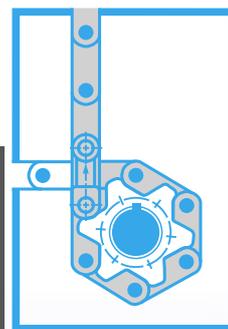
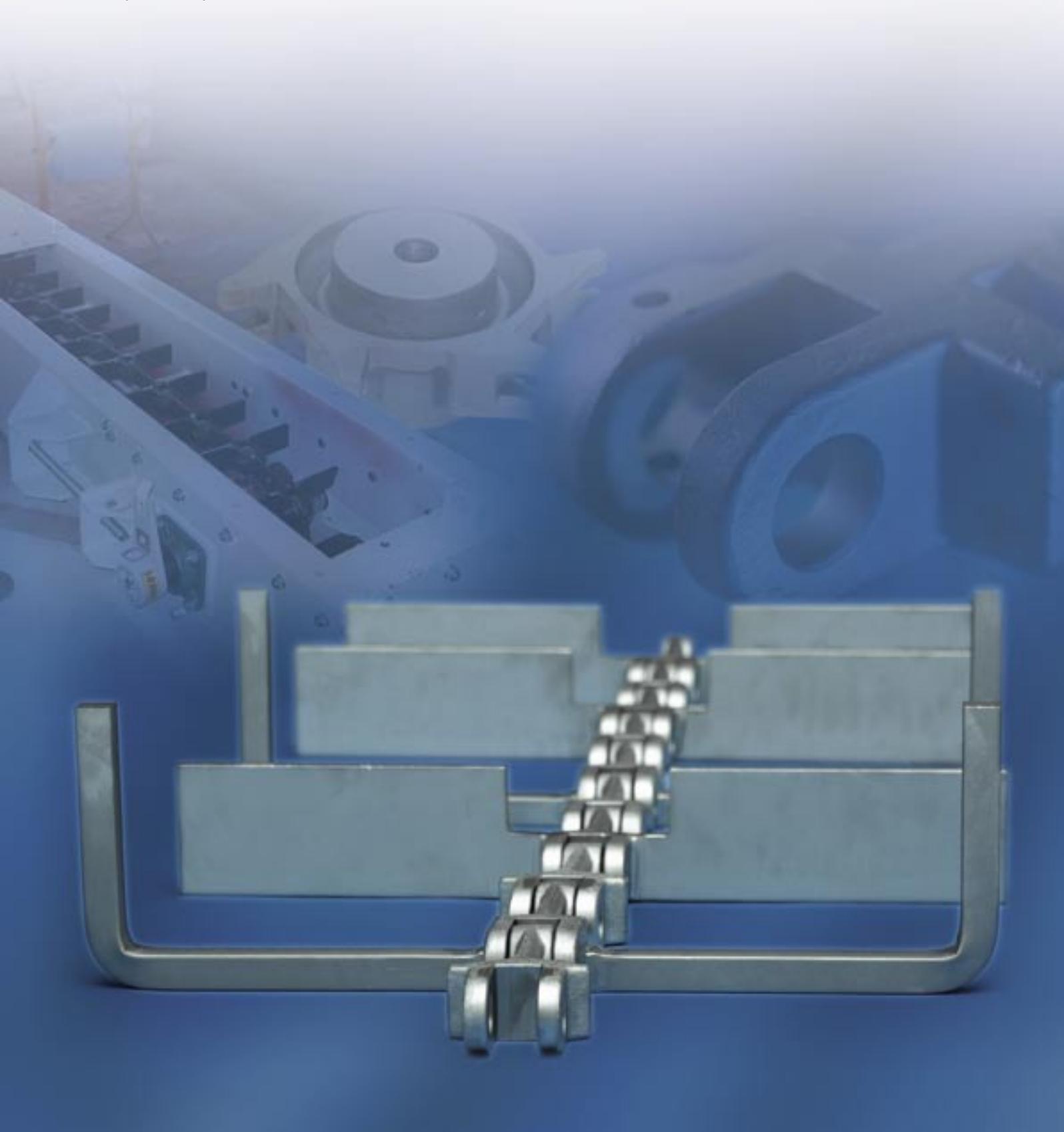


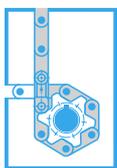


p.w. branscheid GmbH



ЦЕПИ • ЦЕПНЫЕ КОЛЕСА • ПЛАСТИНЧАТЫЕ ТРАНСПОРТЕРЫ





Профиль фирмы

Фирма « ПАУЛЬ ВИЛЛИ БРАНШАЙД ГмбХ » (P. W. BRANSCHEID GmbH), была основана в 1938 году и является средним предприятием уникального профиля.

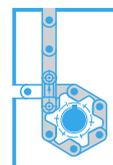
Наша фирма существует уже в третьем поколении и, опираясь на многолетний опыт работы по изготовлению и практическому использованию транспортеров, может в минимальные сроки поставить любое количество транспортерных цепей самого высокого качества и различных модификаций в соответствии с требованиями заказчика.

Даже при выполнении срочных спецзаказов высококвалифицированный персонал и самое современное оборудование с числовым программным управлением гарантирует исключительную точность и, соответственно, высокое качество нашей продукции, которая всегда отвечает последнему слову техники.

Представленные в этом проспекте изделия являются лишь небольшой частью нашей производственной программы. Благодаря постоянному обмену опытом с заказчиками, мы всегда готовы учесть практически любые пожелания наших клиентов и поставить транспортеры подходящего профиля, в том числе в специальном исполнении. Уже сегодня мы изготавливаем более 160 видов звеньев цепей.

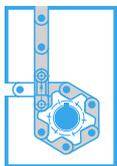
Обращайтесь к нам с Вашими вопросами и заказами и Вы убедитесь в широких возможностях нашей фирмы!





Наша фирма (Профиль фирмы)	Стр. 2
Транспортерные цепи Браншайда	Стр. 4
Качество, соответствующее стандарту DIN EN ISO 9001:2000	Стр. 5
Звенья цепей	Стр. 6
Однорядные цепи	Стр. 7
Типы однорядных цепей	Стр. 8
Комплектующие для звеньев цепей	Стр. 9
Двухрядные цепи	Стр. 10
Двухрядные цепи - скребки	Стр. 11
Штампованные звенья цепей	Стр. 12
Технология сварки	Стр. 13
Характеристики материалов	Стр. 14
Технические характеристики	Стр. 15
Пластинчатые транспортеры	Стр. 16
Цепные колеса, зубчатые колеса, направляющие ролики	Стр. 17
Цепи с круглыми звеньями	Стр. 18
Разъемные цепи	Стр. 19
Пластмассовые скребки	Стр. 20
Комплектующие и запчасти	Стр. 21
Использование транспортерных цепей Браншайда	Стр. 22
Анкета для оформления коммерческого предложения	Стр. 23





Транспортерные цепи Браншайда ...



...качество, известное во всем мире!

Надежность транспортной цепи зависит от качества всех ее составляющих, в том числе от того, насколько правильно подобраны используемые материалы.

Поэтому, все производимые и используемые нашей фирмой комплектующие изготавливаются с одинаково высокой точностью и проходят тщательный технический контроль.

Именно такой подход позволил транспортным цепям Браншайда обрести высокое качество и получить известность во всем мире.

При необходимости звенья цепей и все крепежные элементы и соединительные пальцы могут быть изготовлены из коррозионностойких, кислотостойких и жаропрочных сталей.

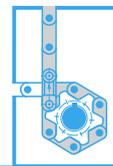
Важнейшим элементом транспортных цепей являются штампованные звенья. Высококачественные марки стали, выверенная технология обработки и примене-

ние самых современных методов термообработки гарантируют транспортным цепям Браншайда максимальную износостойкость и высокую прочность при растяжении.

В зависимости от используемой марки стали и способа термообработки звенья транспортной цепи оптимально защищены от абразивного износа, коррозии и влияния высоких температур.

Кстати, наши звенья цепей Вы узнаете по рельефной маркировке «В» перед стрелкой, указывающей направление движения транспортера.





Непосредственно по получении запроса специалисты фирмы проконсультируют Вас о необходимых для реализации Вашего проекта материалах и типах деталей. Уже на этом этапе все теоретические положения подтверждаются или дополняются в нашей лаборатории, где с помощью самого современного оборудования с компьютерным управлением мы можем провести всесторонний анализ материалов, испытания на изгиб, разрыв, твердость и т.п.

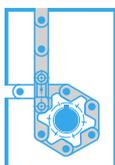
Производственный потенциал нашей фирмы позволяет в кратчайший срок расширить ассортимент выпускаемых изделий.

Приглашаем Вас убедиться в надежности и высоком качестве нашей продукции! Мы изготовим цепи, которые будут соответствовать Вашим индивидуальным требованиям!

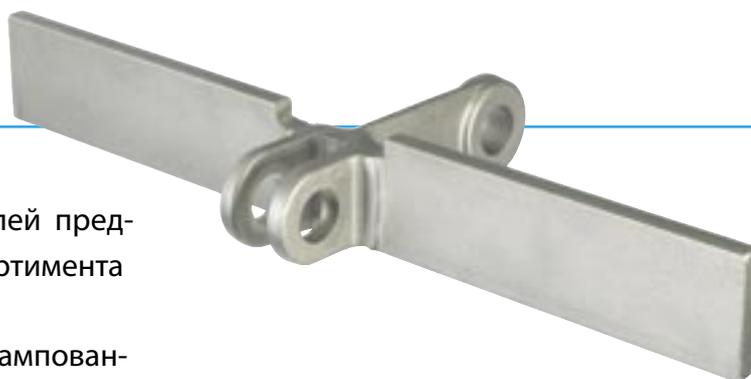
В условиях всеобщей глобализации экономики и повышения уровня рентабельности производства, когда постоянно возрастают требования к качеству продукции как со стороны наших клиентов, так и нормативных документов, необходимы единые, современные технологические системы контроля качества.

Мотивация, а также регулярное повышение квалификации персонала – вот главные слагаемые нашей политики, направленной на обеспечение высокой надежности продукции. Все основные проблемы, касающиеся долговечности работы изделий, мы тщательно анализируем до начала их изготовления, чтобы учесть требования наших клиентов еще на этапе планирования качественных показателей. В конечном итоге мы гарантируем длительный срок службы и высокую износостойкость нашей продукции.





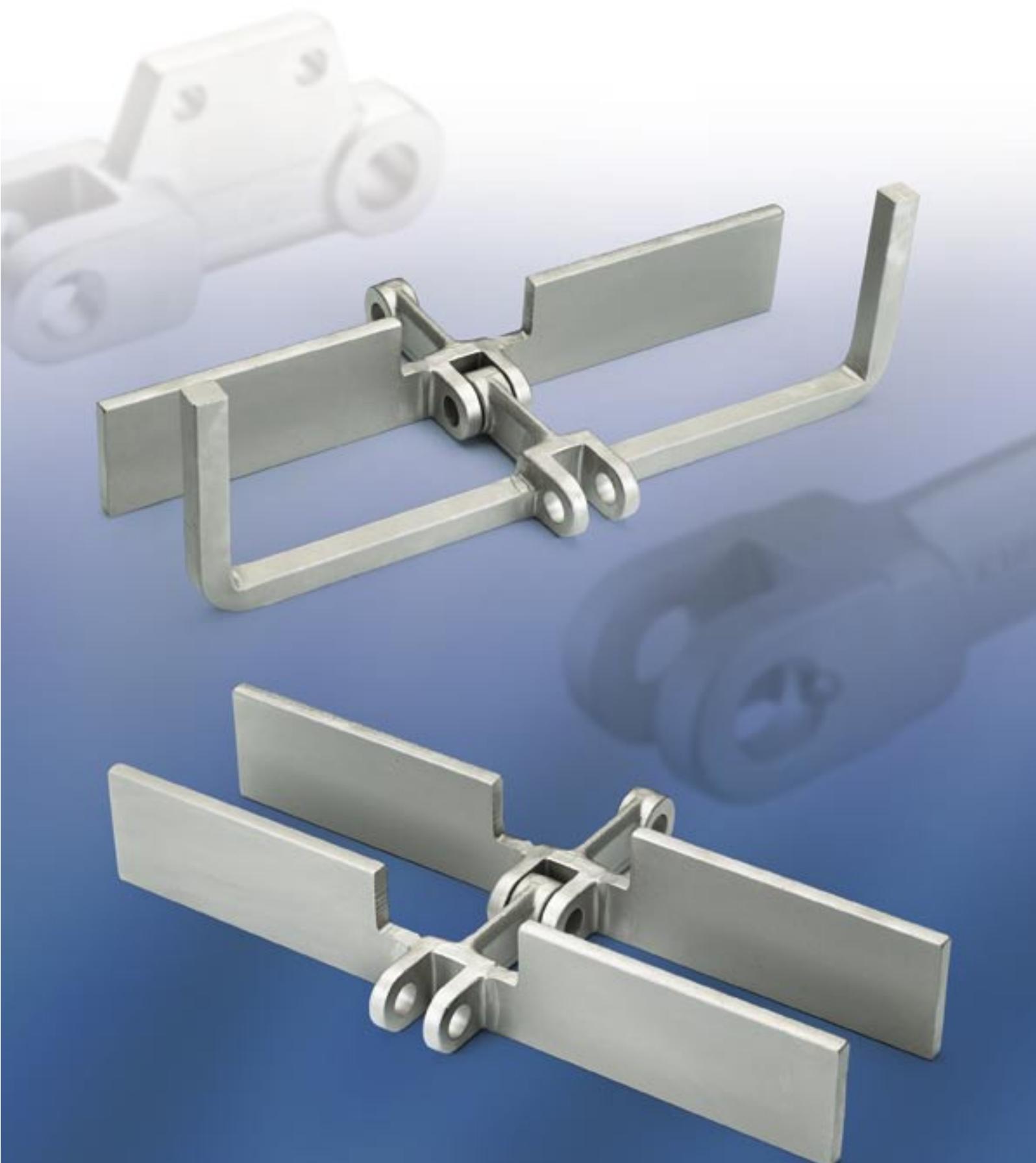
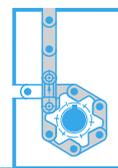
Звенья цепей

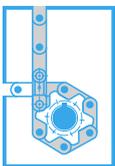


Изображенные на рисунках звенья цепей представляют лишь небольшую часть ассортимента нашей производственной программы.

Преимущественно мы изготавливаем штампованные звенья цепей размером 102-315 мм.

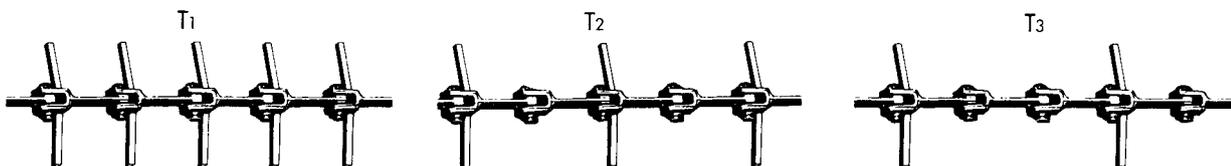




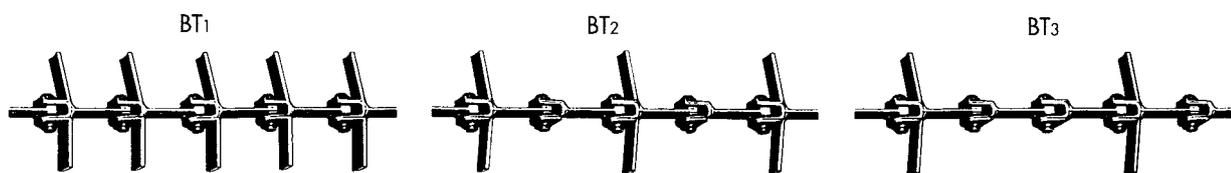


Типы однорядных цепей

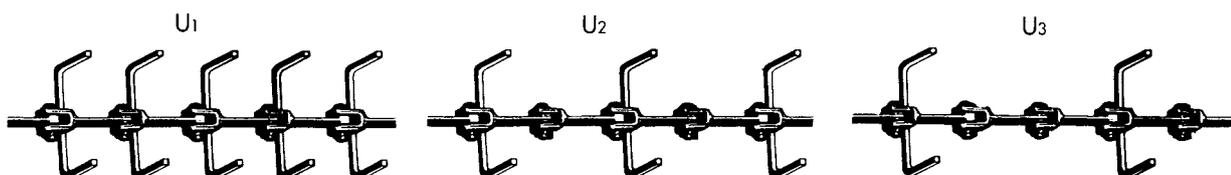
“Т” - образные звенья для горизонтальной транспортировки



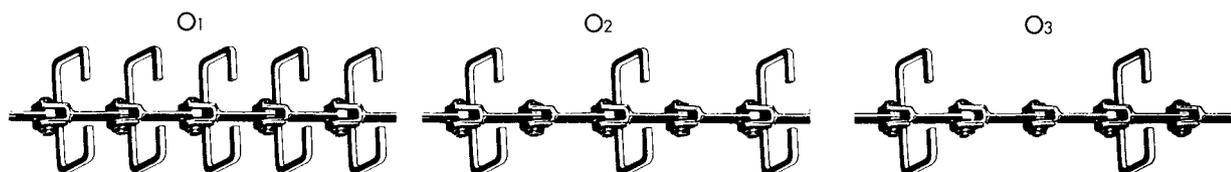
“BT” - образные звенья для горизонтальной и малонаклонной транспортировки



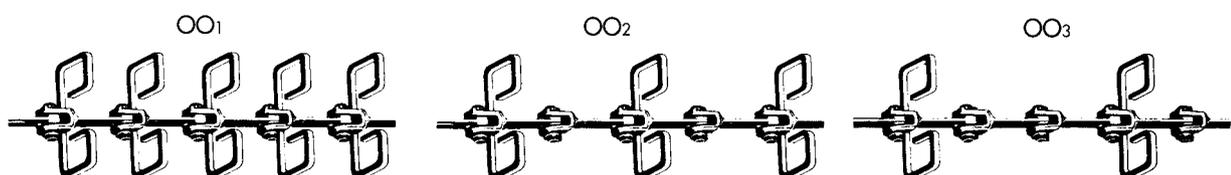
“U” - образные звенья для горизонтальной и наклонной транспортировки



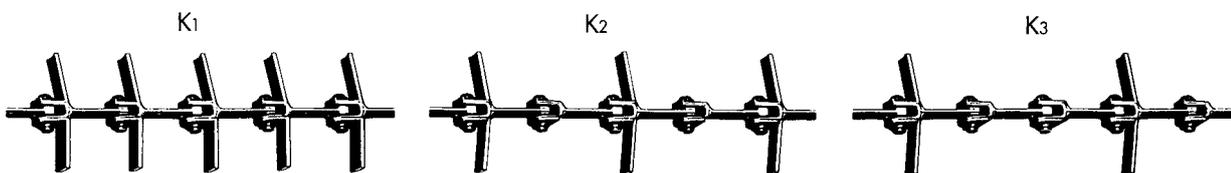
“O” - образные звенья для горизонтальной и наклонной транспортировки



“OO”-образные звенья для горизонтальной, наклонной и вертикальной транспортировки

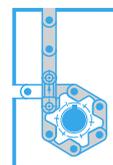


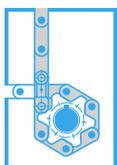
“K” - образные звенья для горизонтальной и малонаклонной транспортировки



(пластмассовые скрепки)

Комплектующие для звеньев цепей

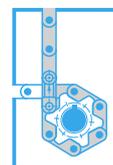




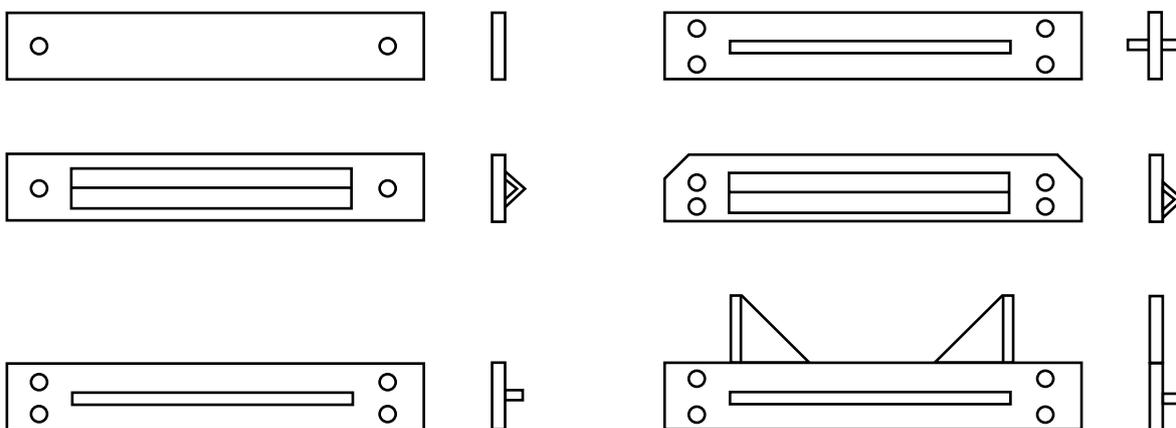
Двухрядные цепи

Двухрядные цепи изготавливаются по индивидуальным заказам в соответствии с видом транспортируемого материала.



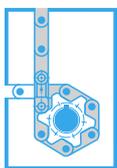


Возможные модификации скребков:



Скребки с дополнительно приваренными элементами жесткости.





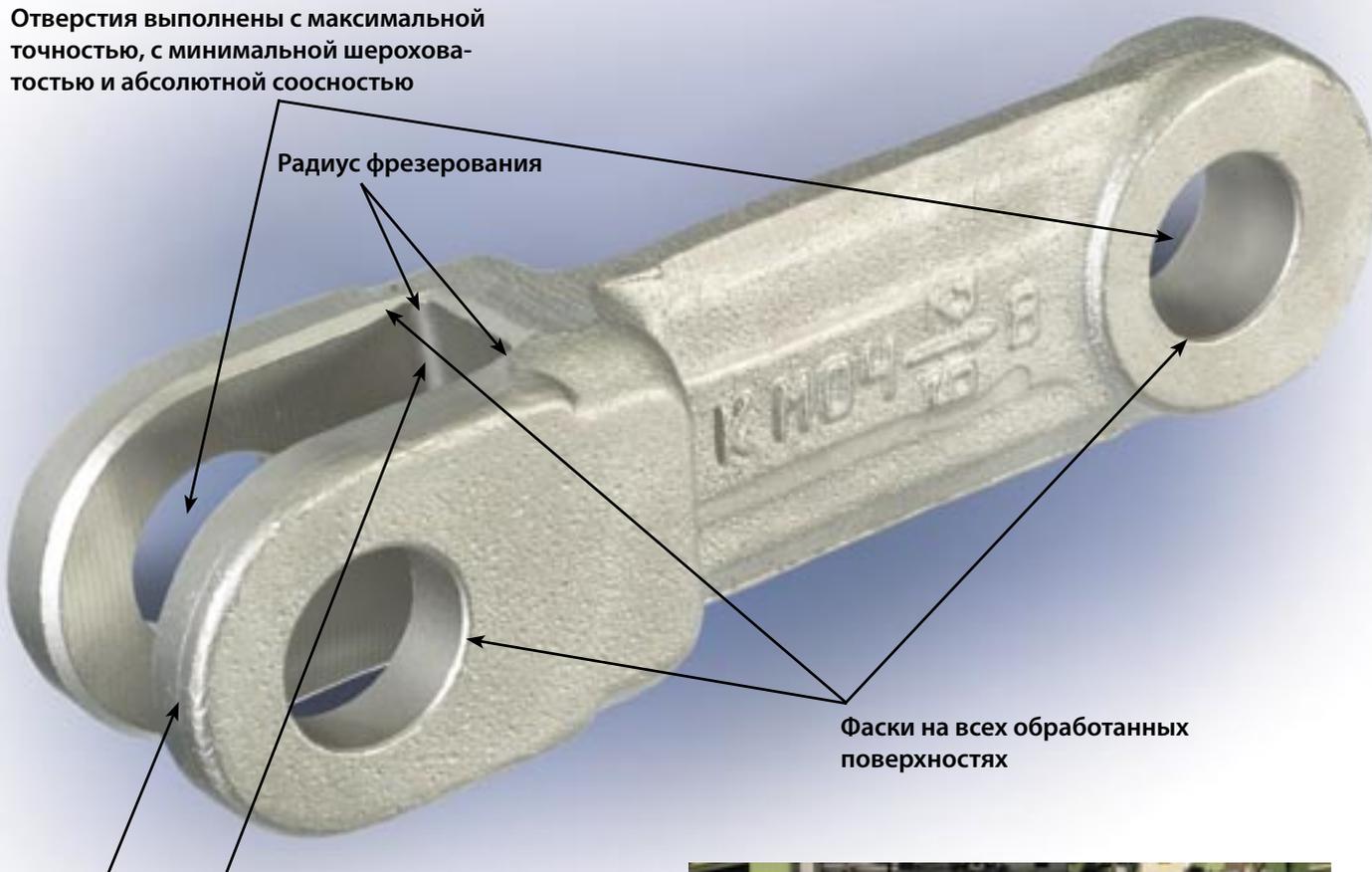
Штампованные звенья цепей

Вы можете рассчитывать на высокую точность и тщательность обработки!

Производственные мощности нашей фирмы соответствуют самому современному техническому уровню, поэтому штампованные звенья цепей обрабатываются на новейшем оборудовании.

Наш девиз: Наш многолетний опыт - на службу потребителю!

Отверстия выполнены с максимальной точностью, с минимальной шероховатостью и абсолютной соосностью



Радиус фрезерования

Фаски на всех обработанных поверхностях

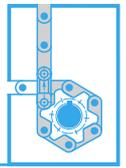
Фрезерный паз имеет специальный профиль, радиус которого обеспечивает минимальный зазор с малой головкой звена, обеспечивающего защиту от попадания крупных частиц перемещаемого материала. Что повышает износостойкость поверхностей цепи

Для надежного и точного зацепления с зубчатым колесом, большая голова звена фрезеруется по радиусу с высоким классом точности и чистоты

Наряду с точным подбором материала и безупречно откованными деталями мы гарантируем абсолютно параллельные, точные по размеру и идеально гладкие отверстия, параллельную фрезерную обработку внутри головки звена, абсолютно одинаковые по ширине, параллельные, гладкие и симметрично отрихтованные прорезы в каждом звене цепи.

Все обработанные грани имеют фаску.





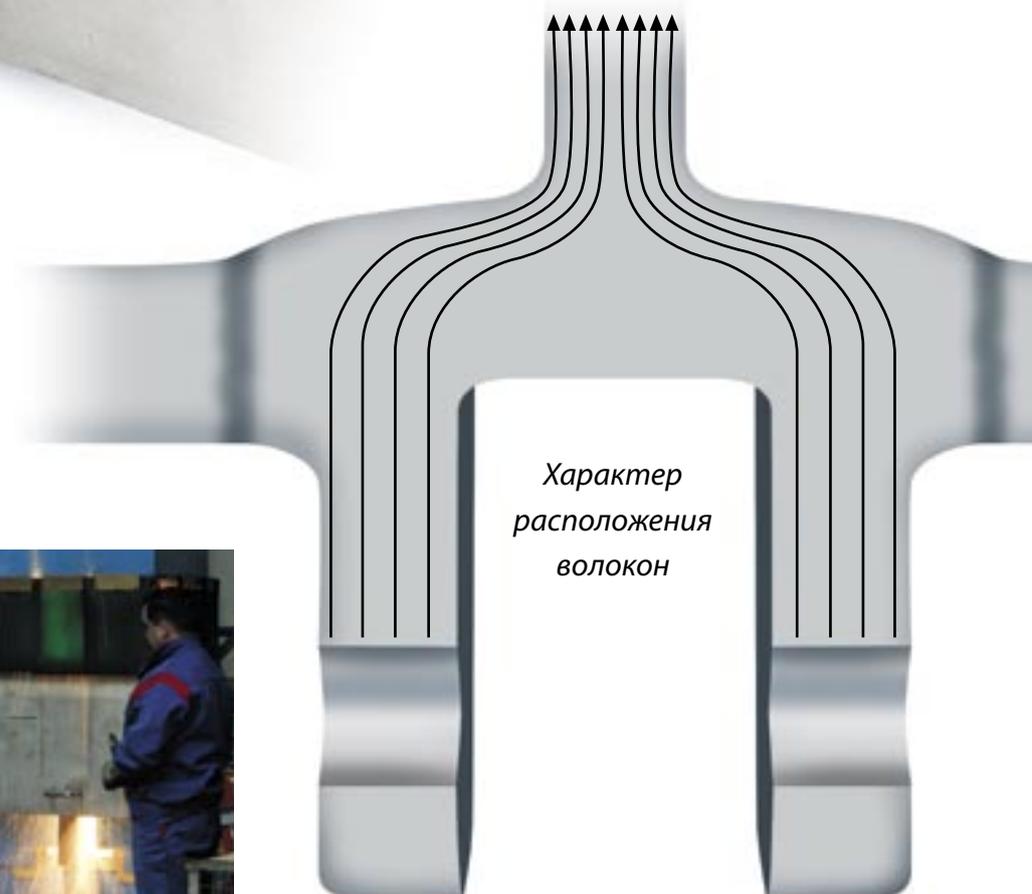
В зависимости от требуемых нагрузок, гарантирующих работоспособность транспортера мы применяем 3 вида сварки:

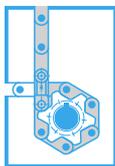
- автогенная сварка
- дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа
- дуговая сварка плавящимся электродом в углекислом газе
- стыковая сварка оплавлением по стандарту DIN 44752

При этом мы используем самое современное оборудование, включая приспособле-

ния для обработки сварочных швов, для снятия заусенцев, и компьютерный контроль самого процесса сварки с протоколированием основных параметров.

При изготовлении большинства звеньев цепей возможно применение стыковой сварки оплавлением. Это технически оптимальное решение, благодаря которому исключается вредное воздействие в результате неравномерного нагрева звеньев, что могло бы привести к образованию трещин. При указанном методе сварки получается гомогенный по составу сварочный шов – звено цепи и скребок представляют собой единое целое. После снятия заусенцев сварочные швы дополнительно подвергаются нормализации.



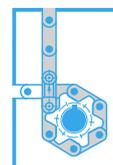


Характеристика материалов

Качество материала

	Обозначение материала	Но материала	Вид заковки	Твердость	Глубина заковки	
Звенья цепей	Конструкционные стали					
	C 15	1.0401	Цементация	58-60 HRc	0,6-0,8 mm	
	C 45	1.0503	Улучшение	800-900 N/mm ²	сквозная	
	20 Mn Cr 5	1.7147	Цементация	58-60 HRc	0,6-0,8 mm	
	14 Ni Cr 14	1.5752	Цементация	60-62 HRc	0,8-1,0 mm	
	18 Cr Ni 8	1.5920	Цементация	60-62 HRc	0,8-1,0 mm	
	42 Cr Mo 4	1.7225	Улучшение	1000-1300 N/mm ²	сквозная	
	коррозионно- и кислотостойкие стали					
	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	индукционная	50-55 HRc	1,5-2,0 mm	
	X 39 Cr Mo 17-1	1.4122				
	Cronifer 1517	заводской стандарт	улучшение	1200-1500 N/mm ²	сквозная	
	жаропрочные стали					
	X 10 Cr Al 7	1.4713	(до 800°C)			
X 15 Cr Ni Si 20 12	1.4828	(до 1000°C)				
Захваты	Конструкционные стали					
	S 235 JR G 2 / St.37.2	1.0037				
	S 355 J2 G 3 / St.52.3	1.0570				
	C 45	1.0503				
	коррозионно- и кислотостойкие стали					
	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				
	жаропрочные стали					
	X 10 Cr Al 7	1.4713	(до 800°C)			
	X 15 Cr Ni Si 20 12	1.4828	(до 1000°C)			
	износостойкие стали					
	O XAR 360					
	Hardox 400 / 800					
	Creusabro 4000 / 8000					
	Dillidur 400 / 800					
Пальцы	Конструкционные стали					
	C 15	1.0401	Цементация	58-60 HRc	0,8-1,0 mm	
	16 Mn Cr 5	1.7131	Цементация	58-60 HRc	0,8-1,0 mm	
	14 Ni Cr 14	1.5752	Цементация	60-62 HRc	0,8-1,0 mm	
	18 Cr Ni 8	1.5920	Цементация	60-62 HRc	0,8-1,0 mm	
	C 45	1.0503	индукционная	58-62 HRc	1,5-2,0 mm	
	42 Cr Mo 4	1.7225	индукционная	53-55 HRc	1,5-2,0 mm	
	коррозионно- и кислотостойкие стали					
	X 46 Cr 13	1.4034	индукционная	50-55 HRc	1,5-2,0 mm	
	X 39 Cr Mo 17-1	1.4122	индукционная	49-52 HRc	1,5-2,0 mm	
	Cronifer 1517	заводской стандарт	улучшение	1200-1500 N/mm ²	сквозная	
	Зажимные втулки	Конструкционные стали				
		CK 67	1.1231	заковка на	420-500 HV	
		50 Cr V 4	1.8159	улучшение	410-500 HV	
		коррозионно- и кислотостойкие стали				
X 12 Cr Ni 17-7		1.4310				
X 46 Cr 13		1.4034	заковка на	42-46 HRc		
X 7 Cr Ni Al 17-7		1.4568	заковка на	400-480 HV		

Технические характеристики



Фрагмент таблицы разрушающих нагрузок для штампованных звеньев.

Данные для стандартного исполнения, без втулок, с округленными значениями.

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

Расчеты делительной окружности для звездочек вилоквых цепей:

p = Шаг цепи Z = Число зубьев F_L = Функция центрального угла между зубьями

Диаметр делительной окружности $d = p \times F_L$

Формула для расчета делительной окружности

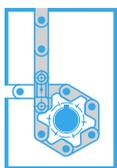
$$d = \frac{p}{\sin \frac{360^\circ}{2 \times Z}}$$


Таблица диаметров делительной окружности

Число зубьев Z	Шаг цепи 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

Таблица функций центрального угла между зубьями

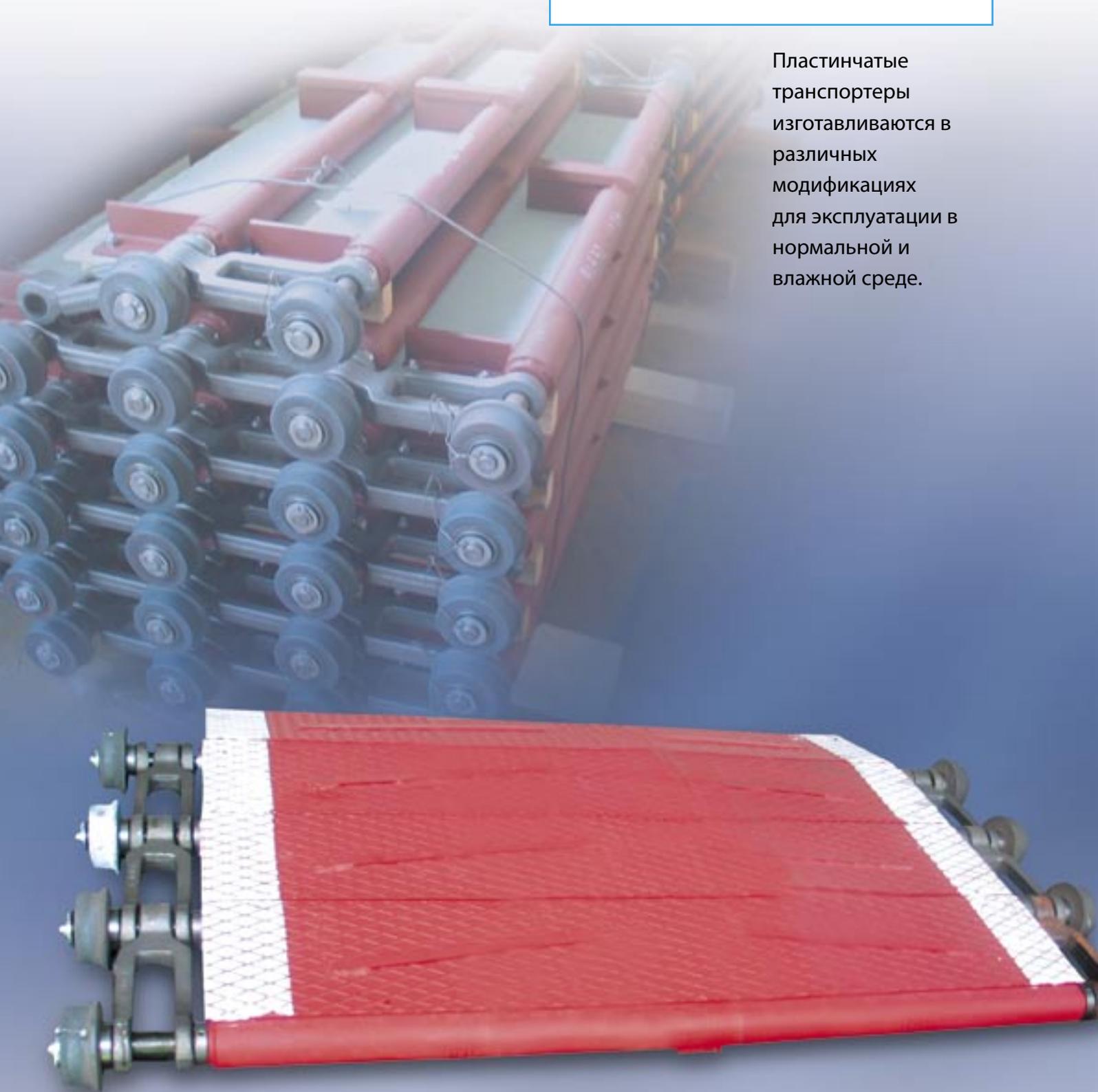
Z	F_L	Z	F_L	Z	F_L	Z	F_L
5	1,7013	14	4,4940	23	7,3439	32	10,2023
6	2,0000	15	4,8097	24	7,6613	33	10,5201
7	2,3048	16	5,1258	25	7,9787	34	10,8380
8	2,6131	17	5,4422	26	8,2962	35	11,1558
9	2,9238	18	5,7588	27	8,6138	36	11,4737
10	3,2361	19	6,0755	28	8,9314	37	11,7916
11	3,5495	20	6,3925	29	9,2491	38	12,1096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

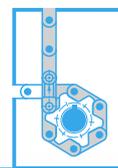


Пластинчатые транспортеры



Пластинчатые транспортеры изготавливаются в различных модификациях для эксплуатации в нормальной и влажной среде.



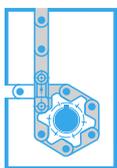


Цепные колеса, зубчатые колеса и направляющие ролики

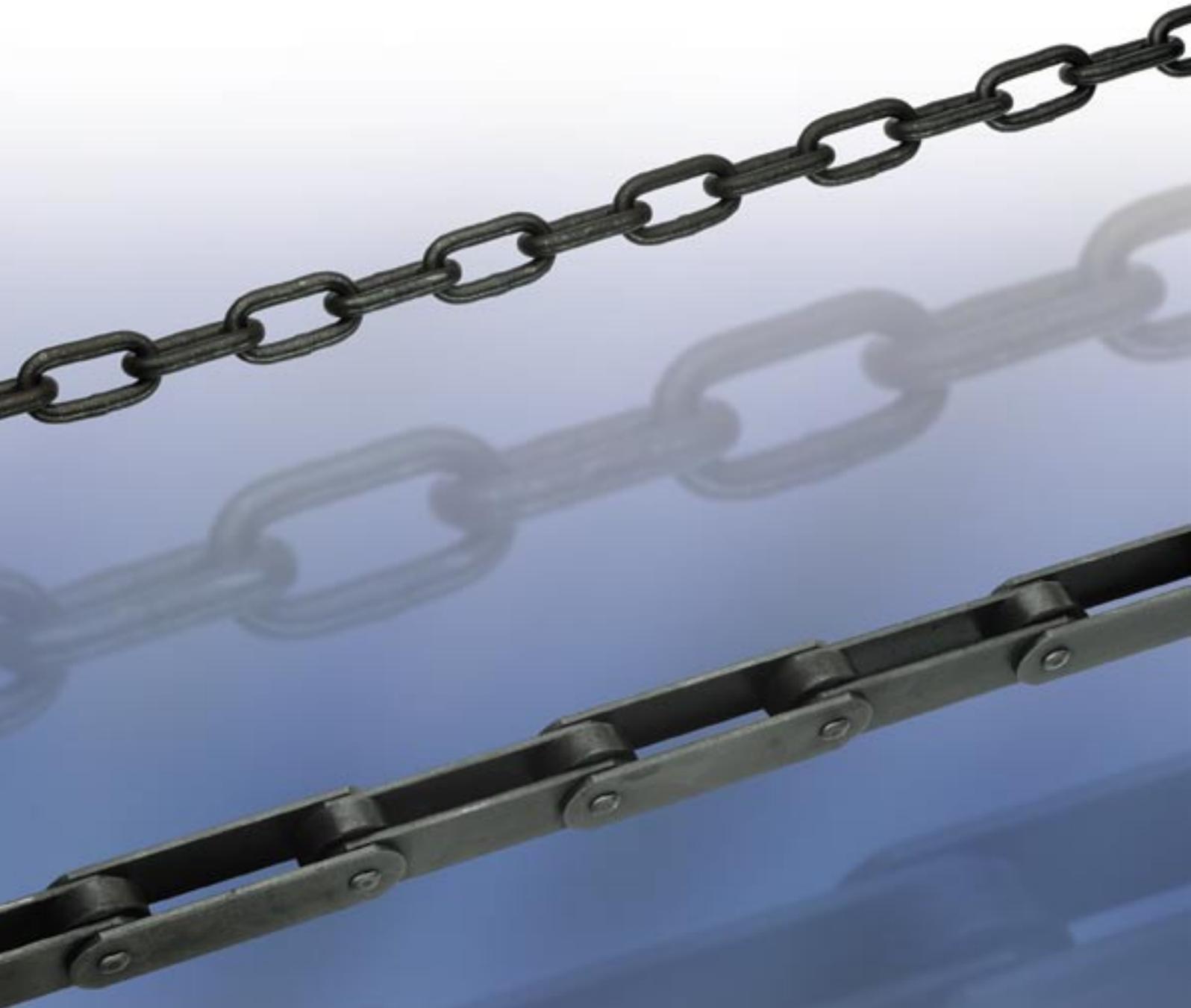
Цепные колеса обычно изготавливаются из стали С 45, при этом боковые поверхности зубьев подвергаются пламенной или индукционной закалке. Для зубчатых колес, работающих при повышенных нагрузках, могут быть использованы

самые различные марки стали, предлагаемые на рынке, к примеру: 42 Cr Mo 4, 16 Mn Cr 5, 14 Ni Cr 14 или 17 Cr Ni Mo 6.

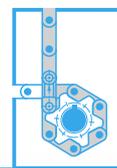




Цепи с круглыми звеньями Стальные накладные цепи



Мы изготавливаем стальные накладные цепи в соответствии со стандартом DIN, а также в специальном исполнении с размером звена ≈ 800 мм



Еще одно изделие из нашего ассортимента цепей – кованые разъемные цепи следующих размеров: 2", 3", 4", и 6".

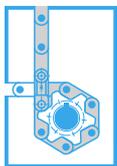
Эти цепи применяются главным образом в автомобилестроении, на очистных сооружениях, мясоперерабатывающих комбинатах и скотобойнях.

Специальные скребки, роликовые подвески, лентопротяжные механизмы и т.п. обеспечивают этим цепям универсальное применение в различных областях.

Обычно мы изготавливаем эти цепи из стали 52 Мп 5 номер материала 1.1226 (SAE 1552).

По желанию заказчика они могут быть изготовлены из других марок стали, поставляемых сталепрокатными заводами. Скребки, лентопротяжные механизмы, подвесы и т.п. изготавливаются из материала Ск 35 = 1.1181. Но и они, особенно крюки для мясокомбинатов, могут быть изготовлены в специальном исполнении, в том числе с использованием нержавеющей сталей.





Пластмассовые скребки

Специальная разработка для транспортировки кормов и продуктов питания – наши штампованные разъемные цепи с пластмассовыми скребками. Они подходят ко всем материалам, из которых изготавливаются звенья цепей. Цепи могут быть поставлены в короткие сроки индивидуально для любой ширины лотка однорядной конструкции (от 200мм до 450 мм).



ПРИМЕНЕНИЕ

Пластмассовые скребки применяются главным образом при транспортировке сыпучих кормов и продуктов питания, например сахарного песка, какао, соли, солода, зерна, круп, соли и т.д.

ОЧЕНЬ БОЛЬШОЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ

И без того большие сроки эксплуатации пластмассовых скребков увеличиваются вдвойне за счет возможности их двустороннего использования и согласно тестам достигают двух и более лет.

НИЗКИЙ УРОВЕНЬ ШУМА

Использование пластмассовых скребков характеризуется низким уровнем шума транспортера и не требует никакой дополнительной шумо- и звукоизоляции.

ПРОСТОТА В МОНТАЖЕ И ТЕХОБСЛУЖИВАНИИ

Смена/переворот пластмассовых скребков осуществляется за короткое время благодаря очень высокой надежности крепления.

ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

Пластмассовые скребки устойчивы к воздействию углеводов, в т.ч. ароматических, кетонов, эфиров, щелочных растворов, слабых кислот, бензина, бензолов, спиртов, масел, жиров, и т.д., и не впитывают воду.

Естественно для крепления пластмассовых скребков к втулочной цепи реконструкция не нужна. Для этого, как и у кованных цепей, к звеньям в качестве соединительных элементов привариваются крепежные лапки. Все ниже перечисленные преимущества соответственно относятся и к втулочным цепям с пластмассовыми скребками.

НЕБОЛЬШОЙ СОБСТВЕННЫЙ ВЕС - ЭКОНОМИЯ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ

Небольшой собственный вес составляет всего лишь 1.42грамма/1 см³. Это еще один плюс данной конструкции, способствующий значительной экономии электроэнергии.

ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ И ОТСУТСТВИЕ НЕОБХОДИМОСТИ В НАПРАВЛЯЮЩИХ

Износ практически сокращен до нуля и едва ли измерим. Направляющие больше не нужны ни в желобе, ни на бортах. Скребки нижней стороной скользят по дну желоба и звенья цепей движутся абсолютно свободно.

ТЕМПЕРАТУРА

Температурный диапазон эксплуатации пластмассовых скребков составляет от -20о С до +100о С при длительном режиме работы и до +160о С при кратковременном включении.

БЕЗВРЕДНЫ ДЛЯ ПРОДУКТОВ ПИТАНИЯ

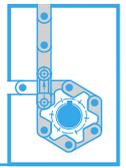
Используемая пластмасса не содержит таких добавок как стекловолокно, красители и т.п. и, таким образом, безвредна для продуктов питания.

ВЫСОКАЯ РАЗРУШАЮЩАЯ НАГРУЗКА

Пластмассы обладают не только большой вязкостью, но и противостоят очень высоким разрушающим нагрузкам. В отдельных случаях предел прочности выше, чем у некоторых марок стали.

УТИЛИЗАЦИЯ

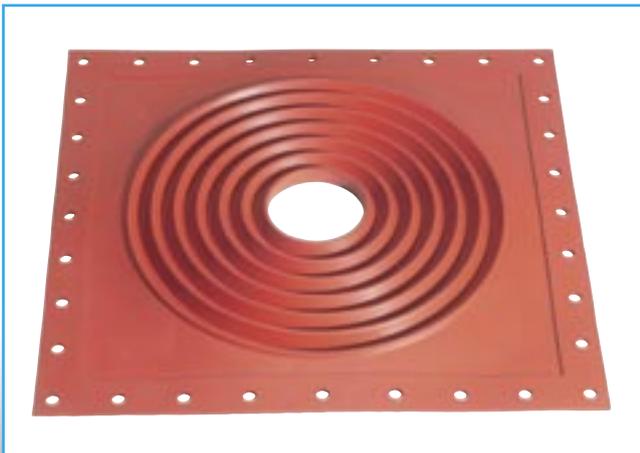
При повторной поставке мы заберем наши старые пластмассовые скребки и позаботимся об их утилизации.

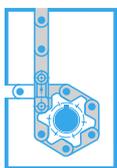


Кроме высококачественных цепей, цепных колес, пластинчатых транспортеров и т.п. БРАНШАЙД изготавливает большое количество запасных частей и необходимых комплектующих для цепных транспортеров. Они могут различаться между собой в зависимости от типа конструкции и ее изготовителя. Поскольку не все изделия постоянно имеются на складе, они изготавливаются по получении заказа для любого типа конструкции. Благодаря большому практическому опыту и постоянно обновляемому в соответствии с самыми последними достижениями техники оборудованию, а также

благодаря применению новейших технологий, мы имеем возможность изготовить и поставить эти детали в кратчайшие сроки. Сюда относятся в частности:

- ведущие и ведомые валы
- направляющие из марганцевой твердой стали
- кулачки для угольных мельниц
- молоты для дробилок, например для цементной промышленности
- приспособления для очистки цепей
- ковши для ковшовых транспортеров различных габаритов и типов
- пыльники/мембраны для герметизации отдельных элементов транспортеров





Использование транспортерных цепей Браншайда

Диапазон использования транспортерных цепей фирмы «П.В.Браншайд» очень широк. С их помощью можно транспортировать практически любой материал, как нагревающийся до 100о С, так и вызывающий коррозию.

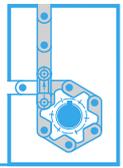


Транспортер на одном из заводов, выпускающих стружечные плиты

Область применения:

- Очистительные установки
- Производство подъемно-транспортного оборудования
- Автомобильная промышленность
- Горно-добывающая промышленность: Каменный уголь, бурый уголь
- Производство строительных материалов: Штукатурка, строительный раствор
- Химическая промышленность
- Производство удобрений
- Производство кормов
- Производство гипса
- Стеклодувная промышленность
- Деревообработка
- Производство извести: Известняк, известь
- Очистные сооружения: Осадок сточных вод
- Электростанции, работающие на каменном угле
- Производство компоста
- Пищевая промышленность: Сахар, соль, солод и т.д.
- Сжигание мусора: Мусор, зола
- Маслобойни
- Целлюлозно-бумажная промышленность
- Предприятия по переработке мусора: Мусор, старые шины, макулатура
- Сырьевая промышленность:
- Руда, медь, олово, цинк, свинец и т.п.
- Соляные рудники: Соль, калийные соли и т.п.
- Сталелитейные заводы: Кокс, агломерат, руда, металлолом и т.п.
- Производство керамических изделий
- Перевалочные станции
- Цементная промышленность: Известняк, клинкерный кирпич, цемент

Анкета для оформления коммерческого предложения



Для того, чтобы мы могли сделать Вам коммерческое предложение, мы просим Вас сделать копию анкеты, ответив на нижеследующие вопросы, касающиеся технических характеристик транспортеров, находящихся у вас в эксплуатации и послать по следующему адресу или номеру факса.

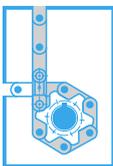
P.W. Branscheid GmbH • Postfach 1112 • D-58240 Ennepetal • Telefax: 0 23 33 / 98 58-20

1. Длина транспортера (м): _____
2. Тип транспортировки: горизонтальная вертикальная наклонная
3. Необходимая прочность на разрыв Н/кгс: _____
4. Размер звена цепи (мм): 102 125 142 143 150 160 175 _____
 200 220 230 250 260 300 315 _____
5. Необходимая марка стали _____
6. Требуется сертификат хим. состава стали: Да Нет
7. Вид транспортируемого груза _____ Мощность транспортировки: _____
8. Тип транспортировки: непрерывная периодическая реверсивная
9. Вес транспортируемого груза (кг) _____
10. Температура транспортируемого груза (оС): _____
11. Влажность транспортируемого груза (%): _____
12. Тип захвата / скребка _____
13. Ширина цепи (мм) _____
14. Высота цепи (мм) _____
15. Интервал между захватами: каждое звено каждое 2-ое звено каждое звено
16. Звенья цепей с без зажимной втулки в головке хвостике / марка стали _____
17. Диаметр соединительного пальца (мм) Ø _____ Марка стали _____
18. Длина соединительного пальца (мм) _____
19. Тип пальца палец П-образного сечения палец с головкой и сверленным отверстием
 палец с головкой и пазом цилиндрический палец
20. Тип фиксации пальцев стягивающее кольцо S-образный шплинт шплинт по DIN гайка
 стопорный штифт просечной штифт тяжелый трубчатый разрезной штифт
21. Тип цепного колеса Втулка: симметричная асимметричная неразъемная разъемная
Зубчатое колесо: неразъемная разъемная
22. Число зубьев цепного колеса: _____ внешний диаметр (мм) Ø _____
23. Изготовитель, находящегося в эксплуатации транспортера _____ Тип No _____
24. Речь идет о: запасной цепи о новом оборудовании

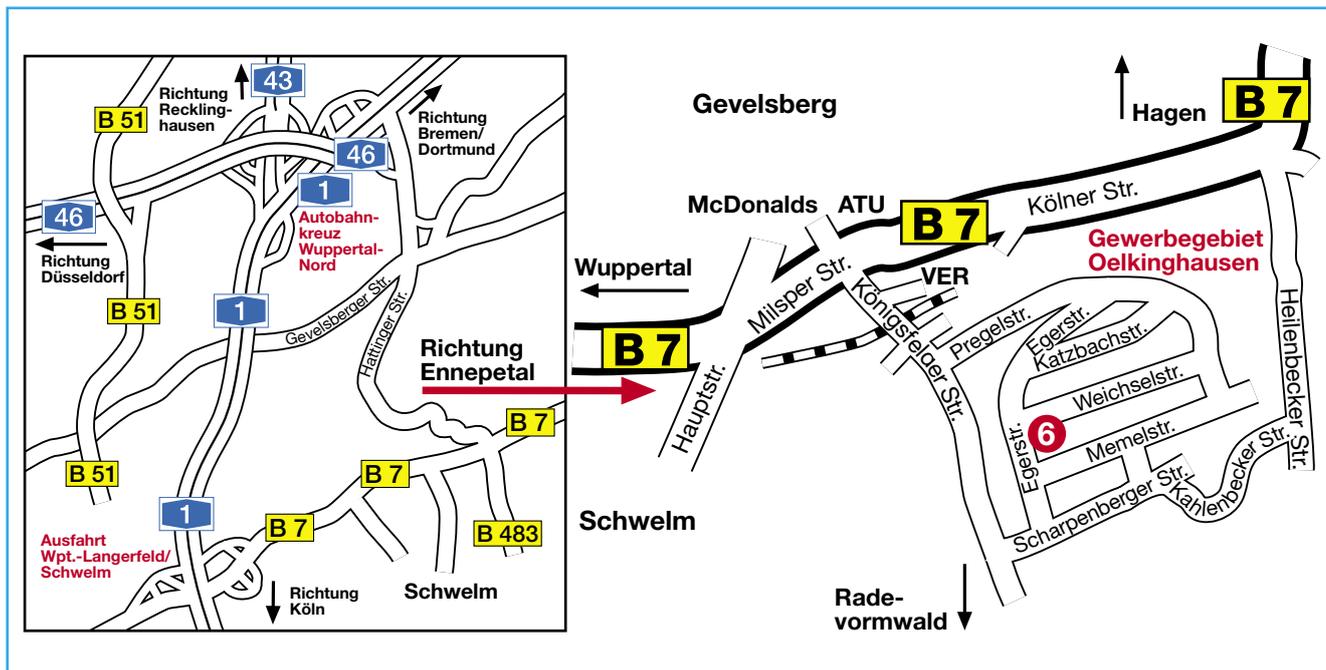
Анкета заполнена: _____

Название фирмы: _____

Адрес: _____ Телефон: _____ Факс: _____ E-Mail: _____

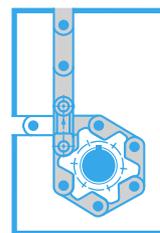


Так вы нас найдете



p.w. branscheid GmbH

ЦЕПИ • ЦЕПНЫЕ КОЛЕСА • ПЛАСТИНЧАТЫЕ ТРАНСПОРТЕРЫ



Почтовый адрес: **D-58240 ENNEPETAL**
Postfach 1112

Адрес фирмы: **D-58256 ENNEPETAL-OELKINGHAUSEN**
Egerstraße 6

Телефон: +49 (0) 23 33 / 98 58-0
Телефакс: +49 (0) 23 33 / 98 58-20

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

Директор: Вильфрид Браншайд