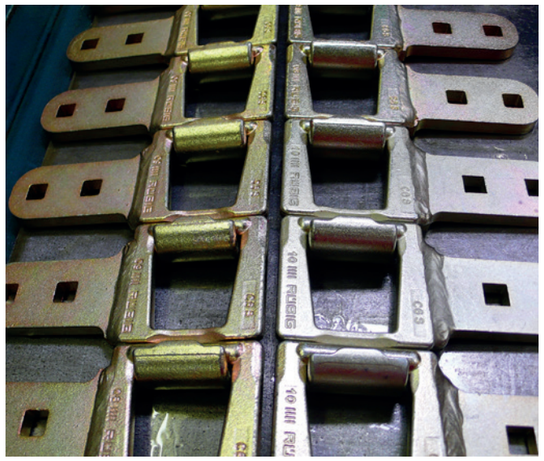
www.rubig.com

RÜBIG
DRIVING SUCCESS

Kettensysteme

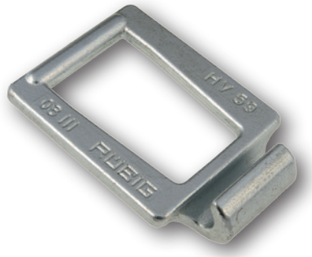
Robust und zuverlässig



Kettensysteme - robust und zuverlässig

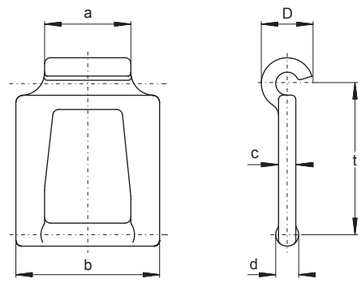
Die von RÜBIG entwickelten, gesenkgeschmiedeten und zerlegbaren Ketten zeichnen sich - basierend auf die Bauform und die verwendeten Stahlsorten - durch Verschleißfestigkeit, hohe Belastbarkeit sowie einfache Handhabung auch bei ungünstigen Betriebsbedingungen aus. Aufgrund der guten Schweißbarkeit können widerstandsfähige Transportbänder für starke Beanspruchungen günstig und individuell hergestellt werden.

Kettensystem „Klassik“



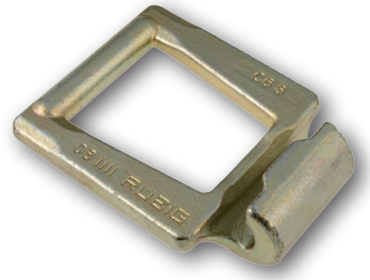
Die ideale Kette für den rauen Betrieb

Die von RÜBIG entwickelte, gesenkgeschmiedete, zerlegbare Kette hat durch das Gesenkschmieden eine besonders günstige Faser- und Gefügestruktur, die neben der Konstruktion die Grundlage für hohe Bruchlast ist.
RÜBIG Ketten zeichnen sich aus durch:
→ Unempfindlichkeit gegen Witterungseinflüsse
→ Verschleißfestigkeit
→ Gute Schweißbarkeit
→ Händisch zerlegbar



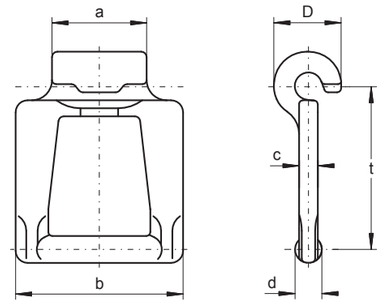
Teilung	Maße in mm				
t	a	b	d	c	D
29,3	17,5	30	6	4	15
35	19,5	32	6	4	15
39	20,5	36	7	5,5	16,5
41,3	20,5	36	7	5,5	16,5
44	23,0	43	8	5	18,5
49	20,5	36	7	5,5	16,5
57	20,5	36	7	5,5	16,5
59 „S“	20,5	36	7	5,5	16,5
59	28	49	7,5	5	19
67	37	62	10	7	25
67 „B“	37	67	10	8	25
78,5	47	82	13	8	32
100	49	85	14	10	35
125	50	85	16	11,5	40

Kette Serie „C“



Die Serie „C“ ist eine Weiterentwicklung des bewährten RÜBIG Kettensystems

Die Kette Serie „C“ basiert auf dem bekannten RÜBIG Kettensystem. Neben den bekannten Vorteilen der RÜBIG Ketten bietet die Kette Serie „C“ eine verlängerte Nutzungsdauer durch größere Umschlingung des Hakens. Die neue Hakenform verhindert das selbstständige Aushängen auch nach fortgeschrittenem Verschleiß sowie bei Reversierbetrieb.



	Teilung	Maße in mm				
type	t	a	b	d	c	D
C6	60,6	37	62	10	7	25
C7	67	37	62	10	7	25
C8	78,5	47	82	13	8	32
C10	100	49	85	14	10	35
C12	125	50	85	16	11,5	40

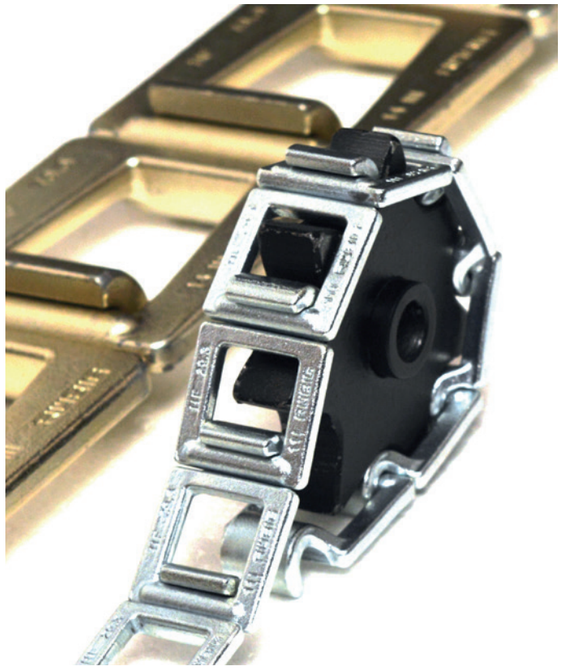
Schwerlast Antriebskette

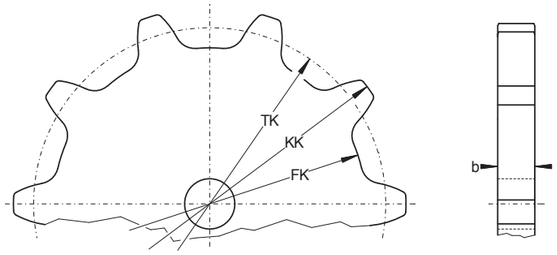
RÜBIG Schwerlastketten werden standardmäßig aus Borlegiertem Stahl geschmiedet. Diese neue Kette von RÜBIG wird mit geschlossenen Gelenken ausgeführt, dadurch ergibt sich eine verbesserte Dauerfestigkeit, eine vereinfachte Kettenradgeometrie und volle Gestaltungsfreiheit bei der Umlenkung der Kette.
Mitnehmerlaschen, Querstege etc. lassen sich direkt an die Kettenglieder schweißen.

	Teilung	Maße in mm				
Größe	t	a	b	c	d	D
50	50	27	42	17	8	15
100 xs	100	27	42	17	8	15
100 s	100	45	72	28	12	24

Kettenräder

Die zu RÜBIG Ketten passenden Kettenräder garantieren durch ihre spezielle Zahnform Leichtgängigkeit, Verschleißarmut und sichere Kraftübertragung – auch noch nach längeren Laufzeiten. Erhältlich als Kettenrad-Rohlinge und als fertig bearbeitete Kettenräder.





Auszug aus der Kettenrad-Maßtabelle. Die erweiterte Liste finden Sie auf www.rubig.com / Schmiedetechnik / Kettensysteme / ...). Auszug aus der Kettenrad-Maßtabelle. Die erweiterte Liste finden Sie auf: www.rubig.com / Schmiedetechnik / Kettensysteme / ...)

Teilung	Zähne	Maße in mm			
t	z	TK	FK	KK	b
29,3	6	58,6	43,6	73,6	15
39	6	78,0	60,9	94,0	18
44	6	88,0	67,4	106,0	20
49	6	98,0	80,5	114,0	18
59	6	118,0	97,0	136,0	22
59	8	154,2	132,8	172,0	22
67	6	134,0	108,0	158,0	25
67	8	175,1	148,7	199,1	25
78,5	6	157,0	120,4	187,0	30
78,5	8	205,1	168,5	235,1	30
100	5	170,1	131,7	205,1	35
100	6	200,0	161,6	235,0	35
125	5	212,7	168,7	257,7	35
125	6	250,0	206,0	295,0	35

Einbaufertig bearbeitete Kettenräder mit ein- oder beidseitiger Nabe, Passfedernut, Gewinde, Wälzlagern, gehärteter Zahnkontur etc. bieten wir gerne nach Ihrer Zeichnung, Skizze oder Muster an. Bitte kontaktieren Sie uns dazu: st.office@rubig.com

Maximale Ketten-geschwindigkeiten

Die in der unten dargestellten Tabelle angegebenen Kettengeschwindigkeiten in Abhängigkeit von der jeweiligen Zähnezahl gelten für Ketten ohne angeschweißte Stege, Becher, Laschen oder dergleichen unter den normalerweise üblichen Betriebsbedingungen. Ansonsten sind die Werte entsprechend zu verringern.

m/sek.	Zähne					
Teilung	6	7	8-9	10-12	12-14	15+
T29,3	1,5	1,7	2,0	2,5	3,0	3,5
T35	1,5	1,7	2,0	2,5	3,0	3,5
T39/T41,3	1,3	1,5	1,8	2,2	2,6	3,2
T44	1,2	1,4	1,7	2,0	2,5	3,0
T49	1,2	1,4	1,7	2,0	2,5	3,0
T57	1,1	1,3	1,5	1,8	2,3	2,8
T59S	1,1	1,3	1,5	1,8	2,3	2,8
T59	1,0	1,2	1,4	1,7	2,2	2,7
T60,6	1,0	1,2	1,4	1,7	2,2	2,7
T67	0,9	1,1	1,3	1,6	2,0	2,5
T67B	0,9	1,1	1,3	1,6	2,0	2,5
T78,5	0,8	0,9	1,0	1,3	1,7	2,2
T100	0,5	0,6	0,7	1,0	1,4	1,8
T125	0,5	0,6	0,7	0,9	1,3	1,6

Anwendungsmöglichkeiten

Rechenreinigungsanlage
RÜBIG Ketten sind weitgehend unempfindlich gegenüber Witterungseinflüssen, sowie feuchtem und verschmutztem Fördergut. Daher sind diese für den Betrieb in Rechenreinigungsanlagen von kleineren Wasserkraftwerken ideal einsetzbar.

Recyclinganlage
Auch hier haben sich die RÜBIG Ketten für die Förderung von gebrochenem Material wie Bauschutt, Steine, Erde etc. bewährt.

Rübenernter
Diese Gliederkette eignet sich aufgrund ihrer Verschleiß-beständigkeit und Zuverlässigkeit für den Einsatz in Rübenerntemaschinen bzw. Vollerntern.

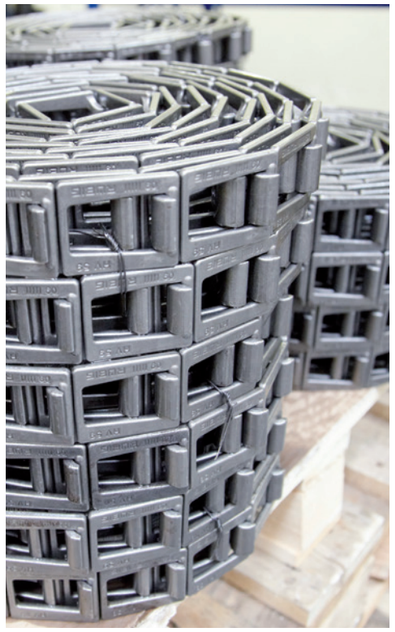
Schredderanlage
Die eingesetzte RÜBIG Kette wird dabei mit Zwischenstegen zu einem robusten, zerlegbaren Förderband verschweißt.

Bandfilteranlage
Für die Herstellung von Schwerkraftbandfiltern, die zur kontinuierlichen Reinigung von Flüssigkeiten, insbesondere von Kühlschmierstoffen, Kühlwässern und Walzemulsionen eingesetzt wird, eignet sich der Einsatz von RÜBIG INOX Ketten, durch die das Trägerband gleichzeitig geführt, gespannt und angetrieben wird.

Silofräse
Die in Silofräsen eingesetzten RÜBIG Ketten gewährleisten im Vergleich zu anderen Kettentypen eine wesentlich höhere Lebensdauer. Die Zerlegbarkeit von Hand erleichtert die Wartung sowie das Auswechseln einzelner Kettenglieder.

Dungstreuer
Durch die Unempfindlichkeit gegen Verschmutzung eignet sich die RÜBIG Kette bestens für den Einsatz auf Dungstreuern für Stallmist, Klärschlamm etc. Dabei verhindern die großen Gelenkflächen der Kettenglieder schnellen Verschleiß bzw. die Längung der Kette.

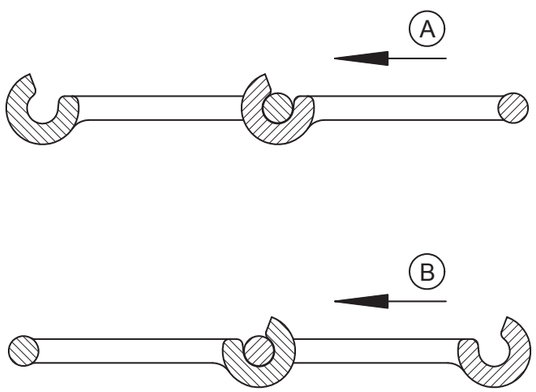
RÜBIG



Tipps zu Konstruktion und Verarbeitung

Laufrichtung

Die RÜBIG Kette kann in beide Richtungen laufen. Bei Verschmutzung ist es jedoch günstig, wenn der Lappen in Laufrichtung zeigt (A). Bei großen Zugkräften (spätestens bei Erreichen von 20 % der Bruchlast) sollte die Kette umgekehrt eingebaut werden (B), somit lösen sich die Kettenglieder leichter von den Antriebsrädern. Die Kette unbedingt mit der offenen Seite des Lappens nach außen auf das Kettenrad auflegen! Der Antrieb sollte nach Möglichkeit auf der Zugseite / in der gewünschten (Haupt-) Förderrichtung angeordnet sein.



Kettenspanner

→ Einseitig federnde Umlenkräder
→ Nachspannbare Umlenkräder
Die Achsenfederung ist immer dann von Vorteil, wenn Fremdkörper zwischen Rad und Kette gelangen.

Schweißbarkeit

RÜBIG Ketten sind gut schweißbar. Beachten Sie jedoch, dass beim Anschweißen von Lappen und Stegen die Gelenkflächen nicht über 250°C erwärmt werden dürfen. Die Schweißrichtung sollte immer vom dünneren zum stärkeren Teil des Kettengliedes führen. Vor dem Schweißen der zweiten Seite die Kettenglieder erst an ruhender Luft abkühlen lassen! Beim Aufschweißen von Teilen an „HV“ Ketten empfehlen wir, diese nach dem Schweißen bei 190°C – 200°C und einer Stunde Haltezeit zu entspannen. Ist es aufgrund der Größe, der Anzahl bzw. des Querschnitts von Anschweißteilen nicht möglich die Überhitzung der Kettenglieder zu verhindern, oder sollten die Kettenglieder ein fehlerfreies Vergütungsgefüge aufweisen, so können diese nach dem Schweißen an uns zum nochmaligen Vergüten zurückgesandt werden.

Ketten Unterlage - Stegbefestigung

Als Unterlage gut geeignet sind Stahl und spezielle Gleitschienen aus „Robalon“. Die Kette sollte so an die Mitnehmer angeschweißt werden, dass die Mitnehmer auf der Unterlage laufen, die Kette jedoch mit der Unterlage nicht in Berührung kommt.

Überlastkupplung

Zum störungsfreien Betrieb sowie aus Sicherheitsgründen empfehlen wir den Einbau einer mechanischen Überlastkupplung. Alternativ sind auch Scherstift, elektrischer Überlastungsschutz, Riemenantrieb oder hydraulische Begrenzung bei Hydromotoren bei entsprechender Auslegung bzw. Einstellung als Überlastschutz geeignet.

Parallel laufende Ketten

Laufen zwei oder mehrere Kettenstränge, welche durch Mitnehmerleisten parallel verbunden sind, ist auf Wunsch die Kette ohne Aufpreis teilungs- und längengleich montiert sowie paarweise gebündelt, erhältlich.

Wartung / Pflege

Falls nicht anders möglich, können RÜBIG Ketten auch ohne besondere Wartung betrieben werden. Allerdings ist die Lebensdauer dadurch deutlich geringer als mit regelmäßiger Pflege. Dafür empfehlen wir die Verwendung von biologisch abbaubarem Kettenöl (Kettensägen-Öl). Bei Betrieb unter dem Fördergut (bei Kratzböden) soll die Kette - besonders bevor sie saisonbedingt längere Zeit nicht läuft - gründlich gereinigt und nach dem Trocknen geölt werden.

Die Befestigung einer Kratzbodenleiste kann durch direktes Anschweißen an die Kette erfolgen. Eine technisch höherwertige Möglichkeit sind spezielle Mitnehmerglieder. Hier wird jede Kratzerleiste an ein linkes und rechtes Kettenglied mit Mitnehmer geschraubt. Da ein auf diese Weise hergestelltes Mitnehmerglied erst nach dem Schweißen vergütet wird, entsteht im Bereich der Schweißnaht ein bestmöglich homogenes Gefüge.

RÜBIG

DRIVING SUCCESS

Technische Änderungen vorbehalten. ©RÜBIG 2017

Franz RÜBIG & Söhne GmbH & Co KG

Mitterhoferstraße 17
4600 Wels
Austria

t +43 (0) 7242 / 47 135 0
f +43 (0) 7242 / 47 135 2050
st.office@rubig.com