

Förderketten für die Schüttgutindustrie Buchsenförderketten und Gabelaschenketten





1917



1960



HEKO®
Heute

Inhalt

	Seite
Das Unternehmen	3
Härtetechnik	4
Herstellungsverfahren	6
Qualitätssicherung	7
Ketten und Zubehör für Becherwerke	8
Ketten und Zubehör für Plattenbandförderer	12
Ketten und Zubehör für Haldenabzugskratzer	16
Ketten und Zubehör für Trogkettenförderer	18



Das Unternehmen

HEKO ist einer der führenden Hersteller von Ketten und anderen Verschleißteilen für die Schüttgutförderertechnik. Innovation und hohe Qualitätsansprüche sind die Maxime unseres Familienunternehmens seit mehr als 90 Jahren. An drei Standorten in Nordrhein-Westfalen fertigen wir auf ca. 40.000 m² Produktionsfläche eine breite Palette von Ketten, Kettenrädern, Befestigungselementen und Baugruppen für Förderanlagen.

HEKO fertigt:

- Hochverschleißfeste Rundstahlketten
- Buchsenförderketten
- Gabellaschenketten
- Hitzebeständige Drehofenketten

Im Bereich der hitzebeständigen Drehofenketten ist HEKO Marktführer.

Zudem ist HEKO einer der führenden Hersteller von gehärteten Rundstahlketten. Das große Know-how in der Härtetechnik verbunden mit modernster Wärmebehandlungstechnologie wird auch als Dienstleistung angeboten.

Wir beliefern den gesamten Bereich der Schüttgutindustrie weltweit. Die Zement- und Kraftwerksindustrie bilden den Schwerpunkt. Hinzu kommen die Bereiche Müllverbrennung, Erzaufbereitung, Düngemittelherstellung, Holzkraftwerke sowie Gips- und Mischwerke.

HEKO unterhält ein Vertriebsbüro in China und besitzt Vertretungen in über 40 Ländern. In mehr als 80 Ländern dieser Welt stellen HEKO Ketten Tag

für Tag ihre Leistungsfähigkeit unter Beweis. HEKO Ingenieure beraten weltweit unsere Kunden und Partner bei allen Problemen rund um die Förderertechnik.

Das zertifizierte Managementsystem der HEKO Ketten GmbH umfasst die Bereiche Qualitätsmanagement nach ISO 9001: 2008, Umweltmanagement nach ISO 14001:2009 und das Arbeitsschutzmanagementsystem nach BS OHSAS 18001:2007. Weiterhin ist HEKO zugelassener Wirtschaftsbeteiligter (AEOF).

HEKO fördert!





Vakuum – Aufkohlungsanlage

High Tech in der Wärmebehandlung

Einsatzhärtung

Die Härtetechnik als eine der Schlüsseltechnologien in der Fertigung hochwertiger Förderketten nimmt im Hause HEKO bereits seit Jahrzehnten eine besondere Stellung ein.

Der letzte Schritt dieser Entwicklung ist die Einführung der **Vakuumtechnologie**. Bei diesem Verfahren werden die Produkte in Vakuumkammeröfen aufgekocht und in einer Heliumgasatmosphäre abgeschreckt. Hierdurch werden höchste Verschleißfestigkeiten und Härtetiefen in der Randschicht erzielt, bei gleichzeitig zähem Kerngefüge.

Dieses hochmoderne Verfahren versetzt HEKO in die Lage, einsatzgehärtete Bauteile in einer Weise herzustellen, die gegenwärtig die **technologische Spitzenposition** darstellt. Mit diesem Verfahren erhalten alle hochverschleißfesten Bauteile wie Bolzen, Buchsen, Rollen, Ketten, Bügel, usw. ihre Eigenschaften, mit denen auch unter härtesten Einsatzbedingungen hohe Lebensdauern erzielt werden.

Einsatzgehärtete Buchse



Vorteile:

- Sehr hohe Oberflächenhärten von min. 800HV oder 64HRC
- Hohe Bruchfestigkeit durch einen feinkörnigen zähen Kern
- Hohe Dauerschwingfestigkeit
- Höchste Maßgenauigkeit
- Sehr saubere Oberflächen

Magnetische Rissprüfung von Gabelaschen





Zahnflanke induktiv gehärtet



Anlassen von Gabellaschen



Vergüten von Gabellaschen

Induktivhärtung

Bei der Induktivhärtung wird, ähnlich wie beim Einsatzhärten, eine harte, verschleißfeste Randschicht erzeugt. Mittels eines Induktors können gezielt Oberflächenbereiche über einen Induktionsstrom erwärmt und durch Abschrecken gehärtet werden. Das abschließende Anlassen gibt der verschleißfest gehärteten Oberfläche eine entsprechende Zähigkeit. Mit diesem Verfahren werden gezielt nur die Bereiche hochverschleißfest gehärtet, die im Einsatz abrasiv beansprucht werden. Das restliche Bauteil behält seine hohe Zähigkeit. Dieses Verfahren findet Anwendung bei Bolzen, Laufrollen, Blocklaschenketten, Kettenrädern, usw.

Vorteile:

- Gezielter partieller Verschleißschutz
- Hohe Oberflächenhärten bis zu 58 HRC/650 HV
- Sehr hohe Härtetiefen bis zu 6 mm möglich
- Hohe Zähigkeit des Kerngefüges
- Hohe Prozessgenauigkeit
- Hohe Reproduzierbarkeit der Härtewerte
- Optimal angepasster Verschleißschutz

Vergüten

HEKO Produkte werden je nach Anforderung hochfest vergütet. Durch dieses Verfahren erhalten die Produkte über den gesamten Querschnitt eine gleichmäßig verteilte hohe Festigkeit. Hierdurch werden höchste Bruchkräfte der Förderketten erzielt. Dieses Verfahren findet Anwendung bei Bauteilen wie Laschen, Gabellaschen, Bolzen, Rollen, Ketten, usw.

Vorteile:

- Hohe Zugfestigkeiten
- Gleichmäßig zähes Gefüge
- Hohe Dauerfestigkeiten
- Höchste Bruchkräfte



CNC-Bearbeitungszentrum



Mechanische Bearbeitung von Zahnscheiben

Mechanische Bearbeitung

HEKO fertigt seit vielen Jahren Ketten und Kettenräder in den unterschiedlichsten Abmessungen und Ausführungen. Durch die Vielzahl der Varianten handelt es sich praktisch bei jeder Kette und jedem Kettenrad um ein Unikat. Hierbei passt sich HEKO den individuellen Kundenwünschen an und fertigt auftragsbezogen jede Ausführung.

Dazu gehören gelaserte, gestanzte oder mechanisch bearbeitete Laschen, genauso wie das Brennschneiden der Zahn- und Mittelscheiben für Kettenräder. Bearbeitungszentren und Drehautomaten dienen der mechanischen Bearbeitung von Bolzen, Buchsen, Laufrollen Zahnscheiben, Naben und Wellen. Natürlich gehören hierzu auch das Verschweißen der Bauteile sowie die Montage der Einzelteile zu einer kompletten Kette.



Automatische Kleinlasthärteprüfung nach Vickers



Gefügeuntersuchungen- und beurteilungen



Materialanalyse mittels Massen-Spektrometer

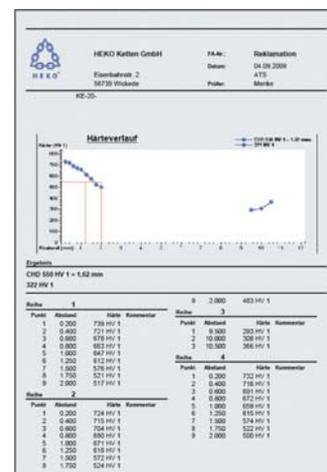


Muster- und Werkstoffuntersuchungen – der besondere HEKO Kundenservice

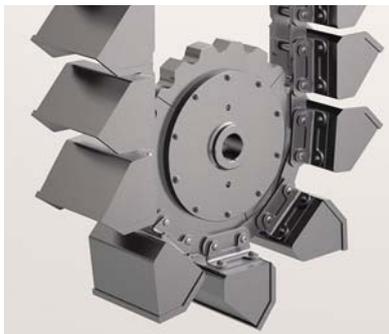
Im eigenen Labor werden neben Untersuchungen zur Sicherstellung der hohen eigenen Qualitätsansprüche auch Musterbauteiluntersuchungen durchgeführt. Diese versetzen HEKO in die Lage, selbst bei unzureichenden Spezifikationen mittels Werkstoffanalysen und Härteverläufen den Ist-Zustand der eingesetzten Ketten zu ermitteln.

Diese Untersuchung ist der Ausgangspunkt für die eigene Spezifikation. Hierdurch ist gewährleistet, dass der Kunde zu 100% die gleiche Qualität erhält, die sich bereits im Einsatz bewährt hat.

Sollten darüber hinaus Verbesserungen wie die Verlängerung der Lebensdauer oder höhere Bruchkräfte gewünscht werden, so dienen diese Untersuchungsergebnisse als Ausgangsbasis für die anschließende, neue technische Spezifikation. Dies alles dient dem Ziel, individuelle Lösungen anzubieten, die auf Fakten basierend abgesichert sind und somit hohes Vertrauen zwischen HEKO und seinen Kunden schaffen.



Härteverlaufskurve



Zentralbecherwerkskette mit Bechern



Antriebsrad, unverzahnt
Segmente auswechselbar



Umlenkrad, verzahnt
Zahnsegmente auswechselbar



Ketten und Kettenräder für Zentral- oder Doppelstrangbecherwerke

HEKO Becherwerkketten in der Ausführung als Zentral- oder Doppelstrangkette mit oder ohne separaten Becherhalter werden in sehr vielen Abmessungen und Ausführungsvarianten gefertigt. Becherwerkketten unterliegen hohen dynamischen Beanspruchungen. Daher liegt der Schwerpunkt bei der Auslegung der HEKO Becherwerkketten auf dem Erreichen einer hohen Dauerfestigkeit

bei gleichzeitig hohem Verschleißschutz zur Erzielung einer optimalen Lebensdauer.

Hieraus resultierend haben Bolzen und Buchsen besonders hohe Härtetiefen. Die Laschen sind aus hochfesten, zähen Vergütungs- oder Feinkornbaustählen gefertigt. Besonderes Augenmerk wird auf die Oberflächenqualität der Bohrungen, der Passungsauswahl und der Montage gelegt.

Aus diesen Gründen handelt es sich bei Becherwerkketten um hochpräzise Spezialketten, die den harten Einsatzbedingungen und damit einer Vielzahl von Lastspielen während ihrer Lebensdauer standhalten müssen. Hierzu gehört natürlich auch die passende Auswahl an unverzahnten und verzahnten Kettenrädern mit austauschbaren Segmenten.



Zentralbecherwerkette mit separaten Becherhaltern



Zentralbecherwerketten mit angebogenen Becherhaltern



Doppelstrang Becherwerkette mit Speziallasche zur Becherbefestigung

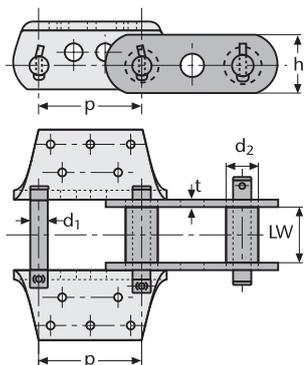


Zentralbecherwerketten mit Winkellasche zur Becheranbindung

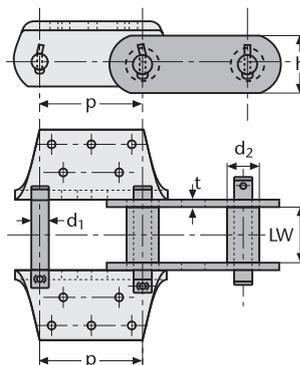


Zentralbecherwerkketten

Hauptabmessungen Kette



Ausführung A

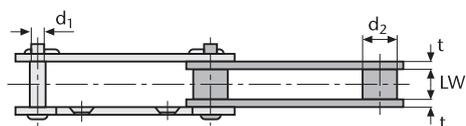
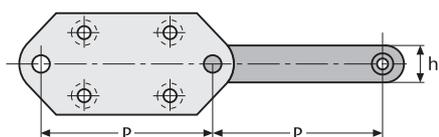


Ausführung B

Typ	Ausführung	Teilung		Lichte Weite		Laschenhöhe		Laschendicke		Bolzen Ø		Buchsen Ø	
		P		LW		h		t		d ₁		d ₂	
		mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
HK 856	B	152,4	6	76,2	3	63,5	2,5	12	0,5	25,4	1	44,5	1,75
HK 956	A	152,4	6	76,2	3	76	3	12	0,5	25,4	1	44,5	1,75
HK 857	B	152,4	6	76,2	3	84	3,25	12	0,5	25,4	1	44,5	1,75
HK 958	A	152,4	6	76,2	3	84	3,25	14	0,56	28,6	1,13	50,8	2
HK 859	B	152,4	6	95	3,75	102	4	16	0,62	31,8	1,25	60,5	2,38
HK 864	B	177,8	7	95	3,75	102	4	16	0,62	31,8	1,25	60,5	2,38
HK 984	A	177,8	7	95	3,75	102	4	16	0,62	34,9	1,375	63,5	2,5

Doppelstrang-Becherwerkketten

Hauptabmessungen Kette

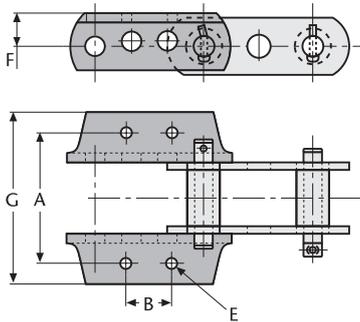


Typ	Teilung	Lichte Weite	Bolzen Ø	Rollen Ø	Laschenhöhe	Laschendicke						
							p	LW	d1	d2	h	t
							mm	mm	mm	mm	mm	mm
HK 10150	150	30	14,5	29	38	6						
HK 12006	152,4	37	16	35	45	8						
HK 12200	200	37	16	35	45	8						
HK 17200	200	51	19	40	50	10						
HK 17250	250	51	19	40	50	10						
HK 26200	200	57	24	50,8	65	10						
HK 26250	250	57	24	50,8	65	10						
HK 36250	250	67	28	57	76	12						

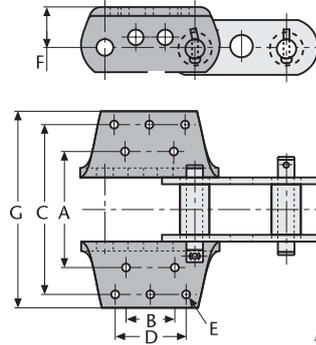


Zentralbecherwerkketten

Anschlussmaße Becherbefestigungen



Ausführung K 24

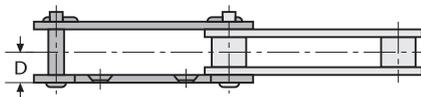
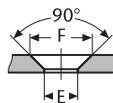
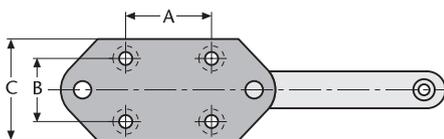


Ausführung K 44/K443

Typ	Ausführung	A		B		C		D		E		F		G	
		mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
HK 856	K 24	184	7,25	63,5	2,5	-	-	-	-	17,5	0,69	48	1,88	238	9,38
HK 956	K 24	184	7,25	63,5	2,5	-	-	-	-	17,5	0,69	48	1,88	241	9,5
HK 857	K 44	178	7	89	3,5	305	12	89	3,5	14	0,56	63,5	2,5	356	14
HK 958	K 44	178	7	89	3,5	305	12	89	3,5	14	0,56	63,5	2,5	347	13,68
HK 859	K 44	229	9	70	2,75	330	13	114	4,5	17,5	0,69	76	3	381	15
HK 864	K 443	229	9	95	3,75	330	13	140	5,5	17,5	0,69	76	3	381	15
HK 984	K 443	229	9	95	3,75	330	13	140	5,5	17,5	0,69	76	3	378	14,88

Doppelstrang-Becherwerkketten

Anschlussmaße Becherbefestigungen



Typ	A	B	C	D	E	F	Schraube
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
HK 10150	75	70	110	28,5	15	26	M12
HK 12006	75	70	110	35,5	15	26	M12
HK 12200	100	80	120	35,5	15	26	M14
HK 17200	100	80	120	45,5	15	26	M14
HK 17250	140	100	150	45,5	19	32	M16
HK 26200	100	80	120	48	15	26	M14
HK 26250	140	100	150	48	19	32	M16
HK 36250	140	100	150	60	19	32	M16



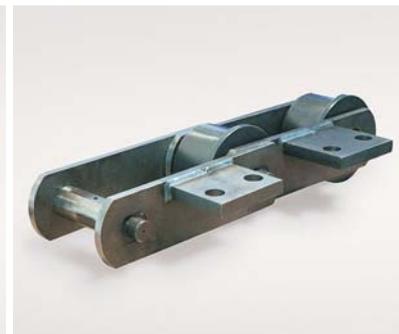
Buchsenförderkette mit Winkel- und Traglaschen



Buchsenförderkette mit Bundlaufrollen und angeschweißten Befestigungslaschen



Buchsenförderkette mit Bundlaufrollen und Befestigungslöchern in Außen- und Innenlasche



Buchsenförderkette mit Bundlaufrollen und angeschweißten Tragblechen



Antriebskettenrad mit auswechselbaren Zahnsegmenten



Kettenrad mit auswechselbaren Zahnsegmenten und vergrößertem Zahnlückenspiel



Buchsenförderketten, Kettenräder, Laufrollen, Plattenbandelemente und Tiefzellenbecher



Doppelstrang-Buchsenförderkette komplett montiert mit Tiefzellenbecher, Bandbügel und Laufrollen



Bandblech für Plattenband mit angeschweißten Seitenwänden



Bandbügel mit Laufrollen



Laufrolle

HEKO liefert Buchsenförderketten nach DIN 8165 und DIN 8175 sowie Buchsenförderketten nach Kundenwunsch. Zum Einsatz kommen überwiegend Doppelstrangkettensysteme. HEKO bietet seinen Kunden den Service, durch technische Beratung und Besuche vor Ort individuelle Lösungen zu finden. Durch die Vielfalt der Ausführungsmöglichkeiten bietet HEKO den

Anforderungen entsprechende Einzellösungen an. Diese Ketten haben üblicherweise Teilungen von 160, 200, 250 und 315 mm, Nenngößen der Buchsen und Bolzen gemäß DIN oder nach Kundenwunsch. Ketten werden mit oder ohne Absteifung ausgeführt. Ketten mit oder ohne Schonrollen bzw. mit oder ohne Schmierung gehören selbstverständlich zum Standard.

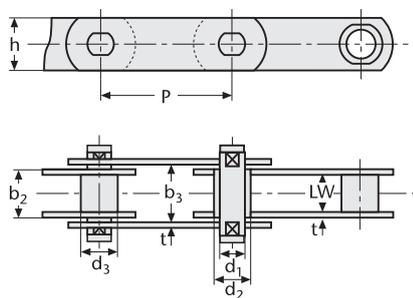
Hierzu gehören natürlich die passenden Kettenräder mit oder ohne auswechselbare Zahnscheiben. Oft werden diese Kettenräder mit Schonteilung geliefert.

Des Weiteren gehören hierzu die entsprechenden Laufrollen, Bandbügel, Plattenbandelemente und Tiefzellenbecher.

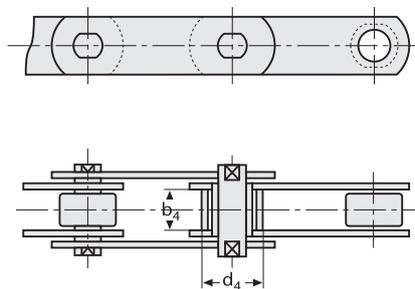


Buchsenförderketten (normale Ausführung) DIN 8165

ohne Rollen



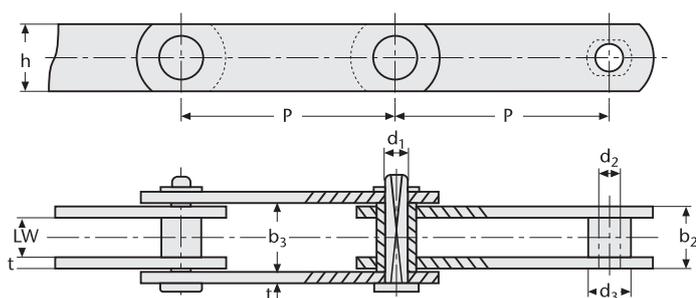
mit Schonrollen Form A nach DIN 8166



DIN 8165

Typ	Teilung p							LW	b ₂	b ₃	b ₄	b ₅	b ₆	c	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	d ₇	f	h	t	Bruchkraft	
								mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	min. KN	
FV 112	100	125	160	200	250	-	-	-	30	42,5	43	29	28	36	2,5	16	16,1	22	32	55	72	87	5	40	6	112
FV 140	100	125	160	200	250	315	-	-	35	47,5	48	34	32	40	3	18	18,1	26	36	60	80	95	6	45	6	140
FV 180	-	125	160	200	250	315	400	-	45	61,5	62,5	44	42	50	3	20	20,2	30	42	70	100	120	10	50	8	180
FV 250	-	125	160	200	250	315	400	-	55	72	73	54	50	57	3,5	26	26,2	36	50	80	125	145	11,5	60	8	250
FV 315	-	-	160	200	250	315	400	-	65	86	87	64	60	66,5	3,5	30	30,2	42	60	90	140	170	14,5	70	10	315
FV 400	-	-	160	200	250	315	400	-	70	96	97	68	64	75,5	3,5	32	32,2	44	60	100	150	185	16,5	70	12	400
FV 500	-	-	160	200	250	315	400	500	80	106	107	78	72	80,5	3,5	36	36,2	50	70	110	160	195	17,5	80	12	500
FV 630	-	-	-	200	250	315	400	500	90	116	117	88	80	86,5	4,5	42	42,2	56	80	120	170	210	17,5	100	12	630

Buchsenförderketten (schwere Ausführung) DIN 8175



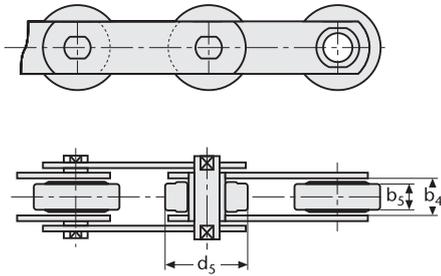
DIN 8175

Typ	P	LW	b ₂	b ₃	d ₁	d ₂	d ₃	h	t	Bruchkraft
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	min. KN
F 200	160	30	46,5	47	20	20,3	32	50	8	200
F 315	160	45	63,5	64	26	26,3	40	65	9	315
F 400	160	45	65,5	66	26	26,3	40	70	10	400
F500	160	60	80,5	81	26	26,3	40	80	10	500
F800	160	60	84,5	85	30	30,3	44	90	12	800



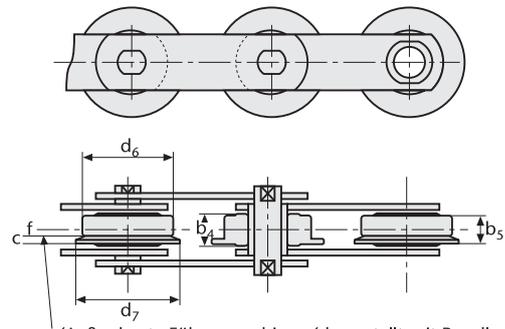
Buchsenförderketten (normale Ausführung) DIN 8167

mit Laufrollen Form B und C
nach DIN 8166



(dargestellt mit Laufrollen Form B)

mit Bundlaufrollen Form D und E
nach DIN 8166

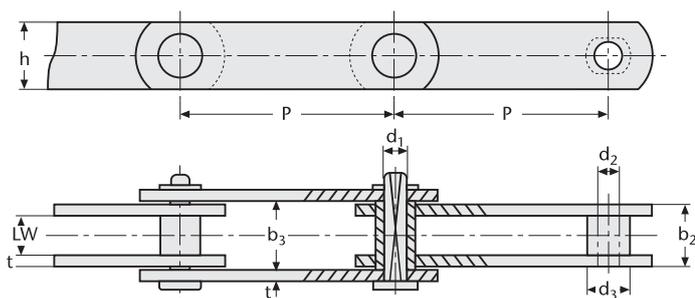


(Außenkante Führungsschiene (dargestellt mit Bundlaufrollen Form D))

DIN 8167

Typ	Teilung p							b ₁	b ₂	b ₃	b ₄	b ₅	b ₆	c	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	d ₇	f	h	t	Bruchkraft	
								mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	min. KN
M 112	80	100	125	160	200	250	315	32	45	45,5	31	29	50,5	2,5	15	15,1	21	30	60	70	18	5	40	6	112	
M 160	100	125	160	200	250	315	400	37	52	52,5	36	34	58,5	3	18	18,1	25	36	70	85	21	5,5	50	7	160	
M 224	125	160	200	250	315	400	500	43	60	60,6	42	40	67	3	21	21,2	30	42	85	100	25	7	60	8	224	
M 315	160	200	250	315	400	500	630	48	70	70,7	47	45	77	3	25	25,2	36	50	100	120	30	7,5	70	10	315	
M 450	200	250	315	400	500	630	800	56	82	82,2	55	51	92,5	3,5	30	30,2	42	60	120	140	35	8	80	12	450	
M 630	250	315	400	500	630	800	1000	66	96	97	65	61	107	3,5	36	36,2	50	70	140	170	42	11	100	14	630	
M 900	250	315	400	500	630	800	1000	78	112	113	76	70	127	3,5	44	44,2	60	85	170	210	50	13,5	120	16	900	

Buchsenförderketten (schwere Ausführung) ähnlich DIN 8175



ähnlich DIN 8175

Typ	P	LW	b ₂	b ₃	d ₁	d ₂	d ₃	h	t	Bruchkraft
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	min. KN
F 200	250	30	46,5	47	20	20,3	32	50	8	200
F 315	250	45	63,5	64	26	26,3	40	65	9	315
F 400	250	45	65,5	66	26	26,3	40	70	10	400
F500	250	60	80,5	81	26	26,3	40	80	10	500
F800	250	60	84,5	85	30	30,3	44	90	12	800



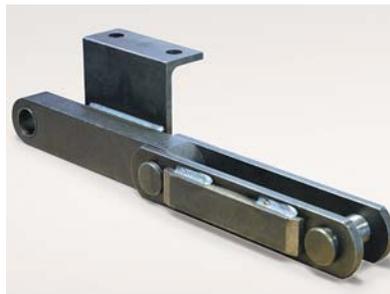
Blocklaschenkettens, Buchsenförderketten und Kettenräder für Haldenabzugskratzer



Zahnsegmente für Antrieb, geteilt, auswechselbar



Umlenkrad, unverzahnt mit seitlicher Bordscheibe



Doppelstrang-Blocklaschenkette mit angeschweißtem Befestigungswinkel an der Blocklasche und Schleißblech

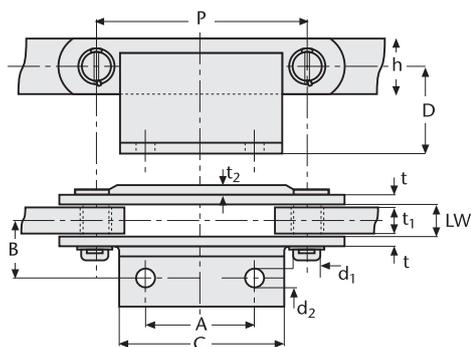


Doppelstrang-Blocklaschenkette mit angeschweißtem Befestigungswinkel an der Außenlasche und Schleißblech

In Haldenabzugskratzern kommen fast ausschließlich Buchsenförderketten oder Blocklaschenkettens als Doppelstrangkettens zum Einsatz. Ausnahmen bilden Anlagen mit geschmiedeten Gabellaskenkettens. Ketten für Haldenabzugskratzer werden durch

die Art des Einsatzes nicht nur in Zugrichtung = Förderrichtung belastet. Durch das lineare oder zirkulare Verfahren der Kratzeranlagen müssen die Ketten zudem in der Lage sein, erhebliche Querkräfte aufnehmen zu können.

Aufgrund der hohen Kettenszug- und Querkräfte entsteht die Anforderung nicht nur das Gelenk, sondern auch die Laschen gegen Verschleiß zu schützen. In den Anlagen werden häufig Ketten mit Teilungen von 200, 250, 315 und 400 mm eingesetzt.



Doppelstrangblocklaskenkettens

Typ	Teilung	Hauptabmessungen						Anschlussmaße					
		Lichte Weite	Bolzen Ø	Laschenhöhe	Laschendicke	Laschendicke	Laschendicke	A	B	C	D	Winkel	d ₂
	p	lw	d ₁	h	t	t ₁	t ₂	mm	mm	mm	mm	DIN 1029	mm
BLK250x32-70x10/30	250	32	35	70	10	30	10	90	65	150	110	130x65x10	21
BLK315x32-70x10/30	315	32	35	70	10	30	10	130	65	190	110	130x65x10	21
BLK250x42-70x10/40	250	42	35	70	10	40	10	130	75	190	110	130x65x10	21
BLK315x42-70x10/40	315	42	35	70	10	40	10	130	75	190	110	130x65x10	21
BLK250x42-80x12/40	250	42	42	80	12	40	12	130	75	190	130	150x75x12	25
BLK315x42-80x12/40	315	42	42	80	12	40	12	130	75	190	130	150x75x12	25
BLK250x52-80x15/50	250	52	42	80	15	50	15	130	80	190	130	150x75x12	25
BLK315x52-80x15/50	315	52	42	80	15	50	15	130	80	190	130	150x75x12	25



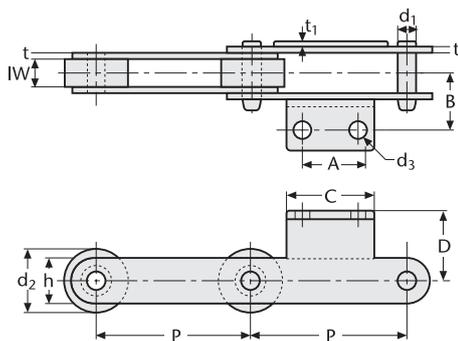
Doppelstrang-Buchsenförderkette mit Laufrollen und angeschweißte Befestigungswinkel

Kettenrad mit auswechselbaren Zahnsegmenten

Die Ketten haben oft innen oder außen liegende Laufrollen. Die Laufrollen können gleit- oder kugelgelagert ausgeführt werden. Befestigungswinkel zur Aufnahme der Kratzer werden in geschweißter

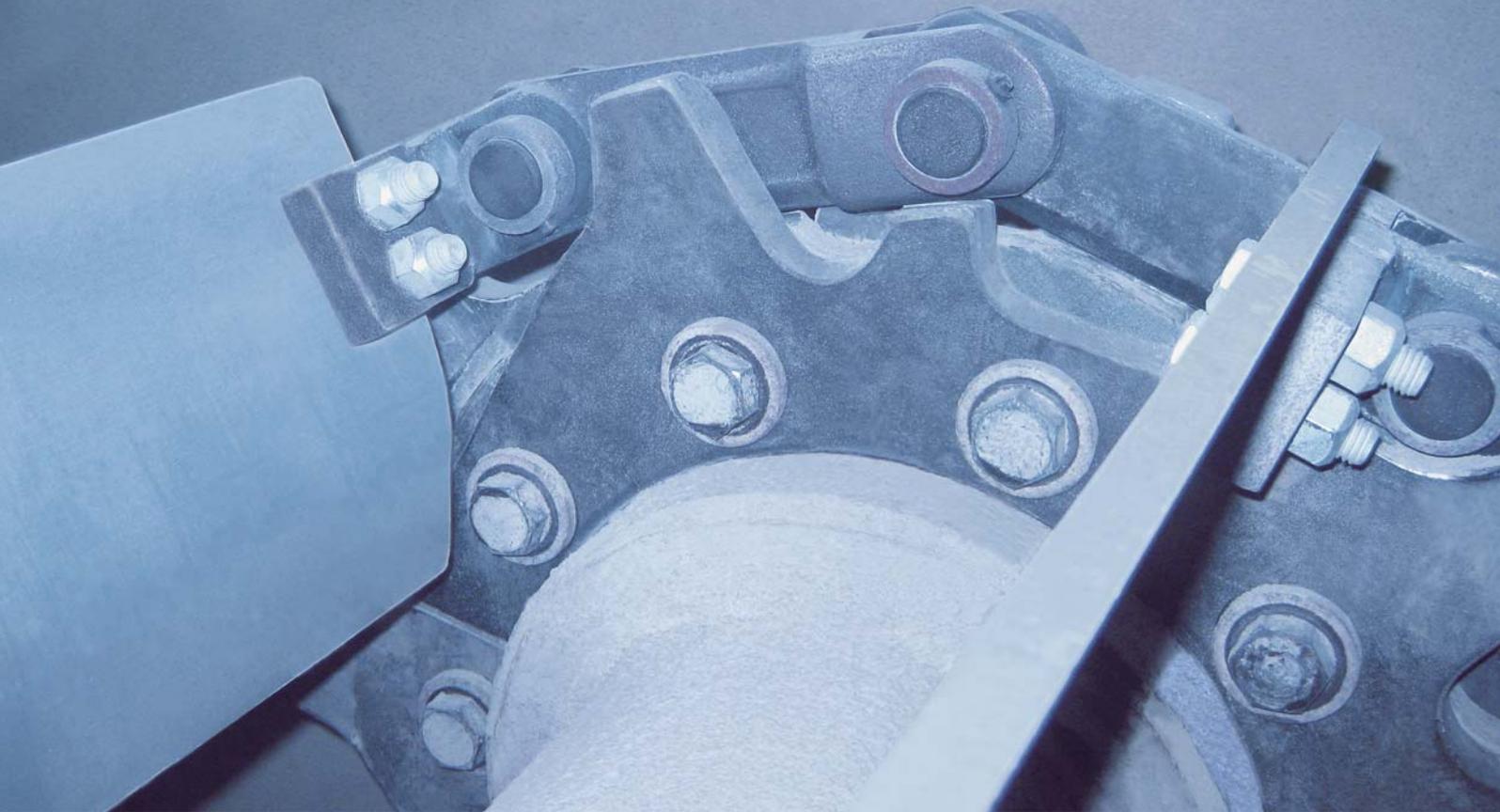
oder gebogener Ausführung angeboten. Die außen liegenden Außenlaschen sind zur Aufnahme der Querkräfte mit Schleißblechen geschützt.

HEKO liefert nicht nur die Ketten, sondern auch die zugehörigen Kettenräder. Hierbei realisiert HEKO jede Ausführung nach Kundenwunsch.



Buchsenförderketten

Typ	Teilung	Lichte Weite	Hauptabmessungen					Anschlussmaße				
			Bolzen Ø	Rollen Ø	Laschenhöhe	Laschen- dicke	Laschen- dicke	A	B	C	D	d3
	p	IW	d ₁	d ₂	h	t	t ₁	A	B	C	D	d3
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
BFK250x50-70x10	250	50	25	100	70	10	10	90	90	140	110	22
BFK250x62-80x12	250	62	32	120	80	12	12	110	95	165	130	22
BFK250x65-100x15	250	65	36	140	100	15	15	130	100	190	140	26
BFK315x36-70x12	315	36	25	100	70	12	12	130	95	190	130	22
BFK315x50-80x12	315	50	36	120	80	12	12	130	100	190	160	26



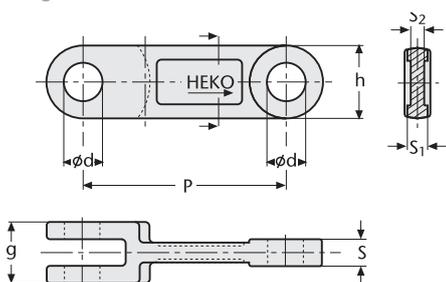
Einstrang-Gabellaschenkette mit angeschweißten Mitnehmern



Kettenrad mit auswechselbaren Zahnsegmenten



Doppelstrang-Gabellaschenkette mit montierten Mitnehmern für ansteigende Förderung



Bruchkräfte gelten für Gabellaschenwerkstoff: 20 MnCr5 einsatzgehärtet. Weitere Werkstoffe wie Vergütungsstähle, rost- und säurebeständige

Stähle oder hitzebeständige Stähle gehören selbstverständlich auch zum Lieferprogramm.

Einstrang-Gabellaschen

Nenngröße	Teilung	Laschenhöhe	Augendicke	Gabelbreite	Bohrung	Stegdicke	Stegdicke	Bruchkraft
p x h x s	p	h	s	g	Ø d	S ₁	S ₂	mim. KN
mm x mm x mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	min.
101,6 x 36 x 12	101,6	36	12	30	14	8	6	130
142 x 50 x 19	142	50	19	42	25	13	9	270
142 x 50 x 25	142	50	25	54	25	16	12	350
142 x 50 x 29	142	50	29	62	25	16	12	440
160 x 50 x 25	160	50	25	54	25	16	12	350
175 x 60 x 30	175	60	30	72/62	30	20	14	440
200 x 60 x 30	200	60	30	70	30	20	14	500
250 x 70 x 30	250	70	30	70	35	20	14	650
260 x 75 x 30	360	75	30	70	32	20	14	650

Weitere Nenngrößen auf Anfrage.



Gabellaschenkettens, Mitnehmer und Kettenräder für Einstrang- oder Doppelstrangförderer

HEKO Gabellaschenkettens werden als Ein- oder Doppelstrangkettens eingesetzt. Gabellaschenkettens unterliegen robusten Einsatzbedingungen da diese im Fördergut laufend, direkt den Eigenschaften des Fördergutes ausgesetzt sind. Somit müssen diese Kettens den oft sehr abrasiven oder korrosiven Eigenschaften des Fördergutes standhalten. Hierzu werden entweder Vergütungsstähle für hohe Zugbeanspruchungen oder Einsatzstähle, die Schutz gegen Abrasivität

gewährleisten, eingesetzt. Korrosive Einflüsse können durch den Einsatz von rost- und säurebeständigen Bolzen, Buchsen und Verbindungselementen reduziert oder gar verhindert werden. Gabellaschenkettens als Einstrangkettens werden in den Teilmungen von 102 bis 260 mm geliefert. Die Doppelstrangkettens haben Teilmungen zwischen 142 und 250 mm. Bolzen, Mitnehmer und Befestigungselemente variieren je nach Anwendungsfall.

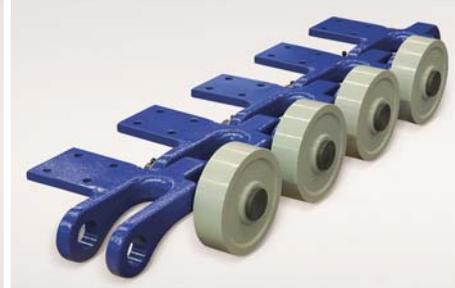
Diese Kettens sind keiner Standardisierung unterworfen, somit handelt es sich hierbei immer um individuelle, kundenbezogene Einzellösungen. Zu der Vielzahl unterschiedlicher Lösungen und Ausführungsvarianten gehören natürlich die passenden Kettenräder mit auswechselbaren Segmenten. In einigen Fällen werden auch im Ganzen geteilte Kettenräder oder -rollen eingesetzt.



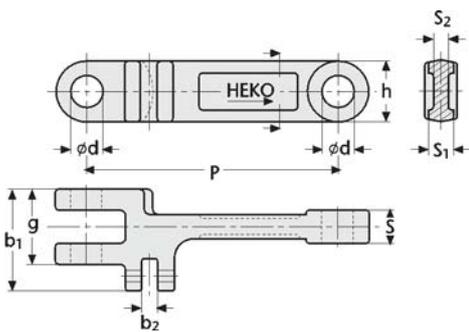
Welle mit montierten Kettenrädern für Doppelstrang-Gabellaschenkettens



Unverzahnte und im Ganzen geteilte Umlenkrolle



Sonder-Gabellasche für Plattenband



Bruchkräfte gelten für Gabellaschenwerkstoff: 20 MnCr5 einsatzgehärtet. Weitere Werkstoffe wie Vergütungsstähle, rost- und säurebeständige

Stähle oder hitzebeständige Stähle gehören selbstverständlich auch zum Lieferprogramm.

Doppelstrang-Gabellaschen

Nenngröße	Teilung	Laschenhöhe	Augendicke	Gabelbreite	Bohrung	Stegdicke	Stegdicke	Gesamtbreite	Seitenschlitz	Bruchkraft
p x h x s	p	h	S	g	Ø d	S ₁	S ₂	b ₁	b ₂	min. KN
mm x mm x mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	min.
142 x 50 x 19	142	50	19	42	25	13	9	70	13	270
142 x 50 x 29	142	50	29	62	25	16	12	82	13	440
175 x 60 x 30	175	60	30	72/62	30	20	14	98	16	440
200 x 50 x 25	200	50	25	60	25	20	14	82	13	350
200 x 60 x 30	200	60	30	70	30	20	14	100	16	500
250 x 60 x 30	250	60	30	70	30	20	14	100	16	500

Weitere Nenngrößen auf Anfrage.



HEKO ist durch Vertretungen und Vertriebspartner in über 50 Ländern der Welt vertreten.

Made in Germany

