



Bühler-Förderketten

Qualität und damit Mehrwert erhalten Sie durch unsere modernste, zertifizierte Fertigung.

Auslegung und Konstruktion

Als Rohmaterial wird legierter Einsatzstahl verwendet und nach strengen Qualitätsnormen beschafft sowie auf Risse geprüft. Das Kettenglied ist auf die von uns berechneten dynamischen Kräfte ausgerichtet.

Profitieren Sie vom Know-how des führenden Herstellers von Förderketten.

Produktivität steigern

- Konstante, hohe Qualität bedeutet weniger Stillstand.
- Höhere Verschleißfestigkeit ergibt längere Lebensdauer.

Betriebskosten senken

- Die Zuverlässigkeit unserer Kette erlaubt es Ihnen, das Ersatzteillager auf ein Minimum zu beschränken.
- Die lange Standzeit reduziert die Revisionsintervalle und damit auch den Personalaufwand.

Zubehör

Die einzelnen Kettenglieder werden mit dem Verschlussbolzen zur Kette zusammengebaut. Eine Sicherungsscheibe wird bereits werkseitig auf den Verschlussbolzen vormontiert. Die zweite Sicherungsscheibe kann mit gewöhnlichem Werkzeug montiert und entfernt werden. Diese einfache, aber zuverlässige Bolzensicherung erlaubt, einzelne Kettenglieder schnell innerhalb des Fördertroges auszuwechseln.



Das Resultat aller richtigen Komponenten ist die Bühler-Förderkette.

Gesenk-Schmieden

Durch die im Gesenk geschmiedeten Glieder wird ein verfeinertes Gefüge des Materials und eine höhere Zugfestigkeit erreicht.



Bearbeitung

Mit der exakten Bearbeitung von Gabelkopf und Bohrungen werden konstante Form- und Massgenauigkeit erreicht. Dadurch sind Austauschbarkeit und leichte Montagen gewährleistet.



Roboter-Schweissanlage

Mittels Roboter-Schweissvorgang werden hochfeste und rissfreie Schweissverbindungen zwischen Gabelkopf und Quersteg erreicht.



Qualitätsprüfung

Als ISO-zertifiziertes Unternehmen werden die Fabrikationsschritte geprüft und dokumentiert.

Bei abrasiven und korrosiven Produkten erhöht der Einsatz von auswechselbaren Büchsen die Standzeit der Förderkette wesentlich.



Jede Kette ist immer nur so stark wie ihr schwächstes Glied.

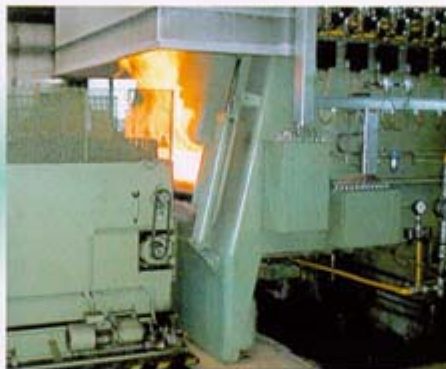
- Die Laufruhe wird durch die bearbeitete Eingriffsfläche an der Gabel erhöht.
- Durch das Ansenken der Bohrungen werden Härterisse vermieden.
- Das verfeinerte Gefüge wird bei der Bearbeitung nicht beschädigt.

Oberflächenhärte

Die thermische Behandlung zur Härtung jedes Kettengliedes erfolgt auf modernsten Anlagen und garantiert gleichbleibende Oberflächenhärte und Härtetiefe.

Schweissvorbereitung

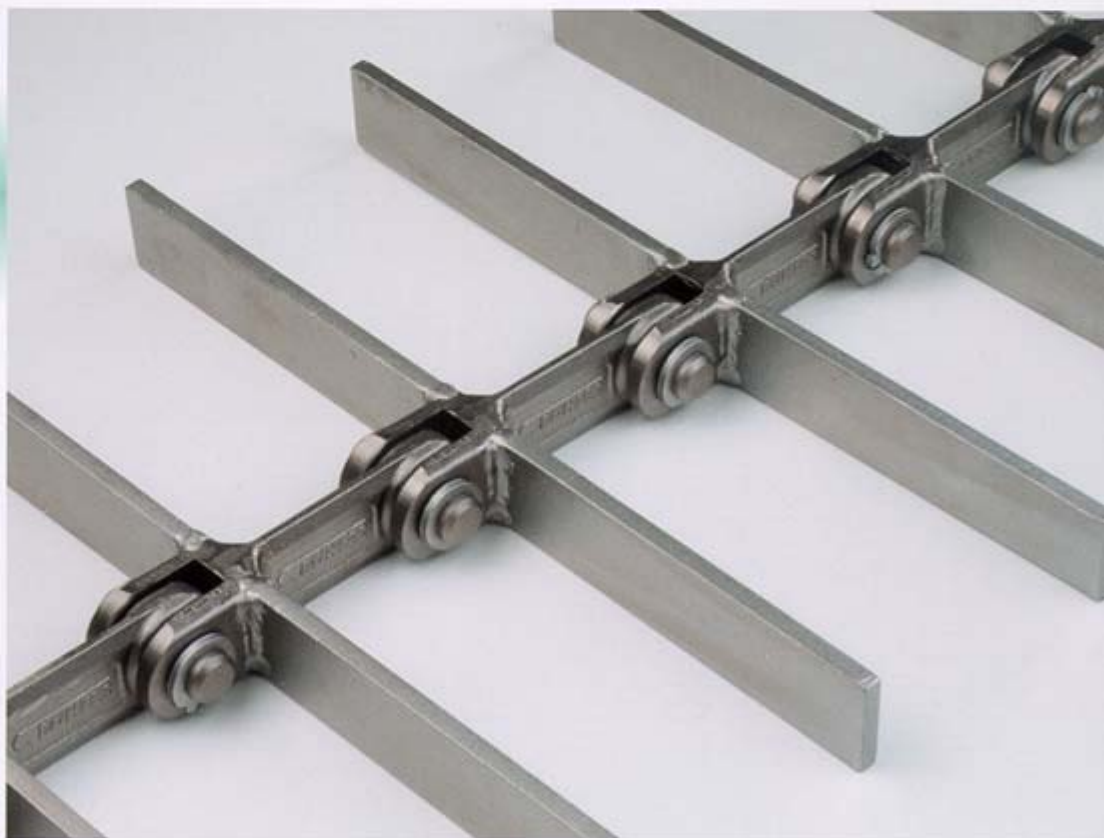
Die Kettenglieder und die verschiedenen Querstege werden auf Vorrichtungen aufgespannt und für die Schweissung vorbereitet.



Verpackung

Die zusammengebauten Ketten werden gebündelt, in Kisten verpackt oder in Folie eingeschweisst.

Als Spezialist im Bau von Förderketten legen wir besonderen Wert auf die Werkstoffauswahl, das Schmiede- und Härteverfahren und die Qualitätssicherung.



**Bühler-Förderketten –
Glied für Glied perfekt.**