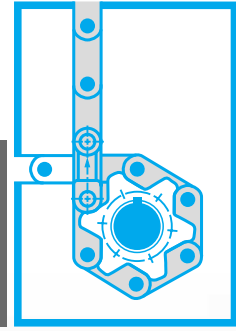
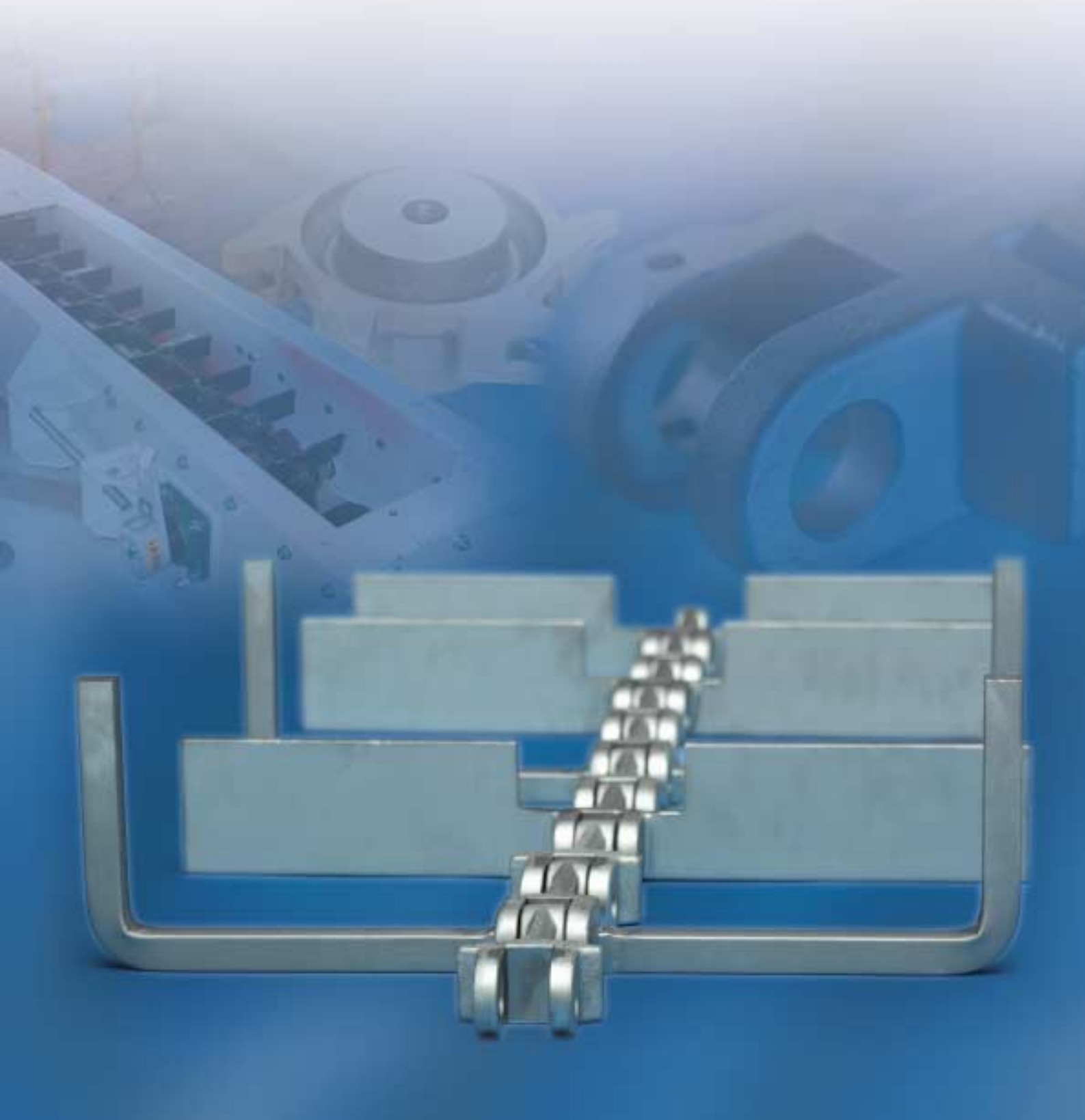
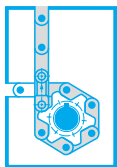


p.w. branscheid GmbH



KETTEN · KETTENRÄDER · PLATTENBÄNDER





Unser Unternehmen

P.W. BRANSCHHEID GmbH ist ein im Jahre 1938 gegründetes mittelständisches Unternehmen, das bereits in der dritten Generation erfolgreich geführt wird.

Aufgrund der seit mehr als 65 Jahren angesammelten Erfahrung sowie der jahrzehntelangen Herstellung von BRANSCHHEID-Ketten und dem damit verbundenen Einsatz sind wir in der Lage, eine Vielzahl von verschiedenen Kettentypen in einer absolut hochwertigen Qualität und in speziell auf die Kundenanforderungen abgestimmten Ausführungen und Materialqualitäten innerhalb kürzester Zeit zu liefern.

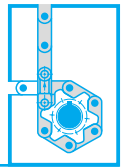
Dabei kann es durchaus vorkommen, dass eine kundenspezifische Kette von heute auf morgen produziert und geliefert werden muss. Unser erfahrenes, flexibles und überwiegend langjährig zugehöriges Mitarbeiterteam garantiert in Verbindung mit unseren modernsten CNC-gesteuerten Bearbeitungszentren höchste Präzision.

Der damit erreichte hohe Qualitätsstandard unserer Erzeugnisse wird selbstverständlich laufend dem neuesten Stand der Technik angepasst.

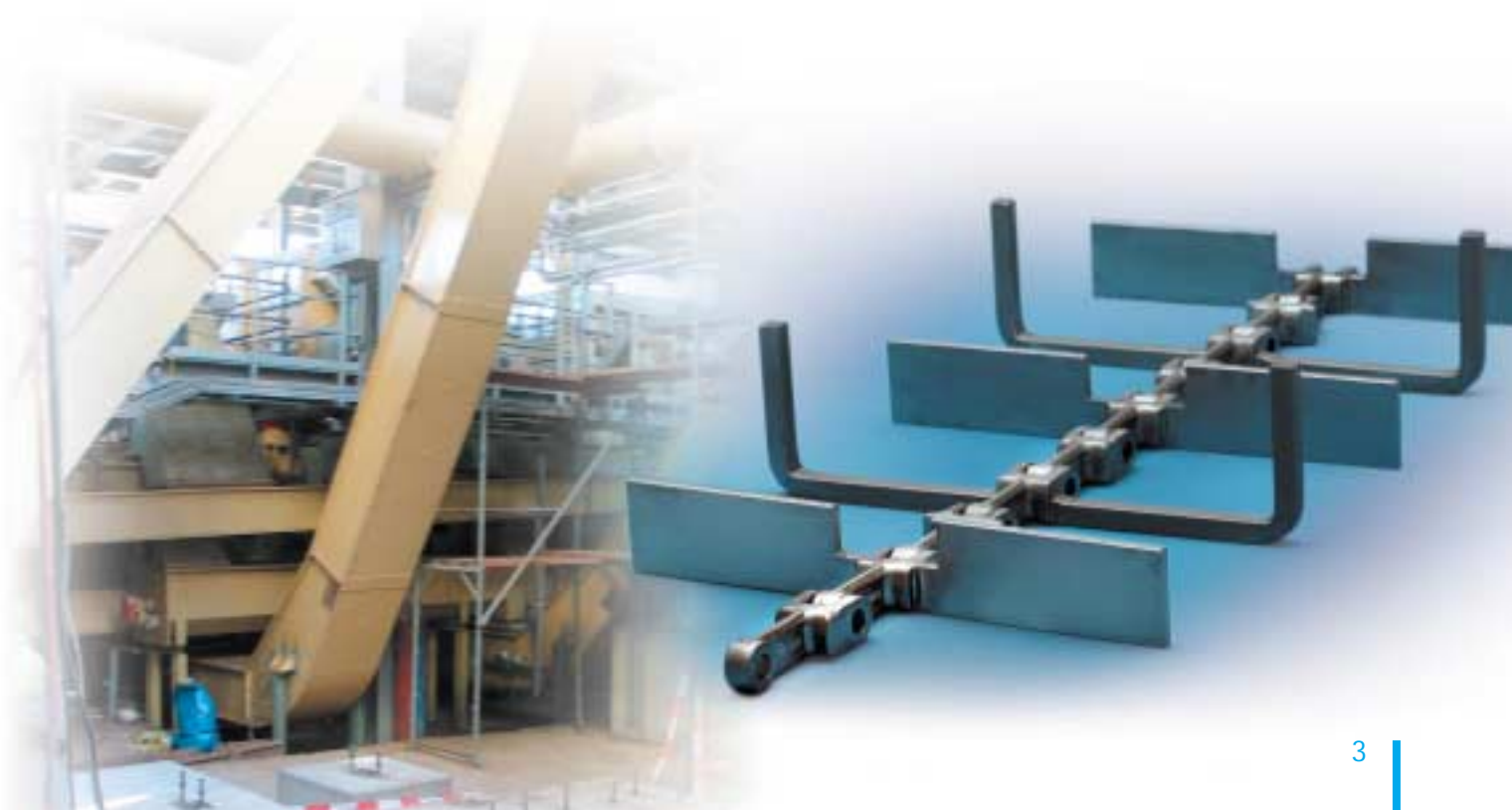
Die in diesem Katalog abgebildeten und erwähnten Produkte stellen lediglich einen kleinen Auszug aus unserem sehr großen Fertigungsprogramm dar. Durch unsere Bereitschaft, auf annähernd jeden Kundenwunsch einzugehen und durch den langjährig praktizierten Erfahrungsaustausch mit unseren Kunden, haben wir die Möglichkeit, für fast jeden Verwendungszweck eine geeignete Kettenausführung zu liefern. Davon zeugen mehr als 160 verschiedene Kettengliedtypen, die von uns hergestellt werden.

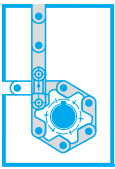
Fordern Sie uns, indem Sie uns Ihre Wünsche, Fragen oder Probleme vortragen. Wir überzeugen Sie gerne von unserer Leistungsfähigkeit!





Unser Unternehmen	Seite 2
Förderketten von BRANSCHEID	Seite 4
DIN EN ISO 9001:2000 - über unser Qualitätsmanagement	Seite 5
Gabellaschen	Seite 6
Einstrang-Gabellaschenketten	Seite 7
Einstrang-Gabellaschenketten - Typenübersicht	Seite 8
Gabellaschenzubehör	Seite 9
Doppelstrang-Gabellaschenketten	Seite 10
Doppelstrang-Gabellaschenketten - Mitnehmerstege	Seite 11
Vollautomatisch bearbeitete Gabellaschen	Seite 12
Unsere Schweißverfahren	Seite 13
Werkstoffübersicht	Seite 14
Technische Daten	Seite 15
Plattenbänder	Seite 16
Kettenräder, Zahnscheiben und Umlenkrollen	Seite 17
Rundgliederketten / Stahllaschenketten	Seite 18
Steckketten	Seite 19
Kunststoff-Mitnehmer	Seite 20
Zubehör und Ersatzteile	Seite 21
Einsatzbereiche von BRANSCHEID-Ketten	Seite 22
Fragebogen zur Erstellung eines Angebotes	Seite 23





Förderketten von BRANSCHHEID...



...weltweit ein Qualitätsbegriff!

Die Qualität einer Kette ist abhängig von der Qualität aller zur Kette gehörenden Teile, genauer Abstimmung der Werkstoffpaarung und genauer Angleichung der Werkstoffe an die Erfordernisse des Einsatzzweckes.

Aus diesem Grunde werden sämtliche in unserem Haus hergestellten und verwendeten Komponenten mit der gleichen technischen Präzision und Sorgfalt produziert und behandelt.

Diese Kompromisslosigkeit hat die BRANSCHHEID-Kette zu dem werden lassen, was sie heute ist - ein weltweit eingesetztes Qualitätsprodukt.

Unsere Bolzen und Befestigungsteile gibt es selbstverständlich auch in rost- und säure-resistenten oder hochhitzebeständigen Ausführungen, immer genau abgestimmt auf den Gabelaschenwerkstoff und die Erfordernisse des zu transportierenden Schüttgutes.

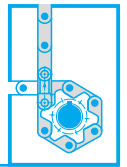
Herzstück unserer Förderketten ist die gesenkgeschmiedete Gabelasche.

1a-Qualitätsstahlsorten, die präzise Bearbeitung auf unseren Bearbeitungszentren und der Einsatz modernster Härtungsmethoden garantieren größtmögliche Verschleiß- und Zugfestigkeit der BRANSCHHEID-Förderketten.

Je nach verwendeter Stahlsorte und Härtungsverfahren sind unsere Gabelaschen optimal gegen Abrasion, Korrosion oder Hitze geschützt.

Übrigens: Sie erkennen unsere Gabelaschen an dem erhabenen angeschmiedeten „B“ vor dem Transportrichtungspfeil.





und Werkstoffqualitäten. Die Bedarfsanalyse wird bereits in diesem Stadium durch unser Labor ergänzt und bestätigt. Mit Hilfe modernster, computergesteuerter Geräte und Maschinen führen wir

- allumfassende Biege- und Zerreißprüfungen
 - Werkstoffuntersuchungen und Analysen
 - Härteprüfungen und Härtetests
 - Gefüge- und Rissuntersuchungen
- durch.

Auch bei der Produktentwicklung können wir auf die hervorragende Ausstattung unseres technischen Büros zurückgreifen und in kürzester Zeit neue Produkte bis zur Fertigungsreife erstellen.

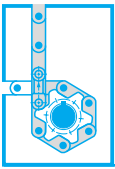
Überzeugen Sie sich von der Zuverlässigkeit und der guten Qualität unserer Produkte. Wir fertigen Ketten, die Ihren individuellen Ansprüchen gerecht werden!

Die gestiegenen Anforderungen unserer Kunden, die Vorgaben der Gesetzgeber sowie die immer schneller fortschreitende Globalisierung der Wirtschaft erfordern einheitliche, moderne und kontinentübergreifende Systeme der Qualitätssicherung, um wirtschaftlich und effektiv produzieren zu können.

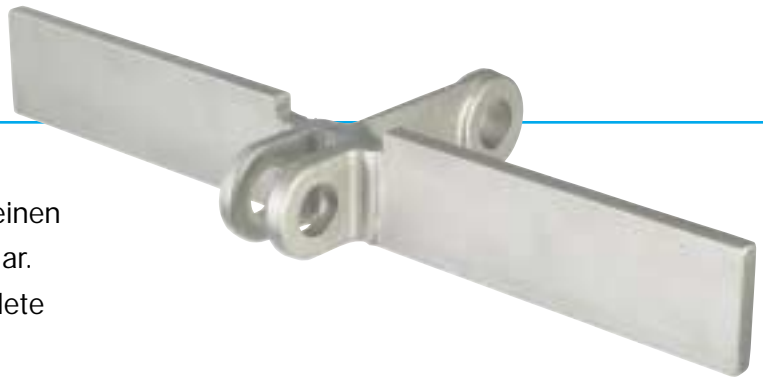
Motivation sowie regelmäßige Schulungen der Mitarbeiter sind wichtige Bestandteile unserer Qualitätspolitik. Sämtliche qualitätsrelevanten Fragen und Probleme werden vor Beginn der Fertigung analysiert und in die gesamte Auftragsbearbeitung mit einbezogen. Letztendlich sprechen hohe Standzeiten, lange Lebensdauer und Passgenauigkeit unserer Produkte für sich.

Bereits im Anfangsstadium beraten Sie unsere erfahrenen Mitarbeiter über geeignete, ihrem Einsatzzweck entsprechende Ausführungsarten





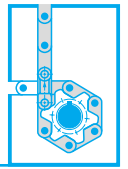
Gabellaschen

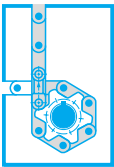


Die abgebildeten Gabellaschen stellen nur einen Bruchteil aus unserem Laschenprogramm dar. Überwiegend fertigen wir gesenkgeschmiedete Gabellaschen von 102-315 mm Teilung.



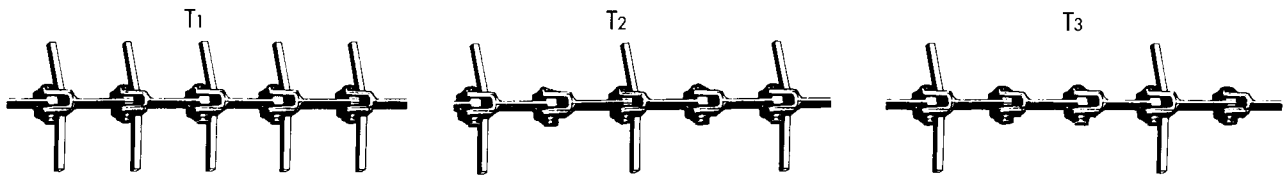
Einstrang-Gabellaschenketten



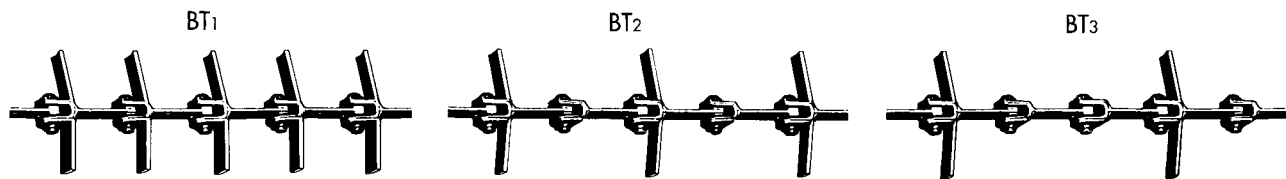


Einstrang-Gabellaschenketten - Typenübersicht

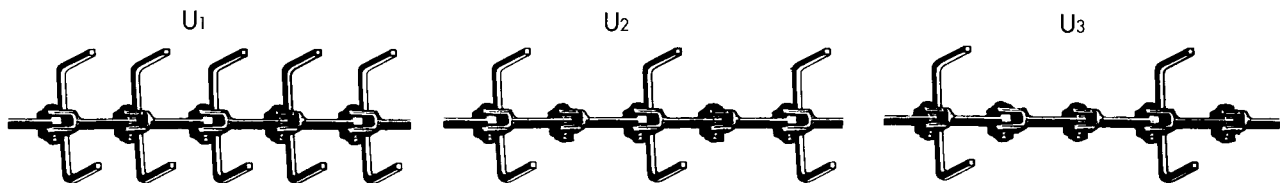
„T“-Glied für horizontale Förderung



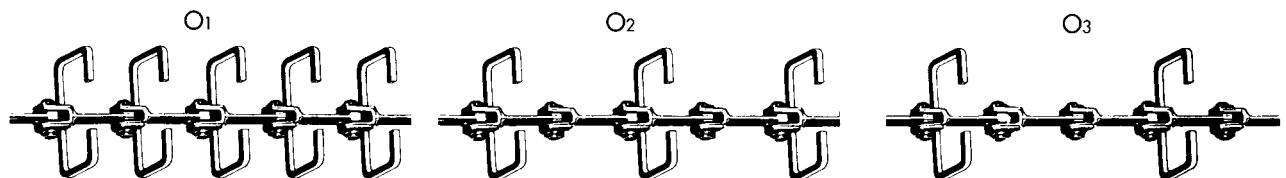
„B“-Glied für horizontale und schwach geneigte Förderung



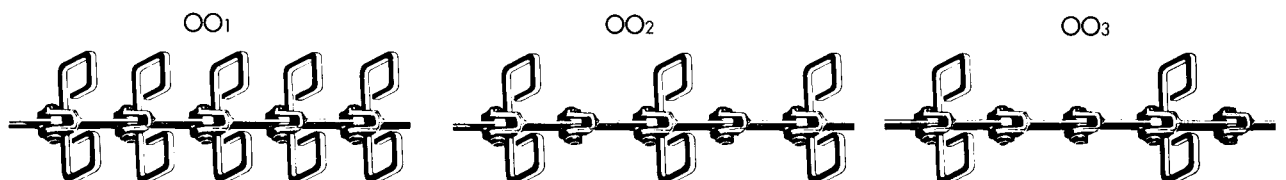
„U“-Glied für horizontale und schräge Förderung



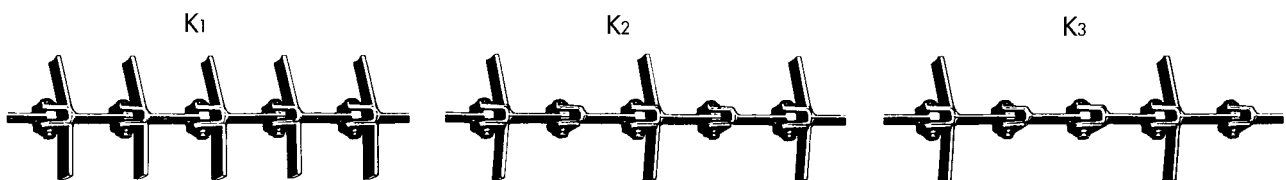
„O“-Glied für horizontale, schräge und vertikale Förderung



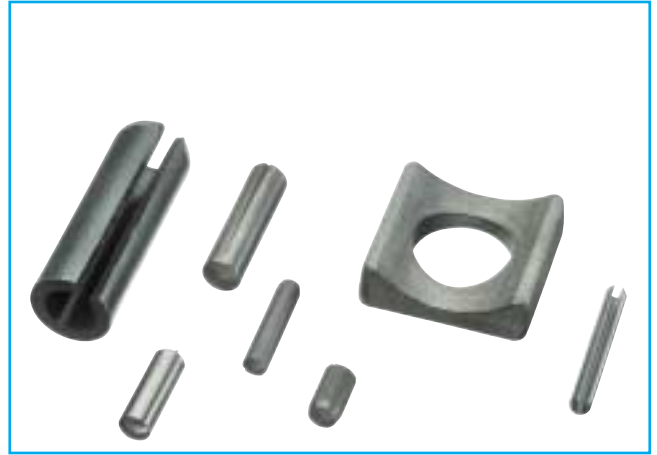
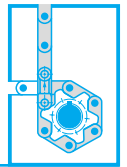
„OO“-Glied für horizontale, schräge und vertikale Förderung

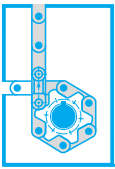


„K“-Glied für horizontale und schwach geneigte Förderung (Kunststoffmitnehmer)



Gabellaschenzubehör

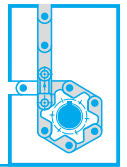




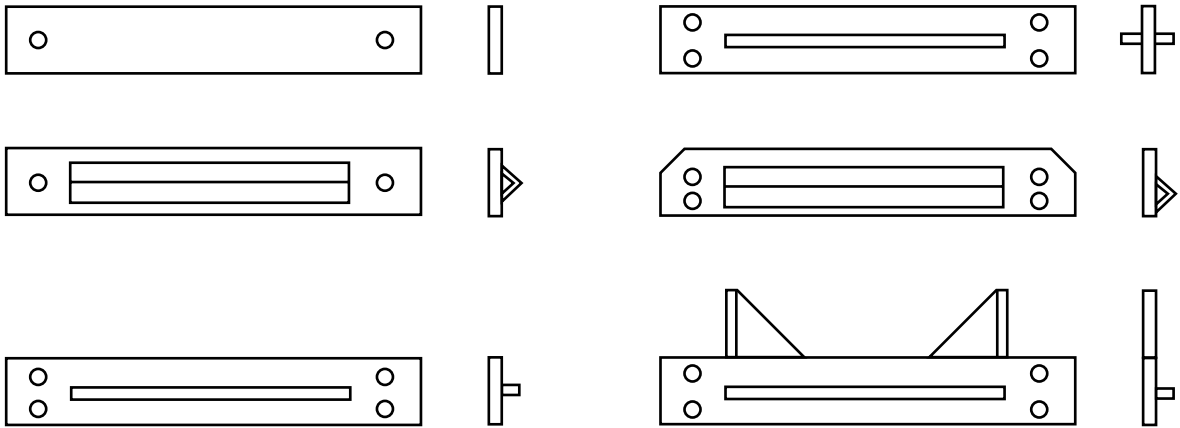
Doppelstrang-Gabellaschenkettens

Doppelstrang-Gabellaschenkettens werden jeweils kundenbezogen hergestellt und genau auf das zu fördernde Schüttgut abgestimmt.



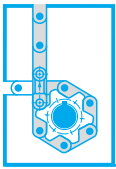


Ausführungsbeispiele von Mitnehmerstegen:



Mitnehmersteg mit und ohne zusätzlich angeschweißte Knickversteifungen





Vollautomatisch bearbeitete Gabellaschen

Von uns dürfen Sie höchste Präzision und Sorgfalt erwarten!

Unser Bearbeitungszentrum entspricht dem aktuellsten Stand der Technik.

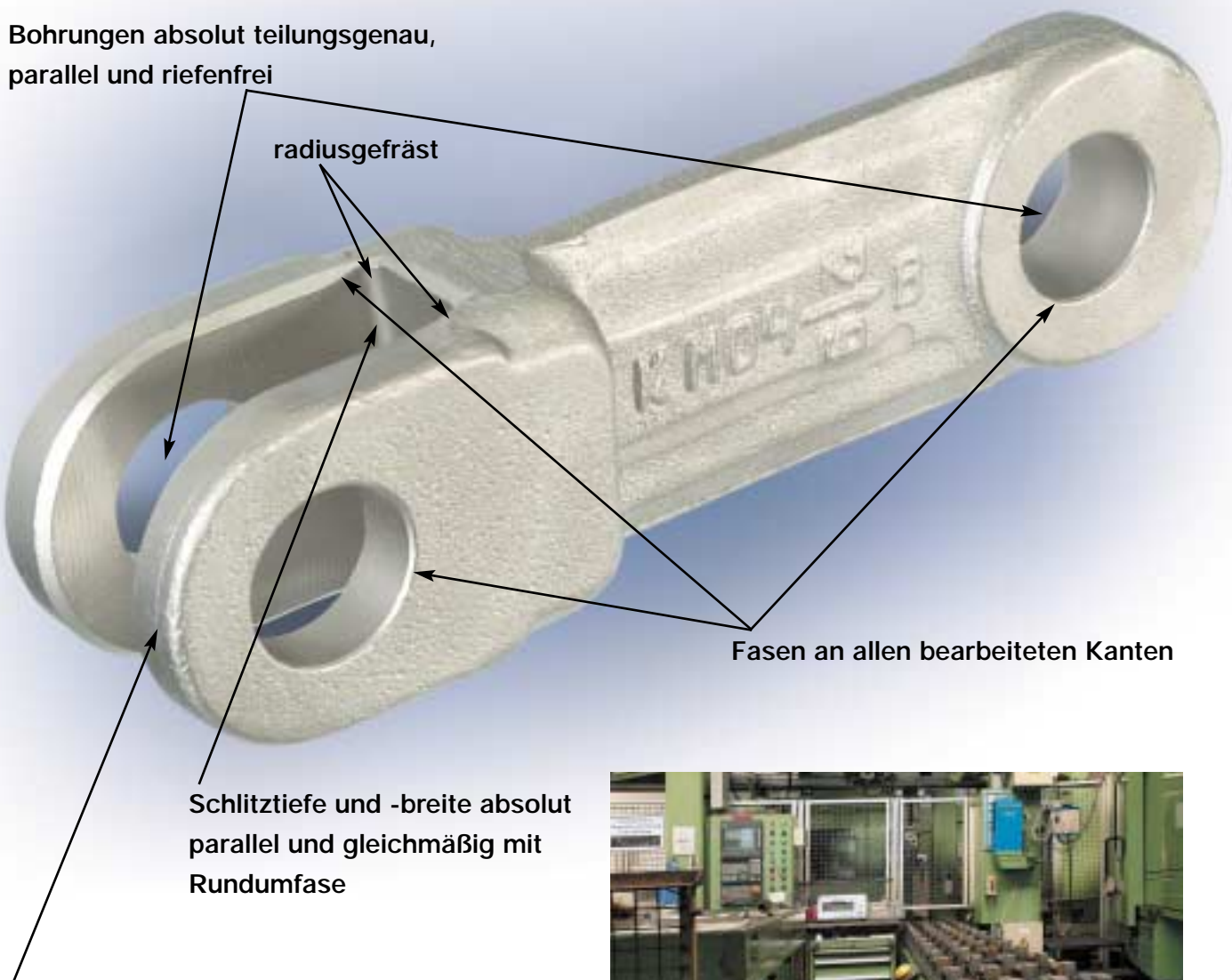
Die geschmiedeten Gabellaschen werden mit den modernsten, sich z. Zt. auf dem Markt befindlichen Maschinen bearbeitet.

Unser Motto: Unsere langjährige Erfahrung - zu Ihrer dauerhaften vollsten Zufriedenheit!

Neben unserer bekannten exakten Werkstoff-einhaltung und einwandfreien Schmiedeteilen garantieren wir

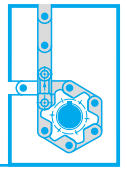
- absolut parallele, teilungsgenaue und riefenfreie Bohrungen,
 - planparallel gefräste Radien am Gabelkopf
 - absolut gleich breite, parallele, glatte und symmetrisch ausgerichtete Schlitze in der Gabel sowie im angeschmiedeten Nocken.
- Alle bearbeiteten Kanten sind mit Fasen versehen.

Bohrungen absolut teilungsgenau, parallel und riefenfrei



Radius planparallel gefräst für Teilungsgenauigkeit und sauberen Ein- und Auslauf an den Kettenrädern



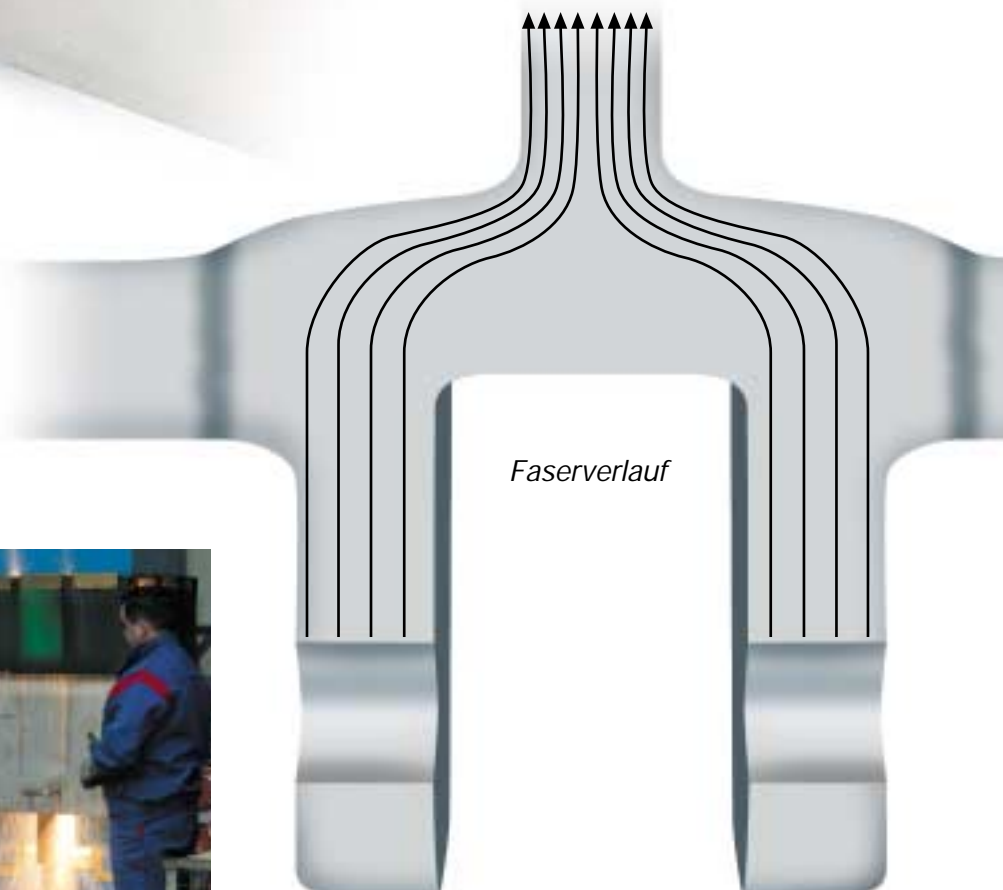


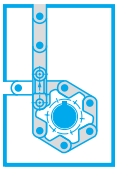
Entsprechend den Erfordernissen im Bereich Belastbarkeit und Sensibilisierung einer Förderanlage arbeiten wir mit drei Möglichkeiten des Schweißens in unserem Hause:

- autogenes Schweißen
- MIG/MAG-Schweißen
- Abbrennstumpfschweißen nach DIN 44752

Dabei bedienen wir uns der modernsten Anlage mit integrierter Schweißnahtnormalisierung, PC-überwachtem Schweißvorgang mit Parameterprotokollierung sowie Abgratvorrichtung.

Bei einem Großteil der Kettenglieder ist es aufgrund des Materialquerschnittes möglich, das Abbrennstumpfschweißen anzuwenden. Dies ist die technisch optimale Lösung, da eine Beeinträchtigung des Kettengliedes durch unregelmäßige Vorwärmung, die zu Rissbildungen führen kann, ausgeschlossen wird. Es entsteht ein homogenes, in sich geschlossenes Materialgefüge und somit eine Einheit zwischen Gabel, Lasche und Mitnehmer. Zusätzlich werden die Schweißnähte nach dem Abgraten normalisiert.





Werkstoffübersicht

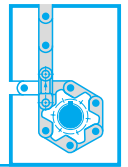
Materialqualitäten:

Gabelaschen	Materialbezeichnung	Werkstoff-Nr.	Härtung	Härtewert	Härtetiefe	
	Standardqualitäten					
	C 15	1.0401	Einsatz	58-60 HRc	0,6-0,8 mm	
	C 45	1.0503	Vergütung	800-900 N/mm ²	durchgehend	
	20 Mn Cr 5	1.7147	Einsatz	58-60 HRc	0,6-0,8 mm	
	14 Ni Cr 14	1.5752	Einsatz	60-62 HRc	0,8-1,0 mm	
	18 Cr Ni 8	1.5920	Einsatz	60-62 HRc	0,8-1,0 mm	
	42 Cr Mo 4	1.7225	Vergütung	1000-1300 N/mm ²	durchgehend	
	rost- und säurebeständige Qualitäten					
	X 5 Cr Ni 18-10 / V 2 A	1.4301				
X 6 Cr Ni Mo Ti 17-12-2 / V 4 A	1.4571					
X 46 Cr 13	1.4034	Induktiv	50-55 HRc	1,5-2,0 mm		
X 39 Cr Mo 17-1	1.4122					
X 5 Cr Ni Cu Nb 16-4	1.4542	vergüten	1200-1500 N/mm ²	durchgehend		
hochhitzebeständige Qualitäten						
X 10 Cr Al 7	1.4713	(bis 800°C)				
X 15 Cr Ni Si 20 12	1.4828	(bis 1000°C)				

Mitnehmerstege	Standardqualitäten				
	S 235 JR G 2 / St.37.2	1.0037			
	S 355 J2 G 3 / St.52.3	1.0570			
	C 45	1.0503			
	rost- und säurebeständige Qualitäten				
	X 5 Cr Ni 18-10 / V 2 A	1.4301			
	X 6 Cr Ni Mo Ti 17-12-2 / V 4 A	1.4571			
	hochhitzebeständige Qualitäten				
	X 10 Cr Al 7	1.4713	(bis 800°C)		
	X 15 Cr Ni Si 20 12	1.4828	(bis 1000°C)		

Bolzen	hochverschleißfeste Qualitäten				
	O XAR 360				
	Hardox 400 / 800				
	Creusabro 4000 / 8000				
	Dillidur 400 / 800				
	Standardqualitäten				
	C 15	1.0401	Einsatz	58-60 HRc	0,8-1,0 mm
	16 Mn Cr 5	1.7131	Einsatz	58-60 HRc	0,8-1,0 mm
	14 Ni Cr 14	1.5752	Einsatz	60-62 HRc	0,8-1,0 mm
	18 Cr Ni 8	1.5920	Einsatz	60-62 HRc	0,8-1,0 mm
	C 45	1.0503	Induktiv	58-62 HRc	1,5-2,0 mm
	42 Cr Mo 4	1.7225	Induktiv	53-55 HRc	1,5-2,0 mm
	rost- und säurebeständige Qualitäten				
	X 46 Cr 13	1.4034	Induktiv	50-55 HRc	1,5-2,0 mm
	X 39 Cr Mo 17-1	1.4122	Induktiv	49-52 HRc	1,5-2,0 mm
X 5 Cr Ni Cu Nb 16-4	1.4542	vergütet	1200-1500 N/mm ²	durchgehend	

Einspannbuchsen	Standardqualitäten			
	CK 67	1.1231	gehärtet auf	420-500 HV
	50 Cr V 4	1.8159	vergütet	410-500 HV
	rost- und säurebeständige Qualitäten			
	X 12 Cr Ni 17-7	1.4310		
	X 46 Cr 13	1.4034	gehärtet auf	42-46 HRc
	X 7 Cr Ni Al 17-7	1.4568	gehärtet auf	400-480 HV



Ein kleiner Auszug aus der **Bruchlasttabelle** für **gesenkgeschmiedete Gabellaschen**
Angaben für normale Ausführung, ohne Büchsen, theoretisch errechneter Mittelwert

Werkstoff	C 15	C 45	20 Mn Cr 5	42 Cr Mo 4
Gabellasche/Teilung				
102 x 36 x 8 mm	-	140 KN	110 KN	170 KN
102 x 36 x 14 mm	-	240 KN	170 KN	300 KN
142 x 50 x 19 mm	200 KN	370 KN	270 KN	560 KN
142 x 50 x 25 mm	300 KN	490 KN	410 KN	740 KN
142 x 50 x 29 mm	360 KN	570 KN	480 KN	860 KN
160 x 50 x 25 mm	300 KN	490 KN	410 KN	740 KN
175 x 60 x 30 mm	420 KN	710 KN	570 KN	1070 KN
200 x 50 x 25 mm	300 KN	490 KN	410 KN	740 KN
250 x 60 x 30 mm	320 KN	550 KN	430 KN	840 KN
315 x 80 x 42 mm	800 KN	1260 KN	1070 KN	1900 KN

Teilkreisberechnungen für Kettenräder:

p = Teilung Z = Zähnezahl F_L = Zähnefaktor

Teilkreisdurchmesser $d = p \times F_L$

Formel zur Teilkreisberechnung: $d = \frac{p}{\sin \frac{360^\circ}{2 \times Z}}$

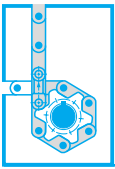


Tabelle der Teilkreisdurchmesser

Zähnezahl Z	Teilung p mm									
	102	125	142	160	175	200	230	250	260	315
6	204,00	250,00	284,00	320,00	350,00	400,00	460,00	500,00	520,00	630,00
7	235,03	288,12	327,28	368,76	403,33	460,95	530,10	576,19	599,25	726,01
8	266,54	326,64	371,06	418,10	457,30	522,63	601,02	653,28	679,41	823,13
9	298,23	365,48	415,18	467,81	511,70	584,76	672,48	730,95	760,19	921,00
10	330,08	404,51	459,52	517,77	566,31	647,21	744,30	809,02	841,39	1019,37
11	362,05	443,68	504,02	567,91	621,16	709,90	816,38	887,37	922,87	1118,09
12	394,10	482,96	548,65	618,19	676,15	772,74	888,65	965,93	1004,56	1217,07
13	426,22	522,32	593,36	668,57	731,25	835,72	961,07	1044,65	1086,44	1316,26
14	458,38	561,74	638,14	719,03	786,44	898,79	1033,61	1123,49	1168,44	1415,61

Tabelle der Zähnefaktoren

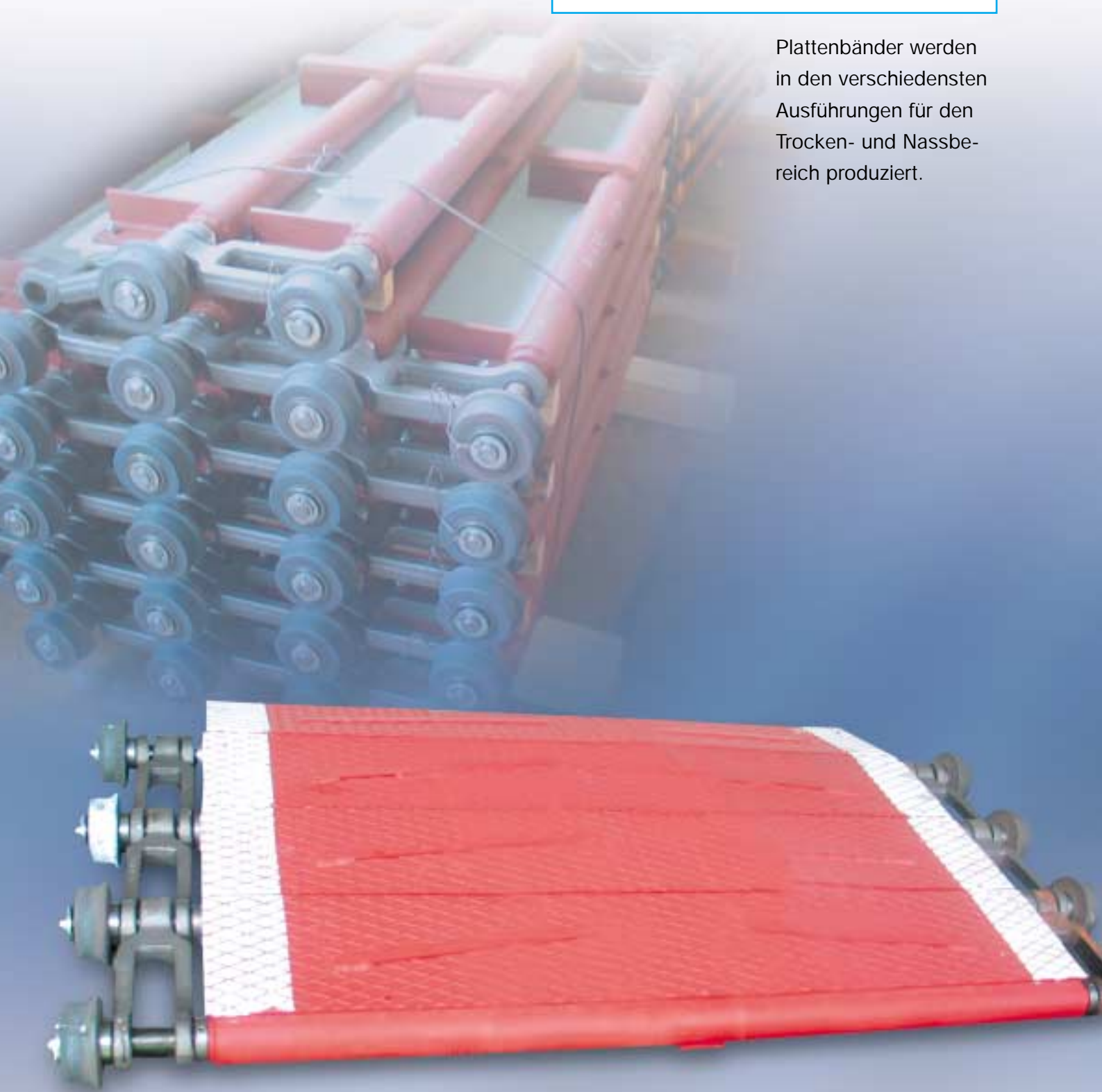
Z	F_L	Z	F_L	Z	F_L	Z	F_L
5	1,7013	14	4,4940	23	7,3439	32	10,2023
6	2,0000	15	4,8097	24	7,6613	33	10,5201
7	2,3048	16	5,1258	25	7,9787	34	10,8380
8	2,6131	17	5,4422	26	8,2962	35	11,1558
9	2,9238	18	5,7588	27	8,6138	36	11,4737
10	3,2361	19	6,0755	28	8,9314	37	11,7916
11	3,5495	20	6,3925	29	9,2491	38	12,1096
12	3,8637	21	6,7095	30	9,5668	39	12,4275
13	4,1786	22	7,0267	31	9,8845	40	12,7455



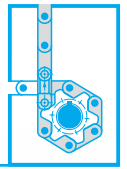
Plattenbänder



Plattenbänder werden in den verschiedensten Ausführungen für den Trocken- und Nassbereich produziert.



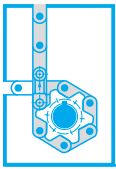
Kettenräder, Zahnscheiben und Umlenkrollen



Unsere Kettenräder fertigen wir in der Standardausführung aus dem Material C 45, wobei die Zahnflanken entweder flamm- oder induktivgehärtet werden. Für besonders beanspruchte Zahnscheiben steht natürlich die ganze Produktpalette der auf dem Stahlmarkt verfügbaren Stahlsorten zur Verfügung.

42 Cr Mo 4 induktivgehärtet sowie 16 Mn Cr 5, 14 Ni Cr 14 oder z.B. 17 Cr Ni Mo 6 einsatzgehärtet, sind nur einige Varianten der zum Einsatz kommenden Werkstoffqualitäten.

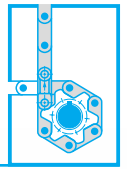




Rundgliederketten / Stahllaschenketten



Wir fertigen Stahllaschenketten in DIN-Normen sowie in Sonderausführungen in Teillängen bis ca. 800 mm.



Neben unseren gesenkgeschmiedeten Gabelaschen wird bei uns auch noch eine gesenkgeschmiedete Steckkette in den Teilungen 2", 3", 4" und 6" produziert.

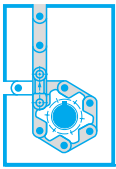
Diese findet überwiegend Verwendung in der Fahrzeugbauindustrie, in Klärwerken, Schlachthäusern und in der Fleisch verarbeitenden Industrie.

Besondere Mitnehmer, Rollenaufhängungen, Laufwerke etc. geben dieser Kette einen universellen Einsatzbereich.

Die Standardausführung ist aus dem Material 52 Mn 5 = 1.1226 (SAE 1552). Bei Bedarf und entsprechender Menge können auch andere von den Stahlwerken zur Verfügung stehende Materialien eingesetzt werden.

Mitnehmer, Laufwerke, Aufhängungen etc. sind aus dem Material Ck 35 = 1.1181 gefertigt. Jedoch sind hier insbesondere bei Haken für die Fleisch verarbeitende Industrie auch rostfreie Qualitäten lieferbar.





Kunststoff-Mitnehmer

Die spezielle Lösung für den Nahrungs- und Futtermitteltransport sind unsere gesenkgeschmiedeten Gabelaschenketten mit Kunststoff-Mitnehmern.

Egal, welcher Werkstoff für die Gabelaschen entsprechend ihrem Schüttgut verwendet wird, die Kunststoff-Mitnehmer passen an alle Gabelaschen. Die Kettenbreite ist individuell für jede Trogbreite von ca. 200 mm bis ca. 450 mm bei Einstrang-Ausführung kurzfristig lieferbar.

Die Kunststoff-Mitnehmer können natürlich auch ohne Umrüstungsarbeiten an Buchsenförderketten angebracht werden. Dazu werden lediglich, wie bei gesenkgeschmiedeten Gabelaschen auch, Mitnehmerlappen als Verbindungselemente an die Laschen angeschweißt. Alle nachfolgend erwähnten Vorteile treffen sinngemäß auch bei den Buchsenförderketten mit Kunststoff-Mitnehmern zu.



Einsatzbereich

Der Kunststoff-Mitnehmer findet hauptsächlich bei hochwertigen Nahrungs- und Futtermitteltransporten Anwendung, wie z.B. Zucker, Kakao, Malz, Salz, Weizen, Gerste, Roggen, Mais und Soja.

Sehr hohe Standzeiten

Die ohnehin hohe Standzeit des Kunststoff-Mitnehmers erhöht sich auf das Doppelte, da der Kunststoff-Mitnehmer beidseitig verwendet werden kann. Die Testzeit erstreckte sich auf über zwei Jahre.

Geräuscharm

Die Verwendung von Kunststoff-Mitnehmern bewirkt einen geräuscharmen Lauf und erfordert keine zusätzlichen Lärm- und Schallschutzmaßnahmen.

Wartungs- und montagefreundlich

Das Wechseln/Umdrehen der Kunststoff-Mitnehmer erfordert kürzesten Zeitaufwand durch einfache, jedoch extrem hoch belastbare Halterungen.

Beständigkeit

Der Kunststoff-Mitnehmer ist gegen Kohlenwasserstoffe, Aromate, Ketone, Estere, verdünnte Laugen, schwache Säuren, Benzin, Benzol, Alkohol, Öle, Fette etc. resistent und nimmt kein Wasser auf.

Geringes Eigengewicht - Energieeinsparung

Das geringe Eigengewicht von lediglich 1,42 g pro cm³ kommt zusätzlich der gesamten Anlage zugute und spart enorm Energie.

Verschleißfest, Wegfall von Schleifschienen

Der Verschleiß wird auf annähernd null reduziert und ist kaum messbar. Es werden keine Schleifschienen mehr benötigt, weder auf dem Trogboden noch an den beiden Trogwänden. Der Kunststoff-Mitnehmer selbst ist der Verschleißträger, da er mit der Unterseite über den Trogboden gleitet und die Gabelaschen völlig frei laufen.

Temperatur

Der Temperaturbereich der Kunststoff-Mitnehmer beläuft sich von ca. -20°C bis +100°C bei Dauerbetrieb und bis +160°C bei kurzzeitigem Betrieb.

Lebensmittelecht

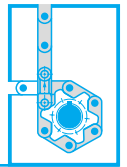
Der verwendete Kunststoff erhält keine Zusatzstoffe wie Glasfaser, Rußpartikel etc. und ist somit für Lebensmittel geeignet.

Hohe Bruchlast

Durch hohe Zähigkeit des Kunststoffs wird eine extrem hohe Bruchlast erreicht, die teilweise höhere Ergebnisse erbrachte als bei einigen Stahlsorten.

Recyclebar

Wir nehmen gerne alte, von uns gelieferte Kunststoff-Mitnehmer bei Neulieferung zurück und tätigen für Sie die Entsorgung.

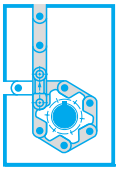


Neben hochwertigen Förderketten, Kettenrädern, Plattenbändern etc. fertigt BRANSCHHEID auch eine Vielzahl an Ersatzteilen und Zubehör für Kettenförderer. Diese unterscheiden sich je nach Anlage und Anlagenhersteller. Deshalb sind diese Artikel nicht alle auf Lager und müssen nach Auftragserteilung speziell anlagenbezogen hergestellt werden. Durch unsere praktische Erfahrung und durch den ständig auf den modernsten Stand der Technik gebrachten Maschinenpark sowie permanenter Einbeziehung neuester Entwicklungen sind wir in der Lage, auch

diese Artikel kurzfristig herzustellen und zu liefern. Hierzu zählen u.a.:

- Antriebs- und Umlenkwellen
- Schleißschienen aus Manganhartstahl
- Schlägerarme für Kohlenmühlen etc.
- Hämmer für Silos, z.B. für die Zementindustrie und für Kraftwerke
- Kettenabstreifer und Reinigungsvorrichtungen
- Becher für Becherwerke in verschiedenen Größen, Ausführungen und Materialqualitäten
- Faltenmembranen für Wellen/Trogabdichtungen





Einsatzbereiche von BRANSCHEID-Ketten

Der Einsatzbereich der BRANSCHEID-Kette ist sehr umfangreich. Nahezu jedes Schüttgut kann mit unserer Kette transportiert werden. Dabei können sowohl bis zu 1000°C heiße Medien als auch sehr hoch Korrosion verursachende Medien bewegt werden.



Steilförderer in einem Spanplattenwerk



Die großen Einsatzbereiche sind:

Affinerien

Anlagenbau für Fördertechnik

Automobilindustrie

Bergbau:

Steinkohle, Braunkohle etc.

Baustoffindustrie:

Putze, Mörtel, Estriche

Chemische Industrie

Düngemittelindustrie

Futtermittelindustrie

Gipswerke:

Rohgips, REA-Gips

Glasindustrie

Holzindustrie:

Rohholz, Holzspäne, Hackschnitzel

Kalkwerke:

Kalkstein, Kalk

Klärwerke:

Klärschlamm

Kohlekraftwerke

Kompostwerke

Lebensmittelindustrie:

Zucker, Salz, Malz etc.

Müllverbrennung:

Müll, Asche - nass, trocken, heiß

Ölmühlen

Papierindustrie

Recyclingindustrie:

Müll, Altreifen, Aufbereitung

Rohstoffindustrie:

Erz, Kupfer, Zinn, Zink, Blei etc.

Salzwerke:

Salz, Kali etc.

Stahlwerke:

Koks, Sinter, Erz, Schrott etc.

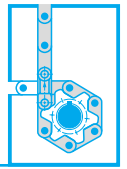
Tonwerke

Umschlagbetriebe

Zementindustrie:

Kalkstein, Klinker, Zement

Fragebogen zur Erstellung eines Angebotes



Um Ihnen ein Angebot unterbreiten zu können, bitten wir Sie, den Fragebogen zu kopieren, die nachfolgenden Fragen zur technischen Ausführung Ihrer im Einsatz befindlichen Ketten zu beantworten und an die folgende Adresse oder Faxnummer zu senden:

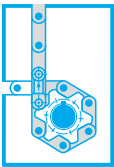
P.W. Branscheid GmbH • Postfach 1112 • D-58240 Ennepetal • Telefax: 0 23 33 / 98 58-20

1. Länge der Förderkette (Meter): _____
2. Art der Förderung (Richtung): horizontal vertikal schräg
3. erforderliche Bruchlast kN (kp): _____
4. Teilungsmaß der Kette (mm): 102 125 142 143 150 160 175 _____
 200 220 230 250 260 300 315 _____
5. gewünschte Werkstoffqualität: _____
6. Werkzeugnis (Materialanalyse) gewünscht: ja nein
7. Art des geförderten Schüttgutes: _____ Förderleistung: _____
8. Art der Förderung: unterbrochen ununterbrochen reversierbar
9. Gewicht des Fördermediums (kp): _____
10. Temperatur des Fördermediums (°C): _____
11. Feuchtigkeitsgehalt des Fördermediums (%): _____
12. Ausführung der Mitnehmerstege: _____
13. Kettenbreite (mm): _____
14. Kettenhöhe (mm): _____
15. Mitnehmerabstand: jede Gabellasche jede 2te jedete Gabellasche
16. Kettenglieder mit ohne Einspannbüchse im Gabelkopf Gabelauge/Materialqualität _____
17. Durchmesser der Verbindungsbolzen (mm) Ø _____ Materialqualität _____
18. Länge der Verbindungsbolzen (mm): _____
19. Art der Bolzen: Nutringbolzen Kopfbolzen mit Bohrung
 Kopfbolzen mit Nute Zylinderbolzen
20. Sicherungsart der Bolzen: Schließring S-Splint DIN-Splint Mutter
 Haltestift Kerbstift Schwerspannstift
21. Art der Kettenräder Nabe: symmetrisch asymmetrisch einteilig geteilt
Zahnscheiben: einteilig geteilt
22. Zähnezahl der Kettenräder: _____ Außendurchmesser (mm) Ø _____
23. Hersteller der im Einsatz befindlichen Kette: _____ Typ Nr.: _____
24. Es handelt sich bei der Kette um eine Ersatzkette Neuanlage

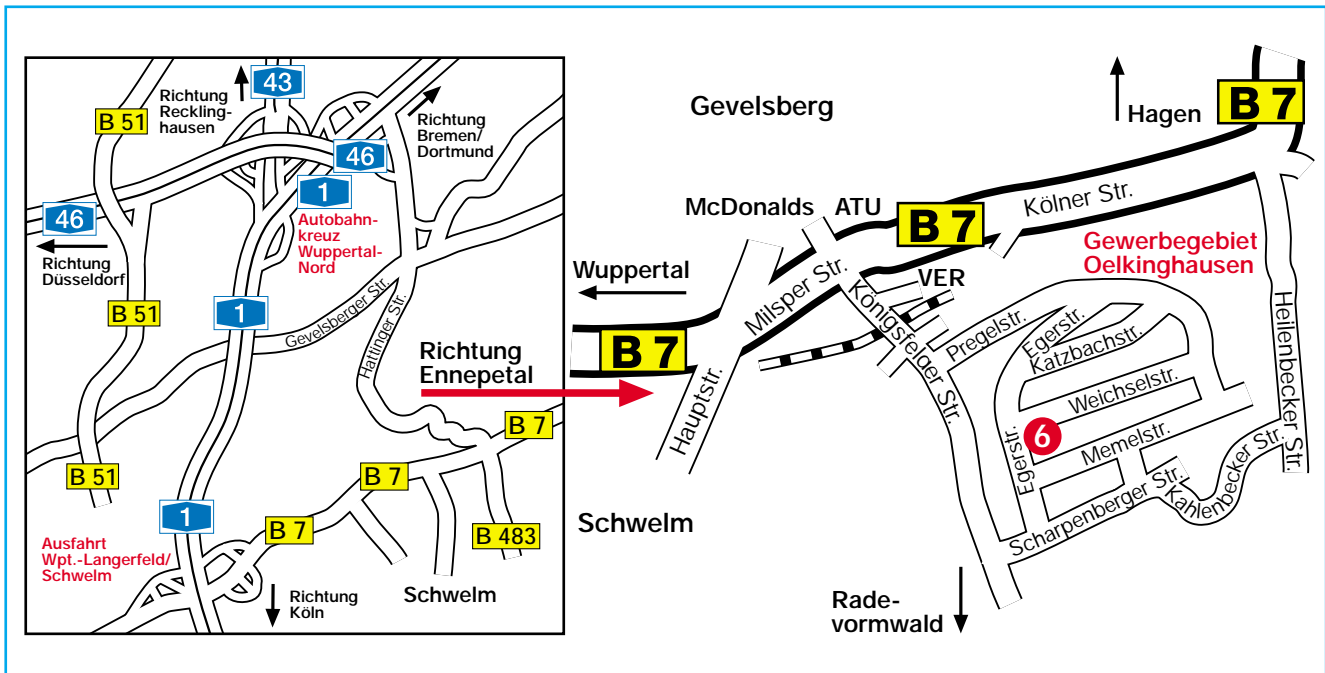
Die Fragen wurden beantwortet von: _____

Firma: _____

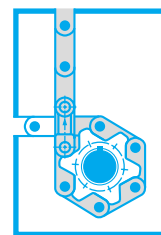
Adresse: _____ Telefon: _____ Fax: _____ E-Mail: _____



So finden Sie uns



p.w. branscheid GmbH
KETTEN · KETTENRÄDER · PLATTENBÄNDER



Postanschrift: D-58240 ENNEPETAL
Postfach 1112

Hausanschrift: D-58256 ENNEPETAL-OELKINGHAUSEN
Egerstraße 5

Telefon: +49 (0) 23 33 / 98 58-0
Telefax: +49 (0) 23 33 / 98 58-20

Internet: www.branscheid.com
E-Mail: ketten@branscheid.com

Geschäftsführer: Wilfried Branscheid