



## Beschreibung der KANEK-Schleppketten

KANEK-Schleppketten finden überall dort Anwendung, wo an beweglichen Maschinenteilen oder Anlagen (z.B. Krananlagen, Walzwerkeinrichtungen usw.) Schläuche und Kabel sicher und zuverlässig geführt werden sollen.

Die neue Konstruktion der KANEK- Schleppkette ist so gehalten, dass bei der Belastung der Kette das ganze Glied beansprucht wird. Das ist ein echter Vorteil unserer verzinkten Kettenbänder, welche aus Stahlblech hergestellt sind. Die Lochstege werden aus Leichtmetall hergestellt, wobei die Öffnungen und Bohrungen nach Bedarf vom Kunden vorgegeben werden.

Die konstruktiven Vorbedingungen für die Montage der KANEK-Schleppkette sind gering. Für die Ablage der Kette ist eine ebene Fläche erforderlich. Die Ausbildung einer besonderen Ablagerinne kann - wie in der Abbildung angedeutet - durch zwei parallel verlegte Winkeleisen ersetzt werden. An ganz kurzen Verfahrwegen erübrigt sich eine Konstruktion für die Ablage der Kette überhaupt.

Um die kürzeste Verbindung zwischen dem festen und beweglichen Anschluß herzustellen, wird der feste Anschlußpunkt für die Kette in die Mitte des Verfahrweges gelegt. Dadurch erreicht man einen Minimalbedarf an Ketten, Kabeln und Schläuchen. Bei stärkeren Belastungen können unsere Ketten auch in verstärkter Ausführung gefertigt werden.

Die KANEK- Schleppkette ist vielseitig verwendbar und paßt sich den individuellen betrieblichen Anforderungen an. Die Länge des Verfahrweges, die Anzahl der zu führenden Leitungen, Anforderungen an Geschwindigkeiten usw spielen für den Einsatz der Schleppkette keine Rolle.

Folgende Angaben werden für eine Anfrage oder Bestellung benötigt:

- Typ der KANEK - Schleppkette
- Länge in mm oder Anzahl der Glieder
- Stegbreite (BST)
- Krümmungsradius (KR)
- Stegart: Rahmensteg mit Anzahl der Trennstege oder Lochsteg geteilt mit Anzahl und Größe der Bohrungen
- Anschlusswinkel - Anordnung

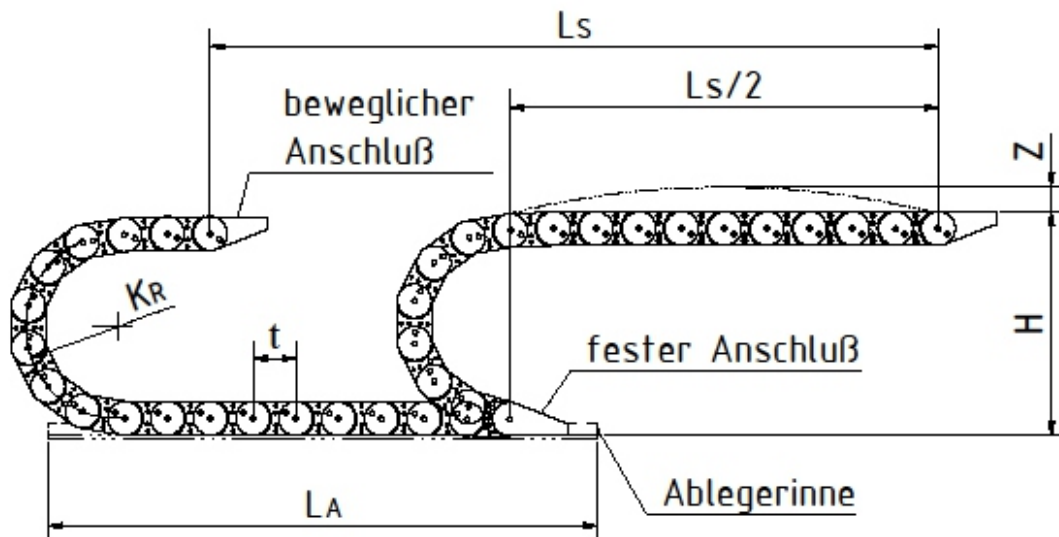
Ohne Bestellangaben werden die KANEK-Schleppketten mit Anschlusswinkel - Anordnung A geliefert.



# Schleppketten

## Zeichenerklärung

- $L_S$  = Verfahrweg
- $L_K$  = Kettenlänge
- $K_R$  = Krümmungsradius
- $t$  = Teilung
- $L_A$  = Länge der Ablegerinne
- $L_f$  = freitragende Kettenlänge
- $Z$  = Vorspannung p/m
- $H$  = Einbauhöhe der Kette



- $D$  = Bohrungsdurchmesser
- $d$  = Leitungsdurchmesser
- $h$  = Gliedhöhe
- $B_S$  = Gliedbreite mit Bolzen
- $B_{ST}$  = Stegbreite
- $B_K$  = Kettenbreite

- $V$  = verstärkte Ausführung
- $hV$  = Gliedhöhe + Verstärkung

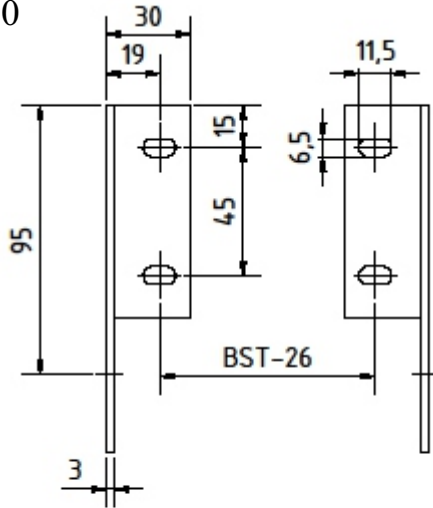
Kettentyp	Type 070	Type 095	Type 125	Type 140	Type 180
$t$ = Teilung	70	95	125	140	180
$h$ = Gliedhöhe	55	75	95	110	145
$B_S$ = Gliedbreite mit Bolzen	10	10	12	13	13
$K_R$ = Krümmungsradius					
Kleinster Krümmungsradius	80	145	185	220	230
$Z$ = Vorspannung p/m	5	5	6	6	6
$hV$ = Gliedbreite + Verstärkung	-	85	105	122	-



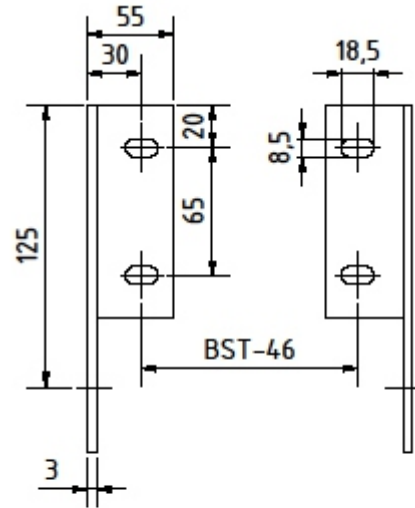
# Schleppketten

## Anschlusswinkel

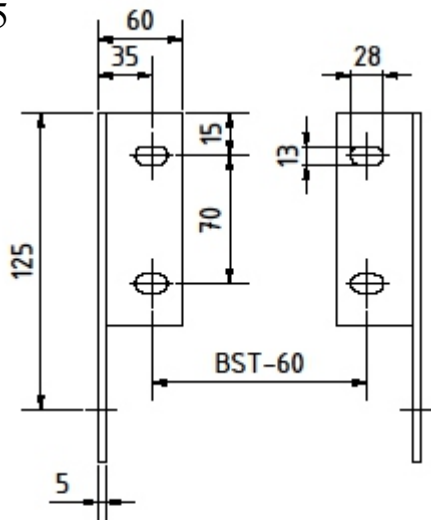
Type 070



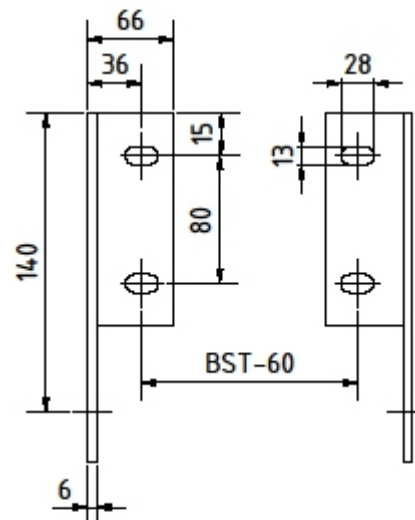
Type 095



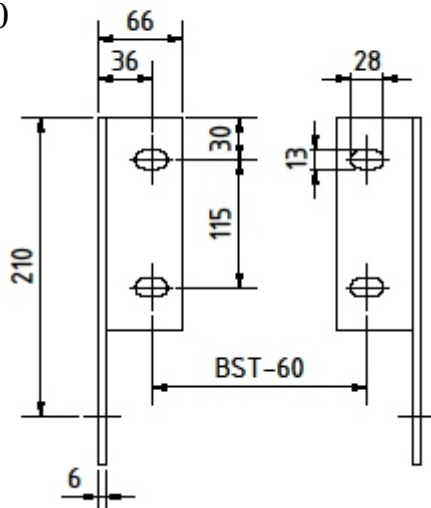
Type 125



Type 140



Type 180



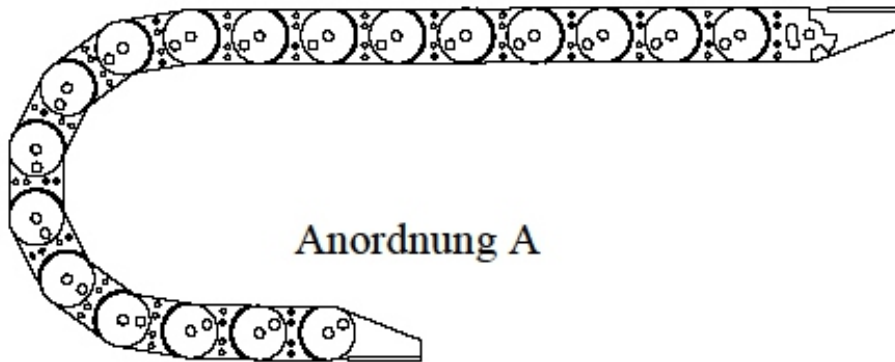
Schmieder Metall  
KANEK-Energieführungen  
Dieselstraße 27  
77833 Ottersweier

Tel.: 07223/40343  
Fax.: 07223/40353  
E-Mail: [info@schmieder-metall.com](mailto:info@schmieder-metall.com)  
Website: [www.Schmieder-Metall.com](http://www.Schmieder-Metall.com)

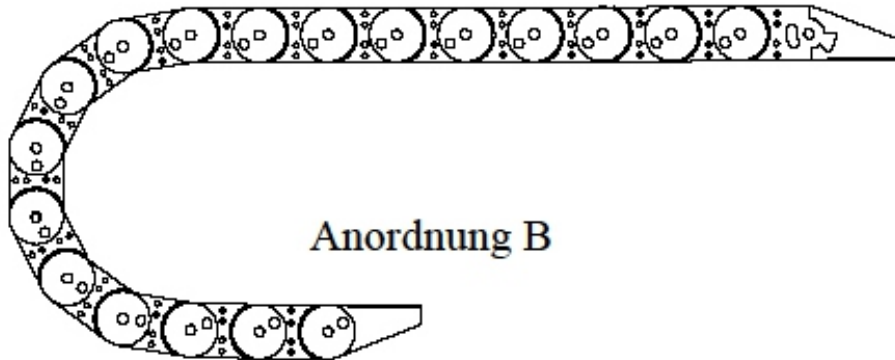


# Schleppketten

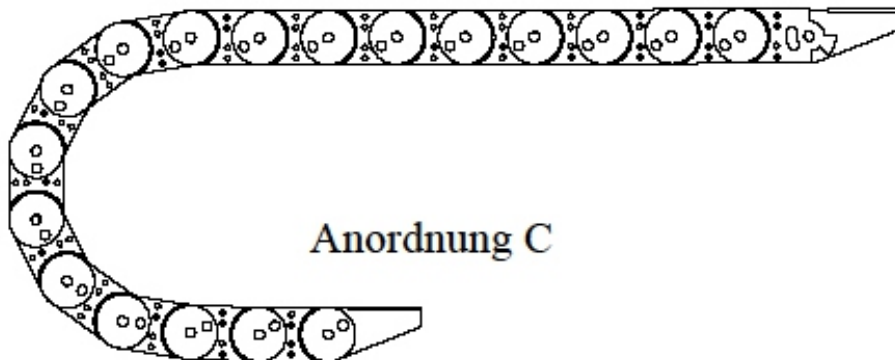
## Anschlusswinkel - Anordnungen



Anordnung A



Anordnung B

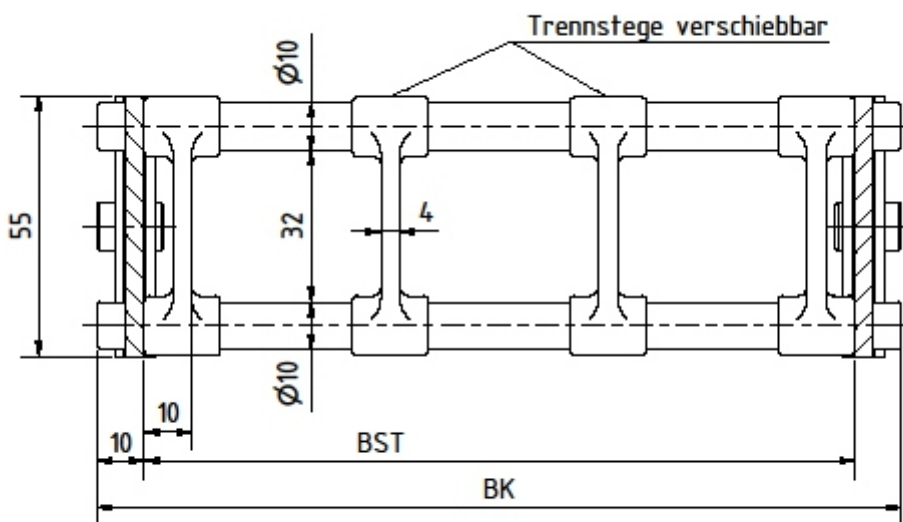


Anordnung C

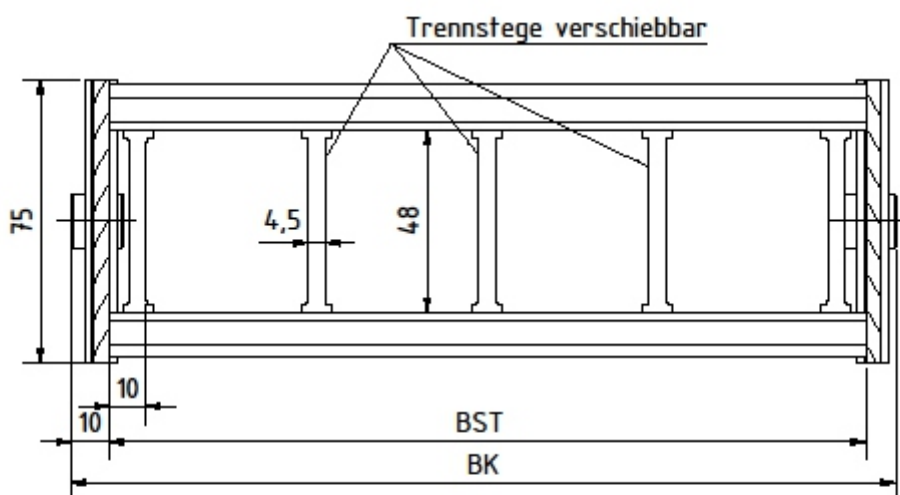


## Rahmensteg mit verstellbaren Trennstegen

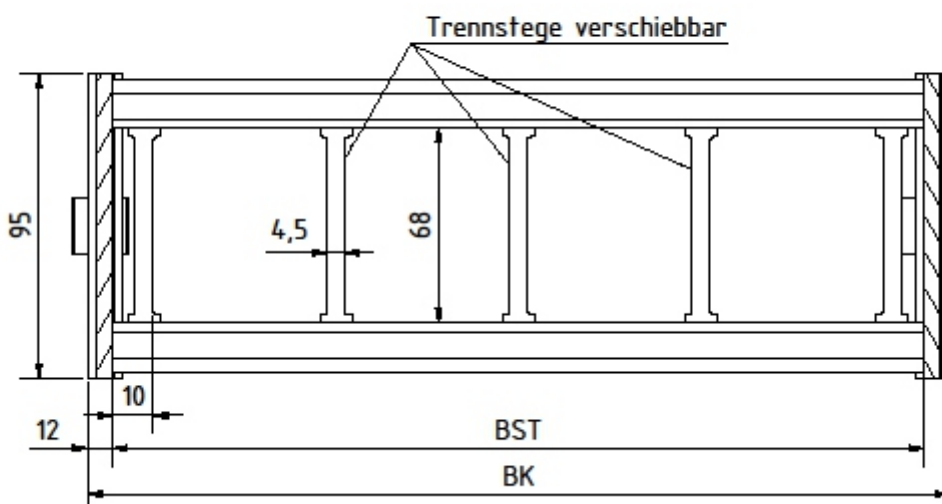
Type 070



Type 095

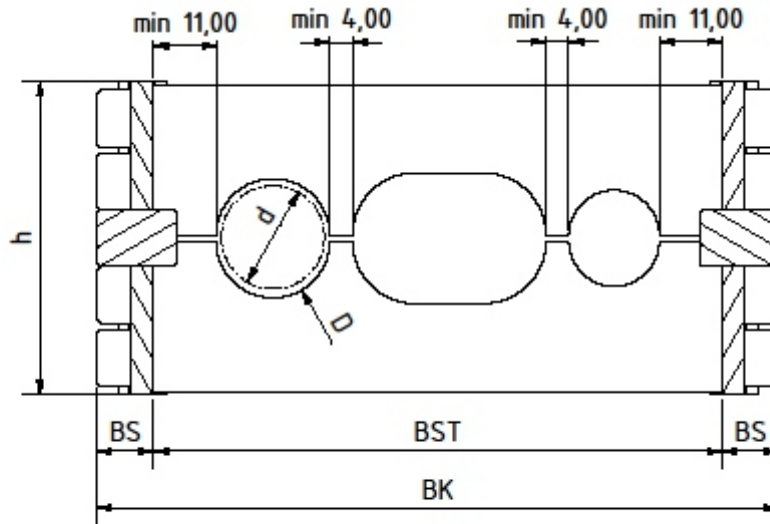


Type 125

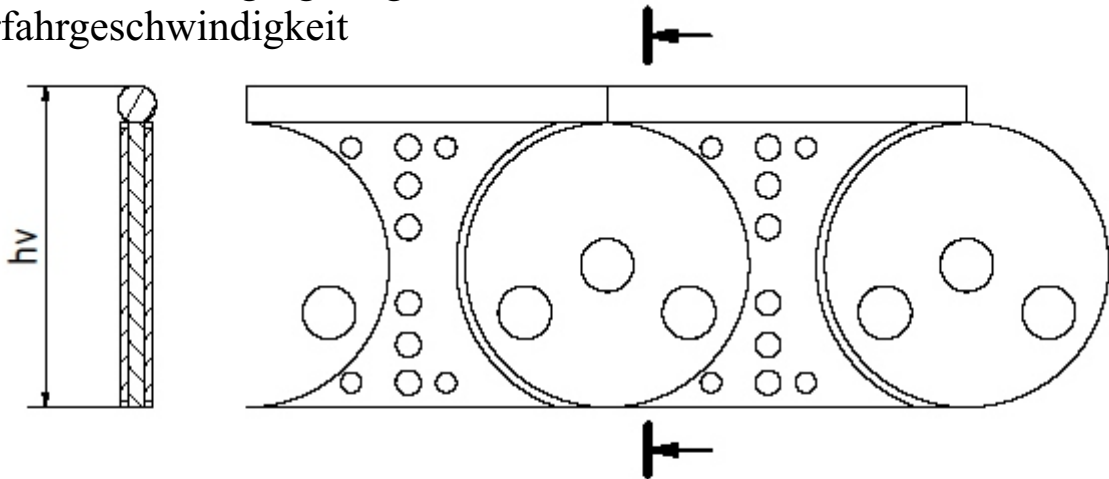




## Lochsteg gebohrt



V= verstärkte Ausführung - geringerer Verschleiß -  
 höhere Verfahrensgeschwindigkeit



## Ablegerinne

