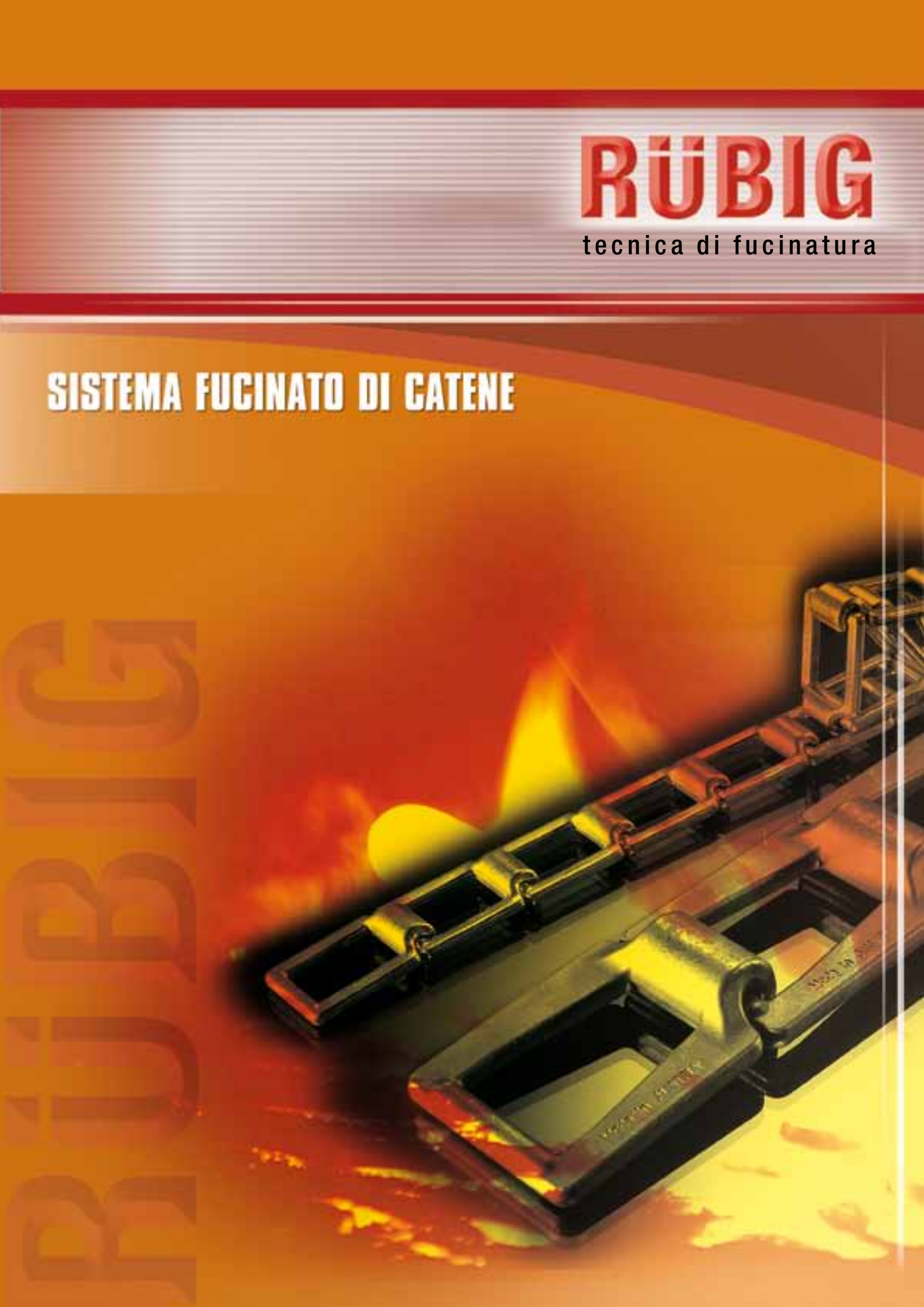
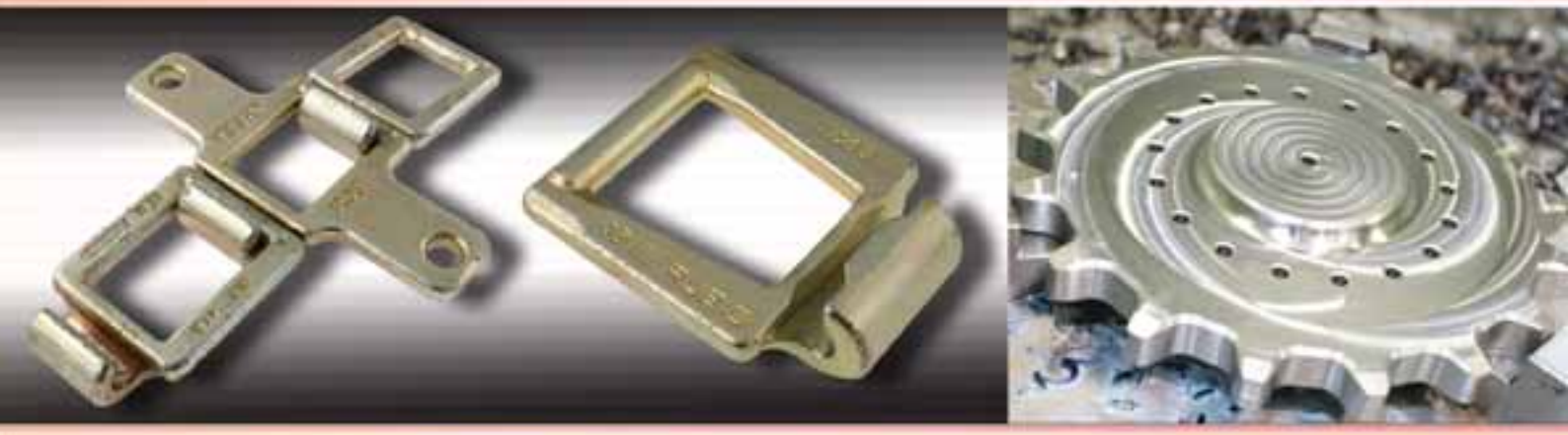
RÜBIG

tecnica di fucinatura

SISTEMA FUCINATO DI CATENE





RÜBIG - Il sistema per catene

robusta e affidabile

una catena resistente per l'esercizio

impegnativo

Le catene fucinate a stampo, smontabili, sviluppate dalla RÜBIG, si distinguono per i tipi di acciaio impiegati, durezza, inalterabilità e il procedimento di fabbricazione resistente all'usura.

Lo smontaggio manuale permette un facile allungamento, manutenzione, sostituzione di singoli componenti o di tutto il traversino. Data la buona saldabilità, si possono formare nastri trasportatori

resistenti per elevate esigenze su misura a costi contenuti.

RÜBIG
tecnica di fucinatura

L'INNOVAZIONE ASSICURA VANTAGGIO

Idee per il futuro

Creatività a vantaggio della nostra clientela

Il sistema di catene RÜBIG viene sviluppato costantemente. In questo modo possiamo soddisfare le continue e variabili esigenze della clientela. RÜBIG vuole mettere in primo piano oltre allo sviluppo di nuovi tipi di catena, anche la consulenza e l'assistenza ai clienti nell'esposizione e costruzione delle diverse possibilità di utilizzo.

Molti clienti danno grande importanza all'applicazione di soluzioni complete, all'esperienza e alla creatività dei nostri collaboratori.

SOLUZIONI SU MISURA

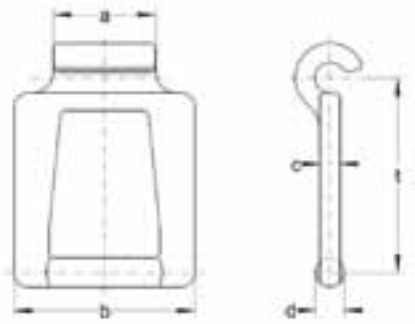
Soluzioni del sistema
soluzioni complete concordate

PPer la fabbricazione di un trasportatore completo a catena, RÜBIG provvede alla fornitura, oltre ai componenti di catene a maglie piatte fucinate a stampo anche delle ruote dentate ad esse conformi. Queste possono essere offerte come parti grezze con i profili dentati o già pronte per il montaggio. Produciamo inoltre maglie di catena progettate con speciali elementi di trascinamento, in cui si possono fissare facilmente aste trasversali, barre di trascinamento e altro. In tal modo, oltre alla qualità ottimale, è possibile garantire una soluzione concordata e globale da un'unica provenienza.

RÜBIG - sistema di catene viene impiegato inoltre nei seguenti settori:
impianti di pulitura di rastrellatrici, impianti di re cycling, impianti di stritolazione, impianti di filtro a nastro, frese per silos, spargimento letame, ...

DATI TECNICI

Chaînes RÜBIG

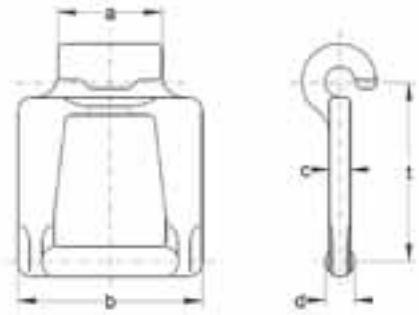


RÜBIG – CATENE
per la loro forma costruttiva uniscono le premesse per un'elevata portata e resistenza all'usura oltre alla massima solidità nel semplice utilizzo anche in condizioni di esercizio non favorevoli come:

- catena in movimento fra o attraverso il materiale trasportato
- ingrassaggio minimo, occasionale o del tutto mancante
- ruggine nei giunti p.es. per prolungata inattività
- funzionamento all'aperto

Le condizioni in merito sono il gioco previsto nei giunti e nei contorni nelle ruote dentate. L' usura stessa alle catene e alle ruote dentate dovuta al lungo impiego non comporta alcuna avaria.

RÜBIG - CATENE SERIE C



è un' evoluzione dell'affermato sistema di catene RÜBIG.
In aggiunta ai noti vantaggi delle catene RÜBIG questa offre in particolare:

- maggiore carico di esercizio
- e maggiore carico di rottura
- nuova forma del gancio, impedisce lo sgancio autonomo anche dopo avanzata usura e funzionamento reversibile
- risultato: la durata di utilizzo della catena si allunga!

RÜBIG
tecnica di fucinatura

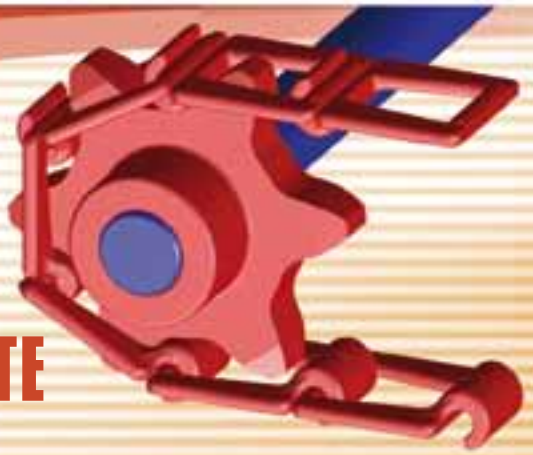
Nr.: ordine
07293100
07350100
07350200
07390100
07390200
07413100
07413200
07440100
07490100
07490200
07490400
07490300
07570100
07591100
07591200
07591300
07590100
07590200
07590400
07606600
07670100
07670600
07670200
07670700
07670400
07670201
07670401
07785100
07785600
07785200
07785700
07785400
07100200
07100700
07100400
07125200

CATENE - QUADRO DEI MODELLI

carico di esercizio massimo raccomandato * (fra parentesi = carico rottura valori medi)

tipo	misura in [mm]					ad alta resist.	alta resist.all'usura	acciaio nobile da costruz.	inossidabile	maglie	peso
	t	a	b	c	d	HF / S	HV / V	E	INOX	pièces/m	kg/m
T29,3 HF	29,3	17,5	30	4	6	**8 kN** (24 kN)				34,13	1,0
T35 HF	35	19,5	32	4	6	**8 kN** (24 kN)				28,57	1,1
T35 HV	35	19,5	32	4	6		**9 kN** (30 kN)			28,57	1,1
T39 HF	39	20,5	36	5,5	7	**11 kN** (36 kN)				25,64	1,4
T39 HV	39	20,5	36	5,5	7		**13 kN** (40 kN)			25,64	1,4
T41,3 HF	41,3	20,5	36	5,5	7	**11 kN** (36 kN)				24,21	1,3
T41,3 HV	41,3	20,5	36	5,5	7		**13 kN** (40 kN)			24,21	1,3
T44 HF	44	23,0	43	5	8	**15 kN** (45 kN)				22,73	1,7
T49 HF	49	20,5	36	5,5	7	**11 kN** (36 kN)				20,41	1,2
T49 HV	49	20,5	36	5,5	7		**13 kN** (40 kN)			20,41	1,2
T49 E	49	20,5	36	5,5	7			**13 kN** (40 kN)		20,41	1,2
T49 INOX	49	20,5	36	5,5	7				**8 kN** (24 kN)	20,41	1,2
T57 HF	57	20,5	36	5,5	7	**11 kN** (36 kN)				17,54	1,1
T59S HF	59	20,5	36	5,5	7	**11 kN** (36 kN)				16,95	1,1
T59S HV	59	20,5	36	5,5	7		**13 kN** (40 kN)			16,95	1,1
T59S INOX	59	20,5	36	5,5	7				**8 kN** (24 kN)	16,95	1,1
T59 HF	59	28	49	5	7,5	**17 kN** (60 kN)				16,95	1,7
T59 HV	59	28	49	5	7,5		**19 kN** (75 kN)			16,95	1,7
T59 E	59	28	49	5	7,5			**20 kN** (75 kN)		16,95	1,7
C6 S	60,6	37	62	7	10	**29 kN** (80 kN)				16,50	3,3
T67 HF	67	37	62	7	10	**29 kN** (80 kN)				14,93	2,9
C7 S	67	37	62	7	10	**29 kN** (80 kN)				14,93	2,9
T67 HV	67	37	62	7	10		**33 kN** (100 kN)			14,93	2,9
C7 V	67	37	62	7	10		**33 kN** (100 kN)			14,93	2,9
T67 E	67	37	62	7	10			**35 kN** (100 kN)		14,93	2,9
T67B HV	67	37	67	8	10		**33 kN** (100 kN)			14,93	3,1
T67B E	67	37	67	7,5	10			**35 kN** (100 kN)		14,93	3,1
T78,5 HF	78,5	47	82	8	13	**48 kN** (125 kN)				12,74	4,9
C8 S	78,5	47	82	8	13	**48 kN** (125 kN)				12,74	4,9
T78,5 HV	78,5	47	82	8	13		**55 kN** (170 kN)			12,74	4,9
C8 V	78,5	47	82	8	13		**55 kN** (170 kN)			12,74	4,9
T78,5 E	78,5	47	82	8	13			**55 kN** (170 kN)		12,74	4,9
T100 HV	100	49	85	10	14		**64 kN** (230 kN)			10	6,1
C10 V	100	49	85	10	14		**64 kN** (230 kN)			10	6,1
T100 E	100	49	85	10	14			**64 kN** (230 kN)		10	6,1
T125 HV	125	50	85	11,5	16		**80 kN** (280 kN)			8	6,4

*... per una durata di utilizzo fino ca. 10.000 cicli di carico.Per maggiori esigenze nella durata di utilizzo si deve ridurre in conformità il carico d'esercizio massimo
(Vi preghiamo di prendere contatto con i nostri tecnici)



RÜBIG - RUOTE DENTATE

Le ruote dentate adattabili alle catene RÜBIG assicurano attraverso il loro facile azionamento, minima usura e una sicura trasmissione di forza anche dopo un esercizio prolungato.

Sono disponibili i seguenti modelli:

Ruota in acciaio - pezzi grezzi:

Puleggie con contorno dentato prefabbricato sono applicabili universalmente e coprono la maggior parte delle applicazioni.
Materiale: acciaio da costruzione di qualità o materiale pretemprato ad alta resistenza all' usura.

Ruote dentate completamente trattate:

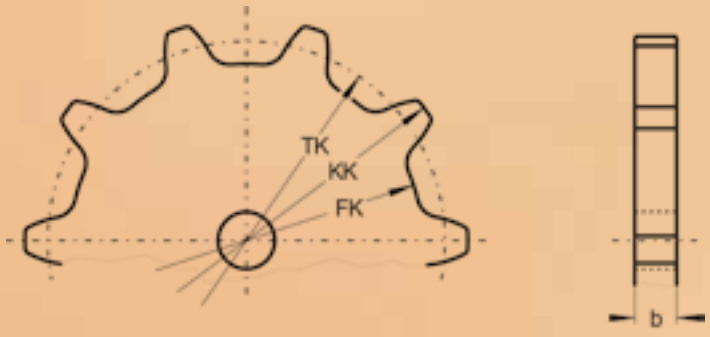
principalmente per elevate esigenze nella costruzione di macchine. Queste ruote dentate vengono prodotte meccanicamente da materiale pieno: ogni tipo di materiale adattabile, tipo C45, 42CrMo4,... oppure anche acciaio inossidabile.

MASSIMA VELOCITÀ DELLA CATENA

Le velocità indicate nella tabella qui esposta, a seconda del rispettivo numero di dentature, valgono per catene senza traversino saldato, tazza, piastrina o simili nelle normali condizioni di esercizio.
In altri casi i valori sono da ridurre in corrispondenza

[m/sec.]	nr.: denti					
Pas	**6**	**7**	**8 - 9**	**10 - 11**	**12 - 14**	**da 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
T59 S	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
T67 B	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

Estratto dalla ruota dentata - tabella delle misure



modello	passo	denti	TK	FK	KK	b
29,3/6	29,3	6	58,6	43,6	73,4	15
29,3/8	29,3	8	76,6	61,6	91,6	15
29,3/9	29,3	9	85,7	70,7	100,7	15
35/6	35	6	70,0	55,0	85,0	15
35/8	35	8	91,5	76,5	106,5	15
35/9	35	9	102,3	87,3	117,3	15
39/6	39	6	78,0	60,9	94,0	18
39/8	39	8	101,9	84,8	117,9	18
39/9	39	9	114,0	96,9	130,0	18
41,3/6	41,3	6	82,6	65,1	98,6	18
41,3/8	41,3	8	107,9	90,5	123,9	18
41,3/9	41,3	9	120,8	103,3	136,8	18
44/6	44	6	88,0	67,4	106,0	20
44/8	44	8	115,0	94,2	133,0	20
44/9	44	9	128,6	107,7	146,6	20
49/6	49	6	98,0	80,5	114,0	18
49/8	49	8	128,0	110,6	144,0	18
49/9	49	9	143,3	125,8	159,3	18
59S/6	59S	6	118,0	100,5	134,0	18
59S/8	59S	8	154,2	136,6	170,2	18
59S/9	59S	9	172,5	154,9	188,5	18
59/6	59	6	118,0	97,0	136,0	22
59/8	59	8	154,2	132,8	172,2	22
59/9	59	9	172,5	151,3	190,5	22
67/6	67	6	134,0	108,0	158,0	25
67/8	67	8	175,1	148,7	199,1	25
67/9	67	9	195,9	169,6	219,9	25
78,5/6	78,5	6	157,0	120,4	187,0	30
78,5/8	78,5	8	205,1	168,5	235,1	30
78,5/9	78,5	9	229,5	192,9	259,5	30
100/6	100	6	200,0	161,6	235,0	35
100/8	100	8	261,3	222,3	296,3	35
100/9	100	9	292,4	253,3	327,4	35
125/6	125	6	250,0	207,0	295,0	35
125/8	125	8	326,6	283,5	371,6	35
125/9	125	9	365,5	322,4	410,5	35

È preferibile in sostanza un numero di denti non troppo basso della ruota dentata, dato che silenziosità di funzionamento, usura e l'effetto poligono ne vengono influenzati ampiamente.

Su richiesta è possibile produrre ruote dentate fino ad un diametro di ca. 2 metri. È anche possibile fornire segmenti di ruote dentate. Nel caso di offerta di ruote dentate pronte per il montaggio, preghiamo di indicare le misure richieste dei mozzi
e/o i tipi di mozzo.

Mettiamo volentieri a disposizione disegni delle ruote dentate occorrenti.
Vi preghiamo in tal caso di prendere contatto con i nostri tecnici.

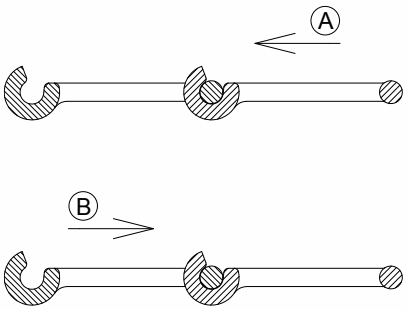
Vi preghiamo di richiedere se necessaria una lista completa delle misure.

RÜBIG
tecnica di fucinatura

CONSIGLI PER LA COSTRUZIONE E LA LAVORAZIONE

Assi:

- moleggiato da un solo lato
- riserratura (senza molleggio)
  il molleggio degli assi è sempre vantaggioso quando corpi estranei possono inserirsi fra la catena e la ruota.



Direzione di movimento

Le catene RÜBIG possono muoversi in entrambe le direzioni. In caso di sporcizia é tuttavia preferibile se il gancio viene posto in senso di marcia (A). Con forze di trazione maggiori (raggiungendo nella fase più avanzata il 20% del carico di rottura) la catena dovrebbe essere montata all'inverso (B), in questo modo i componenti della catena si staccano più facilmente dalle ruote motrici. Porre la catena assolutamente con la parte aperta del gancio verso l'esterno sulla ruota dentata. L'azionamento dovrebbe per quanto possibile essere disposto nella parte di trazione/ nel senso di trasporto (principale) richiesto.

Giunto di sicurezza:

Per un esercizio senza inconvenienti e per motivi di sicurezza raccomandiamo il montaggio di un giunto di sicurezza meccanico. In alternativa è adatta anche una spina di sicurezza, protezione elettrica da sovraccarichi, trasmissione a cinghia o limitazioni idrauliche agli idromotori nel corrispondente dimensionamento e regolazione come protezione da sovraccarico.

Supporto per catene - Attacco del traversino

Come supporto per le catene Rübig si adattano in particolare rotaie conformi profilate in plastica („Robalon" oppure „Murtfeld S verdi) oppure un supporto in acciaio. Alle maglie di catene con trascinatore, lardone di raschiatura, ecc. vi deve assere saldata la maglia di catena in modo tale che questa si muova di 1 mm - 2 mm sopra il supporto. In questo modo viene raggiunto un buon risultato di trascinamento senza che il materiale trasportato si accumuli nel supporto e viene con ciò evitata un'usura precoce delle maglie della catena

Catene in movimento parallelo

Se due o più tratti di catene che corrono paralleli sono collegati con listello di trascinamento, ricevete senza sovrapprezzo la catena montata di uguale passo e lunghezza, legate a coppie.

Saldabilità

Le catene RÜBIG possono essere facilmente saldate. Fate tuttavia attenzione che nella saldatura di ganci e traversine le superfici snodabili non devono essere riscaldate ad una temperatura oltre i 250° C.
La direzione di saldatura si deve sempre portare dalla parte più sottile a quella più spessa della maglia della catena. Prima della saldatura del lato 2. lasciar prima raffreddare le maglie della catena in aria statica! Nell'applicazione della saldatura alle catene „HV" raccomandiamo che vengano allentate dopo
la saldatura a 190°C – 200°C per un 1 h. di sosta. Se data la grandezza, numero, delle parti da saldare o del taglio trasversale, non è possibile impedire il surriscaldamento delle maglie della catena, o nel caso che queste presentino nuovamente una struttura di tempra senza difetti, possono essere rispedite dopo la saldatura alla nostra azienda per un'ulteriore bonifica.

Giunti della catena

Le catene RÜBIG possono di norma essere collegate senza giunto a nastri continui. Solo in singoli casi (p.es. in condizioni di spazio limitato, nastri trasportatori troppo corti, riparazioni,...) può essere necessario l'impiego di giunti della catena.

La realizzazione più economica facilmente applicabile anche dal cliente, consiste in una maglia di catena con una apertura del gancio più allargata, questa maglia viene chiusa dopo il collegamento della catena per mezzo di una placchetta saldata o di una pezzo di tondo in acciaio. Questa variante di un giunto della catena viene applicata in caso di riparazioni urgenti.

Rübig fornisce anche giunti della catena avvitabili progettati per applicazioni specifiche che possono essere montati anche in condizioni di spazio limitato di installazione per una migliore facilità di manutenzione.

Protezione delle superfici

RÜBIG fornisce su richiesta catene zincate galvanicamente o rivestite. La durata di vita può essere ulteriormente aumentata in molti casi di applicazione con una protezione per corrosione.
Questa agisce inoltre contro il maggiore rischio di rottura da fatica dovuto all'aumentare della corrosione.

Manutenzione / cura

Se non è possibile applicare altre condizioni, le catene RÜBIG possono essere in esercizio senza particolare manutenzione. La durata di vita è comunque ridotta in relazione ad una manutenzione regolare. Raccomandiamo perciò l'uso di olio per catene biologicamente degradabile (olio per motosega).
In caso si esercizio sotto il materiale trasportato (in presenza di nastri a raschiatori) la catena - in particolare prima di essere posta a riposo stagionale per prolungato periodo, deve essere pulita accuratamente ed oliata dopo l'asciugamento.

RÜBIG
tecnica di fucinatura

Franz Rübig & Söhne GmbH & CO KG
A-4600 Wels | Mitterhoferstraße 17 | Tel. +43.7242.47135-0 | Fax ext: 2055
st.office@rubig.com • www.rubig.com • www.rubig-shop.com

01/2014

We are synergy!

RÜBIG
Traitement thermique à façon

Rübig GmbH & CO KG
A-4614 Marchtrenk | Griesmühlstr. 10
Tel.: +43.7242.66060 | Fax: -3077
ht.office@rubig.com • www.rubig.com

RÜBIG
Ingénierie

Rübig GmbH & CO KG
A-4600 Wels | Durisolstr. 10
Tel.: +43.7242.29383 | Fax: -4077
at.office@rubig.com • www.rubig.com

RÜBIG SK
Rübig Slovakia

RÜBIG® SK, k. s.
Priemyselný park Prievidza Západ | Západná ulica 50
97101 Prievidza | Tel. +421 46 546 0266 | Fax: -0268
sk.office@rubig.com • www.rubig.com