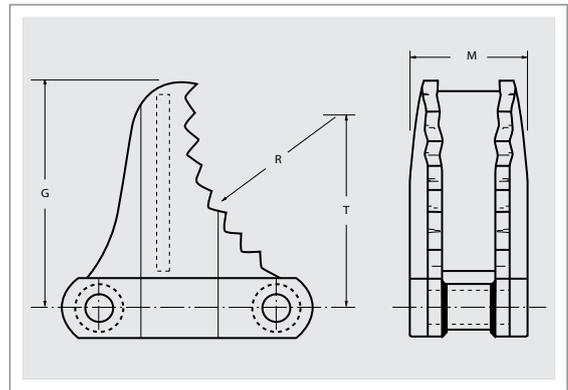
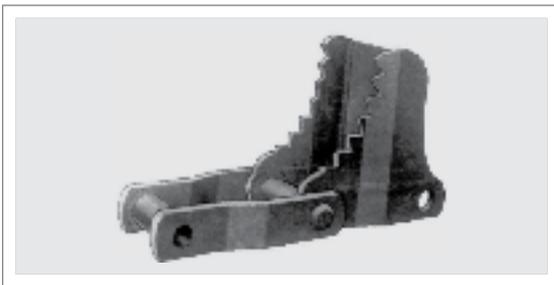
AUFNAHMEVORRICHTUNG DES STAMMS FÜR DIE EINFACHKETTE



Kettennummer	Kettenteilung	Modell A			Modell B			Modell C			Spezialmodell C		
		X	Y	Z	X	Y	Z	X	Y	Z	X	Y	Z
mm													
WR-124	101.60	203.20	63.50	63.50	203.20	63.50	57.15	203.20	57.15	88.90	279.40	74.61	76.20
WR-111	120.90	215.90	57.15	44.45	215.90	76.20	57.15	215.90	57.15	88.90	279.40	74.61	76.20
WR-124XHD	102.87	215.90	76.20	63.50	215.90	76.20	63.50	215.90	76.20	76.20	279.40	95.25	76.20
WR-106	152.40	203.20	57.15	76.20	203.20	57.15	57.15	203.20	57.15	88.90	295.28	74.61	88.90
WR-132	153.67	279.40	76.20	76.20	279.40	76.20	82.55	279.40	76.20	88.90	330.20	88.90	88.90
WR-132XHD	153.67	285.75	76.20	76.20	285.75	76.20	76.20	295.28	76.20	88.90	346.08	82.55	88.90

Achtung: Die Aufnahmevorrichtungen des Modells A können bei dem Transport Probleme bereiten – man soll sich mit dem Betrieb in Verbindung setzen.

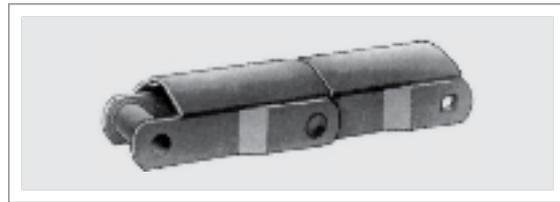
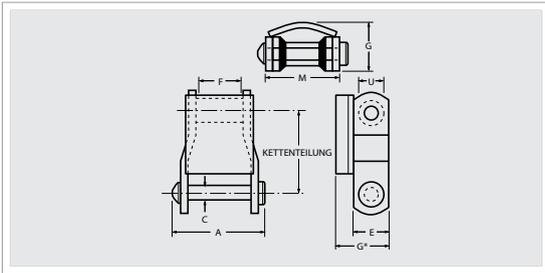
SPEZIELL GESCHNITTENE ANSÄTZE*



Kettennummer	G	R	T	M
	mm			
WR-124	185.74	304.80	177.80	101.60
WR-124XHD	185.74	304.80	177.80	107.95
WR-106	209.55	152.40	171.45	98.43
WRC-110	209.55	152.40	171.45	98.43
WR-106XHD	228.60	161.93	177.80	103.58
WR-132	185.74	152.40	177.80	139.70
WRC-132	185.74	152.40	177.80	139.70

* Erhältlich in der unteilbaren Version, mit Seitenplatte oder geschweißt

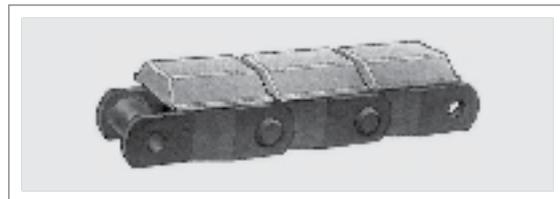
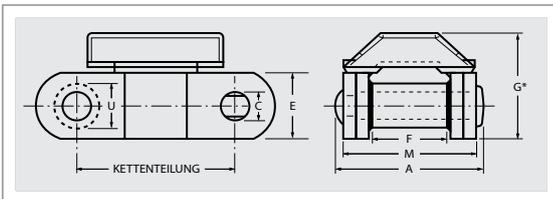
DES TYP5 GESCHWEISSTE STAHLKETTE UNIVERSAL TOP



Kettennummer	Kettenteilung	Glieder	Durchschnittliches Gewicht	A	C	E	F	G*	M	U
				mm						
WR-78 U	66.27	15.1	8.93	76.20	12.70	31.75	25.40	46.04	66.68	22.23
WR-78 XHDU	66.95	15.1	15.48	87.63	14.29	31.75	25.40	48.26	71.44	25.40
WR-82 U	78.11	12.8	11.91	88.90	14.29	31.75	28.58	50.80	76.20	25.40
WR-82 XHDU	78.11	12.8	20.09	101.60	19.05	38.10	28.58	60.33	84.14	31.75
WR-130/8U	101.60	9.8	7.14	76.20	12.70	31.75	25.40	46.04	66.68	22.23
WR-124 U	101.60	9.8	19.35	107.95	19.05	38.10	38.10	63.50	92.08	31.75
WR-124 XHDU	103.20	9.8	29.47	117.48	25.40	50.80	38.10	82.55	103.19	41.28

* Nennmaße

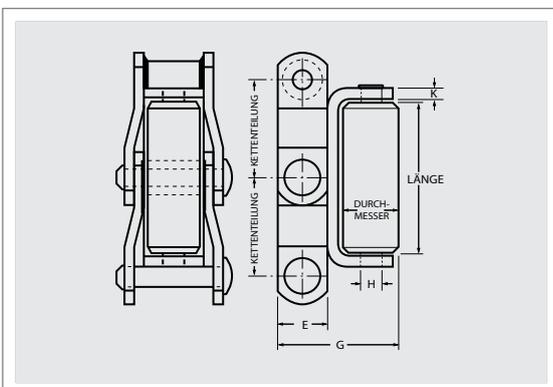
GESCHWEISSTE STAHLKETTE MIT UHMW-CAP



Kettennummer	Kettenteilung	Glieder	Durchschnittliches Gewicht	A	C	E	F	G*	M	U
				mm						
WR-78 UP	66.27	15.1	8.04	76.20	12.70	31.75	25.40	49.21	66.68	22.23
81X UP	66.27	15.1	5.06	63.50	11.11	28.58	22.23	47.63	41.28	22.23

* Nennmaße

STAHLKETTE MIT ROLLEN-OBERFLÄCHE, MIT NYLON-ROLLEN



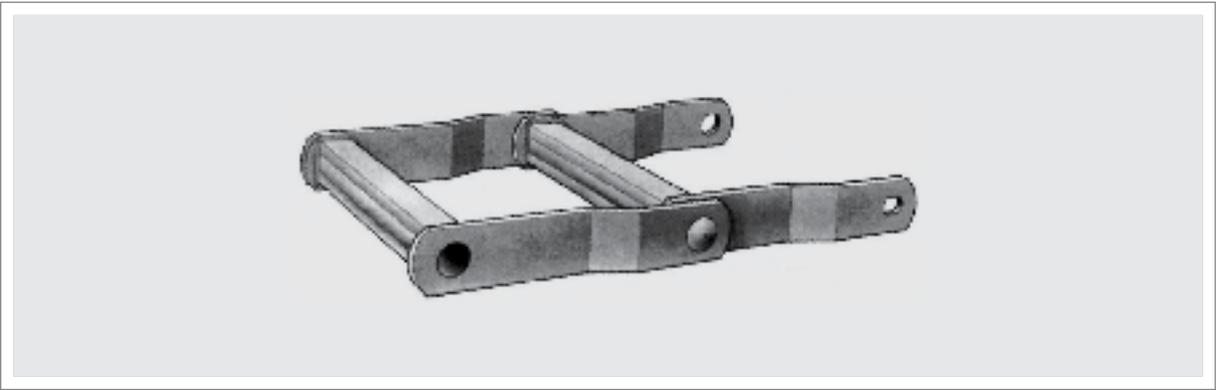
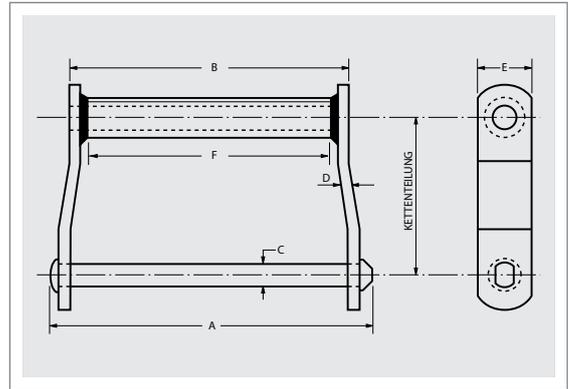
Kettennummer	Kettenteilung	Glieder	Durchschnittliches Gewicht	Rollenlänge	Rollendurchmesser	Seitenplattebreite	Gesamthöhe	Wiegematerial	Rollennietdurchmesser
						E	G	K	H
mm									
WR-78RTN	66.27	15.1	11.68	101.60	31.75	31.75	79.38	6.35	12.70

Die Standardkette mit Rollenoberfläche wird mit soliden Nylonrollen geliefert. Auch das Modell WRC 78 (Kombikette) ist erhältlich.

GESCHWEISSTE SCHLEPPKETTEN

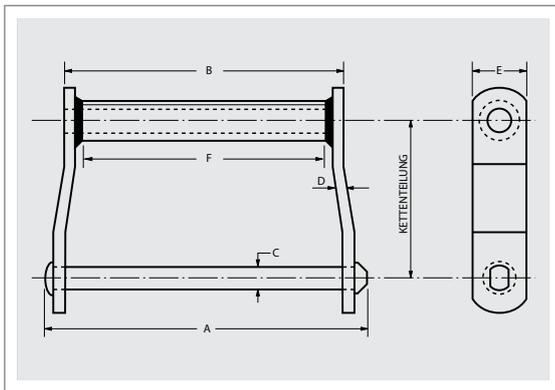
GESCHWEISSTE SCHLEPPKETTEN DER FIRMA CAN-AM leisten effektive und effiziente Arbeit, wenn sie in den Sägespäne- und Sägemehlförderern oder ähnlichen eingesetzt werden. Ihre Eigenschaften sind unter anderem: eine originelle Trommelform, die den vollen Kontakt der Niete mit der Trommel gewährleistet, wodurch die Niete so intensiv wie möglich abgerieben werden, hohe Schlagfestigkeit, Möglichkeit, Ansätze anzuschweißen und bestimmte Teile der Wärmebehandlung und dem Induktionshärten zu unterziehen.

Rücktrommelkette ist auch erhältlich. Man soll sich mit dem Hersteller in Verbindung setzen.

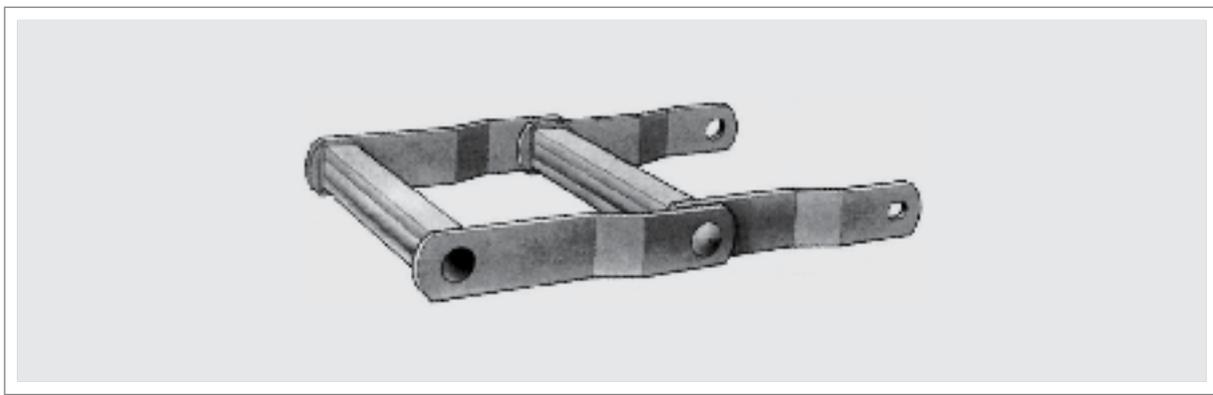


Kettennummer	Kettenteilung	Festigkeit	Zulässige Betriebsbelastung	Glieder	Durchschnittliches Gewicht	Gesamtbreite	Lagerlänge	Lagerlänge	Seitenplattestärke	Seitenplattehöhe	Maximale Stirnfläche des Kettenradzahns
						A	B	C	D	E	F
	mm	kg		pcs/m	kg/m	mm					
WD-102	127.000	23,134	4,627	7.87	17.9	235.0	196.9	19.1	9.5	38.1	161.9
WD-104	152.400	23,134	4,627	6.56	12.1	171.5	136.5	19.1	9.5	38.1	104.8
WD-110	152.400	23,134	4,627	6.56	17.9	298.5	260.4	19.1	9.5	38.1	228.6
WD-112	203.200	23,134	4,627	4.92	14.1	298.5	260.4	19.1	9.5	38.1	228.6
WD-116	203.200	23,134	4,627	4.92	20.5	393.7	358.8	19.1	9.5	44.5	330.2
WD-118	203.200	31,752	6,350	4.92	27.8	422.3	377.8	22.2	*12.7	50.8	336.6
WD-120	152.400	31,752	6,350	6.56	27.4	304.8	260.4	22.2	*12.7	50.8	222.3
WD-122	203.200	31,752	6,350	4.92	22.8	304.8	260.4	22.2	*12.7	50.8	222.3
WD-480	203.200	31,752	6,350	4.92	25.4	368.3	323.9	22.2	*12.7	50.8	279.4

* Erhältlich auch mit dem Stift mit einem Durchmesser von 1" (2,54 cm).



**SCHLEPPKETTEN VON DER FIRMA
CAN-AM, DIE FÜR DIE ARBEIT
UNTER HOHER BELASTUNG
AUSGELEGT SIND (XHD)**

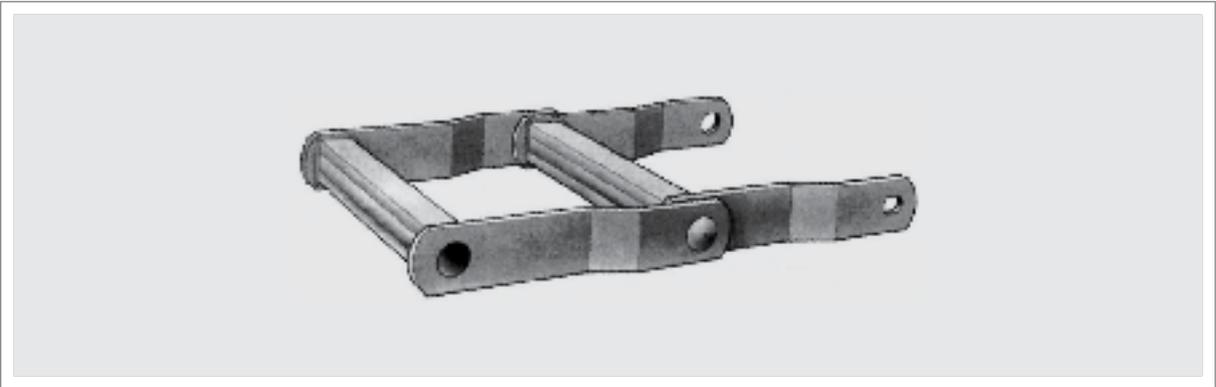
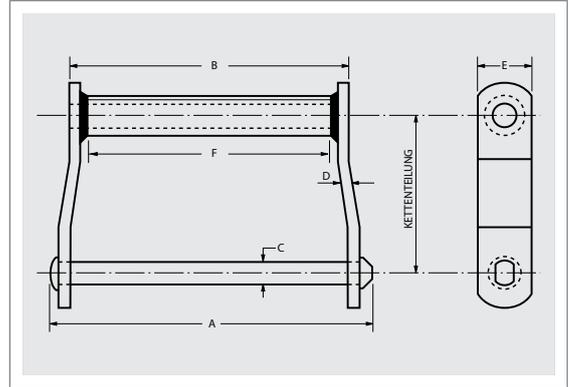


Kettennummer	Kettenteilung mm	Festigkeit kg	Zulässige Betriebsbelastung kg	Glieder pcs/m	Durchschnittliches Gewicht kg/m	Gesamtbreite		Lagerlänge		Seitenplattestärke mm	Seitenplattehöhe mm	Maximale Stirnfläche des Kettenradzahns mm
						A	B	C	D			
WD-120XHD	152.400	55,339	11,068	6.56	33.5	323.9	266.7	25.4	15.9	50.8	222.3	
WD-118XHD	203.200	55,339	11,068	4.92	33.5	441.3	384.2	25.4	15.9	50.8	279.4	
WD-122XHD	203.200	55,339	11,068	4.92	29.0	323.9	266.7	25.4	15.9	50.8	222.3	
WD-480XHD	203.200	55,339	11,068	4.92	31.3	387.4	330.2	25.4	15.9	50.8	279.4	

„SUPER HOG“ - KETTE

DIE SCHLEPPKETTE „SUPER HOG“ VON CAN-AM BESITZT EINE GEFORMTE, SCHWERE ROHRTROMMEL MIT NAHTLOSEN WÄNDEN. DIESE BESTÄNDIGE TROMMEL STÜTZT DEN SCHRÄG UND INDUKTIONSGEHÄRTETEN STAHLNIET MIT EINEM DURCHMESSER VON 1". DIE KONSTRUKTION „SUPER HOG“ VERHINDERT DAS QUETSCHEN UND SCHLEIßEN DER TROMMEL SOWIE DEN VERSCHLEIß, DER AUF DEN KONTAKT MIT DEM ZAHNRAD ZURÜCKZUFÜHREN IST. WENN DIE BEWEGUNGEN SCHWER WERDEN, ... SOLL MAN DIE KETTEN „SUPER HOG“ DER FIRMA CAN-AM ZUM SCHLEPPEN DER HOLZSTÄMME, IN DEN SPÄNEFÖRDERERN SOWIE IN DEN UNTER GROßER BELASTUNG ARBEITENDEN, MIT KRAFTSTOFF ANGETRIEBENEN ZERKLEINERUNGSMASCHINEN EINSETZEN.

Die Standardketten „SUPER HOG“ zeichnen sich durch die dem vollständigen schrägen Härten unterzogenen Niete, die danach induktionsgehärtet werden, sie sind in der Version mit den Querstäben (WDRS), bzw. mit den Querstäben und Trommeln (WDH), die wärmebehandelt werden, erhältlich.



**SCHWERE TROMMELN SIND QUETSCHFEST • SCHNELLERE ARBEIT MÖGLICH • LÄNGERE BETRIEBSZEIT
 • KÜRZERE STANDZEITEN • ANGEPAßTE GLEITNIETEN MINIMIEREN DEN KONTAKT MIT DEM ZAHNRAD
 • SIE ÜBERTRAGEN SCHWERERE LADUNGEN**

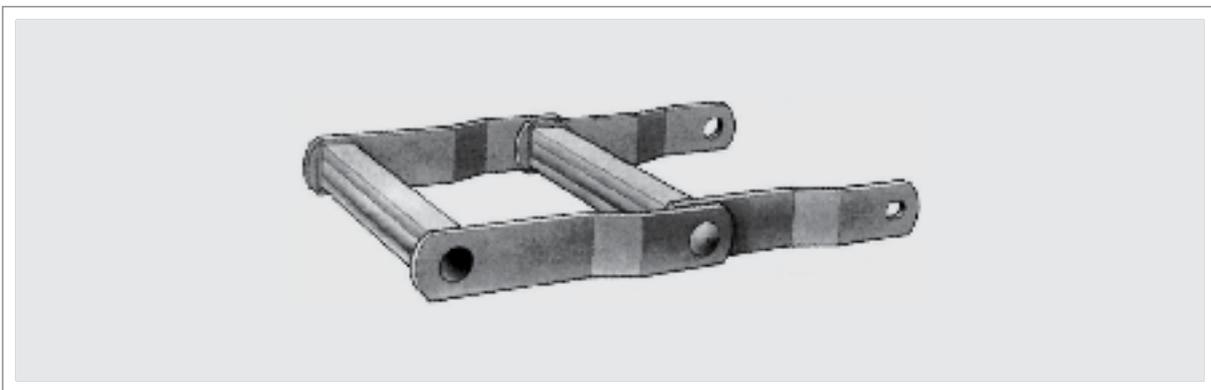
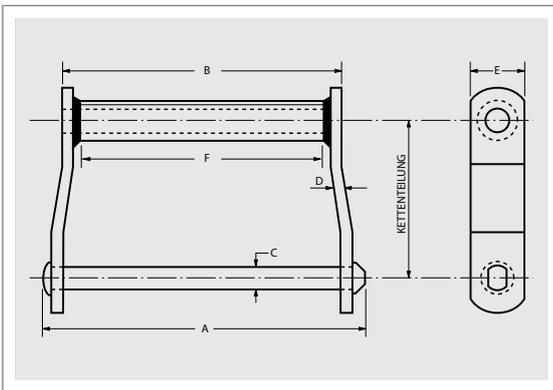
Kettensnummer	Kettenteilung	Festigkeit	Zulässige Betriebsbelastung	Glieder	Durchschnittliches Gewicht	Gesamtbreite	Lagerlänge	Lagerlänge	Seitenplattestärke	Seitenplattehöhe	Maximale Stirnfläche des Kettenradzahns
						A	B	C	D	E	F
		mm	kg	pcs/m	kg/m	mm					
WDRS118-SH	203.200	38,783	7,757	4.92	32.7	422.3	377.8	25.4	12.7	50.8	336.6
WDRS118-XHDSH	203.200	55,339	11,068	4.92	36.5	441.3	377.8	25.4	15.9	50.8	336.6
WDRS120-SH	152.400	38,783	7,757	6.56	32.7	304.8	260.4	25.4	12.7	50.8	222.3
WDRS120-XHDSH	152.400	55,339	11,068	6.56	35.7	323.9	260.4	25.4	15.9	50.8	222.3
WDRS122-SH	203.200	38,783	7,757	4.92	26.0	304.8	260.4	25.4	12.7	50.8	222.3
WDRS122-XHDSH	203.200	55,339	11,068	4.92	29.8	323.9	260.4	25.4	15.9	50.8	222.3
WDRS480-SH	203.200	38,783	7,757	4.92	32.0	368.3	323.9	25.4	12.7	50.8	279.4
WDRS480-XHDSH	203.200	55,339	11,068	4.92	34.2	387.4	330.2	25.4	15.9	50.8	279.4

* SH = Super Hog

„WHOLE HOG“ - KETTEN

DIE SCHLEPPKETTEN „WHOLE HOG“ DER FIRMA CAN-AM WEISEN DIE GLEICHE BESTÄNDIGKEIT WIE DIE KETTEN „SUPER HOG“ AUF. DER HAUPTUNTERSCHIED - DIE TROMMEL IST SEHR SCHWER, RUND, ABER MIT GLEICHEN, ÜBERMÄßIGEN, GESCHMIERTEN NIETEN GESPICKT. DIESE KETTE IST FÜR GROßE STÄMME UND FÜR ZWEIRICHTUNGSOPERATIONEN BESTIMMT. DIE KETTEN „WHOLE HOG“ SOLL MAN NUR IN SO SCHWIERIGEN BEDINGUNGEN EINSETZEN, IN DENEN NUR DIE WIRKLICH „FESTEN“ KETTEN IHRE AUFGABEN ERFÜLLEN. DIE CAN-AM-KETTEN ... GESCHAFFEN, UM DEN GRÖßTEN HERAUSFORDERUNGEN GERECHT ZU WERDEN!

Die Standardketten „WHOLE HOG“ besitzen Nieten, die vollständig, schräg gehärtet werden, danach induktionsgehärtet werden sowie schräg gehärtete Querstäbe.

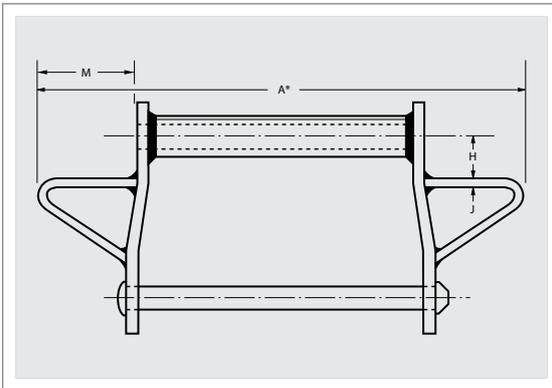
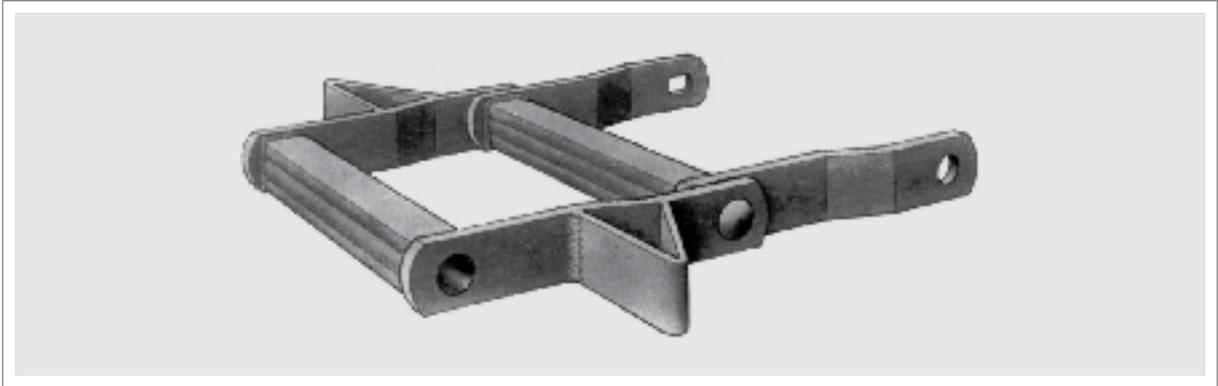


**SCHWERE TROMMELN SIND QUETSCHFEST • SCHNELLERE ARBEIT MÖGLICH • LÄNGERE BETRIEBSZEIT
• KÜRZERE STANDZEITEN • ANGEPASSTE GLEITNIETEN MINIMIEREN DEN KONTAKT MIT DEM ZAHNRAD
• SIE ÜBERTRAGEN SCHWERERE LADUNGEN**

Kettennummer	Kettenteilung	Festigkeit	Zulässige Betriebsbelastung	Glieder	Durchschnittliches Gewicht	Gesamtbreite	Lagerlänge	Lagerlänge	Seitenplattestärke	Seitenplattehöhe	Maximale Stirnfläche des Kettenradzahns
						A	B	C	D	E	F
		mm	kg	pcs/m	kg/m	mm					
WDRS118-WH	203.200	38,783	7,757	4.92	37.9	422.3	377.8	25.4	12.7	50.8	336.6
WDRS118-XHDWH	203.200	55,339	11,068	4.92	41.7	441.3	377.8	25.4	15.9	50.8	336.6
WDRS120-WH	152.400	38,783	7,757	6.56	35.7	304.8	260.4	25.4	12.7	50.8	222.3
WDRS120-XHDWH	152.400	55,339	11,068	6.56	40.2	323.9	260.4	25.4	15.9	50.8	222.3
WDRS122-WH	203.200	38,783	7,757	4.92	29.8	304.8	260.4	25.4	12.7	50.8	222.3
WDRS122-XHDWH	203.200	55,339	11,068	4.92	32.7	323.9	260.4	25.4	15.9	50.8	222.3
WDRS480-WH	203.200	38,783	7,757	4.92	33.5	368.3	323.9	25.4	12.7	50.8	279.4
WDRS480-XHDWH	203.200	55,339	11,068	4.92	37.2	387.4	330.2	25.4	15.9	50.8	279.4

„WH“ = Whole Hog

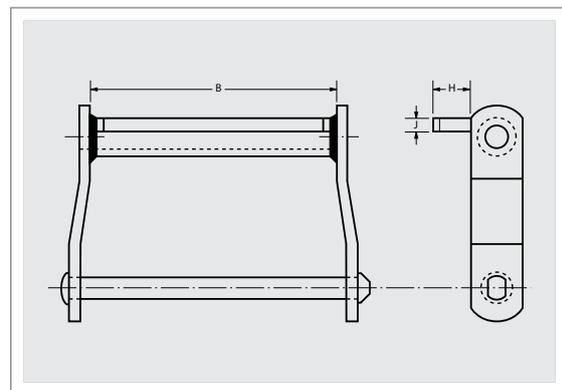
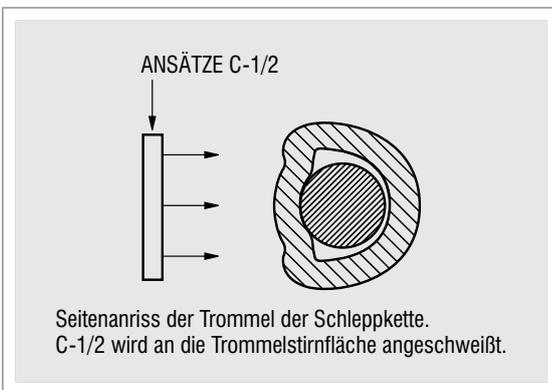
ANSÄTZE DES TYPUS WING



Kettennummer	A*	H	J	M
WD 102	368.3	38.1	9.5	82.6
WD 104	304.8	57.2	9.5	85.7
WD 110	431.8	57.2	9.5	85.7
WD 112	431.8	57.2	9.5	85.7
WD 113	431.8	57.2	9.5	85.7
WD 116	558.8	63.5	9.5	100.0
WD 118	558.8	63.5	12.7	90.5
WD 120	431.8	63.5	12.7	85.7
WD 122	431.8	63.5	12.7	85.7
WD 480	558.8	63.5	12.7	117.5
WD 120XHD	438.2	63.5	12.7	82.6
WD 118XHD	565.2	63.5	12.7	87.3
WD 480XHD	565.2	63.5	12.7	114.3

* Bitte Abmessungen präzisieren.

ANSÄTZE C-1/2", C-1, C-3, C-4

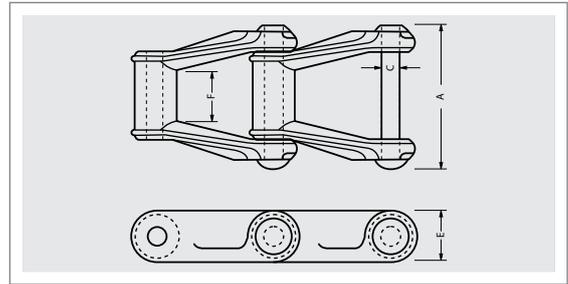


Kettennummer	C-1/2*			C-1			C-3			C-4		
	B	J	H	B	J	H	B	J	H	B	J	H
	mm											
WD 102	171.5	9.5	38.1	171.5	9.5	38.1	171.5	9.5	44.5	171.5	9.5	76.2
WD 104	114.3	9.5	38.1	114.3	9.5	38.1	114.3	9.5	44.5	114.3	9.5	76.2
WD 110	235.0	9.5	38.1	235.0	9.5	38.1	235.0	9.5	44.5	235.0	9.5	76.2
WD 112	235.0	9.5	38.1	235.0	9.5	38.1	235.0	9.5	44.5	235.0	9.5	76.2
WD 113	228.6	12.7	38.1	228.6	12.7	44.5	228.6	12.7	44.5	228.6	12.7	101.6
WD 116	330.2	9.5	44.5	330.2	9.5	44.5	330.2	9.5	44.5	330.2	9.5	101.6
WD 118	342.9	12.7	50.8	342.9	12.7	44.5	342.9	12.7	50.8	342.9	12.7	101.6
WD 120	228.6	12.7	50.8	228.6	12.7	44.5	228.6	12.7	50.8	228.6	12.7	101.6
WD 122	228.6	12.7	50.8	228.6	12.7	44.5	228.6	12.7	50.8	228.6	12.7	101.6
WD 480	292.1	12.7	50.8	292.1	12.7	44.5	292.1	12.7	50.8	292.1	12.7	101.6

* **Achtung:** Ansätze C-1/2 werden an die Trommelstirn angeschweißt, während die Ansätze C-1, C-3, C-4 an ihre obere Fläche angeschweißt werden.
Ansätze C-1/2 überschreiten die Höhe des Seitenplattes nicht.

Ketten aus Temperguss

KETTE AUS TEMPERGUSS

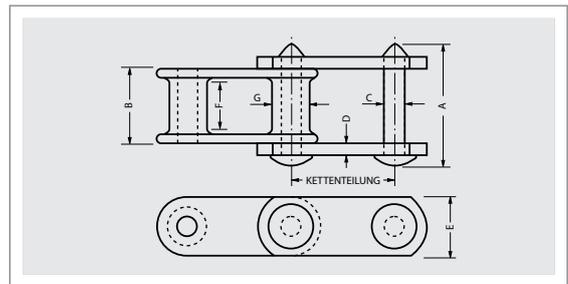


Kettensnummer	Kettenteilung	Festigkeit	Glieder	Durchschnittliches Gewicht	Gesamtbreite	Niethdurchmesser	Seitenplattehöhe	Maximale Stirnfläche des Kettenzahnrad	
					A	C	E	F	
		mm	kg	pcs/m	kg/m	mm			
H-78	66.269	9,163	15.09	6.3	85.7	12.7	28.6	25.4	
H-82	78.105	9,979	12.80	8.2	103.2	14.3	31.8	28.6	

RUNDGLIEDER-GELENKKETTE AUS STAHL UND TEMPERGUSS

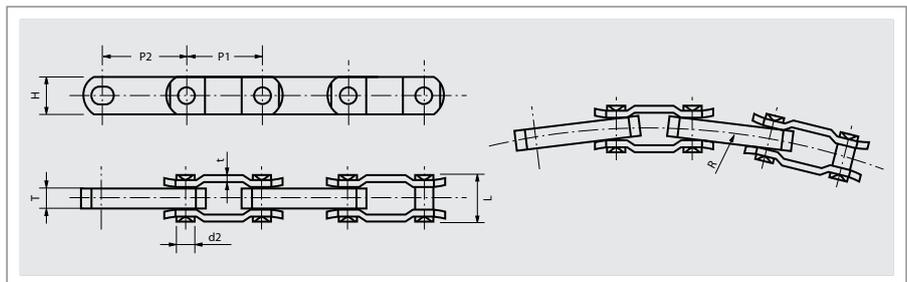
Die Rundglieder-Gelenkketten bestehen aus den der wärmebehandelten mittleren Gliedern aus perlitischem Temperguss, mit Querstäben aus Kohlenstahl.

* Genietete Konstruktion oder mit Stiften und Splinten erhältlich. Stifte und Splinte SS sind auch vom Lager aus erhältlich.



Kettensnummer	Kettenteilung	Festigkeit	Glieder	Durchschnittliches Gewicht	Gesamtbreite	Lagerlänge	Niethdurchmesser	Seitenplattestärke	Seitenplattehöhe	Maximale Stirnfläche des Kettenzahnrad	Trommeldurchmesser
					A	B	C	D	E	F	G
		mm	kg	pcs/mtr	kg/m	mm					
C 55*	41.402	4,082	24.28	3.0	46.1	31.0	9.5	5.6	18.3	19.1	18.3
C 77*	58.623	4,990	17.06	3.4	53.2	31.8	11.1	4.8	22.2	17.5	18.3
C 188	66.269	6,350	15.09	5.2	66.7	39.7	12.7	6.4	28.6	22.2	22.2
C 131	78.105	10,886	12.80	10.0	92.1	50.8	15.9	9.5	38.1	28.6	31.0
C 102B	101.600	10,886	9.84	9.5	115.9	70.6	15.9	9.5	38.1	38.1	25.4

DOPPELT AUFGEBogene KETTEN

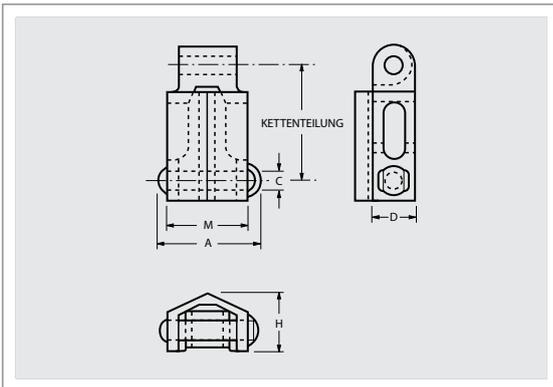


Kettensnummer	Kettenteilung	Kettenteilung	Stärke der inneren Platte	Stiftabmessungen		Plattenabmessungen		Seitenbogendurchmesser	Zugfestigkeit	Gewicht
	P1	P2		T	d2 max	L max	H max	t	R min	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	Grad	kg	kg/m
3500	63,5	76,2	15,87	14,22	36,51	31,75	6,35	20	38,935	5,2

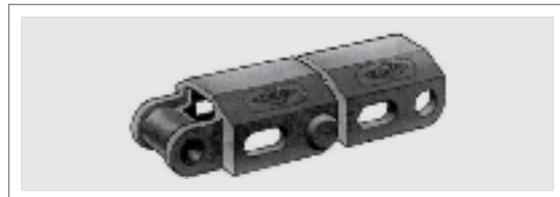
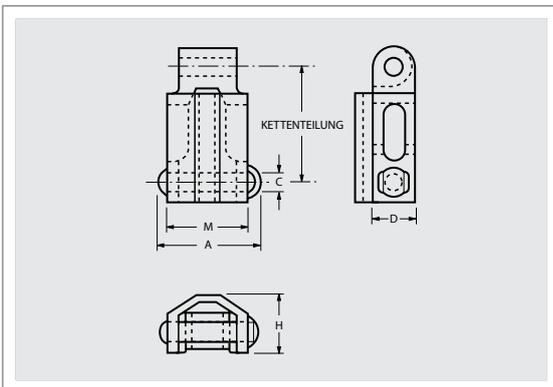
TRANSPORTKETTE AUS TEMPERGUSS

Die Ketten Rooftop und Camelback werden allgemein in der Holz- und Zellstoffindustrie eingesetzt – auf den Transportbühnen, auf denen die Ladung quer auf zwei oder mehr Kettensträngen übertragen wird, geladen und entladen wird sie der Bühne entlang. Maximale empfohlene Geschwindigkeit beträgt 100 Fuß pro Minute.

ROOF TOP H-78A, H-130



CAMELBACK H-78B, H-138



KOMBINATION: ROOF TOP C-55A, CAMELBACK C-55B, UNITOP C-55D



Kettennummer	Kettenteilung	Festigkeit	Glieder	Durchschnittliches Gewicht	Gesamtbreite	Dachbreite	Nietdurchmesser	Seitenplattehöhe	Gesamthöhe
					A	M	C	D	H
		mm	kg	pcs/m	kg/m	mm			
H-78A	66.269	7,258	15.09	8.3	82.6	69.9	12.7	27.0	42.9
H-78B	66.269	7,258	15.09	9.1	82.6	69.9	12.7	27.0	42.9
H-130	101.600	6,350	9.84	7.7	82.6	71.4	12.7	28.2	42.9
H-138	101.600	6,804	9.84	8.6	82.6	71.4	12.7	28.2	42.9
C55A, C55B, C55D	41.402	4,082	24.28	4.8	50.8	30.5	9.5	19.1	31.8

ACHTUNG: Urethankappen mit Schnappverschluss sind für die Anwendungen, die mit keinem Markieren verbunden sind, erhältlich.

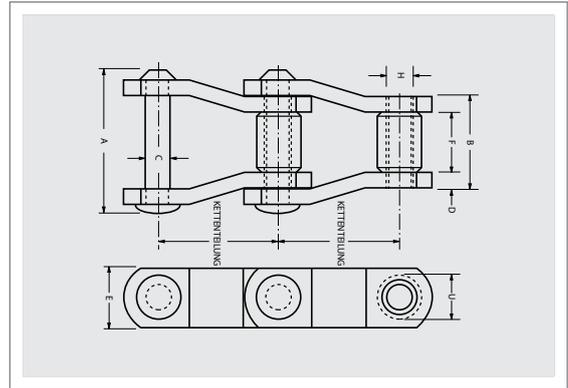
Antriebs- und Ausschneideketten

ANTRIEBSKETTEN

DIE ANTRIEBSKETTEN werden allgemein in der Holz- und Zellstoffindustrie eingesetzt, sie finden breite Anwendung bei dem Übertragen, Transport und Heben. Sie sind sowohl mit dem aufgebogenem als auch mit dem geraden Seitenplatte erhältlich. Die meisten Rollenketten sind für den Einsatz in Antrieben und Förderern geeignet, die mit niedriger, bzw. mäßiger Geschwindigkeit arbeiten, weil diese Ketten gemäß den Marktstandards im Bereich

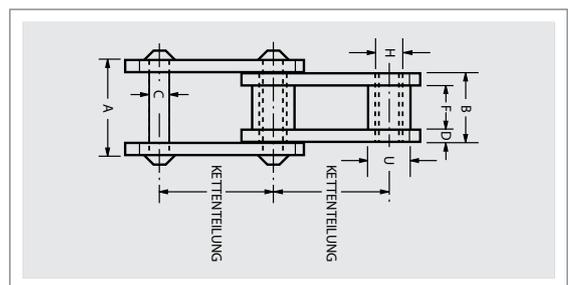
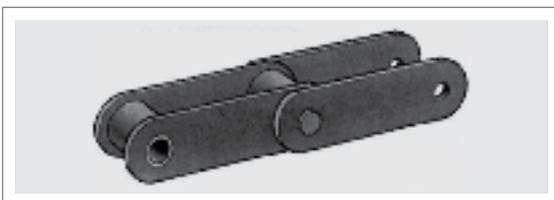
Spiel, Anpassung und Einschränkungen produziert werden. Räumnadel an einem Nietende und flache Flächen an beiden Enden der Hülse beugen dem Umdrehen dieser Teile in den Löchern des Seitenplattes vor. Die Antriebsketten werden in der Industrie eingesetzt, weil es hier die Möglichkeit besteht, auf dem Zuschneidetisch scharfen Hobel aus Flusstahl, bzw. andere spezielle Ansätze einzusetzen (Siehe: Seiten 35 und 36).

MODELL MIT AUFGEBOGENEM SEITENPLATTE



Kettennummer	Kettenmodell	Kettenteilung mm	Festigkeit kg	Zulässige Betriebsbelastung kg	Glieder pcs/m	Durchschnittliches Gewicht kg/m	Querstäbe			Stifte			Hülse		Rolle			Lagerlänge mm
							D	E	Material	C	A	Material	H	Material	U	F	Material	
SO-578	0	66.269	8,618	998	15.09	4.0	4.0	25.4	CH	9.5	52.8	CH	14.3	CC	22.2	27.0	CC	36.5
MO-88	0	66.269	9,072	1,089	15.09	5.7	6.4	28.6	C	11.1	59.5	CH	15.9	CC	22.2	27.0	CC	41.3
LXS-882	0	66.269	13,154	1,270	15.09	5.8	6.4	28.6	CH	11.1	59.5	AH	15.9	AC	22.2	28.6	CH	49.2
MOH-578	0	66.269	8,618	998	15.09	4.0	5.6	25.4	CH	9.5	52.8	CH	14.3	CC	22.2	27.0	CH	36.1

MODELL MIT AUFGEBOGENEM SEITENPLATTE



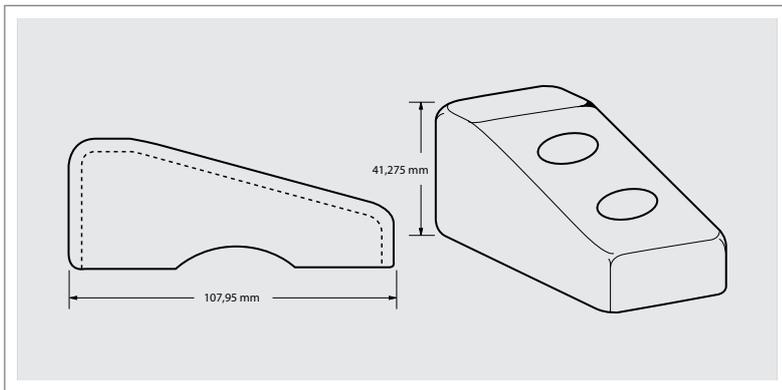
Kettennummer	Kettenmodell	Kettenteilung mm	Festigkeit kg	Zulässige Betriebsbelastung kg	Glieder pcs/m	Durchschnittliches Gewicht kg/m	Querstäbe				Stifte			Hülse		Rolle			Lagerlänge mm
							Block	Verbindung	Höhe	Material	C	A	Material	H	Material	U	F	Material	
MS-88	S	66.269	11,794	1,134	15.09	5.7	6.4	6.4	28.6	C	11.1	59.5	CH	15.9	CC	22.2	27.0	CC	41.3
81-X	S	66.269	9,979	998	15.09	3.9	4.0	4.0	28.6	CH	11.1	47.2	AC	15.9	AC	23.0	27.0	CH	34.9
81-XH	S	66.269	18,960	2,268	15.09	5.8	7.9	5.6	31.8	CH	11.1	59.2	AC	15.9	AC	23.0	27.0	CH	42.9
81-XHS	S	66.269	18,960	2,268	15.09	6.3	7.9	7.9	31.8	CH	11.1	63.5	AC	15.9	AC	23.0	27.0	CH	42.9
SS-188	0	66.269	11,794	1,134	15.09	5.7	6.4	6.4	28.6	CH	11.1	59.5	AC	-	-	22.2	27.0	CC	41.3

Ketten für den Sortierer mit dem „J“-Stab – siehe: Seite 44.

Null = keine Rolle.

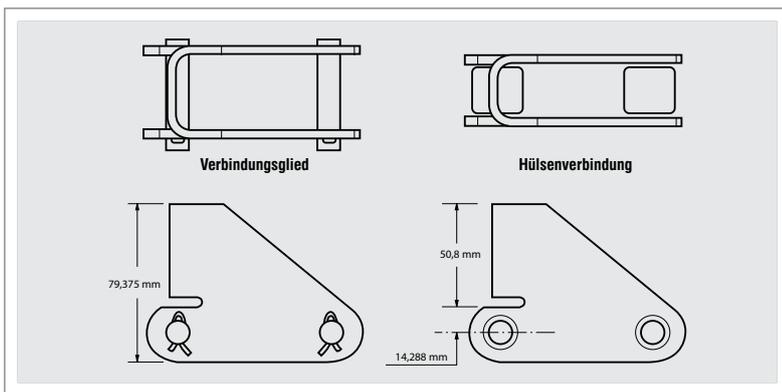
Buchstabenbezeichnungen des Materials:

- C: Kohlenstahl
- CH: wärmebehandelter Kohlenstahl
- CC: oberflächengehärteter Kohlenstahl
- AH: wärmebehandelter legierter Stahl
- AC: oberflächengehärteter legierter Stahl



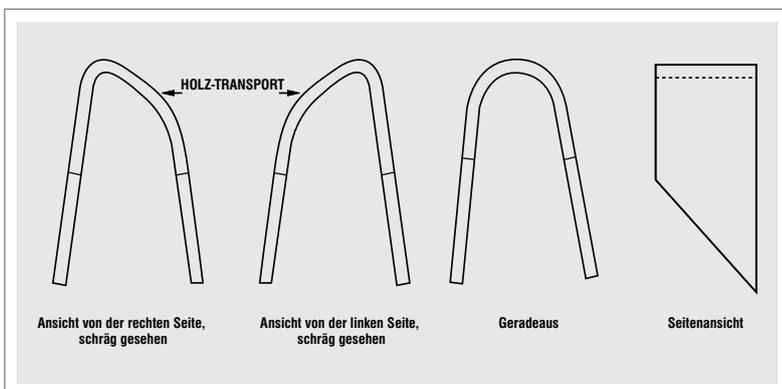
CAST STEEL TRIMMER LUGS

- Entsprechend für die folgenden Ketten: SO-578, 81X, 81-XH, MS-88, MO-88, LXS-882
- Schneidansätze mit selbstreinigenden Bohrungen erhältlich (wie auf dem Bild dargestellt)



81-X PUSHER LUGS

- Robuste, unteilbare Stoßpratze, die vielfältig in Sägemühlen eingesetzt werden kann
- Vom Lager aus als Verbindungsglied, bzw. als Hüslenglied erhältlich



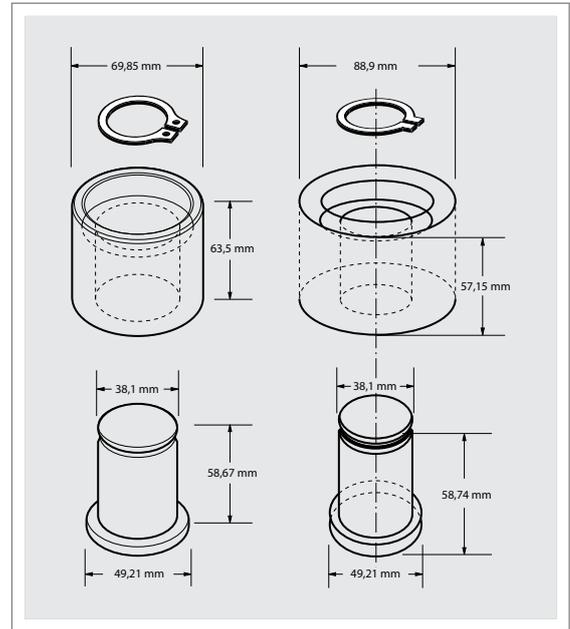
CAN-AM FABRICATED STEEL BULLNOSE ATTACHMENTS

Standardhöhen – 1 1/2", 1 3/4", 2" – vom Lager aus erhältlich. Bestimmt für geschweißte Stahlketten und für die Schneidketten.

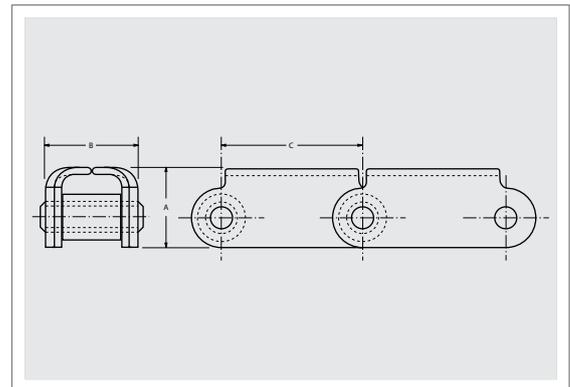
TRIMMER UHMW ROLLER STYLE LUGS

Rollenmodell

- Entsprechend für alle Rollenketten SO-578, 81X, 81-XH, MS88-M088, LXS882, MOH578
- Die längste Kettenbetriebszeit gewährleistet das empfohlene Modell LXS882
- Im Fall von Spezialanforderungen besteht die Möglichkeit, Teile mit bestimmter Höhe und mit bestimmtem Außendurchmesser zu produzieren

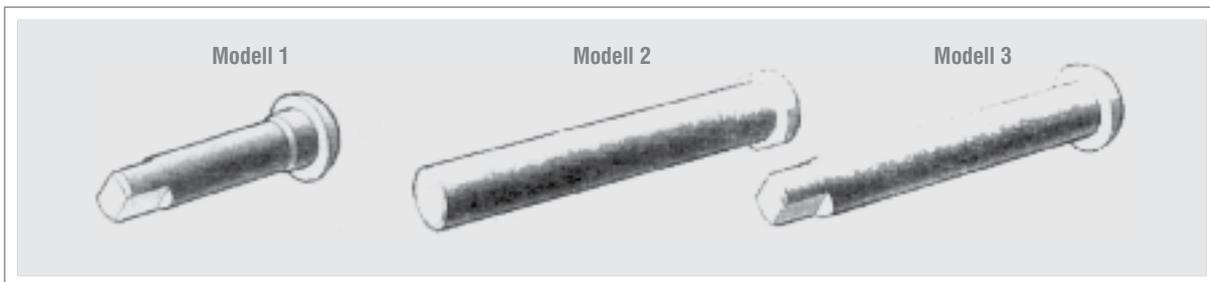


81-X ROOFTOP



Kettensnummer	A	B	C
	mm		
81-X Rooftop	38,1	46,04	66,27

- Alle Niete für die Industrieketten der Firma CAN-AM werden standardmäßig schräg gehärtet.
- Alle Niete mit dem Durchmesser 1" oder mehr, die für die Ketten der Serien Super Hog und Whole Hog bestimmt sind, werden standardmäßig nach dem schrägen und Induktionshärten geliefert.
- Alle Niete für die Schneidketten werden standardmäßig nach der Wärmebehandlung geliefert.
- Andere Optionen des Induktionshärtens und der Wärmebehandlung, wie Galvanoverzinken und Verzinken, sind auf Wunsch erhältlich.



	Kettennummer	Nietmodell	Nietdurchmesser	Nietlänge unterhalb des Nietkopfes	Gewicht ca.
			mm		kg/100 Niete
Schneidkette	SO-578	3	9.5	49.2	4.5
	MS-88	3	11.1	57.2	7.3
	81-X, 3939	3	11.1	48.8	5.4
	MO-88	3	11.1	57.2	7.3
	LXS-882	3	11.1	60.3	6.8
Kette aus Temperguss	C102-B	3	15.9	101.6	22.7
	C-131	1	15.9	82.6	21.8
	C-188	3	12.7	63.5	7.3
	H-78, H-130, H-138	2	12.7	77.8	8.2
	H-82	2	14.3	92.1	12.7
Industriekette	WR-78, 78-4, 130, 138, 78 Rolltop	1	12.7	71.4	7.7
	WR-78 (5") XHD	1	14.3	88.9	11.8
	WR-78 XHD	1	14.3	78.6	11.8
	WR-82	1	14.3	79.4	11.8
	WR-82XHD/WR-720S	1	19.1	90.5	23.6
	WR-124, WR-106	1	19.1	101.6	26.3
	WR-111	1	19.1	117.5	29.0
	WR-144	1	25.4	104.8	44.0
	WR-124XHD/WR-106XHD	1	25.4	117.5	45.8
	WR-150, WR-WRC-132	1	25.4	152.4	62.6
	WR-WRC-132XHD	1	25.4	165.1	70.3
	WR-WRC-157, WR-155	1	28.6	166.7	85.3
	WHX-157XHD, WR-159	3	31.8	166.1	90.7
	WRC-131	1	19.1	82.6	23.6
	Schleppkette	WD-102	1	19.1	225.4
WD-104		1	19.1	169.9	40.1
WD-110, WD-112		1	19.1	292.9	68.0
WD-116		1	19.1	391.3	89.8
WD-113		1	22.2	303.2	95.3
WD-118		1	22.2	420.7	131.5
WD-118-1		1	25.4	420.9	168.7
WD-118XHD		1	25.4	431.8	172.4
WD-120, WD-122		1	22.2	303.2	95.3
WD-120XHD		1	25.4	328.6	126.1
WD-480		1	22.2	366.7	117.0
WD-480XHD		1	25.4	379.4	156.0
WD-480-1		1	22.2	360.4	151.5

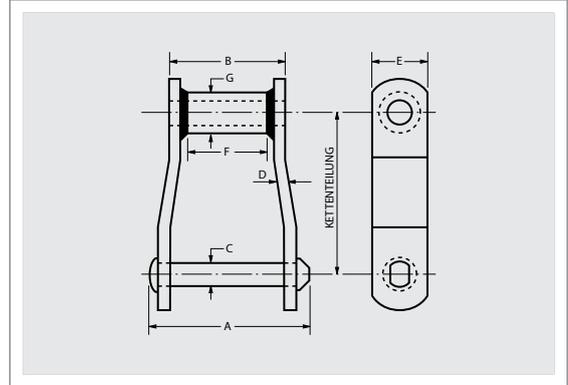
Ketten für die OSB-Technologie

Die Firma CAN-AM CHAINS produziert eine breite Palette der Ketten, insbesondere für die OSB-Industrie. Viele von ihnen sind patentierte Projekte für bestimmte Anwendungen.

Korrosion, Stoßbelastung, Materialermüdung und Verschleißfestigkeit sind typische Probleme, für die wir Lösungen gefunden haben.

Um Details zu erhalten, soll man sich mit dem Vertreter der Firma „CAN-AM CHAINS“ in Verbindung setzen.

**FÖRDERER DER BAUMSTAMMBÜHNEN
FÖRDERER DES TAUCHVORSCHUBS DES ENTRINDERS
FÖRDERER FÜR DIE HEISSEN BECKEN
FÖRDERER FÜR STAMMTRANSPORT**



Kettensnummer	Kettenteilung	Festigkeit	Zulässige Betriebsbelastung	Glieder	Durchschnittliches Gewicht	Gesamtbreite ca.	Lagerlänge	Nietdurchmesser	Seitenplattestärke	Seitenplattenhöhe	Stirnfläche des Zahns an der Teilungslinie ca.	Äußerer Trommeldurchmesser	
						A	B	C	D	E	F	G	
		mm	kg	pcs/m	kg/m	mm							
WH-124 IBR	101.600	25,855	4,309	9.84	11.6	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8	
WH-124XHD IBR	103.200	55,339	9,253	9.84	21.7	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	41.3	
WH-106XHD IBR	153.670	55,339	9,253	6.56	17.6	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	41.3	
WH-132 IBR	153.670	55,339	9,208	6.56	21.0	161.9	111.9	25.4	12.7	50.8	69.9	44.5	
WH-132XHD IBR	153.670	55,339	9,253	6.56	22.8	171.5	118.3	25.4	15.9	50.8	69.9	44.5	
WH-150 IBR	153.670	55,339	9,253	6.56	24.3	165.1	111.9	25.4	12.7	63.5	69.9	44.5	
WH-155 IBR	153.670	79,380	13,154	6.56	28.3	162.7	112.7	28.6	14.3	63.5	69.9	44.5	
WH-157 IBR	153.670	83,916	13,608	6.56	29.8	171.5	117.5	28.6	15.9	63.5	69.9	44.5	
WH-200 IBR	155.575	86,184	14,515	6.56	32.9	171.5	117.5	31.8	15.9	63.5	69.9	48.3	
WH-159 IBR	155.575	95,256	15,876	6.56	34.2	171.5	117.5	31.8	15.9	76.2	69.9	48.3	

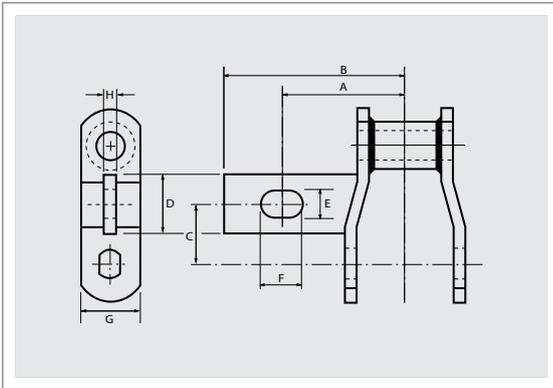
Alle oben genannten Ketten sind vollständig schräg gehärtet, mit tief induktionsgehärteten Nieten und Trommeln. Technische Bedingungen – siehe: Seite 1

FÖRDERER FÜR DEN SCHRÄGEN TRANSPORT

Kettensnummer	Kettenteilung	Festigkeit	Zulässige Betriebsbelastung	Glieder	Durchschnittliches Gewicht	Gesamtbreite ca.	Lagerlänge	Nietdurchmesser	Seitenplattestärke	Seitenplattenhöhe	Stirnfläche des Zahns an der Teilungslinie ca.	Äußerer Trommeldurchmesser	
						A	B	C	D	E	F	G	
		mm	kg	pcs/m	kg/m	mm							
WH-82XHD IBR	78.105	26,037	3,810	12.80	12.6	100.0	60.3	19.1	9.5	38.1	28.6	31.8	
WH-124 IBR	101.600	25,855	4,309	9.84	11.6	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8	
WH-106 IBR	152.400	27,216	4,536	6.56	9.2	108.0	69.9	19.1	9.5	38.1	38.1	31.8	
WH-144 IBR	101.600	38,556	6,441	9.84	18.6	109.5	69.9	25.4	9.5	44.5	38.1	41.3	
WH-166 IBR	152.400	38,556	6,441	6.56	17.4	108.0	69.9	25.4	9.5	44.5	38.1	41.3	
WH-124XHD IBR	103.200	55,339	9,253	9.84	21.7	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	41.3	
WH-106XHD IBR	153.670	55,339	9,253	6.56	17.6	123.8	76.2	25.4	12.7	50.8	38.1	44.5	
WH-132 IBR	153.670	55,339	9,253	6.56	21.0	165.1	111.9	25.4	12.7	50.8	69.9	23.6	

Alle oben genannten Ketten sind vollständig schräg gehärtet, mit tief induktionsgehärteten Nieten und Trommeln. Technische Bedingungen – siehe: Seite 1

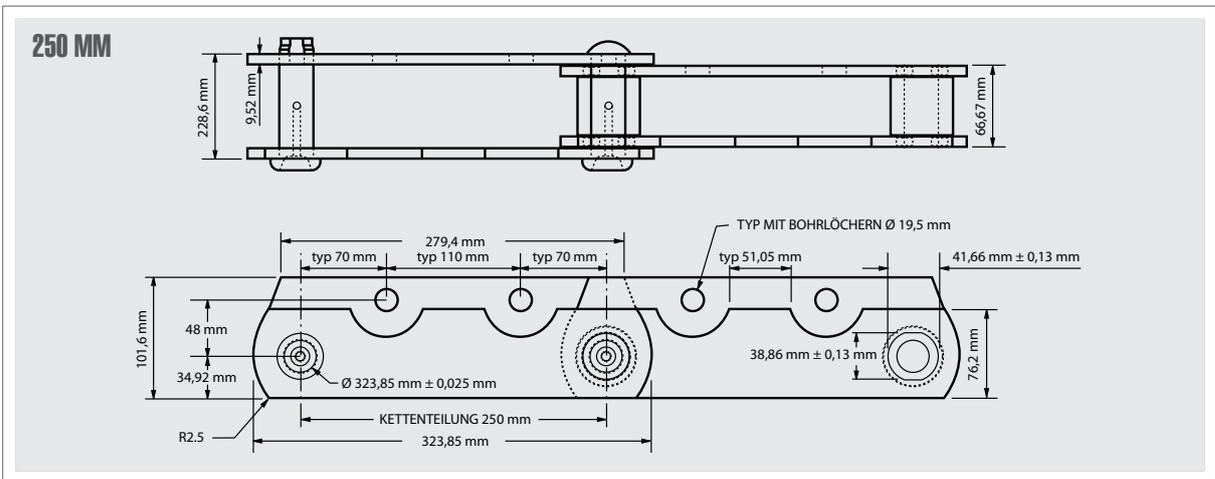
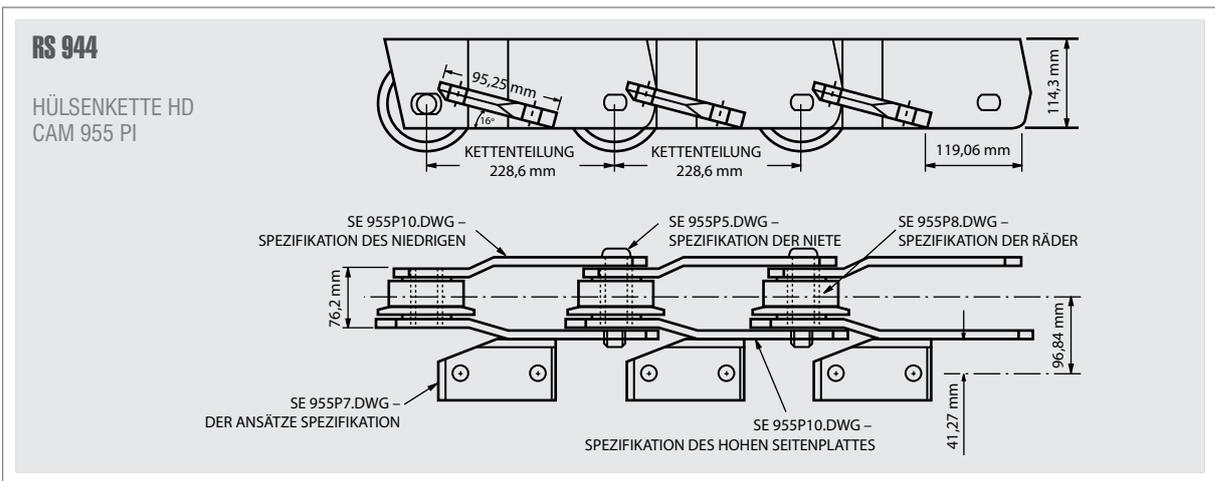
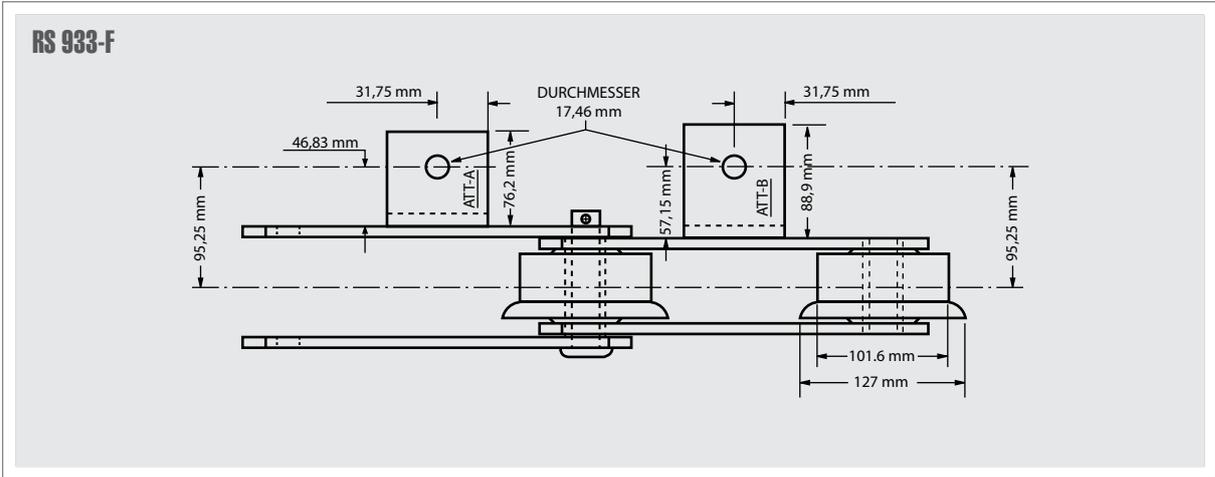
A22 SPEZIELL GENUTET FÜR DEN SCHRÄGEN TRANSPORT



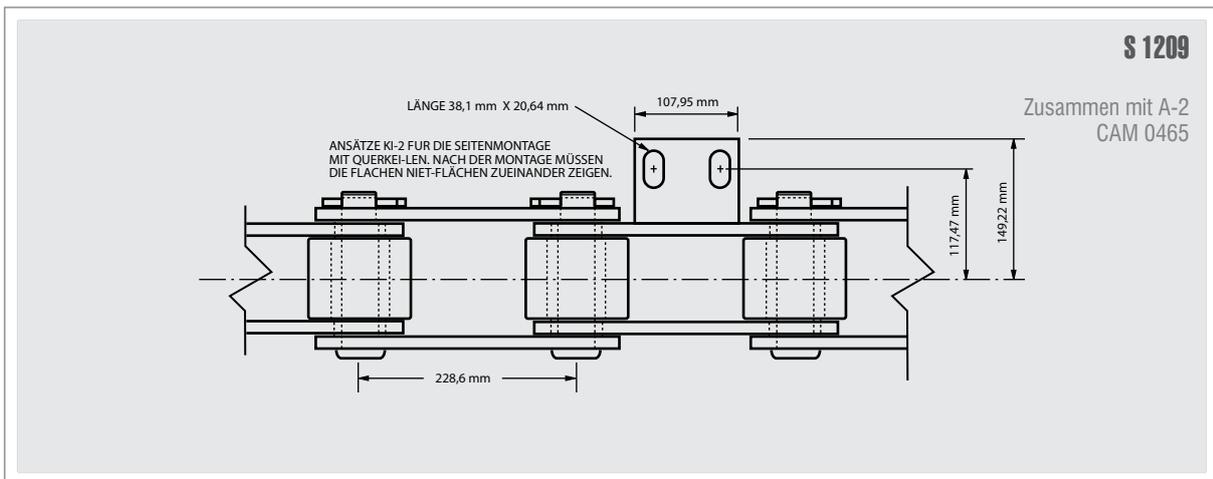
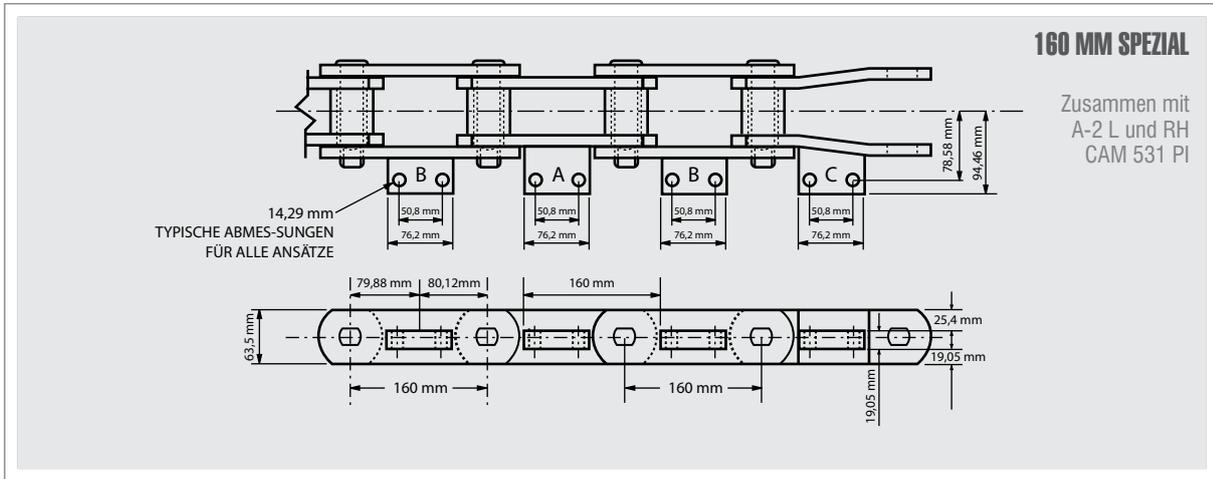
Kettensnummer	A	B	C	D	E	F	G	H
	mm							
WH-124 IBR	101.6	150.8	44.5	50.8	20.6	38.1	38.1	12.7
WH-124XHD IBR	104.8	154.0	44.5	50.8	20.6	38.1	50.8	12.7
WH-106 IBR	101.6	150.8	44.5	50.8	20.6	38.1	38.1	12.7
WH-106XHD IBR	104.8	154.0	44.5	50.8	20.6	38.1	50.8	12.7
WH-132 IBR	114.3	158.8	76.2	50.8	20.6	38.1	50.8	12.7
WH-132 XHD IBR	117.5	161.9	76.2	50.8	20.6	38.1	50.8	12.7
WH-144 IBR	101.6	150.8	50.8	63.5	20.6	33.3	44.5	12.7
*WH-166 IBR	101.6	150.8	76.2	76.2	20.6	33.3	44.5	12.7
*WH-166 IBR	95.3	127.0	76.2	63.5	17.5	25.4	44.5	12.7
(Option)	OR 19,05							

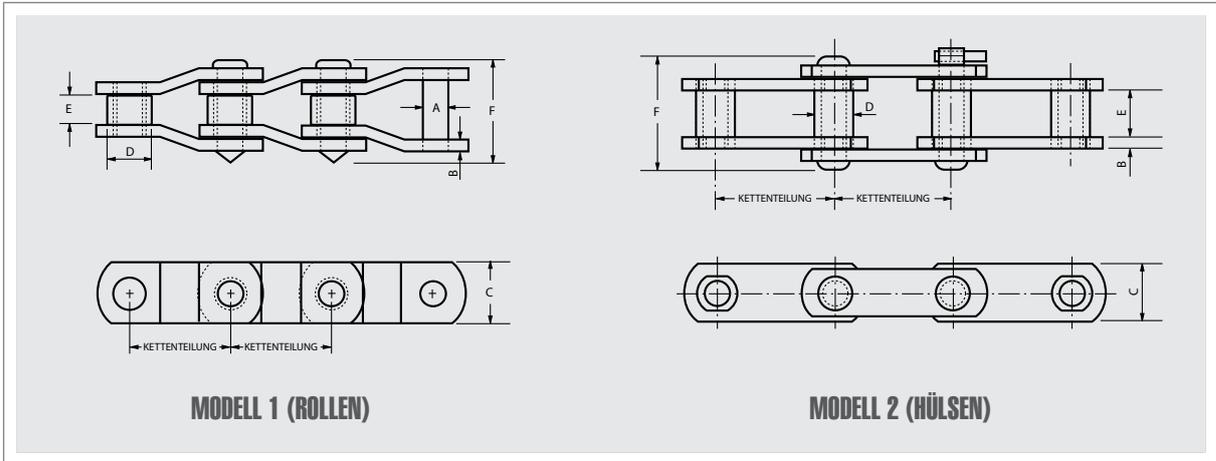
Alle oben genannten Ketten verfügen über schräg gehärtete Querstäbe und Trommeln sowie über schräg und induktionsgehärtete Niete.

APRON FEEDER



APRON FEEDER

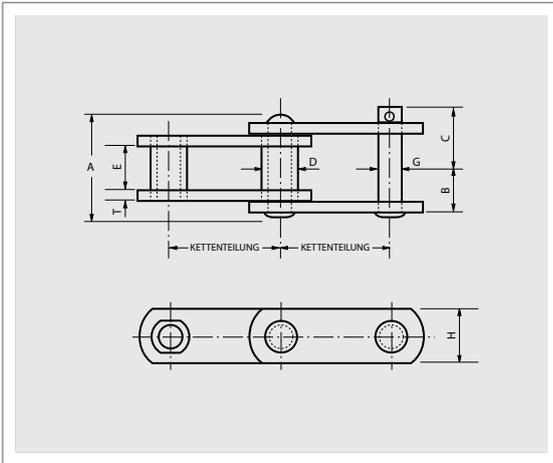




Kettensnummer	Modell	Kettenteilung	Durchschnittliches Gewicht	Festigkeit	Stiftdurchmesser	Seitenplattestärke	Seitenplattehöhe	Rollen- / Trommeldurchmesser	Maximale Stirnfläche des Kettenzahnräder	Breite
					A	B	C	D	E	F
		mm	kg/m	kg	mm					
SB2512	1	77.902	19.6	49,896	19.1	9.5	57.2	41.1	38.1	99.1
SB3011	1	77.902	19.6	49,896	19.1	9.5	57.2	41.1	38.1	99.1
SB1242	1	103.200	23.2	63,504	22.2	12.7	57.2	44.5	48.3	121.9
SB1245	1	103.454	27.7	77,112	23.8	14.3	60.3	45.2	48.3	129.5
SB1254	1	103.124	27.7	77,112	23.8	12.7	57.2	45.2	30.5	108.0*
US-3075	1	78.105	14.3	34,020	16.5	9.7	44.5	31.8	38.1	93.5
US-4522	1	114.300	37.8	99,792	27.9	14.2	76.2	57.2	52.3	135.1

Die am häufigsten verwendeten Abmessungen wurden angegeben. Um andere Abmessungen zu erhalten, soll man sich mit dem Vertreter der Firma „CAN-AM CHAINS“ in Verbindung setzen.
 * Achtung: Es können auch flach geschweißte Niete sein (3 3/8 OAW)

HÜLSENKETTE HB

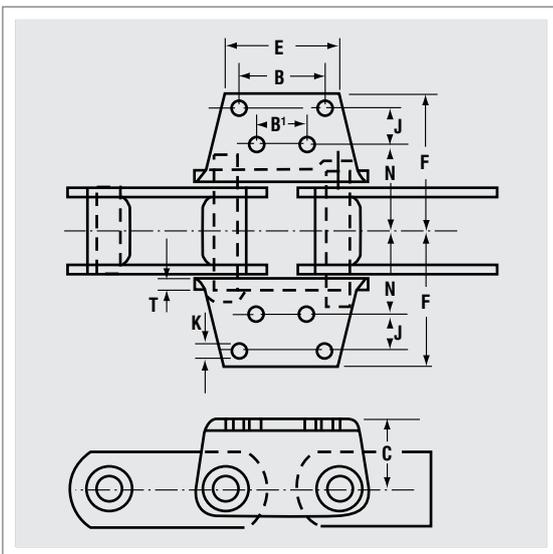


Kettennummer	Kettenteilung mm	Breite				Hülse		Stift		Seitenplatte			Durchschnittliche Festigkeit	Maximale Betriebsbelastung	Durchschnittliches Gewicht
		A	B	C	E	D	Material	G	Material	H	T	Material			
		mm				mm		mm		mm					
SB850	152.400	146.1	73.0	84.1	57.2	50.8	ACH	33.3	AIH	76.2	15.9	CHT	90,720	11,340	35.0
856	152.400	155.6	73.0	82.6	76.2	44.5	ACH	25.4	AIH	63.5	12.7	CHT	45,360	6,350	24.6
857	152.400	155.6	73.0	82.6	76.2	44.5	ACH	25.4	AIH	82.6 ^④	12.7	CHT	58,968	6,350	31.3
859	152.400	187.3	90.5	96.8	95.3	60.3	ACH	31.8	AIH	101.6 ^⑤	15.9	CHT	90,720	9,888	50.6

- ④ Äußere gerade Querstäbe sind 63,5 mm hoch.
- ⑤ Äußere gerade Querstäbe sind 76,2 mm hoch.

Material:
 CHT – wärmebehandelte Kohle
 CCH – oberflächengehärtete Kohle
 AIH – induktionsgehärteter legierter Stahl
 ACH – oberflächengehärtete Legierung

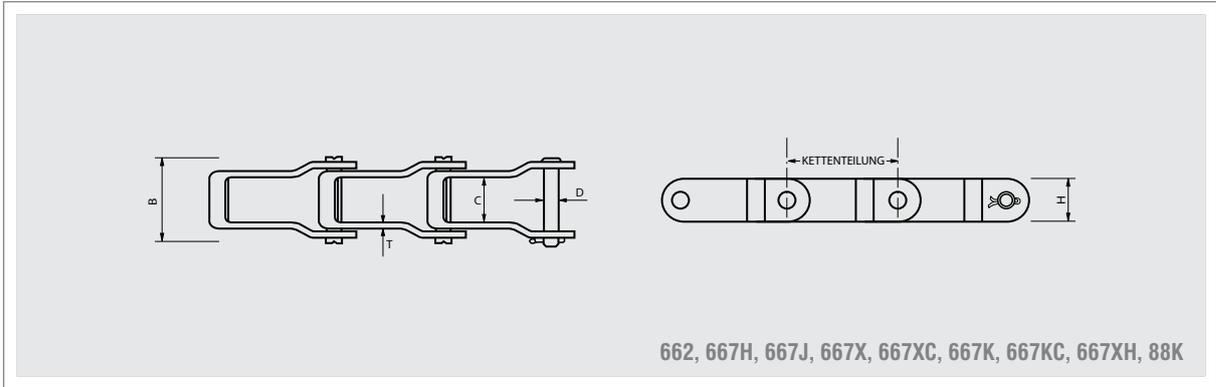
ANSÄTZE FÜR DIE HÜLSENKETTE HB



Ansätze Nr.	Kettennummer	Kettenteilung	B	B'	C	E	F	J	K	N	T	Durchschnittliches Gewicht	
			mm										kg/m
K44	857	88.9	88.9	88.9	63.5	158.8	173.8	63.5	12.7	-	12.7	62.5	
	859	114.3	114.3	69.9	76.2	165.1 ^⑥	191.7	50.8	15.9	-	15.9	99.7	

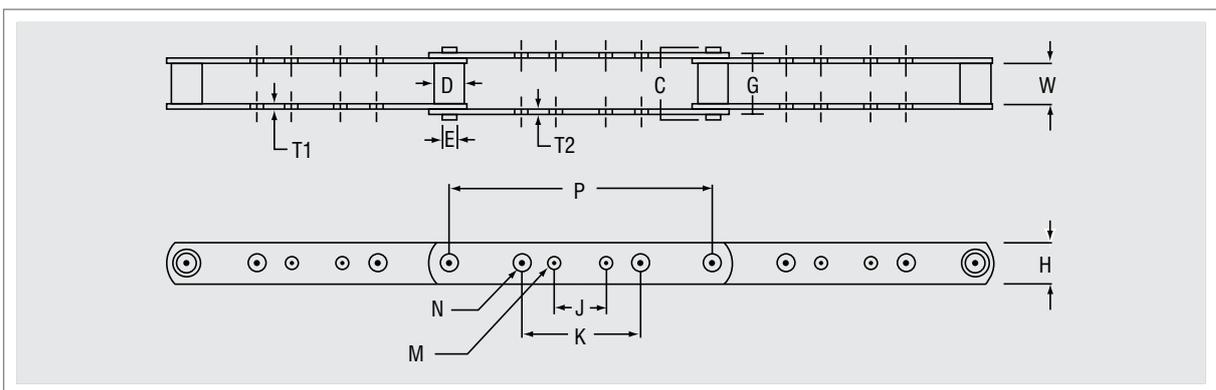
- ⑥ Mit Ansätze am Stiftsglied

STEEL PINTLE CHAIN



Kettennummer	Glieder pcs/m	Durchschnittliches Gewicht kg/m	Minimale angegebene Zugfestigkeit kg	Kettenteilung	Stiftdurchmesser	Innere Breite	Höhe	Stärke	Gesamtbreite
					D	C	H	T	B
					mm				
662	23.62	1.6	3,856	42.300	7.14	23.02	18.29	3.18	41.28
667H	17.06	1.7	4,309	58.800	7.92	25.40	22.23	3.18	44.05
667X	17.39	2.8	9,526	57.200	11.10	26.99	23.80	4.32	49.61
667XC	17.39	3.1	8,165	57.200	11.10	26.99	23.80	4.32	49.61
667K	17.39	3.6	9,072	57.200	11.10	27.38	26.97	5.08	53.98
667KC	17.39	3.8	10,886	57.200	11.10	27.38	26.97	5.08	53.98
667XH	17.39	4.2	12,701	57.200	11.91	27.38	26.97	5.69	58.74
88K	15.09	3.4	9,072	66.300	11.10	27.38	26.97	5.08	53.98

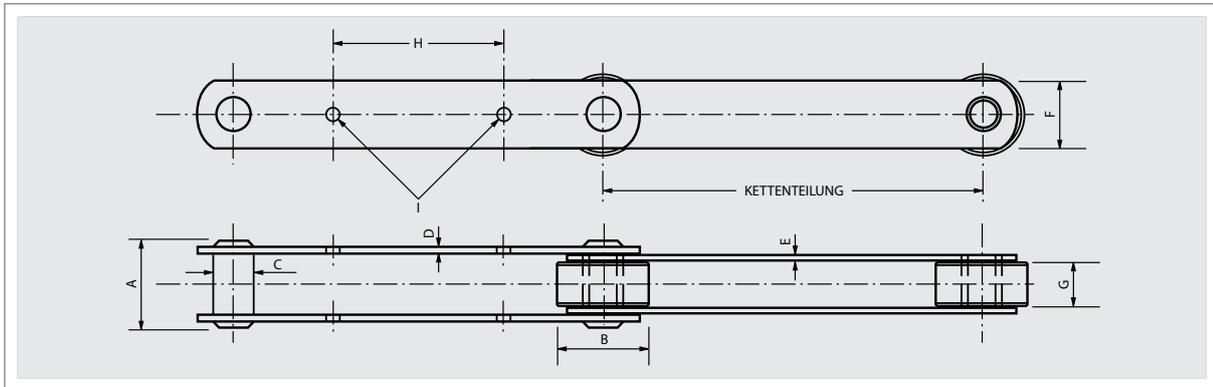
SORTIERERKETTE MIT „J“-STAB – MIT DER KETTENTEILUNG 8”



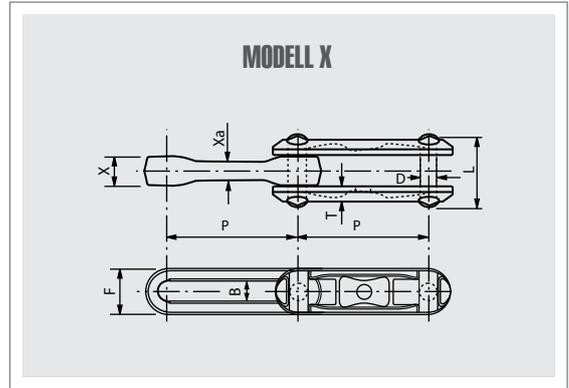
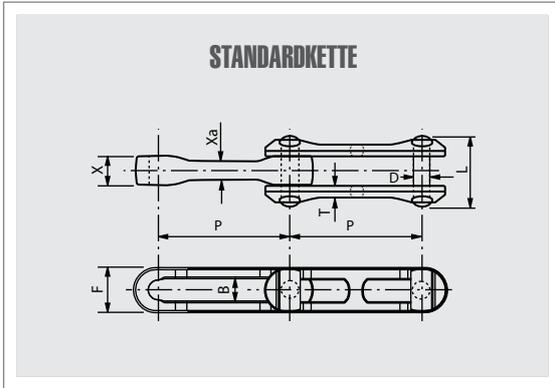
Kettennummer	Glieder pcs/m	Durchschnittliches Gewicht kg/m	Durchschnittliche Festigkeit kg	Kettenteilung												
				P	C	D	E	G	H	J	K	M	N	W	T1	T2
				mm												
3939*	4.92	2.3	10,886	203.200	49.02	22.86	10.97	44.20	28.58	38.10	91.95	7.11	10.41	26.92	3.94	3.94
3939-4	4.92	2.3	10,886	203.200	49.02	22.86	10.97	44.20	28.58	38.10	101.60	7.11	7.11	26.92	3.94	3.94
3939-H	4.92	3.6	16,783	203.200	58.42	22.86	10.97	50.80	28.58	38.10	101.60	7.11	7.11	26.92	6.35	6.35

* Manchmal als 81X-8 gekennzeichnet.

SORTIERERKETTE MIT „J“-STAB – MIT DER KETTENTEILUNG 9”

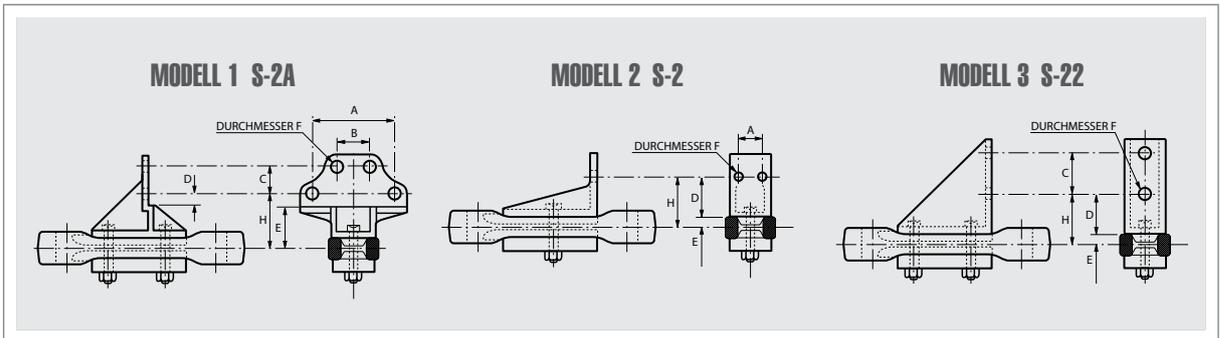


Kettensnummer	Kettenteilung	Festigkeit	Nietgesamt-	Rollendurch-	Stift-	Äußere	Innere Seiten-	Seitenplatte-	Innere Breite	Löchermit-	Lochdurch-
			breite	messer	durchmesser						
			A	B	C	D	E	F	G	H	I
		mm	kg	mm							
CAM 900STR	228,6	5,443	47.63	47.63	14.99	5.08	5.08	38.10	19.81	101.60	9.91
CAM 900HSTRHVY	228,6	6,804	53.98	47.63	16.26	6.35	6.35	38.10	17.53	101.60	9.91



Kettennummer	Bezugs-Kettenteilung	Lochweite in dem mittleren Glied	Stiftdurchmesser = Kettenhöhe		Kettenbreite oberhalb der Stifte	Seitenplattestärke	Breite des mittleren Gliedes	Breite des mittleren Gliedes – zweiter Wert	Anzahl der Kettenteilungen
	P	B (min.)	D	F (max.)	L (max.)	T	X	Xa	
	mm								
X-348	76.200	13.49	12.70	27.38	44.45	10.16	19.05	12.70	13.12
X-458	101.600	16.76	16.00	36.32	57.15	11.94	25.40	16.00	9.84
468	101.600	21.34	19.05	47.75	84.84	16.00	41.40	28.70	9.84
X-658	152.400	16.76	16.00	35.81	57.15	12.19	25.91	16.00	6.56
X-678	152.400	24.64	22.10	50.80	79.50	19.05	32.51	21.34	6.56
698	152.400	30.23	28.45	68.33	95.25	21.59	39.62	25.40	6.56
998	228.600	30.23	28.45	68.33	95.25	22.35	39.62	25.40	4.37
9118	228.600	36.83	35.05	79.50	123.95	31.75	49.28	33.27	4.37
9148	228.600	48.51	44.45	96.01	148.59	35.05	62.74	41.40	4.37

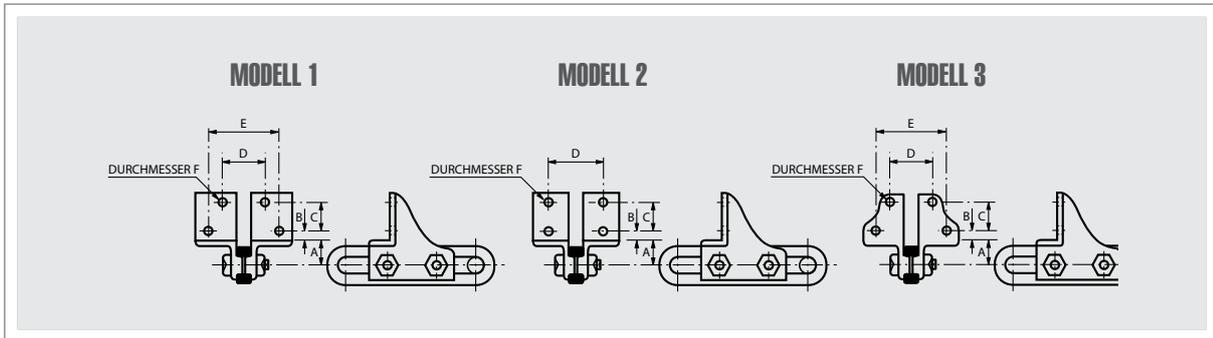
ANSÄTZE S



Kettenabmessung	Modell	Teilenummer							Schraubendurchmesser	Gewicht	Material*
			A	B	C	D	E	F	H		
			mm							kg	
458	3	4S2B			50.80	49.21	7.94	12.70	57.15	0.66	M.I.
468	2	4S2A	38.10			52.39	14.29	12.70	66.68	0.48	M.I.
468	3	4S2D			50.80	55.56	14.29	12.70	69.85	0.74	M.I.
678	2	6S2A	38.10			76.20	10.32	15.88	86.52	1.13	M.I.
678	1	6S2D	131.76	53.98	44.45			12.70	88.11	2.10	M.I.
678	3	6S2BK			57.15	65.09	10.32	15.88	75.41	1.51	M.I. & C.S.
698	3	6S2W			63.50	88.90	12.70	19.05	101.60	1.93	M.I. & C.S.
998	3	9S22			76.20	69.85	12.70	19.05	82.55	3.63	M.I.
998	1	9S2A	131.76	53.98	44.45	36.51	63.50	12.70	100.01	3.67	M.I.
998	3	9S2D			163.51	88.90	12.70	15.88	101.60	4.76	M.I.
9118	3	9S2F			165.10	90.49	17.46	19.05	107.95	5.44	M.I.
9148	3	9S2C			163.51	93.66	20.64	19.05	114.30	5.49	C.S.

* M.I. - Temperguß, C.S. - Flussstahl

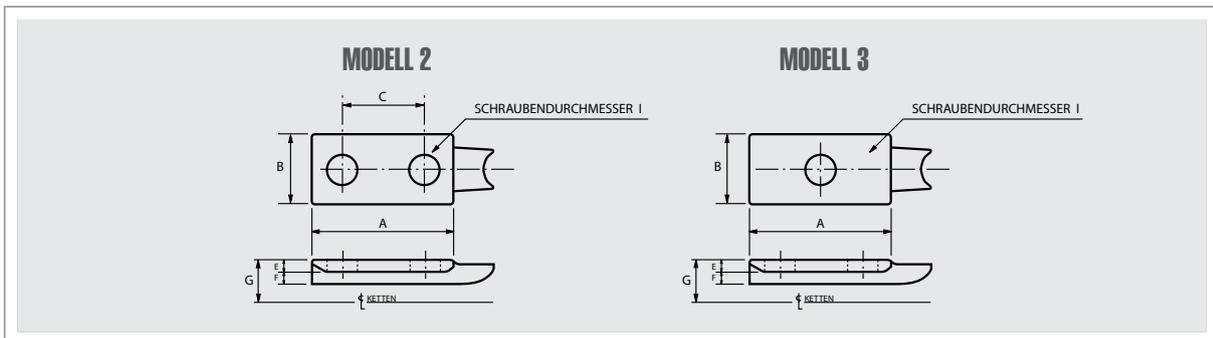
ANSÄTZE F-2



Typ*	Kettenabmessung	Modell	Teilenummer	A	B	C	D	E	Schraubendurchmesser	Gewicht (Stk.)	Material**
				mm					F		
A	458	2	4F2C	20.64	25.40	1 hole	87.31		12.70	0.37	M.I.
A	468	2	4F2J	24.61	25.40	31.75	100.01		12.70	0.64	M.I.
A	468	2	4F2S	24.61	25.40	1 hole	100.01		12.70	0.42	M.I.
S	468	2	4F2D	23.81	41.28	1 hole	98.43		12.70	0.80	M.I.
A	678	1	6F2C	26.99	22.23	34.93		106.36	12.70	0.88	M.I.
A	678	3	6F2F	26.99	22.23	31.75	52.39	109.54	12.70	0.84	M.I.
A	698	2	6F2D	32.54	19.05	50.80	100.01		12.70	1.11	M.I.
A	998	2	9F2S	45.24	19.05	50.80	100.01		12.70	1.70	M.I.
A	998	2	9F2A	32.15	19.05	50.80	152.40		12.70	1.61	M.I.
A	998	3	9F2F	42.86	15.88	58.74	56.36	173.04	12.70	1.53	M.I.
A	998	2	9F2D	32.54	19.05	50.80	100.01		12.70	1.34	M.I.
A	9118	2	9F2C	41.28	15.88	50.80	101.60		12.70	1.77	M.I.
A	9148	1	9F2R	41.28	31.75	101.60	104.78	165.10	15.88	3.70	M.I.

* S – Befestigung an der Gliedseite, A – Befestigung mit der Schraube an der Gliedmitte **M.I. - Temperguss

FILLER BLOCKS

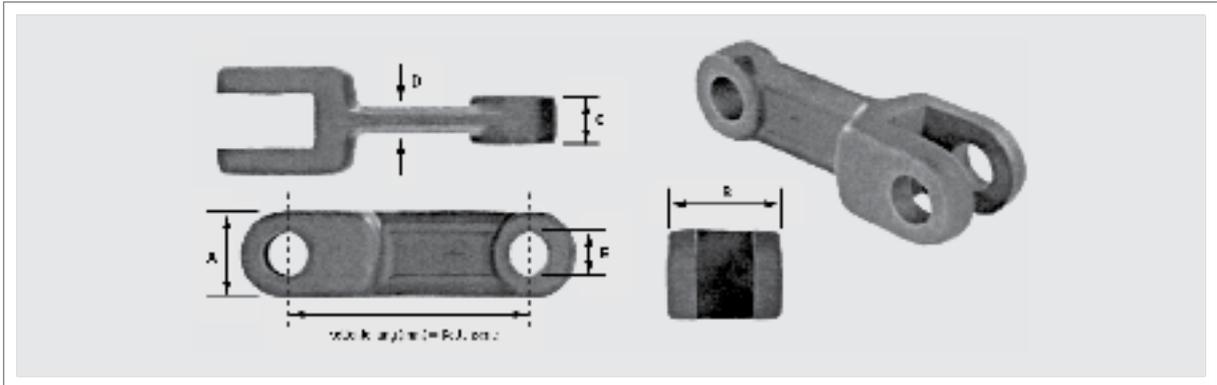


Kettenabmessung	Modell	Teilenummer	A	B	C	E	F	G	Schraubendurchmesser	Gewicht (Stk.)
			mm						I	
458	3	4-A-3-B	57.15	34.93		7.94	7.94	15.88	12.70	0.27
468	3	4-A-3-A	47.63	36.51		7.94	11.11	22.23	12.70	0.27
678	3	6-A-3-B	92.08	46.04		7.94	7.94	18.26	15.88	0.41
698	3	6-A-3	75.41	60.33		8.73	11.11	21.43	19.05	0.42
998	2	9-A-3	151.61	60.33	95.25	9.53	11.11	22.23	15.88	0.79
9118	2	9-A-3-B	136.53	76.20	80.17	9.53	14.29	26.99	19.05	0.98
9148	2	9-A-3-R	111.13	82.55	63.50	9.53	17.46	30.16	19.05	1.27

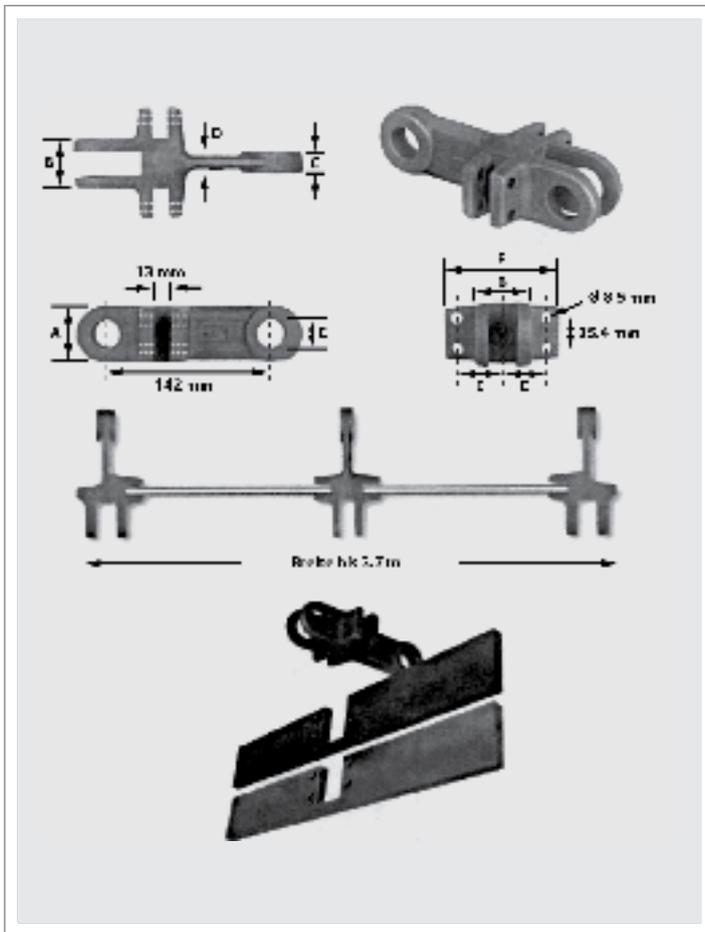
* M.I. - Temperguss, C.S. - Flusstahl

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Um den Ketten mit entsprechende Festigkeit zu gewährleisten, wurden unten Festigkeitsangaben für die Ketten präsentiert, samt den Empfehlungen zu den nominalen Arbeitsbelastungen. Das CDM-System verwendet für die korrekte Anwendung die Sicherheitsumrechnungsfaktoren 5.5:1.



Kettenserie	Festigkeit	Betriebsbelastung	Gewicht	A	B	C	D	E	Empfohlener Zahntyp des Zahnrads
				mm					
102 HVY	17,275	3,135	0.45	35	32	14	9	18	AUSSCHLIESSLICH symmetrisch
142 STD	33,180	5,910	1.11	50	42	19	12	25	Symmetrisch
142 HVY	45,000	8,182	1.70	50	62	29	16	25	Symmetrisch
142 STD/DBL	33,180	5,910	1.55	Abmessungen – siehe: Tabelle auf Seite 50					Asymmetrisch
142 HVY/DBL	45,000	8,182	2.15	Abmessungen – siehe: Tabelle auf Seite 50					Asymmetrisch
260 STD	68,180	12,390	6.40	75	70	30	20	32	Asymmetrisch



ANWENDUNG

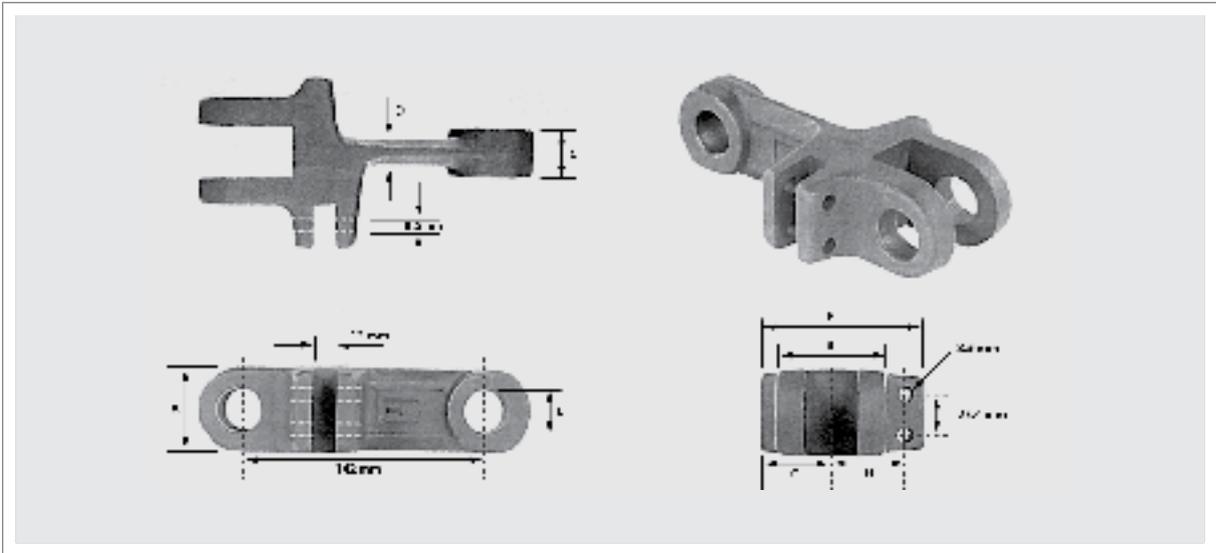
Zu den typischen Anwendungen der dreifachen (TPL) Kettenserie gehören Einstrang-Abstreifer mit einer Breite von bis zu 30" und, bei Anwendung mit den Ketten der Serie DBL (für dreifache Strangbreiten), Abstreifer mit einer Breite, die sogar 12'-0" (3.7 m) erreicht.

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Die unterstützenden Mechanismen, die für die Abstreiferbefestigung an den TPL-Gliedern verwendet werden, sind standardmäßig U-förmige Stifte der Serie 142 oder – als Option – Schrauben 5/16" des 8. Grades – identisch mit denjenigen, die bei der DBL-Serie Anwendung finden, sie wurden auf Seite 50 präsentiert. Für die TPL-Glieder sind auch Einnutschleppketten erhältlich, die man aus unterschiedlichen Materialien, in vielen Formen und Größen ausführen kann. Man kann sie leicht in die Nut des Kettengliedes einschieben und mit einem Satz der U-förmigen Stifte absichern. Für weitere Details soll man sich mit dem Vertreter der Firma CAN-AM in Verbindung setzen.

Kettenserie	Festigkeit	Betriebsbelastung	Gewicht	A	B	C	D	E	F
				mm					
142 STD/TPL	33,180	5,910	1.85	50	42	19	12	35.0	92.0
142 HVY/TPL	45,000	8,180	2.45	50	62	29	16	43.5	112.3

Dieser Kettentyp erfordert die Anwendung der asymmetrischen Platten des Zahnrades.



Kettenserie	Festigkeit	Betriebsbelastung	Gewicht	A	B	C	D	E	F	G	H
				mm							
142 STD/DBL	33,180	5,910	1.55	50.0	42.0	19.0	12.0	25.0	79.0	33.0	35.0
142 HVY/DBL	45,000	8,182	2.15	50.0	62.0	29.0	16.0	25.0	99.0	43.0	43.5

Dieser Kettentyp erfordert die Anwendung der asymmetrischen Platten der Zahnrad.

ZUR BERECHNUNG:

Mitten der Zahnrad:

J von der ganzen Kettenbreite abziehen

Abstreiferlänge:

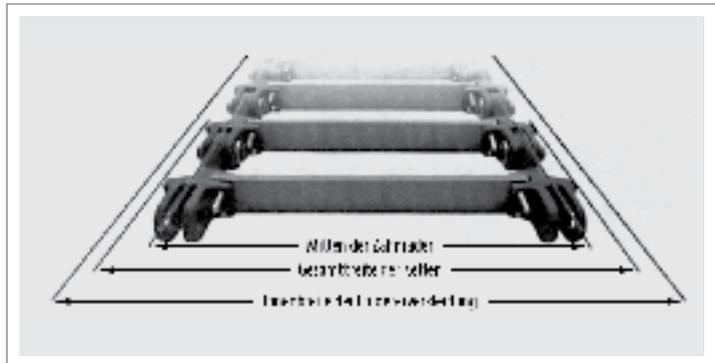
K von der ganzen Kettenbreite abziehen

Löchermitten:

L von der ganzen Kettenlänge abziehen

ACHTUNG:

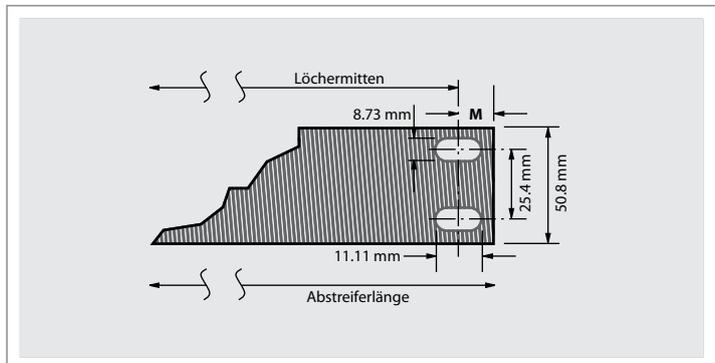
Es sind asymmetrische Zahnrad zu verwenden. Die Mitnehmer, die höher als 2" sind, sollen angeschnitten werden, um ein Spiel der Zahnrad zu erreichen.



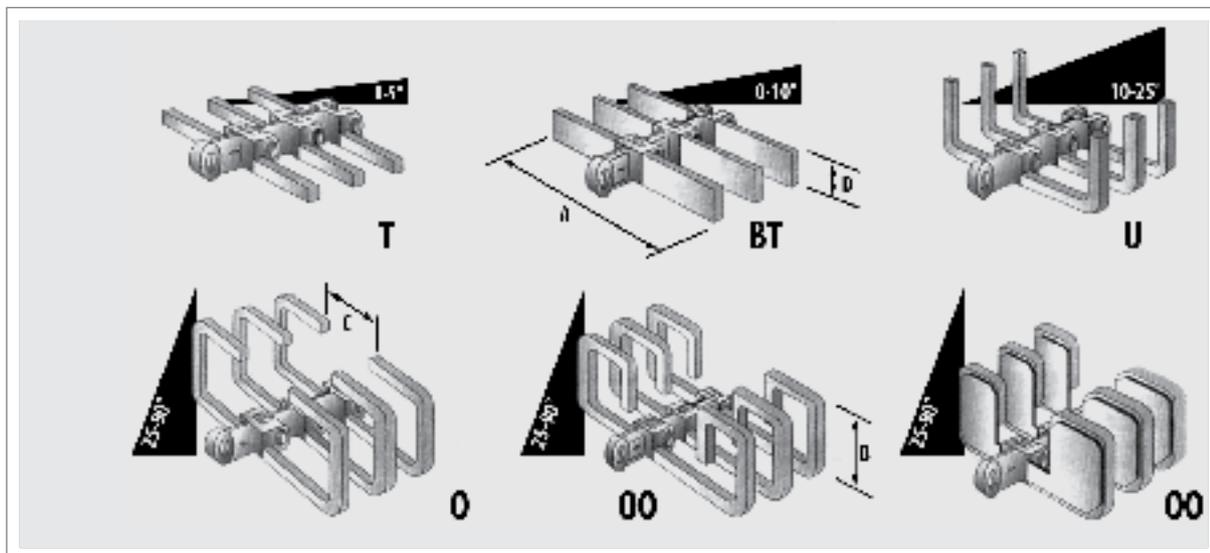
ABSTREIFER DER SERIE DOUBLE (DOPPELT)

Das Abschneidschema für die Abstreifer der Serie DBL zeigt die sich an jedem Ende des Abstreifers befindenden Schlitz, die das Verlängern und Verkürzen während der Arbeit ermöglichen.

Ein U-förmiger Verbindungsstift verbindet jedes Ende des Abstreifers dieses Typs mit einem Glied der Kette der Serie DBL. In Anwendungen, in denen der Abstreifer unter sehr hoher Belastung oder bei extremen Breiten arbeitet, wird für die Steigerung der Stabilität von hinten des Mitnehmers ein Versteifungselement angeschweißt. Obwohl der Einsatz des U-förmigen Stiftes die populärste (und bevorzugte) Methode der Absicherung der DBL-Abstreifer ist, kann man wechselweise die Schrauben 5/16" (8 mm) des 8. Grades einsetzen.



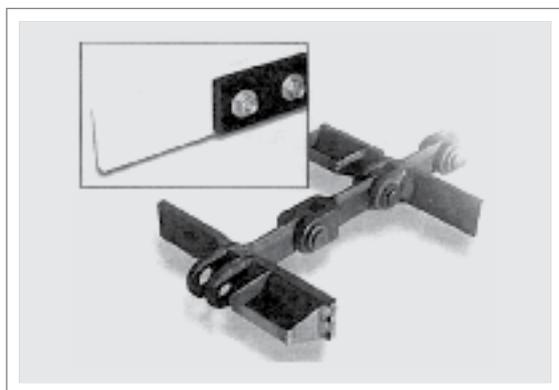
Kettenmodell	J	K	L	M
	mm			
142 STD/DBL	66.0	111.0	26.8	13.4
142 HVY/DBL	86.0	151.0	22.0	11.0



Kettenserie	Fördererabmessung	A	B	C	D	Gewicht (ausschließlich der Abstreifer*)					
						T	BT	U	O	OO	OO*
		mm				kg					
Seria 102	254	250.0	114.3	76.2	35	–	1.00	–	1.14	1.27	–
	305	300.0	114.3	76.2	35	–	1.14	–	1.27	1.41	–
	356	352.0	114.3	76.2	35	–	1.27	–	1.50	1.60	–
	406	397.0	114.3	76.2	35	–	1.41	–	1.60	1.70	–
142 STD	280	278.0	149.5	120.7	50	0.64	1.07	1.41	1.65	2.00	2.55
	380	378.0	192.0	139.7	50	0.93	1.55	1.95	2.48	3.09	4.26
	480	478.0	254.0	158.7	50	1.24	2.02	2.59	3.25	4.21	6.40
	635	627.0	254.0	158.7	50	1.64	2.73	3.00	4.12	5.11	8.27
	762	757.2	254.0	158.0	50	2.01	3.36	3.38	4.85	5.86	9.85

ABSTREIFERKENNZEICHNUNG:

Abstreifer BT-1 an jedem Glied
Abstreifer BT-2 an jedem zweiten Glied usw.



ANWENDUNG

Die oben dargestellten Abstreifer stellen Projekte dar, für die es in der Industrie den größten Bedarf gibt, aber die nicht die einzigen erhältlichen Modelle sind. Die Abstreifer der Modelle T und B werden für das Flächenabstreifen auf flachen bis leicht geneigten Flächen (meistens zwischen 0 und 10°) verwendet, während die Abstreifer des U-Modells bei der Kombination der horizontalen und der bis 25° geneigten Flächen eingesetzt werden können. Die Modelle: modifiziertes BT, O, OO und OO mit Füllplatte werden für das Abstreifen von horizontaler / bis 90° geneigter (vertikaler) Fläche verwendet.

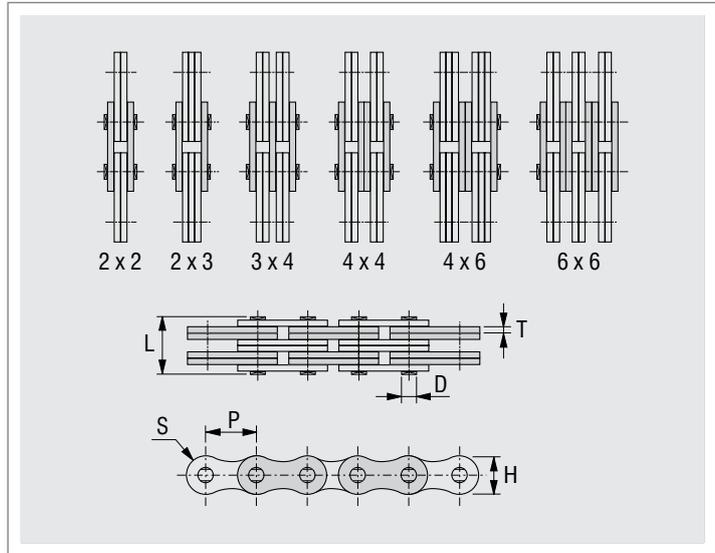
TECHNISCHE DATEN

Die oben dargestellten Abstreiferkonfigurationen erfüllen die meisten Anforderungen für das Materialhandling. Die Buchstabenkennzeichnung steht für das Abstreifermodell, während seine Nummer die Häufigkeit seines Auftretens zwischen den Gliedern darstellt.

Die Leaf-Ketten bewahren sich bei jeder Anwendung, die einer elastischen und festen Verbindung bedürft, die für geradlinigen oder fortschreitend-wendigen Transport, bzw. für das Heben bei relativ niedriger Geschwindigkeit unentbehrlich sind. Wegen ihres niedrigen Preises und der langen Betriebszeit werden die Ketten allgemein in den Hebewagen, Masten und anderen Hebegegeräten sowie an Baustellen in Bergwerksmaschinen oder als Gewicht, bzw. Gegengewicht für Werkzeugmaschinen eingesetzt.

KONSTRUKTION UND PLATTENVERLEGUNG

Die Ketten sind aus parallel verlegten Platten gebaut, die aneinander mit genieteten Stiften befestigt sind. Die Kettenbezeichnung weist auf die Kombination ihres Splissens hin.



SERIE AL (KLEINE BELASTUNG)

Aus Platten mit einheitlicher Form und Stärke bestehend, wie im Fall der Platten der Stifglieder der Rollenketten gemäß ANSI, mit der gleichen Kettenteilung. Hauptsächlich bei relativ konstanter, leichter, bzw. mittelmäßig schwerer Ladung und kleineren Erschütterungen eingesetzt.

SERIE BL (GROSSE BELASTUNG)

Besteht aus Platten mit einer Stärke, die der nächsten, größeren Abmessung der Rollenkette gemäß der ANSI-Norm entspricht. Vor allem bei mittelmäßig großen Ladungen und größeren Erschütterungen eingesetzt.

Kettennummer	Spleiß	Kettenteilung	Stiftdurchmesser	Stiftlänge	Plattenhöhe	Plattenstärke	Lochdurchmesser	Durchschnittliches Gewicht	Durchschnittliche Aufreißbelastung
		P	D	L	H	T	S (min.)		
mm								kg/m	N
AL 422	2 x 2	12.700	3.962	8.407	10.312	1.524	4.059	0.357	1.814.400
AL 444	4 x 4			14.910				0.699	3.628.800
AL 466	6 x 6			21.107				1.042	5.443.200
AL 522	2 x 2	15.875	5.080	10.795	12.700	2.032	5.128	0.580	2.993.760
AL 544	4 x 4			19.304				1.161	5.987.520
AL 566	6 x 6			27.991				1.726	8.981.280
AL 622	2 x 2	19.050	5.944	13.970	15.189	2.388	6.030	0.804	4.245.696
AL 644	4 x 4			22.708				1.682	8.491.392
AL 666	6 x 6			32.893				2.456	12.737.088
AL 822	2 x 2	25.400	7.925	16.891	20.193	3.175	7.998	1.414	7.257.600
AL 844	4 x 4			29.693				2.887	14.515.200
AL 866	6 x 6			43.307				4.226	21.772.800
AL 1022	2 x 2	31.750	9.525	19.888	24.511	3.962	9.589	2.456	10.977.120
AL 1044	4 x 4			36.500				4.807	21.954.240
AL 1066	6 x 6			53.797				7.233	32.931.360
AL 1222	2 x 2	38.100	11.100	24.511	29.210	4.750	11.219	3.348	14.515.200
AL 1244	4 x 4			43.993				6.578	29.030.400
AL 1266	6 x 6			63.703				9.822	43.545.600
AL 1422	2 x 2	44.450	12.700	28.296	34.188	5.563	12.819	4.985	20.865.600
AL 1444	4 x 4			51.511				9.554	41.731.200
AL 1466	6 x 6			73.889				14.123	62.596.800
AL 1622	2 x 2	50.800	14.275	32.080	40.310	6.350	14.399	6.355	27.488.160
AL 1644	4 x 4			58.699				12.620	54.976.320
AL 1666	6 x 6			85.090				18.870	82.464.480

Kettennummer	Spleiß	Kettenteilung	Stiftdurchmesser	Stiftlänge	Plattenhöhe	Plattenstärke	Lochdurchmesser	Durchschnittliches Gewicht	Durchschnittliche Aufreißbelastung
		P	D	L	H	T	S (min.)		
mm									
								kg/m	N
BL 422	2 x 2	12.700	5.080	10.795	11.760	2.032	5.128	0.640	2.766.960
BL 423	2 x 3			12.802				0.789	2.766.960
BL 434	3 x 4			17.094				1.071	4.173.120
BL 444	4 x 4			19.304				1.220	5.533.920
BL 446	4 x 6			23.495				1.577	5.533.920
BL 466	6 x 6			27.991				1.890	8.346.240
BL 522	2 x 2	15.875	5.944	12.700	14.656	2.388	6.030	1.012	4.082.400
BL 523	2 x 3			15.291				1.191	4.082.400
BL 534	3 x 4			20.498				1.607	6.168.960
BL 544	4 x 4			22.708				1.801	8.164.800
BL 546	4 x 6			28.092				2.262	8.573.040
BL 566	6 x 6			32.893				2.649	12.337.920
BL 622	2 x 2	19.050	7.925	17.094	17.551	3.175	8.009	1.533	6.486.480
BL 623	2 x 3			19.812				1.890	6.486.480
BL 634	3 x 4			26.695				2.679	9.729.720
BL 644	4 x 4			29.693				3.036	12.972.960
BL 646	4 x 6			36.906				4.152	12.972.960
BL 666	6 x 6			43.409				4.584	19.459.440
BL 822	2 x 2	25.400	9.525	19.888	24.130	3.962	9.599	2.575	10.478.160
BL 823	2 x 3			24.308				3.170	10.478.160
BL 834	3 x 4			32.791				4.375	15.785.280
BL 844	4 x 4			36.703				4.956	20.956.320
BL 846	4 x 6			45.390				6.236	20.956.320
BL 866	6 x 6			53.899				7.441	31.570.560
BL 1022	2 x 2	31.750	11.100	24.511	29.312	4.750	11.199	3.735	15.422.400
BL 1023	2 x 3			28.905				4.643	15.422.400
BL 1034	3 x 4			39.091				6.503	23.133.600
BL 1044	4 x 4			44.094				7.411	30.844.800
BL 1046	4 x 6			53.797				9.212	30.844.800
BL 1066	6 x 6			63.805				11.072	46.267.200
BL 1222	2 x 2	38.100	12.700	28.296	35.103	5.563	12.819	4.777	20.230.560
BL 1223	2 x 3			34.595				6.459	20.230.560
BL 1234	3 x 4			45.898				9.048	30.345.840
BL 1244	4 x 4			51.105				10.269	40.461.120
BL 1246	4 x 6			62.992				11.861	40.461.120
BL 1266	6 x 6			73.990				14.406	60.691.680
BL 1422	2 x 2	44.450	14.275	32.182	40.894	6.350	14.389	7.247	27.488.160
BL 1423	2 x 3			39.192				8.899	27.488.160
BL 1434	3 x 4			52.095				11.608	41.232.240
BL 1444	4 x 4			58.801				12.873	54.976.320
BL 1446	4 x 6			71.603				17.858	54.976.320
BL 1466	6 x 6			85.192				22.338	82.464.480
BL 1622	2 x 2	50.800	17.450	36.195	46.711	7.137	17.620	9.777	38.238.480
BL 1623	2 x 3			44.094				12.084	38.238.480
BL 1634	3 x 4			59.284				16.846	57.357.720
BL 1644	4 x 4			66.294				18.855	76.476.960
BL 1646	4 x 6			80.594				23.945	76.476.960
BL 1666	6 x 6			96.596				28.543	114.715.440
BL 2022	2 x 2	63.500	23.774	47.981	59.792	9.525	23.848	14.376	56.246.400
BL 2023	2 x 3			57.988				17.829	56.246.400
BL 2034	3 x 4			77.978				24.823	84.369.600
BL 2044	4 x 4			87.884				28.320	112.492.800
BL 2046	4 x 6			107.899				35.270	112.492.800
BL 2066	6 x 6			136.982				41.833	168.739.200

Nytro-PVL und CAN-AM „ICE“

NYTRO-PVL

Nytro-PVL - hochwertiger Kunststoff, der für die Anwendung in Rollenketten, Ketten mit scharfer Oberfläche und Scharfketten, die mit großen Geschwindigkeiten arbeiten, erarbeitet wurde.

Für **Nytro-PVL** sind der hohe variable Druck PV (pressure velocity) und die Selbstschmierung charakteristisch, was die Betriebszeit der Kette dank der Schlagabsorption und Reduzierung der Arbeitstemperatur verlängert und dadurch zu der Reduzierung der kostenspieligen Stillstandzeiten beiträgt.

Die Schichten **Nytro-PVL** in den Ketten werden speziell so ausgeführt, um den kleinen Toleranzen gerecht zu werden, die sich auf die spezifischen Kettentypen beziehen und innerhalb dieser Toleranzgrenzen besser als Stahl bleiben.

Die Anwendung von **Nytro-PVL** reduziert erheblich die mit der Schmierung verbundenen Kosten und sinkt dabei auch der während der Arbeit entstehende Lärmpegel.



EXTREME BELASTUNG

„ICE“ VON CAN-AM

Das **„ICE“ von Can-Am** ist hochwertiges, verschleißendes Material, das für die großen Belastungen und für den Einsatz in Schleifbedingungen entworfen wurde.

Seine mechanischen Eigenschaften wurden modifiziert, um seine Härte und Abmessungsstabilität zu steigern.

Die Außergewöhnlichkeit macht das **Can-Am-„ICE“** ideal für die Anwendung in schweren, verschleißenden Platten der Industrie- und Schleppketten.



HOCHWERTIGES UHMW



- Beständige und wartungsfreie Magnetkraft
- Schneller Austausch ohne das Schweißen, Sicken und Schleifen
 - Vorbeugung der Bindemittelkristallisation
 - Dämpfung des Lärms und der Vibration
- Projekte auf Wunsch erhältlich, für Spezialanwendungen

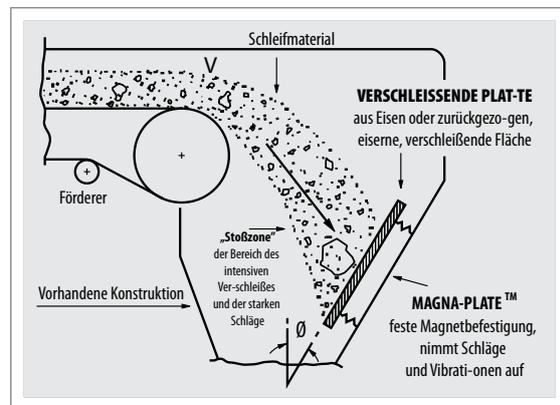
MAGNA-PLATE™

SYSTEM DER MAGNETISCHEN BEFESTIGUNG DER VERSCHLEISSENDE PLATTE

MAGNA-PLATE™ ist eine hocheffiziente Methode der Befestigung der verschleißenden Platte. Dieses Produkt verbindet feste magnetische Elemente zu einer elastischen Elastomeremischung. MAGNA-PLATE™ ermöglicht eine schnelle, saubere und sichere Befestigung der verschleißenden Platte.

Es sind drei Modelle erhältlich:

1. Standard
2. Starkschlagmodell
3. Für feuchte Umgebung



MAGNA-WEDGE™

METALLSEPARATOR

SCHNELLE UND LEICHTE INSTALLATION

- die Installation dauert etliche Minuten, wobei ein patentiertes Befestigungssystem MAGNA-PLATE™
- Einsatzbereiche sind unter Anwendung findet anderem schwingende und Abrutschförderer sowie selbstentleerende Trichter

REDUZIERTE WARTUNGSKOSTEN

- das System ermöglicht das Auffangen und Anhalten des Metalls mit Eisenbeimischungen vor dem Beginn des Prozesses der erneuten Ausrüstung
- es schützt die Pressluftmeißel, Zerkleinerungsmaschinen, Schleifer und andere Ausrüstung für die Zerkleinerung

VERLÄNGERTE LEISTUNGSZEIT

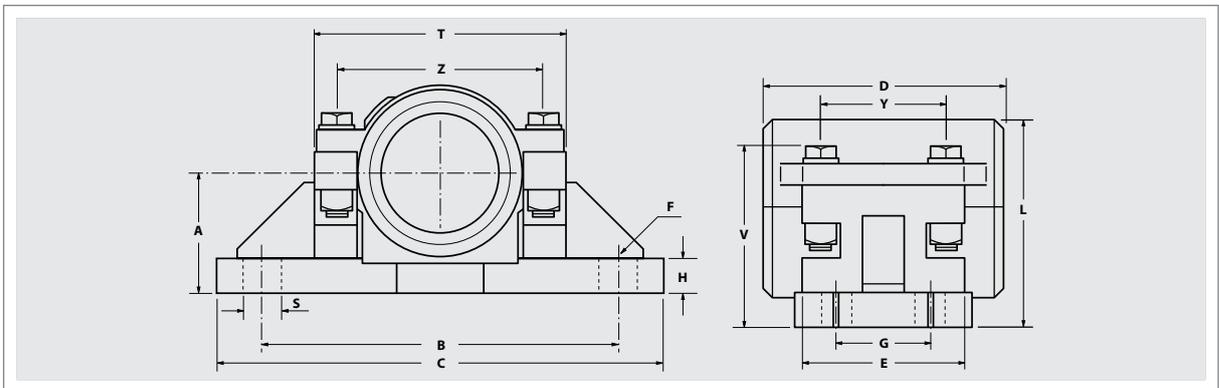
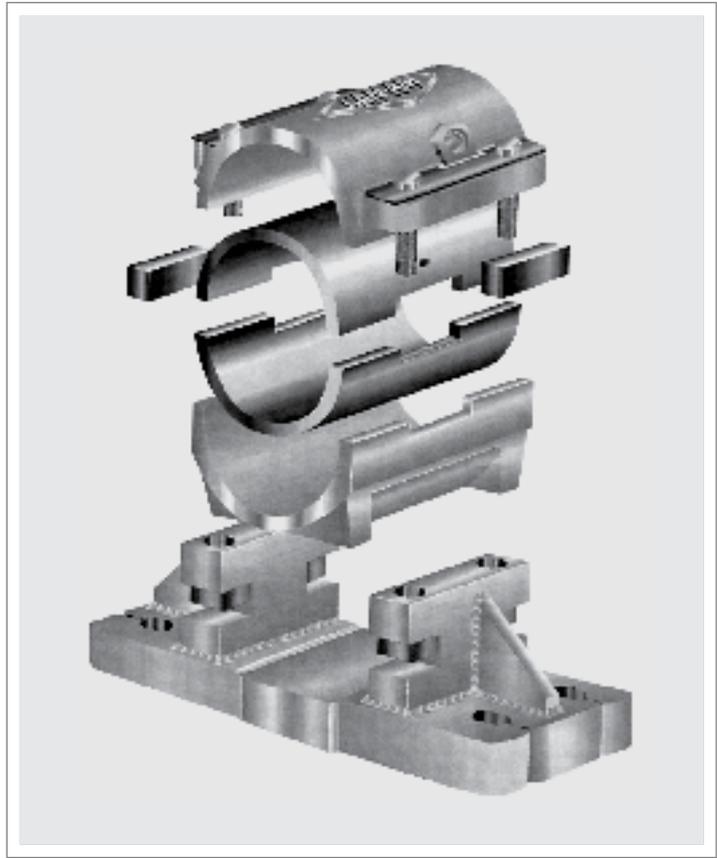
- beschränkt das unnötige Aktivieren des Metalldetektors
- verbesserte Funktion des Metalldetektors nach der Einstellung der größeren Sensibilität des Geräts

HOCHWERTIGE KONSTRUKTION

- gebaut aus hartem Polyurethan, was jahrelangen Betrieb gewährleistet
- feste garantierte magnetische Kraft für die Leistungsaufrechterhaltung

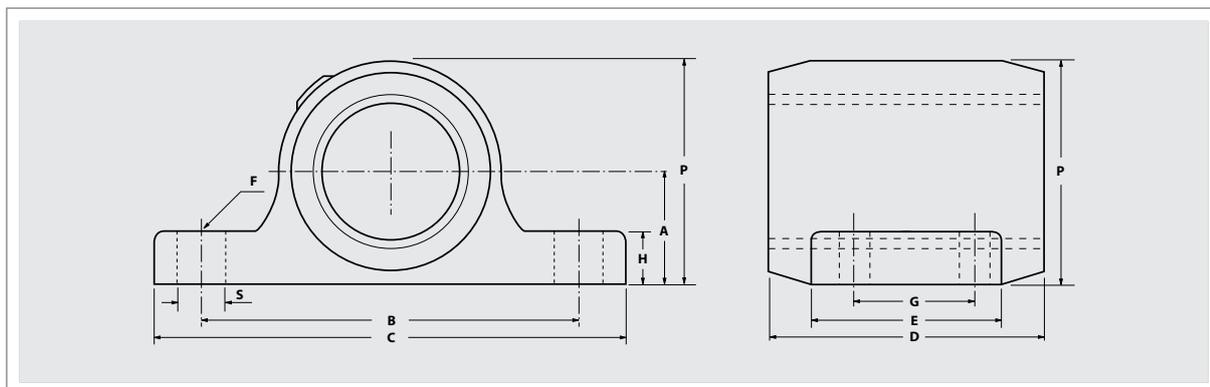
**Eigenschaften DER LAGER DER SERIE 2500
DER FIRMA CAN-AM:**

- Kürzere Stillstandszeiten: dreiteilige Konstruktion ermöglicht eine schnelle Lagerreparatur, während sein Basisteil an der festen Stelle bleibt. Man soll einfach mit einem Heber die Welle 1/4" anheben, die Blende abnehmen, montieren und austauschen.
- Die Schmierapparatur ist in den Abguss eingelassen, wodurch sie nicht beschädigt werden kann
- Perfekt für die Anwendung in Stammholzbühnen und in allen größeren, langsam laufenden Wellen, Walzen usw.
- Können in beliebiger Lage montiert werden
- Das Basisteil wird aus vorgefertigtem oder Flusstahl ausgeführt
- 4 Hülsenmaterialien zur Wahl:
 - Urethan
 - Bronze
 - Babbit
 - Zinkaluminium
 - Nytro-PVL
- Stahlbasisteil und Einsatz aus Temperguss



Lochdurchmesser	A	B	C	D	E	F	G	H	L	S	T	V	Y	Z	Gewicht kg
	mm														
SERIE 2-2500 (4 SCHRAUBEN)															
61.91	69.85	203.20	260.35	127.00	95.25	15.88	50.80	25.40	127.00	25.40	142.88	111.13	69.85	120.65	11.34
74.61	82.55	222.25	279.40	152.40	107.95	15.88	63.50	25.40	142.88	25.40	152.40	127.00	80.96	127.00	15.88
87.31	88.90	266.70	330.20	177.80	120.65	19.05	69.85	25.40	161.93	31.75	184.15	133.35	92.08	152.40	20.87
100.01	95.25	304.80	374.65	203.20	133.35	19.05	76.20	31.75	174.63	34.93	193.68	142.88	101.60	165.10	29.03
112.71	104.78	342.90	419.10	228.60	158.75	22.23	88.90	31.75	193.68	38.10	225.43	152.40	123.83	190.50	40.82
125.41	114.30	381.00	457.20	254.00	177.80	22.23	101.60	31.75	215.90	41.28	241.30	165.10	139.70	203.20	52.16
138.11	139.70	419.10	520.70	304.80	215.90	28.58	127.00	38.10	254.00	47.63	304.80	193.68	171.45	257.18	90.72
150.81	139.70	419.10	520.70	304.80	215.90	28.58	127.00	38.10	254.00	47.63	304.80	193.68	171.45	257.18	90.72
163.51	165.10	482.60	584.20	355.60	254.00	31.75	152.40	50.80	292.10	50.80	358.78	222.25	193.68	304.80	136.08
176.21	165.10	482.60	584.20	355.60	254.00	31.75	152.40	50.80	292.10	50.80	358.78	222.25	193.68	304.80	136.08
188.91, 201.61, 203.20	177.80	546.10	660.40	406.40	279.40	31.75	171.45	44.45	330.20	57.15	431.80	247.65	215.90	365.13	217.73
SERIE 2500 (2 SCHRAUBEN)															
61.91	69.85	203.20	260.35	127.00	95.25	19.05	-	25.40	127.00	28.58	142.88	111.13	69.85	120.65	11.34
74.61	82.55	241.30	311.15	152.40	107.95	22.23	-	25.40	142.88	34.93	152.40	127.00	80.96	127.00	15.88

LAGER DER SERIE 1000



Lochdurchmesser	A	B	C	D	E	F	G	H	P	S	Gewicht
	mm										
SERIE 2-1000 (GESTELL MIT 4 SCHRAUBEN)											
61.91	57.15	177.80	234.95	127.00	101.60	15.88	50.80	28.58	111.13	28.58	6.35
74.61	63.50	222.25	285.75	152.40	114.30	15.88	63.50	31.75	123.83	28.58	10.89
87.31	76.20	254.00	317.50	177.80	127.00	19.05	69.85	34.93	152.40	31.75	16.33
100.01	82.55	279.40	349.25	203.20	139.70	19.05	76.20	38.10	165.10	34.93	23.13
112.71	104.78	342.90	419.10	228.60	158.75	22.23	88.90	44.45	200.03	38.10	34.02
125.41	114.30	381.00	457.20	254.00	177.80	22.23	101.60	47.63	215.90	41.28	45.36
SERIE 100 (GESTELL MIT 2 ÖFFNUNGEN)											
49.21	44.45	152.40	203.20	101.60	69.85	15.88	-	22.23	88.90	25.40	3.63
55.56	50.80	165.10	215.90	114.30	76.20	15.88	-	25.40	98.43	25.40	4.99
61.91	57.15	177.80	234.95	127.00	82.55	19.05	-	28.58	111.13	28.58	6.35
74.61	63.50	215.90	285.75	152.40	101.60	22.23	-	31.75	123.83	34.93	10.89

Erhältlich mit Hülsen aus Babbit, Urethan, Zinkaluminium und Bronze. Die Schmierapparatur ist mit 45° geneigt und in den Abguss eingesenkt, um ihren Beschädigungen vorzubeugen. Alle Lager haben plastische Verkleidungen und Flächen für die Montage an der Maschine.

AUCH DIE METRISCHEN LOCHDURCHMESSER ERHÄLTlich

LAGERBELASTBARKEIT

TABELLEN DER LAGERBELASTBARKEIT

Die in den folgenden Tabellen angegebenen Belastbarkeiten sind als tatsächliche Werte zu betrachten, wenn die folgenden Installations- und Betriebsbedingungen erfüllt sind:

1. Aufrechterhaltung der entsprechenden Schmierung mit Schmierfett. Es wird empfohlen, Epoxydschmierstoff einzusetzen.
2. Ausgleich des Lagers der Welle gegenüber, um die gleichmäßige Belastungsverteilung zu gewährleisten.
3. Die normalen Belastungen während der Arbeit sollen die in den Belastbarkeitstabellen angegebenen Werte nicht überschreiten. Die Anfangsbelastungen und die vereinzelt Spitzenbelastungen sollen diese Werte nicht um mehr als 100% überschreiten.
4. Die Fläche des Wellenzapfens soll gleichartig sein, wie im Fall des Antriebs aus Industriestahl (circa 32 Mikrozoll), und der Durchmesser soll sich innerhalb der Toleranzgrenzen befinden, die den Antrieb aus Industriestahl betreffen.

5. Die Umgebungstemperatur soll die folgenden Werte nicht überschreiten, entsprechend: 54,5°C (130°F) für die Lagerhülsen aus Babbit, 148,9°C (300°F) – aus Bronze, 121,10°C (250°F) – aus Zinkaluminium und 107,20°C (225°F) – aus Urethan. Wenn die Welle Wärme aus einer solchen Quelle wie Ofen übergibt, dann soll die Wellentemperatur an dem Lager diese Werte nicht überschreiten.
6. Treten Längsbelastungen auf, so ist eine Unterlegscheibe aus Bronze zu installieren und vor Ort mit Hilfe eines erstarrten Flansches zu befestigen – dem Lagerende gegenüber. Die Lagerenden sind ausgerüstet.

RADIALE BELASTUNG DER HÜSLENLAGER AUS STEIFER BRONZE ODER AUS ZA 12* (ZINKALUMINIUM)

Wellenabmes- sung	Wellengeschwindigkeit (Umdrehungen pro Minute)								
	10	50	100	150	200	250	300	350	400
mm	kg								
49.21 - 50.80	871	853	830	812	789	767	744	721	680
55.56 - 57.15	1 107	1 084	1 052	1 016	984	953	921	889	631
61.91 - 63.50	1 370	1 334	1 293	1 247	1 202	1 161	1 116	844	494
68.26 - 69.85	1 660	1 615	1 556	1 497	1 438	1 379	1 188	717	247
74.61 - 76.20	1 982	1 919	1 842	1 765	1 687	1 610	1 107		
87.31 - 88.90	2 703	2 604	2 481	2 359	2 236	1 637	653		
100.01 - 101.60	3 534	3 384	3 202	3 016	2 681				
112.71 - 114.30	4 472	4 264	4 001	3 738	2 449				
125.41 - 127.00	5 525	5 235	4 872	4 513	1 855				
138.11 - 139.70	6 686	6 296	5 815	4 694	826				
150.81 - 152.40	7 952	7 448	6 822	4 318					
163.51 - 165.10	9 326	8 686	7 888	3 583					
176.21 - 177.80	10 814	10 011	9 013	2 427					
188.91 - 190.50	13 232	12 179	10 864	853					
201.61 - 203.20	14 102	12 905	10 619						

Die Belastbarkeitswerte wurden anhand der von Mechanical Power Transmission Association festgelegten Industrienormen geschätzt.

* Die Legierung von Zinkaluminium (ZA12) hat die gleichen Verschleißwerte wie Bronze 660.

RADIALE BELASTBARKEIT DER HÜSLENLAGER AUS BABBIT

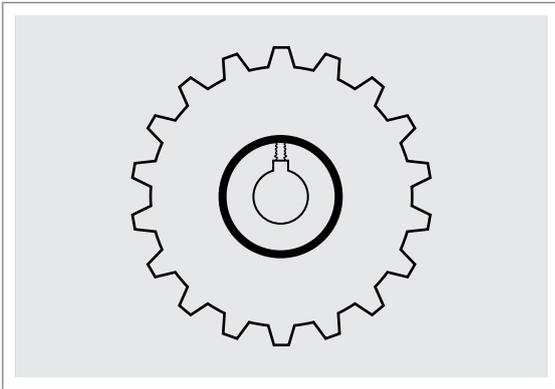
Wellenabmes- sung	Wellengeschwindigkeit (Umdrehungen pro Minute)								
	10	50	100	150	200	250	300	350	400
mm	kg								
49.21 - 50.80	522	503	481	458	438	415	392	370	331
55.56 - 57.15	662	635	603	572	540	508	476	442	186
61.91 - 63.50	816	785	739	694	649	608	562	293	
68.26 - 69.85	993	943	885	826	767	708	522	50	
74.61 - 76.20	1 179	1 120	1 043	966	889	812	306		
87.31 - 88.90	1 610	1 510	1 388	1 266	1 143	544			
100.01 - 101.60	2 105	1 955	1 774	1 588	1 252				
112.71 - 114.30	2 663	2 454	2 191	1 928	640				
125.41 - 127.00	3 284	2 994	2 635	2 273					
138.11 - 139.70	3 969	3 583	3 103	1 978					
150.81 - 152.40	4 722	4 218	3 588	1 084					
163.51 - 165.10	5 534	4 894	4 091						
176.21 - 177.80	6 405	5 606	4 604						
188.91 - 190.50	7 834	6 781	5 466						
201.61 - 203.20	8 342	7 144	4 858						

Die Belastbarkeitswerte wurden anhand der von Mechanical Power Transmission Association festgelegten Industrienormen geschätzt.

RADIALE BELASTBARKEIT DER HÜSLENLAGER AUS STEIFEM URETHAN

Wellenabmes- sung	Wellengeschwindigkeit (Umdrehungen pro Minute)								
	10	50	100	150	200	250	300	350	400
mm	kg								
49.21 - 50.80	417	404	386	367	349	331	313	295	263
55.56 - 57.15	531	508	481	458	431	408	381	354	150
61.91 - 63.50	653	626	590	553	517	485	449	236	
68.26 - 69.85	794	753	689	662	612	567	417	41	
74.61 - 76.20	943	898	835	771	712	649	245		
87.31 - 88.90	1 288	1 207	1 111	1 012	916	435			
100.01 - 101.60	1 683	1 565	1 420	1 270	1 002				
112.71 - 114.30	2 132	1 964	1 751	1 542	513				
125.41 - 127.00	2 626	2 395	2 109	1 819					
138.11 - 139.70	3 175	2 867	2 481	1 583					
150.81 - 152.40	3 778	3 375	2 871	866					
163.51 - 165.10	4 386	3 915	3 275						
176.21 - 177.80	5 126	4 486	3 683						
188.91 - 190.50	6 269	5 425	4 373						
201.61 - 203.20	6 672	5 715	3 887						

Die Belastbarkeitswerte wurden anhand der von Mechanical Power Transmission Association festgelegten Industrienormen geschätzt.



ZAHNRÄDER AUS VORGEFERTIGTEM STAHL DER FIRMA CAN-AM sind meistens aus Platte aus Weichstahl ausgeführt. Es sind wärmebehandelte Kettenzahnräder mit einer Härte von 360 – 500 BHN erhältlich. Falls es nicht anders bestellt wurde, ist der Außendurchmesser der Naben ausreichend, um ihn an den entsprechenden Lochdurchmesser und an die Abmessung der Keilrille anzupassen. Die Längskeile werden mit diesen Elementen nicht geliefert, wenn sie nicht bestellt oder an den Wellen montiert werden. Aufgespaltete Kettenzahnräder gewährleisten eine wirtschaftliche Montage der Räder an den Wellen, wenn der Abbau der Wellenbaugruppe verboten ist. Kettenzahnräder in vielen Abmessungen sind vom Lager aus mit vorbereiteten Lochdurchmessern und Keilrillen, sowie mit gelieferten Druckschrauben erhältlich. Es sind auch Platten, bzw. teilweise gefertigte Kettenzahnräder erhältlich. Im Fall von Kettenzahnrädern und losen Riemenscheiben für lange Glieder, soll man die Abmessung der verwendeten Kette angeben. Bronze und Urethan für die Hülsen werden für die sofortige Montage gelagert.

Kettennummer	Anzahl der Zähne	Kettenteilungsdurchmesser	Maximaler Lochdurchmesser	Zahnstirnfläche
	pcs			
WR-78, H-78 MOH-578* SS-578* MS-88* MO-88* LXS-882* 81-X* C-188* KETTENTEIL- LUNG=66.27 mm	7	152.65	55.56	25.40
	8	173.23	61.91	25.40
	9	193.80	68.26	25.40
	10	214.38	74.61	25.40
	11	235.20	87.31	25.40
	12	256.03	87.31	25.40
	13	276.86	100.01	25.40
	14	297.69	125.41	25.40
	15	318.77	125.41	25.40
	16	339.60	125.41	25.40
	17	360.68	125.41	25.40
WR-78XHD KETTENTEIL- LUNG=66.27 mm	7	152.65	55.56	25.40
	8	173.23	61.91	25.40
	9	193.80	68.26	25.40
	10	214.38	74.61	25.40
	11	235.20	87.31	25.40
	12	256.03	87.31	25.40
	13	276.86	100.01	25.40
	14	297.69	125.41	25.40
	15	318.77	125.41	25.40
	16	339.60	125.41	25.40
	17	360.68	125.41	25.40
WR-82 KETTENTEIL- LUNG=78.1 mm	7	180.09	61.91	28.58
	8	204.22	100.01	28.58
	9	228.35	125.41	28.58
	10	252.73	138.11	28.58
	11	277.11	150.81	28.58
	12	301.75	150.81	28.58
	13	326.39	150.81	28.58
	14	351.03	150.81	28.58
	15	375.67	150.81	28.58
	16	400.30	150.81	28.58
	17	424.94	150.81	28.58
WR-82XHD WRC-131* C-131 KETTENTEIL- LUNG=78.1 mm	7	180.09	61.91	28.58
	8	204.22	100.01	28.58
	9	228.35	125.41	28.58
	10	252.73	138.11	28.58
	11	277.11	150.81	28.58
	12	301.75	150.81	28.58
	13	326.39	150.81	28.58
	14	351.03	150.81	28.58
	15	375.67	150.81	28.58
	16	400.30	150.81	28.58
	17	424.94	150.81	28.58

Kettennummer	Anzahl der Zähne	Kettenteilungsdurchmesser	Maximaler Lochdurchmesser	Zahnstirnfläche
	pcs			
H-130/138 WR-78-4 KETTENTEIL- LUNG=101.6 mm	6	203.20	61.91	25.40
	7	234.19	87.31	25.40
	8	265.43	125.41	25.40
	9	297.18	150.81	25.40
	10	328.68	150.81	25.40
	11	360.68	150.81	25.40
	12	392.43	150.81	25.40
WR-124 C-102B KETTENTEIL- LUNG=101.6 mm	6	203.20	61.91	38.10
	7	234.19	74.61	38.10
	8	265.43	87.31	38.10
	9	296.16	100.01	38.10
	10	328.68	125.41	38.10
	11	360.68	125.41	38.10
	12	392.68	125.41	38.10
WR-106 KETTENTEIL- LUNG=152.4 mm	6	304.80	125.41	38.10
	8	398.27	125.41	38.10
	9	445.52	150.81	38.10
	10	493.27	150.81	38.10
	11	541.02	150.81	38.10
	12	588.77	150.81	38.10
	13	636.78	150.81	38.10
WR-106XHD KETTENTEIL- LUNG=153.67 mm	6	304.80	125.41	38.10
	8	398.27	125.41	38.10
	9	445.52	150.81	38.10
	10	493.27	150.81	38.10
	11	541.02	150.81	38.10
	12	588.77	150.81	38.10
	13	636.78	150.81	38.10
WR-124HD WR-124XHD KETTENTEIL- LUNG=102.2 mm	7	237.74	61.91	38.10
	8	269.75	100.01	38.10
	9	301.75	125.41	38.10
	10	334.01	138.11	38.10
	11	366.27	150.81	38.10
	12	398.78	150.81	38.10
	13	431.29	150.81	38.10
	14	463.80	150.81	38.10
	15	496.32	150.81	38.10
	16	529.08	150.81	38.10

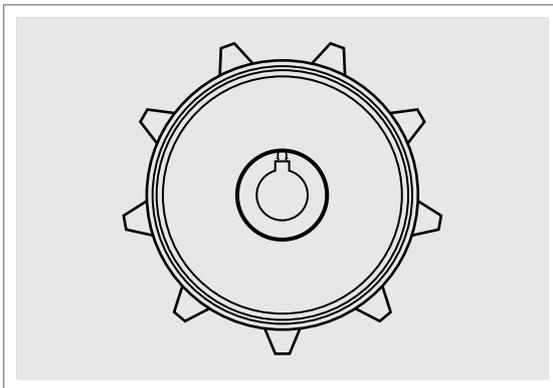
* Die Zahnstirnfläche beträgt 0,875 mm. Die meisten Kettenzahnräder, die flammengeschnitten werden, werden vom Lager aus geliefert.

ZAHNRÄDER DER INDUSTRIEKETTEN (FORTSETZUNG)

Kettennummer	Anzahl der Zähne	Kettenteilungsdurchmesser	Maximaler Lochdurchmesser	Zahnstirnfläche
	pcs			
WR-111 KETTENTEIL- LUNG=120.9 mm	8	315.98	125.41	50.80
	9	353.31	125.41	50.80
	10	391.16	125.41	50.80
	11	429.26	150.81	50.80
	12	467.11	150.81	50.80
	13	505.21	150.81	50.80
	14	543.31	150.81	50.80
	16	619.76	150.81	50.80
	17	657.86	150.81	50.80
	18	696.21	150.81	50.80
	20	772.92	150.81	50.80
	24	926.34	150.81	50.80
	26	1 003.05	150.81	50.80
28	1 079.75	150.81	50.80	

Kettennummer	Anzahl der Zähne	Kettenteilungsdurchmesser	Maximaler Lochdurchmesser	Zahnstirnfläche
	pcs			
WR-132	8	401.57	150.81	69.85
WRC-132	9	449.33	176.21	69.85
WR-132XHD	10	497.33	176.21	69.85
WRC-132XHD	11	545.34	176.21	69.85
WR/WH-157	12	593.85	176.21	69.85
WH-200	13	642.11	176.21	69.85
WR-150	14	690.63	176.21	69.85
WR-155	14	690.63	176.21	69.85
WR-159	15	739.14	176.21	69.85
KETTENTEIL- LUNG=153.67 mm	16	787.65	176.21	69.85
	18	884.94	176.21	69.85

Die meisten Kettenzahnäder, die flammengeschnitten werden und fertige Lochdurchmesser besitzen (K+S.S. oder T.K.), werden vom Lager aus geliefert. Es sind auch gehärtete Kettenzahnäder erhältlich.

ZAHNRÄDER DER SCHLEPPKETTEN


Kettennummer	Anzahl der Zähne	Kettenteilungsdurchmesser	Maximaler Lochdurchmesser	Zahnstirnfläche
	pcs			
WD-102 KETTENTEIL- LUNG=127 mm	6	254.00	100.01	161.93
	8	331.98	150.81	161.93
	9	371.35	150.81	161.93
	10	410.97	150.81	161.93
	12	490.73	150.81	161.93
WD-104 KETTENTEIL- LUNG=152.4 mm	8	398.27	125.41	104.78
	9	445.52	150.81	104.78
	10	493.27	150.81	104.78
	11	541.02	150.81	104.78
WD-110 WD-113 KETTENTEIL- LUNG=152.4 mm	6	304.80	112.71	228.60
	8	398.27	150.81	228.60
	9	445.52	150.81	228.60
	10	493.27	150.81	228.60
WD-112 KETTENTEIL- LUNG=203.2 mm	7	468.38	125.41	228.60
	8	530.86	150.81	228.60
	9	594.11	150.81	228.60

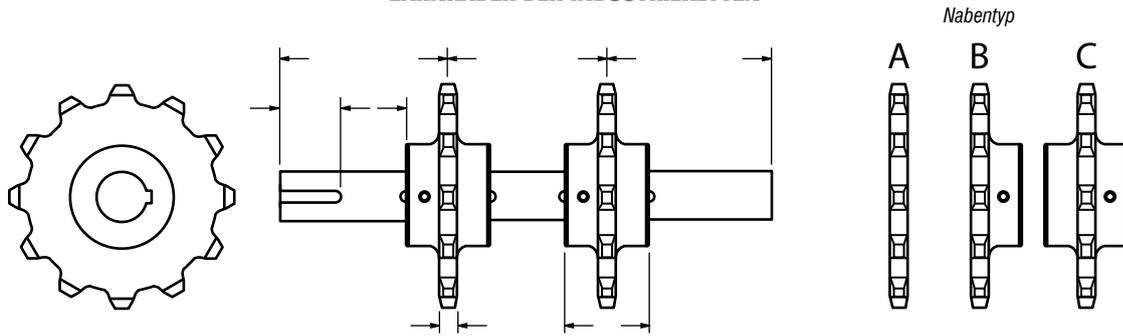
Kettennummer	Anzahl der Zähne	Kettenteilungsdurchmesser	Maximaler Lochdurchmesser	Zahnstirnfläche
	pcs			
WD-116 KETTENTEIL- LUNG=203.2 mm	7	468.38	138.11	330.20
	8	530.86	150.81	330.20
	9	594.11	150.81	330.20
WD-118 KETTENTEIL- LUNG=203.2 mm	7	468.38	138.11	330.20
	8	530.86	150.81	330.20
	9	594.11	150.81	330.20
WD-120 KETTENTEIL- LUNG=152.4 mm	6	304.80	150.81	222.25
	8	398.27	150.81	222.25
	11	541.02	150.81	222.25
WD-122 KETTENTEIL- LUNG=203.2 mm	6	406.40	138.11	222.25
	7	468.38	138.11	222.25
	9	594.11	150.81	222.25
WD-480 KETTENTEIL- LUNG=203.2 mm	6	406.40	138.11	279.40
	7	468.38	138.11	279.40
	8	530.86	150.81	279.40
	9	594.11	150.81	279.40
	11	721.36	150.81	279.40

Um die Betriebszeit einer Schleppkette zu verlängern, wird es empfohlen, die Kettenzahnäder mit Zähnen von voller Breite einzusetzen. Man soll die Abstreiferbreite festlegen, weil die losen Kettenzahnäder und Riemenscheiben nicht breiter als die Zahnstirnfläche sein dürfen.

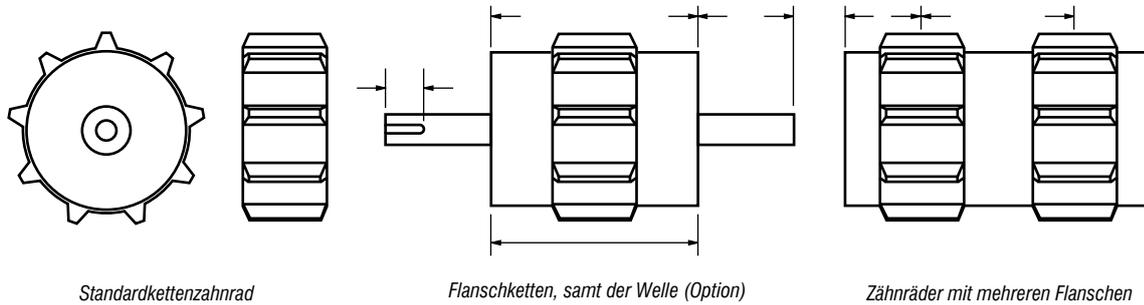


LEITFADEN ZU DEN ZÄHNÄDER

ZÄHNÄDER DER INDUSTRIEKETTEN



ZÄHNÄDER DER SCHLEPPKETTEN



Standardkettenzahnrad

Flanschketten, samt der Welle (Option)

Zahnrad mit mehreren Flanschen

BESTELLUNGSLEITFADEN

Menge	Kettenabmessung für die Passung	Anzahl der Zähne	Nabenmodell	Bore	Wellenbefestigung	Keilrille <input type="checkbox"/> STD; <input type="checkbox"/> SPEC	Flansch <input type="checkbox"/> Ja; <input type="checkbox"/> Nein	Montage an der Welle
					Befestigung durch das Einschieben oder Schrumpfung			Ja oder Nein * Abmessungen an dem Wellenmontage- diagramm angeben (oben)

STANDARDINFORMATIONEN ZU DEN NABEN NABENAUSSENDURCHMESSER, KEILRILLE UND DRUCKSCHRAUBENGRÖSSE

Lochdurchmesser	1 7/16"	1 15/16"	2 7/16"	2 15/16"	3 7/16"	3 15/16"	4 7/16"	4 15/16"	5 7/16"	5 15/16"
Nabenaußendurchmesser	4"	4"	5"	5"	6"	7"	7"	8"	9"	10"
Keilrille	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	7/8"	1"	1"	1 1/4"	1 1/4"	1 1/2"
Druckschraubengröße	3/8" x 3/8"	1/2" x 1/2"	1/2" x 1/2"	5/8" x 5/8"	3/4" x 3/4"	3/4" x 3/4"	3/4" x 3/4"	7/8" x 7/8"	7/8" x 7/8"	1" x 1"

OPTIONEN FÜR DIE KETTEN DER FIRMA CAN-AM

Die meisten Produkte der Firma CAN-AM kann man in einer solchen mechanischen Konfiguration bestellen, die den eigentümlichen und unwiederholbaren Anwendungen entspricht. Nachfolgend wurden manche Variablen genannt:

1. Nicht wärmebehandelte Querstäbe oder Trommeln.
2. Schräg gehärtete Querstäbe, Trommeln und Niete.
3. Induktionshärte der schräg gehärtete Querstäbe, Trommeln und Niete.
4. Aufgekohlte Trommeln
5. Genormte Querstäbe und Trommeln, um die Schlagfestigkeit im Zusammenhang mit dem Einsatz in Tieftemperaturbedingungen zu steigern.
6. Galvanoverzinkte Niete, hartverchromt, rostbeständig und sonstige, z. B. als Option aus Stahl 1541, 8620, 4140, 4340.
7. Kugelgestrahlte Niete
8. Vorgeschmierte Kette (Molyslip-Öl oder anderes)
9. Konstruktion mit Hilfe der typischen Nietung, der geschweißten Niete oder Stifte.

Achtung: Alle Standardklassen der Industrieketten werden mit wärmebehandelten Nietern geliefert.

DAS SCHWEISSVERFAHREN FÜR EINE STAHLKETTE DER FIRMA CAN-AM

Vor dem Schweißen soll man die Kette und ihre Ansätze auf die Temperatur von 93° - 176°C vorerwärmen. Der Wert der Vorerwärmungstemperatur hängt von vielen Faktoren ab, wie Materialstärke, Form der Ansätze und chemische Stahlzusammensetzung.

1. Trockene Elektrode 7018, Seelenelektrode #116, bzw. Drahtvorschub mit Argonschutz/CO2 verwenden.
2. Immer richtiges Schweißverfahren anwenden.

Achtung: Die Firma CAN-AM Chains haftet nicht für die Beschädigungen der Kette und ihrer Ansätze, für keine Schweißdefekte, wenn das Schweißen, das den Defekt, bzw. die Beschädigung verursacht hat, nach dem Verlassen des Werks von der Kette vorgenommen wurde, und wenn es von keinem anerkannten Schweißer unseres Werkes durchgeführt wurde.

SCHMIEREN

Der normale Kettenverschleiß ist oft eine Folge der Reibung zwischen der Niete und dem Trommelinnendurchmesser. Der Verschleißgrad und die Relativbewegung zwischen den Teilen hängen von der Abmessung des Kettenzahnrades und von dem Winkel der Kettenteilung. Das Schmieren dieser Flächen ermöglicht die Reduzierung des Kettenverschleißes und die Verlangsamung des

Korrosionsfortschritts. Da die Schmierung den Kettenverschleiß wesentlich mindert, ist das Vorschmieren der Kette an dem Herstellungsort und das Schmieren während der ganzen Betriebszeit eine wirtschaftliche Lösung. Sogar das genaue Anspritzen der Kette mit dem Wasser verlängert ihre Betriebszeit.

EINLAUFZEIT

Das Vorgehen gemäß der richtigen und logischen Einlaufprozedur verlängert die Betriebszeit der geschweißten Stahlkettenprodukte.

DIE FIRMA CAN-AM EMPFIEHLT:

1. Die Kette soll 6-8 Stunden ohne Belastung arbeiten, eventuell für eine andere praktische Zeit. Genaues Anspritzen mit Wasser oder Schmierstoff verursacht, dass die Flächen poliert werden.
2. Man soll sich vergewissern, dass die Kettenzahnräder richtig eingestellt sind und dass das verschleißende Band in gutem Zustand ist.
3. Eine neue Kette soll immer an neuen Kettenzahnradern arbeiten. Auch wenn die Kettenzahnräder nur leicht geneigt sind, wird die Arbeit einer neuen Kette an solchen Kettenzahnradern seine Betriebszeit drastisch verkürzen.
4. Es ist zu prüfen, ob die Kette an dem Fördererpfad entlang nicht klemmt oder hängen bleibt.

SEITENANHEBBARE FÖRDERER FÜR HOLZSTAMMSCHLEPPEN

Die nachfolgenden Empfehlungen sind bei der Wartung der vorhandenen Förderer sowie bei dem Entwerfen und der Installation der neuen Anlagen beihilflich.

1. **Kettenhöhe** – Diese Abmessung hängt von dem Neigungswinkel des Förderers ab. Die am meisten zufriedenstellende Neigung beträgt 30°. Bei einem solchen Wert soll die Kettenhöhe 1/3 des Durchmessers des größten erwarteten Holzstammes betragen. Anders gesagt muss ein Holzstamm mit einem Durchmesser von 36" von einer Kette mit einer Höhe von mindestens 12" gefördert werden.
2. **Die Konstruktion des vorderen Endes** – Die Mitte des Kettenzahnrades muss so weit von dem Ende des Förderers zum Holzstammeschleppen entfernt sein, dass das Gleiten zwischen der oberen Kettenzahnradfläche und dem Ende der Rinne des Förderers für Holzstammeschleppen möglich ist. Wenn dies im Projekt nicht berücksichtigt wurde, kann die Kette daran schlagen, wenn sie zurückläuft, am unteren, seitlichen Teil des hebenden Förderers.
3. **Kettenrücklauf** – Der Kettenrücklauf ist die beste Lösung für eine Konstruktion aus Kette und Leiter – Kettenspiel soll 5-10% der Distanz zwischen den Mitten der Kettenzahnräder betragen.

MONTAGE UND WARTUNG DES HOLZ- UND ZELLSTOFFINDUSTRIEFÖRDERERS

Die geschweißten Stahlketten der Firma CAN-AM werden aus hochwertigem Stahl hergestellt, der bei keinem Stahllieferanten sofort erhältlich ist. Aus diesem Stahl entstehen in Verbindung mit sorgfältigem Entwerfen und professioneller Produktion hochwertige Ketten, die – falls sie entsprechend gewartet werden – perfekte Leistung und Betriebszeit erreichen. Die in dem Katalog enthaltenen Empfehlungen basieren auf unseren eigenen Beobachtungen und auf der Erfahrung, die wir innerhalb von fast 40 Jahren Kettenproduktion für die Holz- und Zellstoffindustrie und andere Zweige gesammelt haben.

Die Ideen und Suggestionen der Mitarbeiter, Serviceleute, Ingenieure und Anderer trugen zu unserer Philosophie, eine Kette in industriellem Umfeld zu warten.

INSTALLATION EINER NEUEN KETTE AN EINEM NEUEN FÖRDERER

Folgendes prüfen:

1. Die Rinnenbreite darf nicht größer als 1/2", auf jeder Seite, von der Kettengesamtbreite samt Ansätzen sein. Die Ketten sollen nicht von der einen Seite auf die andere wandern.
2. Das verschleißende Band muss die ganze Fördererbreite umfassen, damit die Kettentrommel bei dem Lauf der Kette über dem Seitenplatte die Kette nicht abstützt.
3. Die in der Rinne arbeitenden Ketten sollen auf einer korrekten Höhe sein. Ein guter Wert ist, nach Gefühl, die Hälfte der Seitenplattehöhe. Wenn sich die Kette zu tief befindet, wird der Lauf der Holzstämme, bzw. der Bretter verlangsamt. Eine auf einer zu großen Höhe in der Rinne arbeitende Kette kann wiederum problemlos von der Seitenladung aus der Rinne herausgezogen werden.
4. Die Linie des Kettenrad- bzw. des Trommelzahnes soll sich ca. 1/2" oberhalb des Niveaus des verschleißenden Fördererbandes befinden. Dies erlaubt leichtes Anheben der Kette, wenn sie Kontakt zu dem Kettenzahnradern hat. Dies bringt folgende Nutzen mit sich: sofortiger Kontakt mit dem Zahn, nicht auf 1/3 des Weges um den Zahn und vergrößerte Verschleißfestigkeit. Niedrige Lage der Linie Zahnrades in Bezug auf das verschleißende Band verursacht das Herunterziehen der Kette durch das Ende des verschleißenden Bandes. Dies hat vorzeitigen Verschleiß der Querstäbe zur Folge.
5. Prüfen, ob die Kette auf dem Rücklauf entsprechend viel Spiel hat. Ein guter Gefühlswert für dieses Spiel ist 5-10% der Distanz zwischen den Kettenzahnradmitten, abhängig von der Abmessung und von dem Gewicht der Kette.
6. Man soll dem Rücklauf der Kette genauso viel Aufmerksamkeit widmen, wie dem Vorlauf. Wenn es möglich ist, soll eine Rinne eingesetzt werden. Wenn nicht, ist das korrekte Spiel unentbehrlich. Zu großes Spiel kann Schaukeln und Aufspringen der Kette verursachen – was ihren Verschleiß beschleunigt.

7. Um die Funktion effizient abzuschließen, darf man den letzten Schritt niemals vergessen. Das Einlaufen einer neuen Kette ist eine sehr wichtige Prozedur. Die Kette soll ohne Ladung etliche Stunden (6-8) arbeiten. Dies verursacht die Glättung der Flächen, auf denen die Kette läuft, sowie des verschleißenden Bandes und der Stirnflächen der Zahnräder, der Innendurchmesser des Niets und der Trommel werden dagegen poliert. Dies ermöglicht die möglichst lange Betriebszeit. Es wird empfohlen, dass es sich auf der Kette während der ganzen Einlaufzeit eine dünne Wasserschicht befindet. Das Wasser ist perfekter Schmierstoff, weil er die Verunreinigungen abführt, die von der an dem Verschleißband und an den Kettenzahnraden reibenden Kette hergestellt werden. Genaues Anspritzen der Kette an ihrem Ende reicht vollkommen aus. Man soll keine so großen Wassermengen verwenden, die Verunreinigungen unter dem Förderer verursachen können.

MINDERUNG DER WARTUNGSKOSTEN

- Die Gesamtbreite der Ansätze, inklusive Glied, soll die doppelte Kettenteilungslänge nicht überschreiten. Zum Beispiel hat WR 132 eine Kettenteilung von 6,05" x 2 = 12,1", es wird also in diesem Fall eine Aufnahmevorrichtung von 13" (33 cm) entsprechend sein. Jede längere könnte das Verdrehen der Kette unter der Hebelanlage und dem Gliedbruch verursachen.
- Wird eine Kette samt Ansätzen verwendet, so sollen die Vorder- und Hinterzähne eines Kettenrads Flanschzähne sein, damit man die Ansätze bei dem Eingang und Durchgang über die Kettenzahnrad lokalisiert. Das Ziel der Flansche ist nur, Ansätze zu lokalisieren, nicht aufrechtzuerhalten. Wenn sie Kontakt miteinander haben, können die Nahten der Ansätze wegen der Materialermüdung beschädigt werden. Es ist zu beachten, dass die Kettenzahnrad, bzw. die lose Riemenscheibe so zu montieren sind, dass ihre Linie ein wenig höher ist als das verschleißende Band.
- Die Rinne und die Umkehrenden leicht glätten, um dem Hängen der Ansätze am gerader Kante vorzubeugen.
- Die verschleißenden Bänder müssen die ganze Fördererbreite umfassen, um Ansätze aufrechtzuerhalten.
- Es wird empfohlen, die verschleißenden Bänder aus Platten mit einer Härte von mindestens 450 BHN, bzw. aus einem der gehärteten UHWM-Produkte auszuführen. Selbstverständlich hat UHWM einen sehr niedrigen Reibungskoeffizient, deshalb ist es am besten an reibungsarmen Stellen einzusetzen.
- Der Durchmesser der Kettenteilung eines Zahnrades soll circa vier Kettenteilungen im Fall von Industrieketten und das Dreifache im Fall von Schleppketten betragen. Darüber hinaus ist es am besten, wenn man Kettenzahnrad mit ungerader Zahnanzahl verwendet.

7. Der Verschleiß der Kettenzahnrad – ein eingehakter Zahn kann eventuell die Kette außerhalb der normalen Freigabestelle halten. Die schlimmste Möglichkeit ist das Umwickeln des Zahnräder mit der Kette und das Brechen, bzw. Zerreißen der Anlage. Wenn die Kette auf die Zahnräder zu „klettern“ beginnt, soll man eine neue Kette und neue Zahnräder installieren – in einem solchen Fall verlängerte sich die Kettenteilung im Zusammenhang mit dem Verschleiß des Niets und der Trommel und wahrscheinlich mit der Verlängerung des Lochs in dem Seitenplatte. In einer solchen Situation wird die Kette weiter verschleiß, die Kettenzahnrad sogar schneller, als dies bis zu diesem Zeitpunkt erfolgte.

Der Bereich um die hinteren, losen Riemenscheiben herum soll frei sein, man soll das Drehen der Riemenscheiben selbst aufrechterhalten. Wenn es zum Vermeiden des übermäßigen Verschleißes der Schlepptrommel um die Stirnfläche der losen Riemenscheibe nötig ist, soll man die Kettenzahnrad verwenden; wenn die lose Riemenscheibe nicht funktioniert, wird es empfohlen, ohne große Kosten zu schaffen, die Kettenzahnrad am hinteren Ende des Förderers zu montieren.

Die losen Riemenscheiben und die Kettenzahnrad der Anlagen sollen in einer Linie gehalten werden.

AUSWAHL DER KETTE FÜR EINEN FÖRDERER

- Die Anzahl der unterschiedlichen Kettengrößen, die im Betrieb eingesetzt werden, minimieren. Sehr oft wird die gleiche Kette, wie die auf der Holzstammbohle verwendete, für den Abfallförderer geeignet sein, wenn man etliche geschweißte Kreuzabstreifer montiert.
- In den letzten Jahren stieg die Arbeitsgeschwindigkeit der Förderer an, das nachfolgende Diagramm, das die empfohlenen maximalen Geschwindigkeitswerte (in FPM – Fuß pro Minute) enthält, kann sich bei der Wahl einer Kette für den Förderer als behilflich erweisen. Es ist dabei zu beachten, das die

induktionsgehärteten Stifte und Trommeln zu der weiteren Steigerung der angegebenen maximalen Werte beitragen können. Man soll sich mit dem eigenen Vertreter der Firma CAN-AM in Verbindung setzen. Man soll den Einfluss des Durchmesserwertes der Kettenzahnrad auf den zulässigen maximalen Wert von FPM beachten. Wenn man keine größeren Kettenzahnrad verwenden kann, ist die Wahl einer Kette mit kleinerer Teilung die beste Lösung. Die kürzere Teilung ermöglicht schnellere Arbeit an den Kettenzahnradern mit bestimmtem Durchmesser, weil die Gelenkverbindung des Stiftes und der Trommel kleiner als im Fall einer Kette mit größerer Teilung ist. Unter Berücksichtigung dieser Ratschläge soll man sich auch die Anwendung einer kleineren Kette in der Version XHD (geeignet für die Arbeit unter sehr hohen Belastungen) überlegen, um ihre maximale Betriebsbelastung zu steigern.

- Den Kettenverschleiß beeinflussen viele Faktoren. Manche von ihnen haben wir samt Lösungsvorschlägen im Folgenden angegeben:

Seitenplatteverschleiß

- Das verschleißende Band prüfen, ob keine Reibkorrosion auftritt. Man soll feste verschleißende Platte verwenden (mindestens 400 BHN).
- Kies und Schmutz können übermäßigen Teileverschleiß verursachen – wenn man sie nicht eliminieren kann, kann die Verwendung von induktionsgehärteten Teilen die Betriebszeit verlängern.
- Verschleißende Bänder aus UHWM oder Nylon tragen zu der Minderung des Verschleißes, der Reibung und der Leistung, sie haben sich am besten in nichtreibender Umgebung bewährt.

Verschleiß von Stift und Trommel

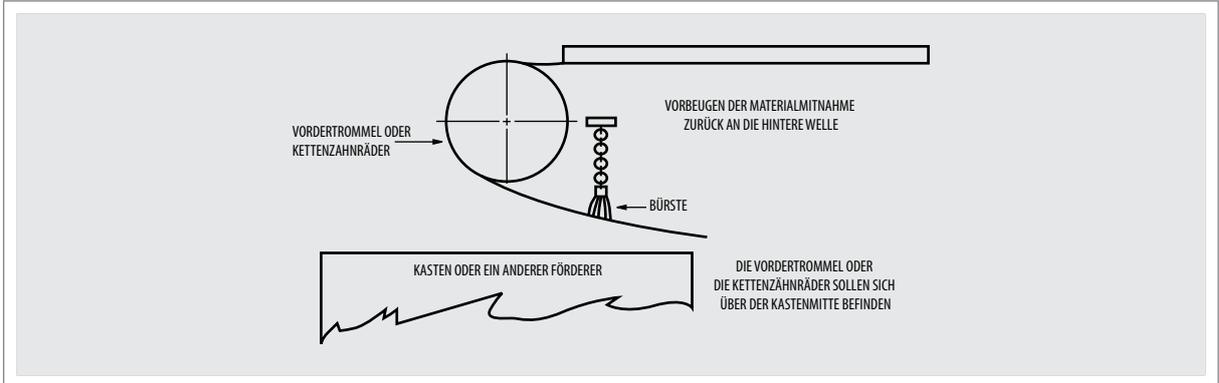
- Übermäßige Geschwindigkeit und/oder Beladung sind Hauptfaktoren, die den Verschleiß beeinflussen. Die Anwendung der induktionsgehärteten Teile ermöglicht die Verlängerung der Betriebszeit.

Die Firma CAN-AM kann auch Ketten liefern, die mit speziellen Komponenten ausgestattet sind, die diesen Problemen die Stirn bieten sollen – Stifte mit der Möglichkeit, sie erneut zu schmieren und speziell gehärtete Elemente sind Werkzeuge, deren Anbietung und Einsatz sich als großer Erfolg erweisen.

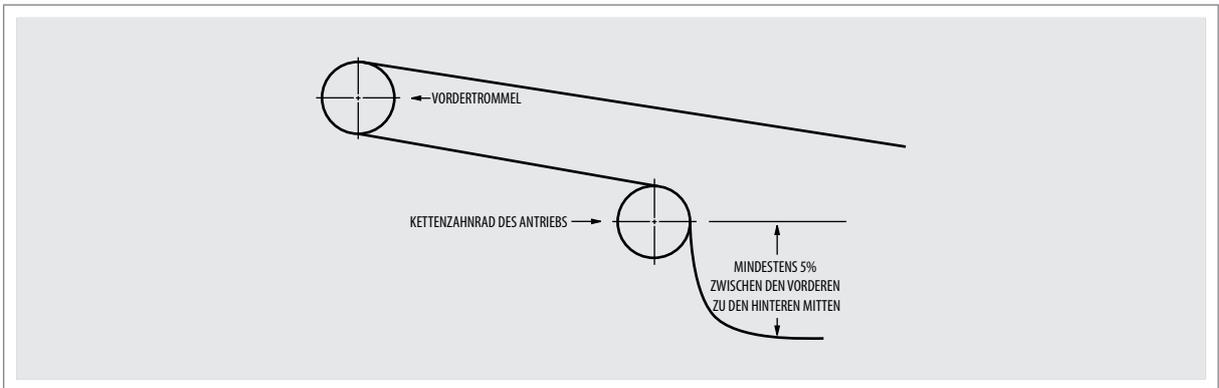
MAXIMALER ZULÄSSIGER FPM-WERT

Anzahl der Kettenradzähne	Kettenteilung (in mm)						
	50.8	101.6	152.4	228.6	304.8	457.2	609.6
6	254	180	147	120	104	85	68
7	297	210	171	140	121	99	80
8	340	240	196	160	138	113	91
9	382	270	220	180	155	127	103
10	425	300	245	200	173	141	115
11	466	330	270	220	190	156	125
12	509	360	294	240	207	170	
13	551	390	318	260	224	184	
14	594	420	343	280	242	198	
15	636	450	367	300	259	212	
16	677	480	392				
17	717	510	416				
18	761	540	440				
19	803	570	465				
20	844	600					
21	886	630					

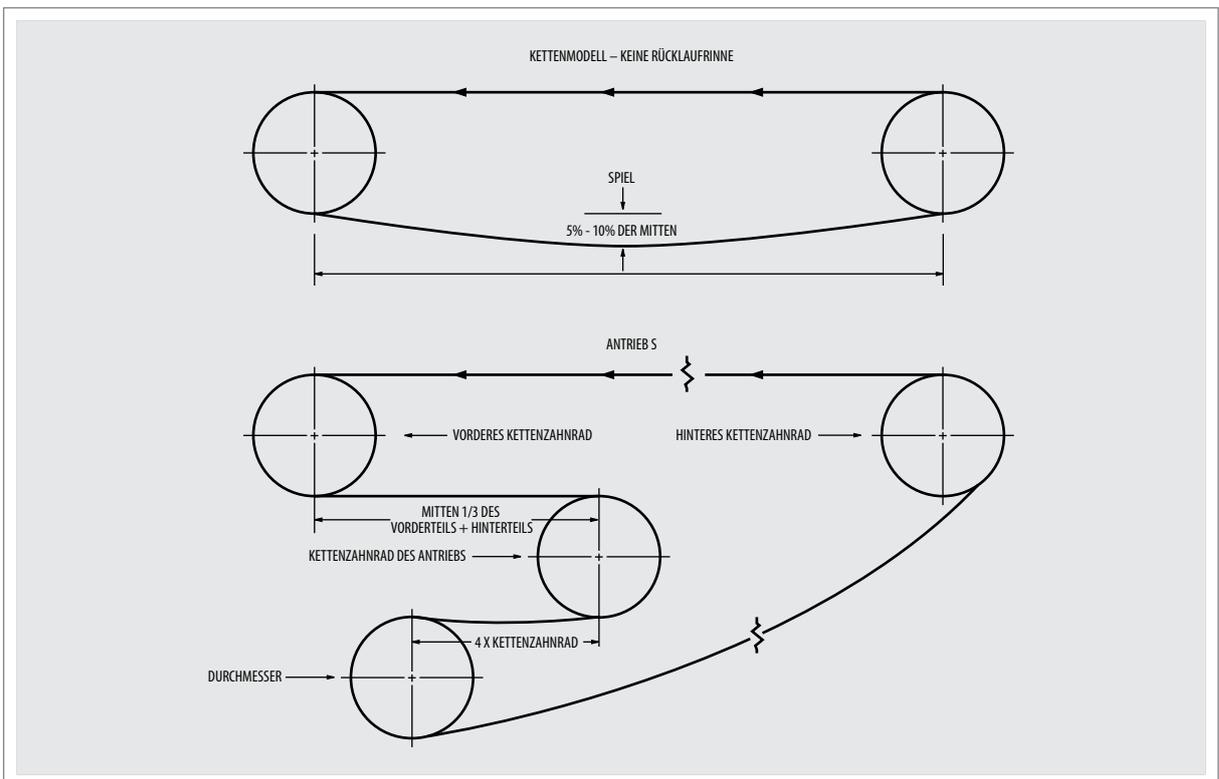
TYPISCHE INDUSTRIEKETTENANLAGE



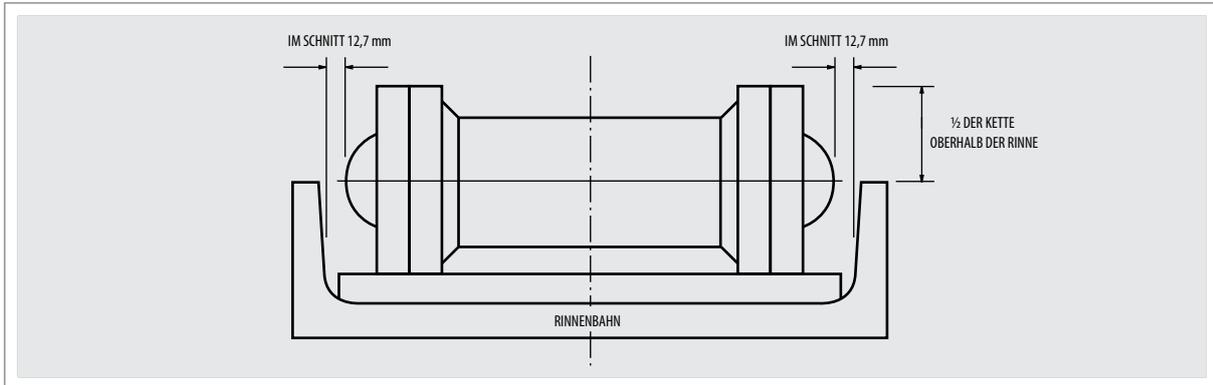
ANTRIEB „WATERFALL“ FÜR KETTENFÖRDERER



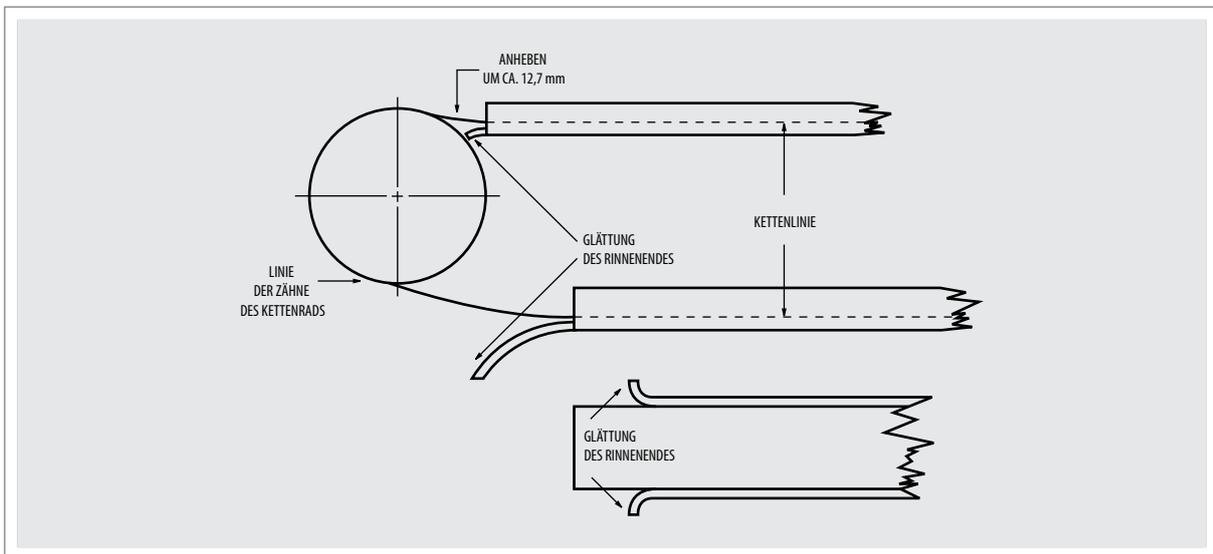
ANTRIEB FÜR DIE KETTENFÖRDERER AN DEM VORDEREN ENDE



IN EINER RINNE MONTIERTE RIEMENSCHLEIBE ODER INDUSTRIEKETTE



ANGLEICHEN DER KETTENZÄHNRÄDER AN DIE RINNE



VERTRAGSBEDINGUNGEN

Allgemeine Informationen

Die vorliegenden Bedingungen ersetzen die in allen früheren Preisangeboten und Bestellungen, die sowohl schriftlich, als auch mündlich geschlossen wurden, enthaltenen Bedingungen und sie stellen ausschließliche Bedingungen für die Geschäftedar, die in der Zukunft von dem Verkäufer und von dem Käufer geschlossen werden, es sei denn, dass der Verkäufer andere Bedingungen schriftlich vereinbart hat. Schreibfehler sind sofort zu korrigieren.

Gültigkeitsdauer des Preisangebots

Das Preisangebot gilt innerhalb von 30 Tagen ab dem Schließen des Vertrags. Es kann nur bei schriftlicher Zustimmung des Verkäufers teilweise akzeptiert werden.

Verspätungen

Die Lieferfristen wurden nur als Orientierungsfristen angegeben und sie werden gemäß den dem Verkäufer zum Zeitpunkt der Preisangebotsgeltung bekannten Bedingungen festgelegt, der Verkäufer haftet nicht für direkte, bzw. indirekte Beschädigungen, die durch Verspätungen oder Handlungsstörungen verursacht wurden, die auf das Auftreten der Faktoren, die der Mensch nicht kontrollieren kann, zurückzuführen sind, wie: höhere Gewalt, Überschwemmung, Krieg, Rebellen, Brand, Unfall, Explosion, Arbeiterfragen, Tätigkeiten der Regierung sowie für Verspätungen oder Fehler der Unterlieferanten, bzw. Lieferanten des Materials oder der Dienstleistungen oder Transportprobleme. Die Lieferfristen sind um die Dauer der Verspätung zu verlängern.

Termine

Alle Bestellungen bedürfen der Bestätigung der Kreditabteilung des Verkäufers. Allen Zahlungen, die nach Ablauf der Zahlungsfrist getätigt werden, werden Zinsen in Höhe von 1-1,5% monatlich (Gegenwert von 18% im Jahr) bis zum Zahlungszeitpunkt hinzugerechnet. Die Bestellungs-, bzw. Liefertermine dürfen mit Ausnahme der Termine, die auch für den Verkäufer gerecht sind, nicht geändert werden. Bezahlt der Käufer eine Rate nicht rechtzeitig, so kann der Verkäufer die Ratenzahlung einstellen, und auf seine Forderung ist unverzüglich der vollständige Rechnungsbetrag zu bezahlen.

Bezahlung

Alle Preise verstehen sich als FOB (Free on Board – frei Bestimmungsort). Der Verkauf gilt als getätigt und die Ware als übergeben, wenn sie für den Transport vorbereitet wurde. Nach der Transportvorbereitung soll für die Ware eine Rechnung ausgestellt werden, und die Nettzahlung soll innerhalb von 30 Tagen ab dem Rechnungstag erfolgen. Der Verkäufer behält sich das Recht vor, die Zahlungsfristen vor Ablauf der Lieferfrist zu ändern, wenn seines Erachtens nach die finanziellen Bedingungen des Käufers oder andere Umstände die Lieferung zu den früher festgelegten Bedingungen nicht garantieren.

Steuern

Keiner der dargestellten Preise enthält Steuern, wie Mehrwertsteuer oder Akzise, Zölle oder andere Steuern, bzw. Beiträge, die der Käufer zu decken hat.

Versand

Der Vertrag umfasst auch den Transport, der Verkäufer soll im Zusammenhang damit einen Frachtführer und die Transportart festlegen, wenn der Verkäufer und der Käufer vor dem Schließen des Vertrags nicht anders vereinbart haben. Der Verkäufer haftet nicht für Verlust, bzw. Zerstörung der Waren nach Transportvorbereitung, und der Käufer ist mit der Übernahme eines solchen Risikos einverstanden, der Käufer soll die Versicherungsprämien festlegen und bezahlen sowie zusätzliche Gebühren für das Packen und für den Transport entrichten.

Preiserhöhung

Die Preise wurden anhand der entsprechenden Arbeitskosten, Materialkosten und, wenn es zutrifft, der aktuellen Transportgebühren, Zölle, Steuern und Wechselkurse festgelegt, deshalb können sie sich ändern, wenn die Änderung der genannten Werte möglich ist (vor oder nach der Bestätigung des vorliegenden Preisangebotes, bzw. während seiner Geltung).

Kontrolle

Behält sich der Käufer das Recht vor, die Ware vor dem Versand zu kontrollieren, soll solche Kontrolle innerhalb von sieben Tagen ab Erhalt von dem Käufer der schriftlichen Benachrichtigung des Verkäufers, dass die Ware transportbereit ist, erfolgen. Anderenfalls wird es angenommen, dass der Käufer auf das Kontrollrecht verzichtet, und der Transport an den Käufer soll gegen Ende der genannten siebentägigen Frist erfolgen.

Warenlagerung und -rückgabe

Ist der Käufer nicht imstande, die Ware innerhalb dreißig (30) Tagen von dem Betrieb des Verkäufers wegzubringen, ist der Verkäufer berechtigt, Lagergeld zu belegen. Die Waren können ohne Schriftliche Zustimmung des Verkäufers nicht zurückgegeben werden, es wird wieder Lagergeld in Höhe von 25 Prozent des Rechnungsbetrags bezogen.

Patente

Der Käufer entscheidet sich, dem Verkäufer jegliche Ansprüche zu ersparen, die mit der Patentverletzung, der Haftung und den Kosten, die auf die Übereinstimmung der Spezifikation und der Projekte des Verkäufers und des Käufers verbunden sind, zu bestimmter Zeit oder nach Ausführung eines Teils von jeglichen Arbeiten, die damit verbunden sind, sowie schriftliche Anweisungen, in denen der Käufer die Art und Weise vorschreibt, wie der Verkäufer jede Arbeit leisten soll.

Angewandte Rechtsvorschriften

Jeder Vertrag, der zwischen dem Käufer und dem Verkäufer geschlossen wird, unterliegt dem Recht des Staates, bzw. des Ortes, aus dem die Ware geliefert wurde und wird gemäß des Rechts verfasst.

Spezifikationen

Im Zusammenhang mit der Politik des Verkäufers, die Waren kontinuierlich zu verbessern, können die in diesem Katalog dargestellten Produkte, Spezifikationen, Projekte und Abmessungen ohne Benachrichtigung geändert werden.

Haftung

Der Verkäufer haftet nicht für jegliche Beschädigungen, die auf die falsche Installation der Anlagen, die von anderen Firmen als die Firma des Verkäufers vorgenommen wurden, zurückzuführen sind.

Einpaken

Die Ketten werden in verdrahteten Paketen mit einer maximalen Länge von 10 Fuß (304,8 cm) transportiert. Jede andere Länge soll gegen Bestätigung des Käufers festgelegt werden.

Abmessungen und Gewichte

Die in der Tabelle dargestellten Abmessungen und Gewichte sind maximale und unverbindliche Angaben. Wegen der Vervollkommnung der Projekte können Abmessungsänderungen auftreten. Es wird ihre Verifikation empfohlen.

DIE VON DER FIRMA CAN-AM CHAINS ANGEBOTENEN PRODUKTE UND DIENSTLEISTUNGEN

SCHARFE KETTEN D.L.I.-KETTEN SELBSTDREHENDE KETTEN

Die Firma CAN-AM Chains produziert eine volle Palette von Spezialketten und Abstreifern, die allen Industrieaspekten entsprechen.

KETTENZAHNRÄDER AUS STAHL DER FIRMA CAN-AM

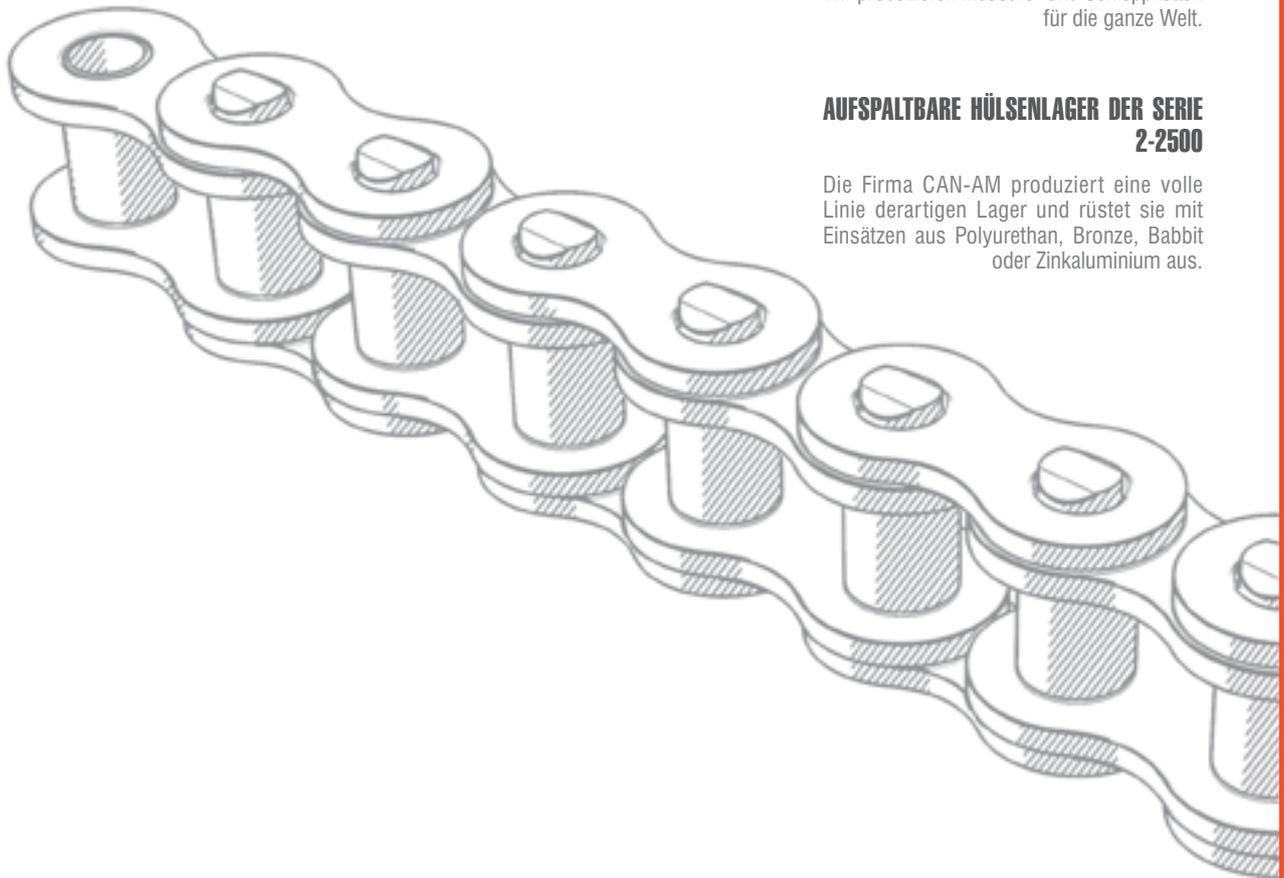
Meisten werden sie aus Weichstahlplatten hergestellt. Es sind wärmebehandelte Platten der Kettenzahnräder mit einer Härte von 360 – 500 BHN erhältlich.

INDUSTRIE- UND SCHLEPPKETTEN

Das Flaggschiffprodukt der Firma CAN-AM. Wir produzieren Industrie- und Schleppketten für die ganze Welt.

AUFSPALTBARE HÜSLNLAGER DER SERIE 2-2500

Die Firma CAN-AM produziert eine volle Linie derartigen Lager und rüstet sie mit Einsätzen aus Polyurethan, Bronze, Babbitt oder Zinkaluminium aus.



**Um detailinformationen zu erhalten, setzen sie sich bitte mit uns in verbindung
oder besuchen sie unsere internetseite unter der adresse**

www.can-amchains.com



CAN-AM CHAINS

Unit 11 Kingfisher Boulevard
Newburn Riverside
Newcastle Upon Tyne
NE15 8NZ

Phone: +44 (0) 191 229 0800
Fax: + 44 (0) 191 908 7371

E-mail: europesales@can-amchains.com
Website: www.can-amchains.com