

$$d_s = p \cdot \cot \frac{\tau}{2} - 1,04 \cdot g_1 - 0,76$$



## Handbuch Kettentechnik

Konstruktionsunterlagen / Berechnungsbeispiele

# iwis

## Joh. Winklhofer Beteiligungs GmbH & Co. KG

Unternehmenszentrale, Dachgesellschaft der selbstständigen Tochterunternehmen,  
Organisationsmanagement des international operierenden Unternehmens

### iwis motorsysteme GmbH & Co. KG

Tochtergesellschaft für  
Automobilanwendungen wie  
Steuertriebs-, Massenausgleichs-  
systeme sowie Ölpumpen-  
antriebe und Getriebeketten



München (D)  
Landsberg (D)  
Tipton (UK)  
Shanghai (CN)  
São Paulo (BRA)  
Seoul (KR)

### iwis antriebssysteme GmbH & Co. KG

Tochtergesellschaft für Industri-  
anwendungen, Hochleistungs-  
ketten und Antriebssysteme für  
eine breite Anwendungspalette



München (D)  
Strakonice (CZ)  
Mezzieu (F)  
Tipton (UK)  
Othmarsingen (CH)  
Indianapolis (USA)  
Langley (CA)  
São Paulo (BR)  
Shanghai (CN)

### iwis antriebssysteme GmbH

Handels-, Service- und Dienst-  
leistungsgesellschaft der indus-  
triellen Antriebstechnik



ecoplus®

Wilnsdorf (D)  
Mezzieu (F)  
Tipton (UK)  
Indianapolis (USA)  
Othmarsingen (CH)  
Langley (CA)  
São Paulo (BR)  
Shanghai (CN)

### iwis agrisystems (Div.)

Kompetenzzentrum für  
Landmaschinenketten



Sontra (D)  
Mezzieu (F)  
Tipton (UK)  
Indianapolis (USA)  
Othmarsingen (CH)  
Langley (CA)  
São Paulo (BR)  
Shanghai (CN)

Gemeinsam mehr für Sie bewegen

## Vorwort

Das vorliegende **Handbuch Kettentechnik** stellt eine Zusammenfassung des technischen Wissens über Kettentriebe dar, das der Konstrukteur bei der Auslegung benötigt: Merkmale der verschiedenen Komponenten, Berechnungsformeln, Tabellen. Ergänzt wird dies durch Rechenbeispiele und Schilderung typischer Anwendungsfälle.

Für manches Problem gibt es mehrere Lösungsmöglichkeiten, die sich auch durch Berechnungen stützen lassen. Das Optimum lässt sich nur erzielen, wenn auch die Basisdaten richtig gewählt sind, wenn fundierte Erfahrungswerte vorliegen. Zur Unterstützung in diesen Fragen steht dem Anwender das Technische Service Team von **iwis** zur Verfügung.

Hier ist kein Anwendungsfall für Kettentriebe unbekannt – vom Nockenwellenantrieb in hochtourigen Rennmotoren bis zum Sonderteiletransport im Trockenofen, vom Präzisionsschlittenantrieb im Kopierautomaten bis zum stop-and-go-Betrieb auf Stauförderketten in Automobiltransferstraßen.

Berechenbare Produkte zeichnen sich aus durch Präzision, durch enge Toleranzen der technischen Daten, durch gesicherte Leistungswerte auf hohem Niveau.

Diese Produkte liefert **iwis**. Die jeweils neueste Ausgabe des Kataloges – Präzisionskettensysteme für Antriebs- und Förderzwecke – informiert über alle lieferbaren Standard- und Sonderausführungen von Ketten, über Kettenräder, Spannelemente, Führungen oder sonstige Elemente des Kettentriebes.

Dieses technische Handbuch setzt die Reihe der **iwis**-Veröffentlichungen fort und soll dem Techniker den Zugang zu Theorie und Praxis der Kettentriebe erleichtern. Die Verwirklichung der erarbeiteten Lösungen mit Produkten von **iwis** beweist die Vorteile beim Einsatz von Ketten in den verschiedensten Anwendungsbereichen.

Qualität erweist sich erst dann, wenn ein Produkt in hartem Einsatz gefordert wird. Überschreitungen der Grenzen – gleich in welcher Richtung – führen zu vermeidbaren Kosten: Überdimensionierungen, weil zu teure Produkte eingesetzt werden, Überlastungen, weil sie zu vorzeitigen Ausfällen führen können.

Auch wenn die Einsatzbedingungen bekannt sind, gelingt die Auswahl des jeweils zweckmäßigen Produktes nur, wenn folgende Voraussetzungen erfüllt sind:

- praktikable Rechenmethode mit guten theoretischen Grundlagen
- gesicherte Erfahrungswerte aus fundierter Praxiskenntnis
- berechenbare Produkte.

**iwis** bietet Ihnen dies als Gesamtleistung an.

$$d_s = p \cdot \cot \frac{\tau}{2} - 1,04 \cdot g_1 - 0,$$

## Qualitätsprodukte von Weltruf

### QUALITÄTS-PLUSPUNKTE

- Überdurchschnittliche Lebensdauer durch hervorragende Verschleißfestigkeit
- Hohe Gleichmäßigkeit, beispiellose Präzision, eingeschränkte Längentoleranzen
- Eindeutig höhere Bruchkraft als die Norm, hohe Dauerfestigkeit
- Alle **iwis**-Ketten sind vorgereckt
- Hochwirksame Erstschmierung und Korrosionsschutz
- Bolzen mit Ansatz bei Ketten nach DIN 8187

### ANWENDERNUTZEN

- Längere Wartungsintervalle, weniger Stillstandzeiten und damit Wirtschaftlichkeit
- Einwandfreie Funktion parallel bzw. synchron laufender Ketten, hochpräzise Positionierung, Leichtgängigkeit, und hohe Laufruhe
- Sicherheitsreserven bei Belastungsspitzen im Dauerbetrieb, größerer Spielraum bei der Dimensionierung
- Verringerte Einlauflängung, kleinere Spannwege
- Einbaufertige Ketten für unterschiedliche Anwendungen, Geräuschkürzung
- Wartungsfreundlich, leichtes und schnelles Zerlegen und Zusammensetzen

### SL – EINE IWIS-IDEE SETZT SICH DURCH

**iwis**-Ketten der SL-Baureihe (Super-Longlife) haben Bolzen mit extrem hoher Oberflächenhärte, darunter eine tragende harte Schicht hoher Festigkeit und einen zähen Kern.

Diese besondere Ausführung ermöglicht hervorragende Eigenschaften:

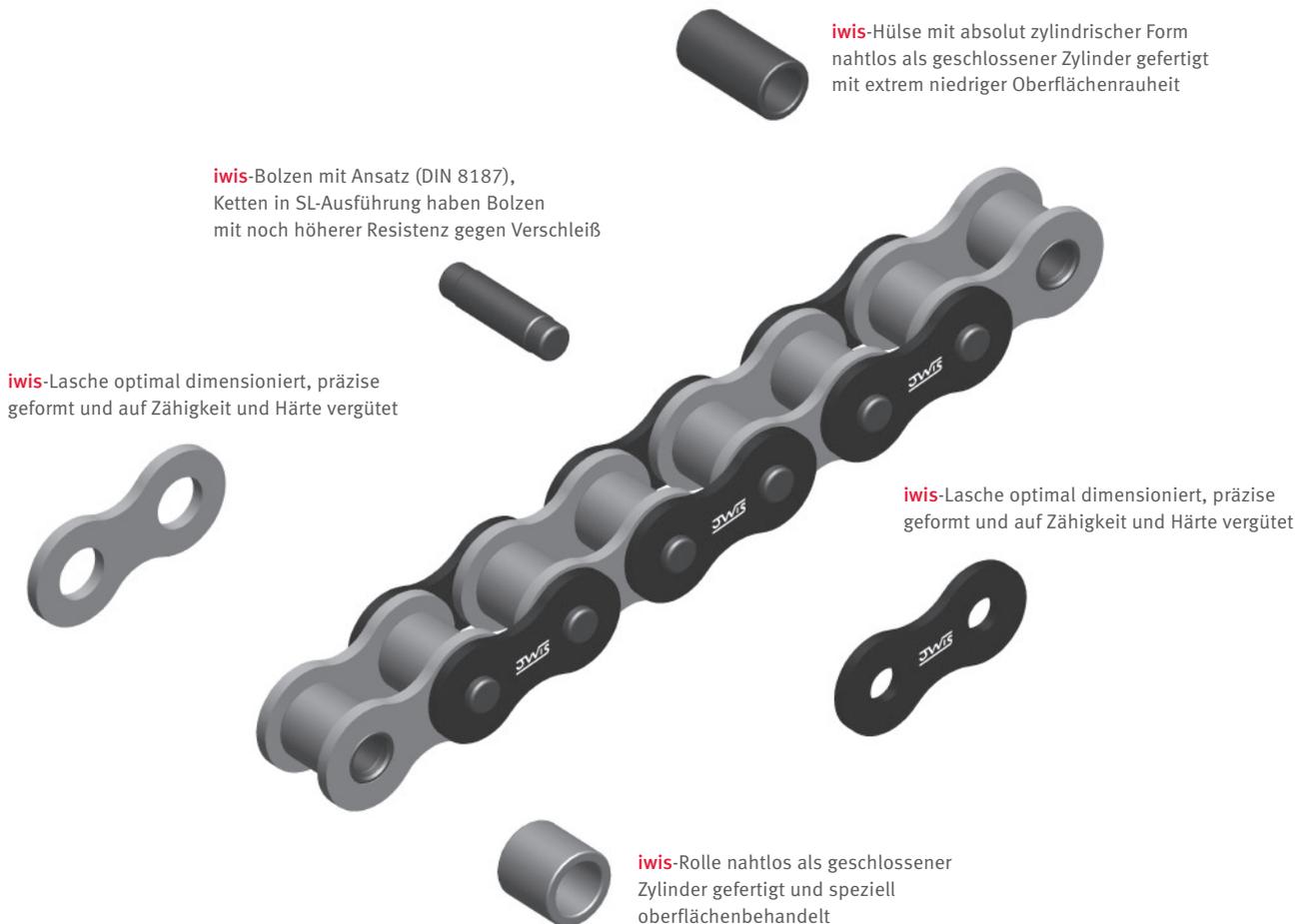
- Höchste Resistenz gegen Verschleiß und damit längere Lebensdauer
- Unverändert hohe Bruchkraft und Dauerfestigkeit
- Mehr Widerstand bei erhöhten Temperaturen
- Geringere Empfindlichkeit bei Mangelschmierung durch Notlaufeigenschaften
- Geringere Anfälligkeit gegen Korrosion und Passungsrostbildung in den Kettengelenken
- Höhere Sicherheit bei Biegebeanspruchungen

SL-Ketten haben sich in praktischen Einsatzfällen in den unterschiedlichsten Kettenanwendungen bewährt.

**iwis**-Ketten in dieser Ausführung sind durch den Zusatz SL gekennzeichnet.

## Der Weg zur hohen iwis-Qualität – jedes Einzelteil technisch perfekt

- Verwendung von ausschließlich hochwertigen Vergütungs- und Einsatzstählen mit Sondervorschriften für Werkstoffanalyse, Toleranzen und Oberflächengüte
- Jedes Kettenteil wird täglich millionenfach mit gleicher Präzision gefertigt und durch SPC (Statistische Prozesskontrolle) überwacht
- Alle Kettenteile sind wärmebehandelt, teilweise mit speziellen Verfahren zur Optimierung der Qualitätsmerkmale
- Gleichmäßige Geometrie und hohe Oberflächengüte durch Einsatz moderner Fertigungstechnologien
- Kontrolle der Ketten auf Maßhaltigkeit, Längengenauigkeit und Gelenkigkeit, Überprüfung der Presssitze der Fügestellen Bolzen – Außenlaschen und Hülse – Innenlasche
- Der hohe Standard der Qualitätssicherung erfüllt die Anforderungen der ISO 9001:2006
- Für spezielle Anwendungen
  - Oberflächenbeschichtungen
  - Sonderschmierungen
  - eingeschränkte Längentoleranzen bis  $\frac{1}{6}$  DIN-Toleranz
  - spezielle Werkstoffe (z.B. korrosionsbeständig)



A

**iwis** Kettenräder

B

Auslegung von  
**iwis** Kettenrieben

C

Allgemeine Hinweise  
für **iwis** Kettenriebe

D

**iwis** Ketten im  
Industriebereich

E

**iwis** Ketten in Motoren  
und Getrieben

F

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfaden

G

## Der perfekte Partner für Ihre Technik



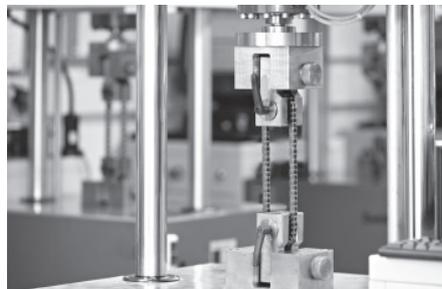
iwis verfügt mit mehr als 60 Entwicklungsingenieuren über die größte F&E-Abteilung für Kettentriebsysteme in Europa. Neben Grundlagenentwicklung und Entwicklung von innovativen kundenspezifischen Lösungen, sind Berechnungen über Konstruktion von Versuch bis hin zu Verschleiß und Dauerfestigkeitsuntersuchungen Hauptbestandteile der Entwicklungsabteilung bei iwis.

- Fundiertes Spezialwissen in Lärmemissionsanalysen und Schwingungstechnik
- Möglichkeiten im Labor u.a. der Mikroskopie, Metallographie, Erm. mechanischer Eigenschaften, chem. Zusammensetzungen und Sonderanalytik
- Dynamische Schwingungs- und Belastungsanalysen von Kettentrieben

- Festigkeitsberechnungen mittels FEM und anderer Tools
- Auswertung von iwis- bzw. Kundenmessungen am Prüfständen zur Verifikation der Simulationsmodelle
- Ermittlung von Kennwerten auch bei unterschiedlichen Temperaturen in Klimakammern



Bruchkraftermittlung und Dehnungsaufnahmen bis 1000kN



Dauerfestigkeits- und Zeitfestigkeitsüberprüfungen durch mehr als 15 Pulsatoren nach unterschiedlichen Prüfungsverfahren



Untersuchung des Verschleißverhaltens auf mehr als 20 Prüfständen

## Inhaltsverzeichnis

### A Die **iwis** Kette als Maschinenelement

1	Einführung	8
2	Aufbau von Stahlgelenkketten	8
3	Rollen- und Hülsenketten	9
4	Einfach- und Mehrfachketten	10
5	Verbindungsglieder	10
6	<b>iwis</b> -Rollenketten	12
7	Kettenberechnungsprogramm	14

### B **iwis** Kettenräder

1	Konstruktion und Ausführung	16
2	Abmessungen	18
3	Prüfung der Kettenräder	20

### C Auslegung von **iwis** Kettentrieben

1	Grundlagen	21
1.1	Einflussgrößen	22
	– Zähnezahl, Drehzahl	
	– Übersetzung	
	– Stoßbeiwert	
	– Achsabstand	
	– Schmierung	
	– Anzahl der Wellen	
2	Kettenberechnung	31
2.1	Vorauswahl	31
	– Leistungsdiagramme	
	– Einflussgrößen	
2.2	Nachrechnung	34
	– Formelsammlung	
	– Richtwerte Gelenkflächenpressung	
	– Reibwegfaktoren	
2.3	Berechnungsbeispiele	36
3	Ermittlung der Kettenlänge	40
3.1	Gliederzahl und Achsabstand	40
	– Kettentrieb mit zwei Wellen	
	– Kettentrieb mit mehreren Wellen	
3.2	Messen der Kettenlänge	44
	– Tabellen	
3.3	Verkürzen und Verlängern der Kette	51

### D Allgemeine Hinweise für **iwis** Kettentriebe

1	Triebanordnung	52
2	Kettenspur	53
3	Kettenspannung	53
	– Kettenspanner	
	– Kettenführungen	
4	Wartung und Schmierung	55
	Schmierverfahren	57

### E **iwis** Ketten im Industriebereich

1	Förderketten	58
1.1	Anbauteile	58
1.2	Verlängerte Bolzen	60
1.3	Fördersteckglieder	60
2	Ketten für spezielle Anwendungen	62
2.1	MEGAlife I wartungsfreie Rollenketten und MEGAlife I Rollenketten mit geraden Laschen	62
2.2	MEGAlife II – Rollenketten	63
2.3	Korrosionsgeschützte CR Ketten	64
2.4	Plattenketten	64
2.5	Transferketten	64
2.6	Stauförderketten	65
2.7	Gripketten	68
2.8	Palettentransportketten	68
2.9	Seitenbogenketten	69
2.10	Hohlbolzenketten	69
2.11	Flyerketten	70
2.12	Ketten für Tuben- und Dosentransport	72

### F **iwis** Ketten in Motoren und Getrieben

Neue Kettentypen	78
------------------	----

### G Anhang

Umrechnungstabellen	80
<b>iwis</b> Ketten-Leitfaden	81
Fragebogen	82
Die <b>iwis</b> Gruppe	84
Unternehmensgeschichte	86

A

**iwis** Kettenräder

B

Auslegung von  
**iwis** Kettentrieben

C

Allgemeine Hinweise  
 für **iwis** Kettentriebe

D

**iwis** Ketten im  
 Industriebereich

E

**iwis** Ketten in Motoren  
 und Getrieben

F

Umrechnungstabellen,  
**iwis** Ketten-Leitfaden

G

## A

## 1 Einführung

In der großen Gruppe der Antriebselemente zur Drehmomenten- und Leistungsübertragung nimmt der Kettentrieb, der zu den so genannten Hülltrieben zählt, eine besondere Stellung ein. Der große Vorteil dieser **form**-schlüssigen Verbindung liegt in der konstanten Drehzahlzuordnung vom treibenden zum getriebenen Wellenstrang, also in der völligen Ausschaltung des Schlupfes im Gegensatz zu den **kraft**-schlüssigen Hülltrieben (z.B. Riementrieb), in denen der Schlupf oft nur durch hohe Vorspannung verhindert werden kann. Stahlgelenkketten werden zur Übernahme von ruhenden und schwellenden Lasten als Antriebs-, Transport- oder Förderketten bei kleinen und mittleren Kettengeschwindigkeiten, als Getriebeketten bei hohen Kettengeschwindigkeiten zur Leistungsübertragung zwischen achs-parallelen Wellen eingesetzt.

Gegenüber dem Einsatz von Seilen, Rundgliederketten, Zahnrad- und Riementrieben, ist der Anwendungsbereich der Stahlgelenkketten entsprechend abzugrenzen. Stahlgelenkketten haben den Vorteil der Gelenkigkeit und vermeiden damit Biegebeanspruchungen, denen z.B. Seile beim Zusammenwirken mit Rädern ausgesetzt sind. Sie sind besonders bei Überbrückung größerer Achsabstände vorteilhaft und preisgünstiger als Zahnradgetriebe, da der erforderliche Einsatz von Zwischenrädern mit den dazugehörigen Lagerstellen überflüssig wird. Zahnradtriebe bedeuten einen Drehrichtungsumkehr. Kettentriebe ergeben eine gleichsinnige Übertragung der Drehrichtung.

Sie stellen eine elastische Verbindung zwischen den Wellen dar. Durch das Zwischenschalten verstellbarer Umlenkräder kann die Phase der Drehbewegung zweier Wellen zueinander gesteuert werden.

Ketten können zweiseitig mit Kettenrädern kämmen, wie dies für Triebe mit mehreren Rädern oft gewünscht wird. Damit wird ebenfalls ein Drehrichtungswechsel ermöglicht. Kettentriebe sind weniger empfindlich gegen Schmutz und mangelnde Wartung als Zahnrad- oder andere Antriebe und können auch bei höheren Betriebstemperaturen eingesetzt werden.

Stahlgelenkketten finden im gesamten Maschinenbau Verwendung. Sie werden u.a. im Werkzeugmaschinenbau, in Druckereimaschinen, in der Textil- und Verpackungsindustrie, in der Transport- und Fördertechnik, in der Landmaschinen- und Bautechnik, im Wasserbau, Bergbau und Hüttenbetrieben, sowie im Kraftfahrzeug- und Motorenbau eingesetzt.

## B

Kettenräder

Auslegung von  
Kettentrieben

## C

Allgemeine Hinweise  
für Kettenriebe

## D

## 2 Aufbau von Stahlgelenkketten

Stahlgelenkketten bestehen aus einer Anordnung einzelner Kettenglieder. Jedes Glied wiederum setzt sich aus Konstruktionsteilen zusammen, die der Übertragung von Zugkräften dienen und aus solchen, welche die relative Drehung zweier Glieder zueinander ermöglichen. Besonderer Wert wird auf die konstruktive Gestaltung der Gelenke gelegt. Sie sind im allgemeinen nur in einer Ebene beweglich.

## E

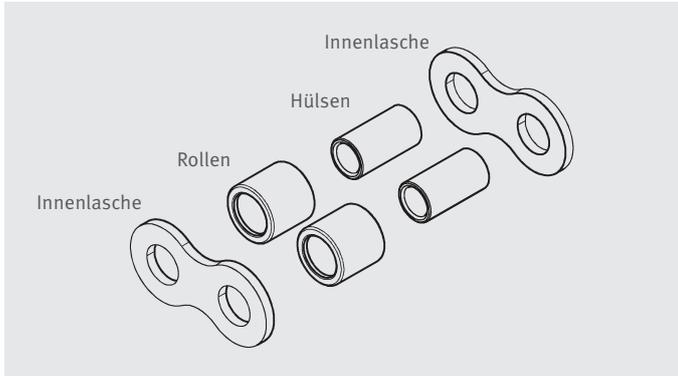
Ketten im  
IndustriebereichKetten in Motoren  
und Getrieben

## F

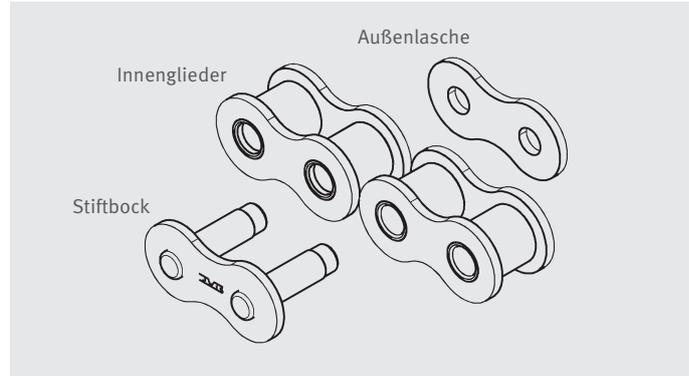
Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfäden

## G

Den Aufbau der bei **iwis** gefertigten Hochleistungs-Rollenketten und der zur Gruppe der Buchsenketten gehörenden Hülsenketten zeigen die folgenden Zeichnungen.

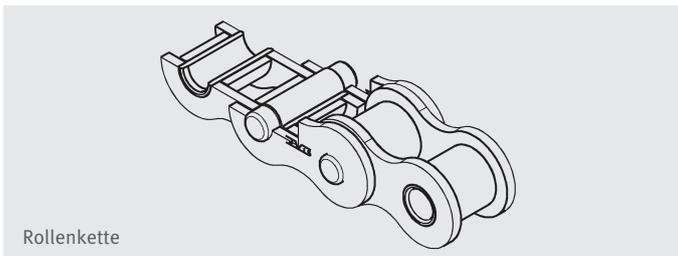


Eine Kette setzt sich aus Innen- und Außengliedern zusammen. Das Innenglied einer Rollenkette besteht aus zwei Innenlaschen, zwei in die Laschenaugen eingepressten Hülsen und zwei über den Hülsen sich drehenden Rollen. Bei der Hülsenkette verzichtet man auf die beiden Rollen, so dass die im Durchmesser entsprechend vergrößerten Hülsen direkt mit dem Kettenrad in Eingriff kommen.



Ein Außenglied setzt sich aus zwei Außenlaschen und zwei Nieten zusammen, auch Stiftbock mit Außenlasche genannt. Die Verbindung der Innenglieder zu einer Kette durch Hinzufügen von Außengliedern zeigt obige Abbildung.

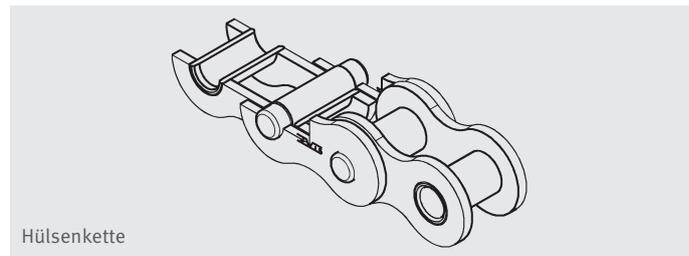
### 3 Rollenketten und Hülsenketten



**iwis** stellt beide Kettenarten her. Die Entscheidung für die eine oder andere Ausführung setzt die genaue Kenntnis der zu lösenden Antriebsaufgaben und der jeweiligen konstruktiven Möglichkeiten voraus.

Die sich über den Hülsen drehenden Rollen einer Rollenkette rollen mit wenig Reibung an den Zahnflanken des Kettenrades ab, so dass immer wieder eine andere Stelle des Umfangs zum Tragen kommt. Das Fettpolster zwischen Rollen und Hülsen trägt zur Geräusch- und Stoßdämpfung bei.

Bei einer Hülsenkette berühren die Zahnflanken des Kettenrades die feststehenden Hülsen stets an der gleichen Stelle. Deshalb ist eine einwandfreie Schmierung bei einem solchen Trieb besonders wichtig.

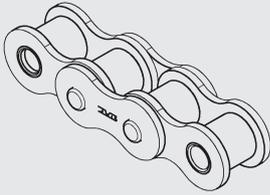


Hülsenketten haben bei gleicher Teilung und Bruchkraft eine größere Gelenkfläche als die entsprechenden Rollenketten. Die in der Tabelle für jede Kettenabmessung angegebene Gelenkfläche stellt die Projektion der Tragfläche zwischen Hülse und Niet, also Hülslenlänge multipliziert mit Nietdurchmesser dar. Eine größere Gelenkfläche ergibt eine geringere Gelenkflächenpressung und damit einen geringeren Verschleiß in den Gelenken.

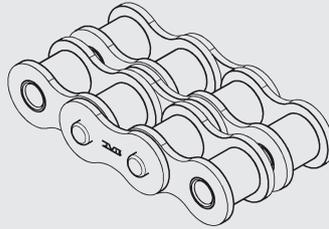
Besonders bewährt haben sich **iwis**-Hülsenketten bei hochbeanspruchten Nockenwellenantrieben in schnelllaufenden Dieselmotoren.

## 4 Einfach- und Mehrfachketten

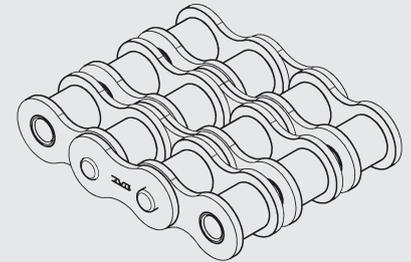
Einfach-Rollenkette



Zweifach-Rollenkette



Dreifach-Rollenkette



Sobald die Übertragung eines gegebenen Drehmoments mit einer Einfachkette bei einem bestimmten maximalen Kettenraddurchmesser zu einer Zähnezahzahl unter 15 führen würde, empfiehlt es sich, auf eine Mehrfachkette kleinerer Teilung überzugehen. Bei gleichem Kettenraddurchmesser ergeben sich dadurch größere Zähnezahzahlen. Der Abbiegewinkel der Kettenglieder und die Aufschlaggeschwindigkeit der Rollen auf den Zahnflanken werden hierdurch kleiner. Deshalb wird der Trieb mit der kleineren Teilung ruhiger laufen als mit einer Einfachkette größerer Teilung.

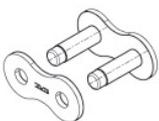
Mehrfachketten mit kleinerer Teilung als die Einfachkette müssen auch dann vorgesehen werden, wenn Einfachketten wegen hoher Drehzahl ihre höchste zulässige Kettengeschwindigkeit überschreiten, die aus den Leistungsdiagrammen auf den Seiten 29 und 30 ersichtlich ist.

Mehrfachketten sind empfindlicher gegen Spurversetzungen der Kettenräder. Aus Gründen der Dauerfestigkeit empfiehlt es sich nicht, über Dreifachketten hinauszugehen. Reicht eine Dreifachkette nicht aus, können je nach Bedarf zwei Zweifachketten oder mehrere Dreifachketten nebeneinander verwendet werden. In diesem Falle müssen die Ketten in ihrer Länge genau aufeinander abgestimmt sein. Dies muss bei Bestellung vermerkt werden.

## 5 Verbindungsglieder

Sofern Ketten nicht in endloser Ausführung geliefert werden, verbindet man die Kettenenden bei Ketten bis einschließlich 1"-Teilung meist durch ein Steckglied, dessen Stecklasche durch einen Federverschluss gehalten wird.

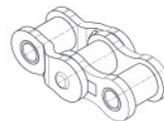
Bei Ketten ab 1 1/4"-Teilung aufwärts, bei Ketten nach DIN 8188 auf Wunsch schon ab 3/4", erhält das Steckglied Splintverschluss.



### Außenglied

Mit dem Stiftbock und der Außenlasche werden Ketten endlos vernietet.

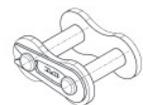
**Normbezeichnung A**



### Gekröpftes Doppelglied

Mit einem gekröpften Glied mit Innenglied und zwei Verbindungsgliedern **A**, **E** oder **S** entstehen Ketten mit ungerader Gliederzahl.

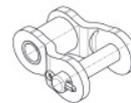
**Normbezeichnung C**



### Steckglied mit Federverschluss

Mit diesem Steckglied werden die mit Innengliedern endenden Kettenstücke zu einer Kette verbunden. Das geschlossene Ende der Verschlussfeder wird in Lafrichtung montiert.

**Normbezeichnung E**



### Gekröpftes Glied mit Splintverschluss

Mit einem gekröpften Glied können Ketten mit ungerader Gliederzahl erreicht werden.

**Normbezeichnung L**



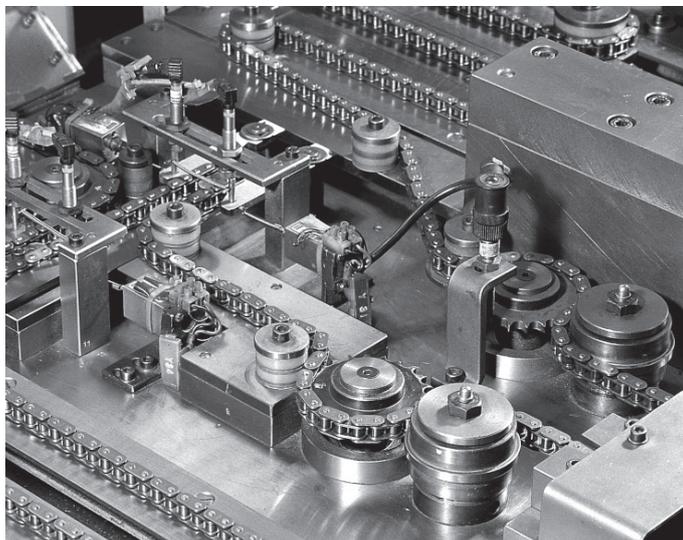
### Steckglied mit Splintverschluss

Erfüllt die gleiche Aufgabe wie das Steckglied mit Federverschluss.

**Normbezeichnung S**

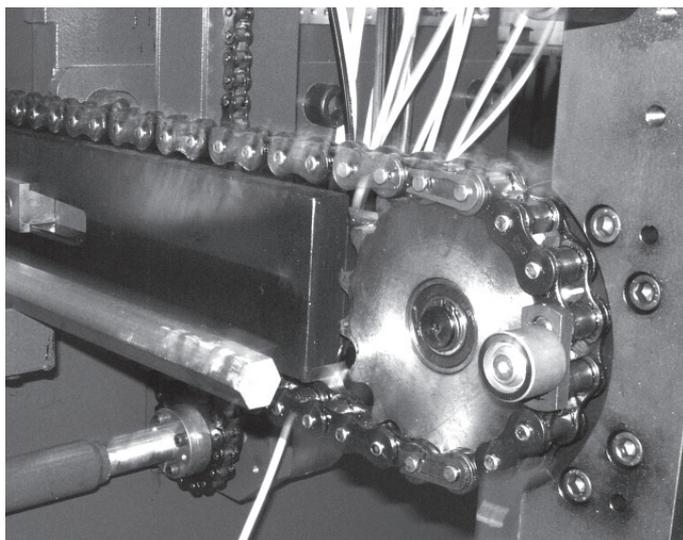
Ein gekröpftes Glied schwächt die Kette und sollte vermieden werden, weil sich sonst die Bruchkraft um ca. 20% reduziert.

## Anwendungsgebiete



### ALLGEMEINER MASCHINENBAU

Hervorragende Verschleißfestigkeit und eingeschränkte Längentoleranz für spezialisierte Anwendungen



### HANDHABUNGSIINDUSTRIE

Förderketten – zuverlässig, präzise und langlebige Lösungen für anspruchsvolle Anforderungen



### VERPACKUNGSINDUSTRIE

**iwis**-Ketten mit speziellen Klemmelementen zum Greifen, Transportieren, Positionieren und Einziehen von Folien und anderen Flachmaterialien

A

 Kettenräder

B

 Auslegung von  
Kettentrieben

C

 Allgemeine Hinweise  
für Kettentriebe

D

 **iwis** Ketten im  
Industriebereich

E

 **iwis** Ketten in Motoren  
und Getrieben

F

 Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfaden

G

A

## 6 iwis-Rollenketten

### Norm und Werksnormausführung

Tabellenauszug

B **swis** Kettenräder

B Auslegung von **swis** Kettenrieben

C

C Allgemeine Hinweise für **swis** Kettenriebe

D

D **swis** Ketten im Industriebereich

E

E **swis** Ketten in Motoren und Getrieben

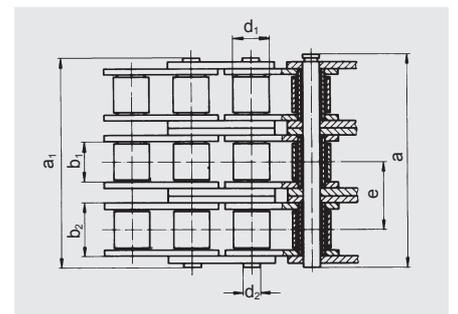
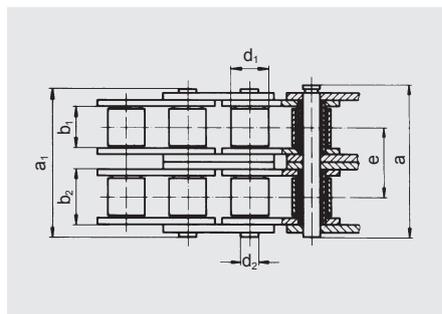
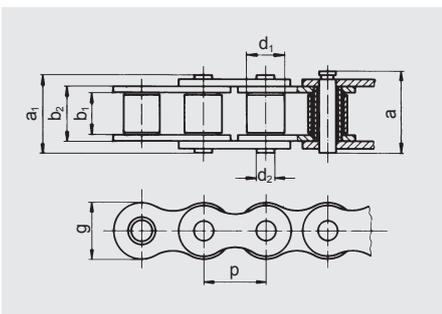
F

F Umrechnungstabellen, iwis Ketten-Leitfäden

G

iwis Bezeichnung	Handelsbezeichnung Teilung x Innere Breite	DIN ISO Nummer	Teilung p (mm)	Innen b <sub>1</sub> (mm)	Außen a <sub>1</sub> (mm)	Rollendurchmesser d <sub>1</sub> (mm)	Laschenhöhe g (mm)	Gelenkfläche f (cm <sup>2</sup> )	Gewicht q (kg/m)	iwis mittel (N)	Bruchkraft F <sub>B</sub> (N)	
<b>Einfach-Ketten nach DIN 8187</b>												
G 42	6 x 2,8 mm	04	DIN 8187	6	2,80	6,6	4,00	5,00	0,07	0,12	3 200	3 000
G 52	8 mm x 1/8"	05 B-1	DIN 8187	8	3,16	8,1	5,00	7,10	0,11	0,18	6 000	5 000
G 53 H <sup>1)</sup>	8 mm x 3/16"	-	Werksnorm	8	4,76	11,7	5,003)	7,60	0,25	0,34	9 000	-
G 62 1/2 <sup>2)</sup>	3/8 x 5/32"	-	Werksnorm	9,525	3,94	11,0	6,35	8,20	0,22	0,34	11 000	-
G 67 <sup>3)</sup>	3/8 x 7/32"	06 B-1	DIN 8187	9,525	5,72	12,9	6,35	8,20	0,28	0,41	10 500	9 000
P 83 V	1/2 x 3/16"	-	Werksnorm	12,7	4,88	13,2	7,75	10,20	0,29	0,44	15 500	-
S 84 V	1/2 x 1/4"	-	Werksnorm	12,7	6,40	15,0	7,75	12,00	0,38	0,58	18 000	-
L 85 SL	1/2 x 5/16"	08 B-1	DIN 8187	12,7	7,75	16,9	8,51	12,20	0,50	0,70	22 000	18 000
M 106 SL	5/8 x 3/8"	10 B-1	DIN 8187	15,875	9,65	19,5	10,16	14,40	0,67	0,95	27 000	22 400
M 127 SL	3/4 x 7/16"	12 B-1	DIN 8187	19,05	11,75	22,7	12,07	16,40	0,89	1,25	34 000	29 000
M 1611	1" x 17 mm	16 B-1	DIN 8187	25,4	17,02	36,1	15,88	21,10	2,10	2,70	75 000	60 000
M 2012	1 1/4 x 3/4"	20 B-1	DIN 8187	31,75	19,56	40,5	19,05	25,40	2,92	3,72	120 000	95 000
M 2416	1 1/2 x 1"	24 B-1	DIN 8187	38,1	25,40	53,1	25,40	33,50	5,50	7,05	211 000	160 000
M 2819	1 3/4 x 31 mm	28 B-1	DIN 8187	44,45	30,95	65,1	27,94	37,00	7,35	8,96	250 000	200 000
M 3219	2" x 31 mm	32 B-1	DIN 8187	50,8	30,95	63,6	29,21	42,30	8,05	10,00	315 000	250 000
<b>Zweifach-Ketten nach DIN 8187</b>												
D 52	8 mm x 1/8"	05 B-2	DIN 8187	8	3,16	13,9	5,00	7,10	0,22	0,36	9 100	7 800
D 67 <sup>2)</sup>	3/8 x 7/32"	06 B-2	DIN 8187	9,525	5,72	23,4	6,35	8,20	0,56	0,78	20 000	16 900
D 85 SL	1/2 x 5/16"	08 B-2	DIN 8187	12,7	7,75	30,8	8,51	12,20	1,00	1,35	40 000	32 000
D 106 SL	5/8 x 3/8"	10 B-2	DIN 8187	15,875	9,65	36,0	10,16	14,40	1,34	1,85	56 000	44 500
D 127	3/4 x 7/16"	12 B-2	DIN 8187	19,05	11,75	42,1	12,07	16,40	1,78	2,50	68 000	57 800
D 1611	1" x 17 mm	16 B-2	DIN 8187	25,4	17,02	68,0	15,88	21,10	4,21	5,40	150 000	106 000
D 2012	1 1/4 x 3/4"	20 B-2	DIN 8187	31,75	19,56	79,7	19,05	25,40	5,84	7,36	210 000	170 000
D 2416	1 1/2 x 1"	24 B-2	DIN 8187	38,1	25,40	101,8	25,40	33,50	11,00	13,85	370 000	280 000
D 2819	1 3/4 x 31 mm	28 B-2	DIN 8187	44,45	30,95	124,7	27,94	37,00	14,70	18,80	500 000	360 000
D 3219	2" x 31 mm	32 B-2	DIN 8187	50,8	30,95	126,0	29,21	42,30	16,10	19,80	530 000	450 000
<b>Dreifach-Ketten nach DIN 8187</b>												
Tr 85	1/2 x 5/16"	08 B-3	DIN 8187	12,7	7,75	44,7	8,51	12,20	1,50	2,00	58 000	47 500
Tr 106	5/8 x 3/8"	10 B-3	DIN 8187	15,875	9,65	52,5	10,16	14,40	2,02	2,80	80 000	66 700
Tr 127	3/4 x 7/16"	12 B-3	DIN 8187	19,05	11,75	61,5	12,07	16,40	2,68	3,80	100 000	86 700
Tr 1611	1" x 17 mm	16 B-3	DIN 8187	25,4	17,02	99,2	15,88	21,10	6,32	8,00	220 000	160 000
Tr 2012	1 1/4 x 3/4"	20 B-3	DIN 8187	31,75	19,56	116,1	19,05	25,40	8,76	11,00	315 000	250 000
Tr 2416	1 1/2 x 1"	24 B-3	DIN 8187	38,1	25,40	150,2	25,40	33,50	16,50	20,31	560 000	425 000
Tr 2819	1 3/4 x 31 mm	28 B-3	DIN 8187	44,45	30,95	184,5	27,94	37,00	22,05	28,00	750 000	530 000
Tr 3219	2" x 31 mm	32 B-3	DIN 8187	50,8	30,95	184,5	29,21	42,30	24,15	29,60	795 000	670 000

<sup>1)</sup> auch mit gerader Laschenform lieferbar Der Zusatz SL kennzeichnet Ketten mit besonders verschleißfesten Bolzen.



iwis Bezeichnung	Handelsbezeichnung Teilung x Innere Breite	DIN ISO Nummer	Teilung p (mm)	Innen b <sub>1</sub> (mm)	Äußen a <sub>1</sub> (mm)	Breite	Rollendurchmesser d <sub>1</sub> (mm)	Laschenhöhe g (mm)	Gelenkfläche F (cm <sup>2</sup> )	Gewicht q (kg/m)	iwis mittel (N)	Bruchkraft F <sub>B</sub> (N)
------------------	---	----------------	----------------	---------------------------	---------------------------	--------	---------------------------------------	--------------------	-----------------------------------	------------------	-----------------	-------------------------------

**Einfach-Ketten nach DIN 8188 (ANSI-Norm)**

L 85 A	1/2 x 8/16"	ANSI 40	08 A-1	DIN 8188	12,7	7,94	16,6	7,95	12,00	0,44	0,60	18 000	14 100
M 106 A	5/8 x 3/8"	ANSI 50	10 A-1	DIN 8188	15,875	9,53	20,4	10,16	14,40	0,70	1,00	29 000	22 200
M 128 A SL <sup>1)</sup>	3/4 x 1/2"	ANSI 60	12 A-1	DIN 8188	19,05	12,70	25,3	11,91	18,00	1,06	1,47	42 000	31 800
M 1610 A	1 x 5/8"	ANSI 80	16 A-1	DIN 8188	25,4	15,88	32,1	15,88	22,80	1,79	2,57	68 000	56 700

**Zweifach-Ketten nach DIN 8188 (ANSI-Norm)**

D 85 A	1/2 x 5/16"	ANSI 40-2	08 A-2	DIN 8188	12,7	7,94	31,0	7,95	12,00	0,88	1,19	36 000	28 200
D 106 A	5/8 x 3/8"	ANSI 50-2	10 A-2	DIN 8188	15,875	9,53	38,6	10,16	14,40	1,40	1,92	56 000	44 400
D 128 A <sup>1)</sup>	3/4 x 1/2"	ANSI 60-2	12 A-2	DIN 8188	19,05	12,70	48,1	11,91	18,00	2,12	2,90	84 000	63 600
D 1610 A	1 x 5/8"	ANSI 80-2	16 A-2	DIN 8188	25,4	15,88	61,4	15,88	22,80	3,58	5,01	145 000	113 400

**Dreifach-Ketten nach DIN 8188 (ANSI-Norm)**

Tr 85 A	1/2 x 8/16"	ANSI 40-3	08 A-3	DIN 8188	12,7	7,94	45,4	7,95	12,00	1,32	1,78	50 000	42 300
Tr 106 A	5/8 x 3/8"	ANSI 50-3	10 A-3	DIN 8188	15,875	9,53	56,7	10,16	14,40	2,10	2,89	80 000	66 600
Tr 128 A	3/4 x 1/2"	ANSI 60-3	12 A-3	DIN 8188	19,05	12,70	71,0	11,91	18,00	3,18	4,28	125 000	95 400
Tr 1610 A	1 x 5/8"	ANSI 80-3	16 A-3	DIN 8188	25,4	15,88	90,7	15,88	22,80	5,37	7,47	210 000	170 100

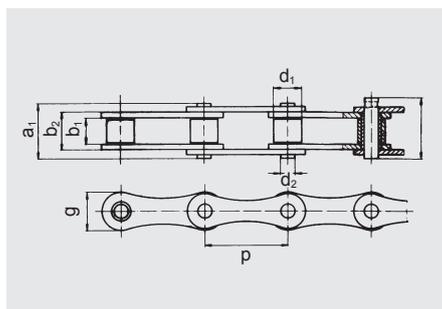
<sup>1)</sup> auch mit gerader Laschenform lieferbar  
 Der Zusatz SL kennzeichnet Ketten mit besonders verschleißfesten Bolzen.

Gesamtprogramm mit technischen Daten siehe Katalog  
 „Präzisionsketten für Antriebs- und Förderzwecke“

iwis Bezeichnung	Handelsbezeichnung Teilung x innere Breite	DIN ISO Nummer	Teilung p (mm)	Innen b <sub>1</sub> (mm)	Äußen a <sub>1</sub> (mm)	Breite	Rollendurchmesser d <sub>1</sub> (mm)	Laschenhöhe g (mm)	Gewicht q (kg/m)	iwis mittel (N)	Bruchkraft F <sub>B</sub> (N)
------------------	---	----------------	----------------	---------------------------	---------------------------	--------	---------------------------------------	--------------------	------------------	-----------------	-------------------------------

**Langgliederketten nach DIN 8181**

LR 165 SL	1 x 5/16"	208 B	DIN 8181	25,4	7,75	16,9	8,51	11,80	0,52	22 000	18 000
LR 206 SL	1 1/4 x 3/8"	210 B	DIN 8181	31,75	9,65	19,5	10,16	15,0	0,63	28 000	22 400
LR 247 SL	1 1/2 x 7/16"	212 B	DIN 8181	38,1	11,75	22,7	12,07	16,10	0,85	34 000	29 000
LR 3211	1" x 17 mm	216 B	DIN 8181	50,8	17,02	36,1	15,88	20,60	2,10	75 000	60 000



## 7 Kettenberechnungsprogramm

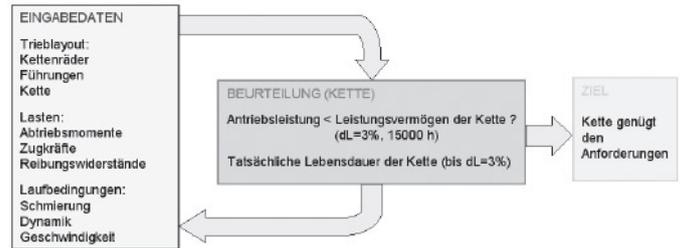
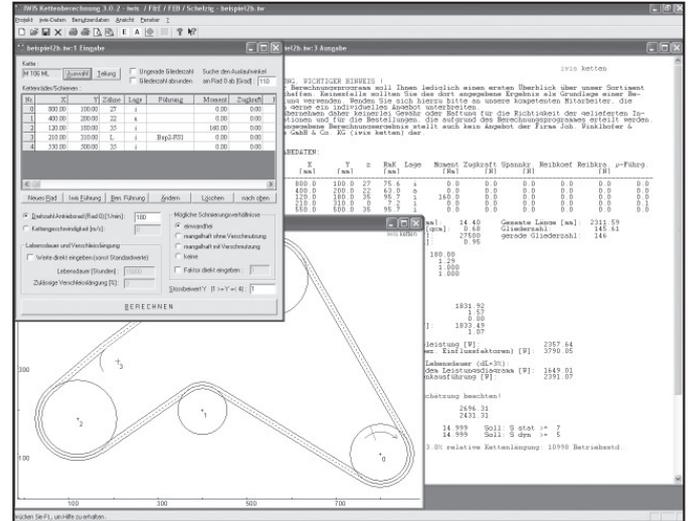
Als Unterstützung bei der Kettentriebsauslegung bzw. der Vorauswahl einer geeigneten Kette stellt Ihnen **iwis** eine spezielle PC-Software zur Verfügung.

Unter dem Begriff Industriekettentriebe sind

- Antriebsketten zur Leistungsübertragung achsenparalleler Wellen,
- zur Übernahme ruhender und schwellender Lasten,
- als Transport- oder Förderketten in der Anwendung zu diesem Programm zu verstehen.

Die Idee des Programms beruht auf der Berechnung der notwendigen Antriebsleistung zum Kettentrieb, die auf Grund der Anwendung (Abtriebsmomente, Kettenlasten in den Trumabschnitten bei Transportaufgaben und der Reibleistung aus den Reibungsverhältnissen auf den Spann- und Führungsschienen und auch Lagerreibung) erforderlich wird. Dem Anwender obliegt es dann bei Verfehlen seiner Zielvorstellung hinsichtlich der Lebensdauer der Kette, die Laufbedingungen (z.B. Schmierung und Dynamik) zu verbessern oder einen anderen Kettentyp zu wählen.

Die erste Bewertung hat als Auslegungskriterium also immer die Mindestlebensdauer der Kette von 15.000 h (bezüglich einer Verschleißlänge von 3%). Außerdem wird die tatsächlich errechnete (zu erwartende) Lebensdauer angegeben; die Solllaufzeit des Triebes wäre dann ausschlaggebend.



Mit dem Programm kann nicht direkt ein Kettentrieb berechnet werden, wenn nur die Antriebsleistung des Antriebsmotors vorgegeben wird. Es ist erforderlich, eine lastnehmende Kettenradwelle oder einen Lasttrum nach dem Antriebskettenrad zu benennen. Die Motorleistung muss in jedem Fall größer als die Antriebsleistung sein.

Das Programm ist so aufgebaut, dass der Anwender eine von **iwis** vorgegebene Kettendatenbank verwenden kann, in der alle Berechnungs- und Leistungskennwerte der **iwis**-Ketten als auch nach DIN 8187, DIN 8188 bzw. ISO 606 abgelegt sind.

### ACHTUNG, WICHTIGER HINWEIS!

Unser Berechnungsprogramm soll Ihnen lediglich einen ersten Überblick über unser Sortiment verschaffen. Keinesfalls sollten Sie das dort angegebene Ergebnis als Grundlage einer Bestellung verwenden. Wenden Sie sich hierzu bitte an unsere kompetenten Mitarbeiter, die Ihnen gerne ein individuelles Angebot unterbreiten.

Wir übernehmen daher keinerlei Gewähr oder Haftung für die Richtigkeit der gelieferten Informationen und für die Bestellungen, die aufgrund des Berechnungsprogramms erteilt werden. Das angegebene Berechnungsergebnis stellt auch kein Angebot der Firma iwis antriebssysteme GmbH & Co. KG dar.

Es ist auch möglich, bei entsprechender Sachkenntnis, sich eine eigene Kettendatei aufzubauen. Man kann einen Trieb aus mehreren Radachsen und Transport- oder Führungsschienen in einer 2D-Ebene berechnen. Als Spannelemente können Kettenräder oder Schienen definiert werden. Die Kettenlinie wird automatisch aus den Positionen der Triebkomponenten (Räder, Schienen) ermittelt.

Neue Erkenntnisse in der Kettentheorie und Ergebnisse aus Versuchen sowie Programmkorrekturen werden fortlaufend eingearbeitet und durch Versionsnummern gekennzeichnet.

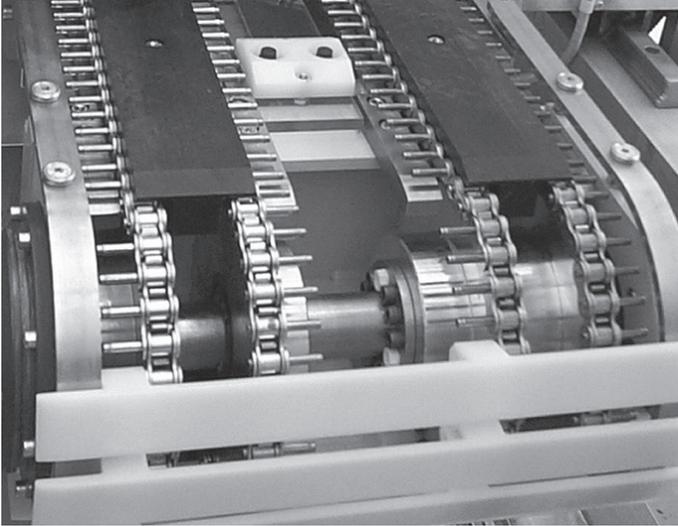
Der Programmaufruf findet über eine Benutzererkennung mit individuellem Passwort statt. Nach der Installation muss deswegen eine Benutzerdatei bei iwis angefordert werden. Alle zukünftigen Programmweiterungen und -korrekturen werden automatisch an alle registrierten Anwender verteilt. Bei Support-Anfragen ist dadurch gewährleistet, dass die Berechnungen auf den gleichen Stand bezüglich der Programmdateien basieren.

**Hinweise, Wünsche und Fehlermeldungen an:**  
Michael.Panas@iwis.com oder Ulrich.Schelzig@iwis.com

### Systemvoraussetzungen, Mindestausstattung:

- Prozessor 586 (Pentium/AMD)
- 64 MB Arbeitsspeicher (RAM)
- Grafikkarte mit 800 x 600 Pixel Auflösung
- CD-ROM Laufwerk
- Windows 98/NT

## Anwendungsgebiete



### VERPACKUNGSINDUSTRIE:

Sonderanwendungen für Förderketten im Food & Non-Food Bereich

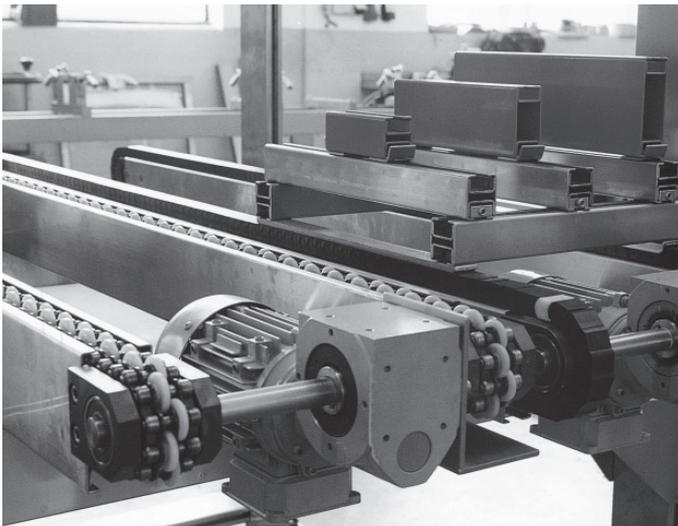
A

 Kettenräder

B

 Auslegung von  
Kettenrieben

C



### MASCHINENVERKETTUNG:

**iwis**-Stauförderketten transportieren, speichern, beschleunigen, vereinzeln Werkstücke und Werkstückträger

 Allgemeine Hinweise  
für Kettenriebe

D

 Ketten im  
Industriebereich

E



### BEKLEIDUNGSINDUSTRIE:

Hochpräzise **iwis**-Förderketten

 Ketten in Motoren  
und Getrieben

F

 Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfaden

G

## A

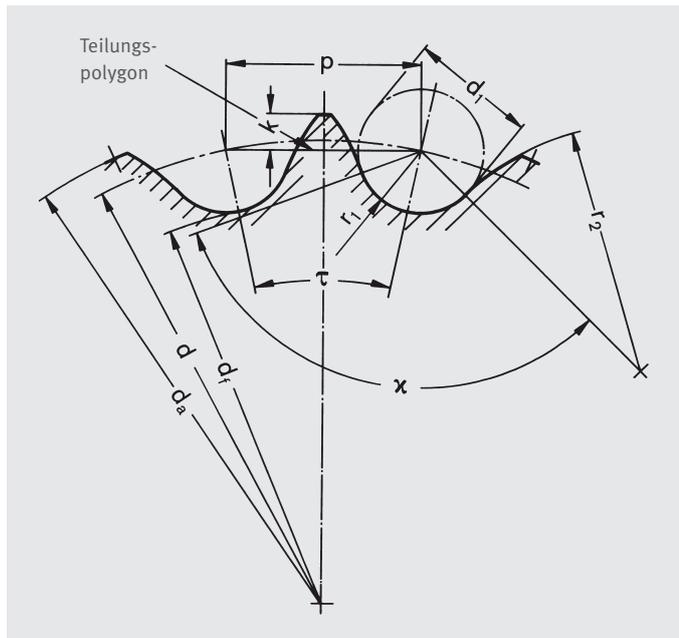
## 1 Konstruktion und Ausführung

Die Form der Kettenräder wird durch die Kettengröße, die Zähnezahl und das zu übertragende Moment bestimmt. Räder mit Nabe gestatten die Übertragung eines größeren Drehmomentes auf die Welle, während Scheibenräder nur eingesetzt werden können, wenn kleine Momente zu übertragen sind.

Für die Konstruktion der Zahnform benutzt man das Verfahren nach DIN 8196. Die Berechnung der erforderlichen Werte ist nachfolgend zusammengestellt.

## Kettenräder

## B



- p Kettenteilung
- $d_1$  Rollendurchmesser max.
- d Teilkreisdurchmesser
- $d_f$  Fußkreisdurchmesser
- $d_a$  Kopfkreisdurchmesser
- $r_1$  Rollenbettradius
- $\tau$  Teilungswinkel
- $\chi$  Rollenbettwinkel
- $r_2$  Zahnflankenradius
- k Zahnhöhe über Teilungspolygon
- z Zähnezahl

Auslegung von  
Kettenantrieben

## C

Allgemeine Hinweise  
für Kettenriebe

## D

Teilkreis

$$d = \frac{p}{\sin \frac{\tau}{2}}$$

Fußkreis

$$d_f = d - d_1$$

$$\frac{\tau}{2} = \frac{180^\circ}{z}$$

## E

Kopfkreis

$$d_{a \max} = d + 1,25 \cdot p - d_1$$

Zahnhöhe

$$k_{\max} = 0,625 \cdot p - 0,5d_1 + \frac{0,8}{z} \cdot p$$

$$d_{a \min} = d + \left(1 - \frac{1,6}{z}\right) \cdot p - d_1$$

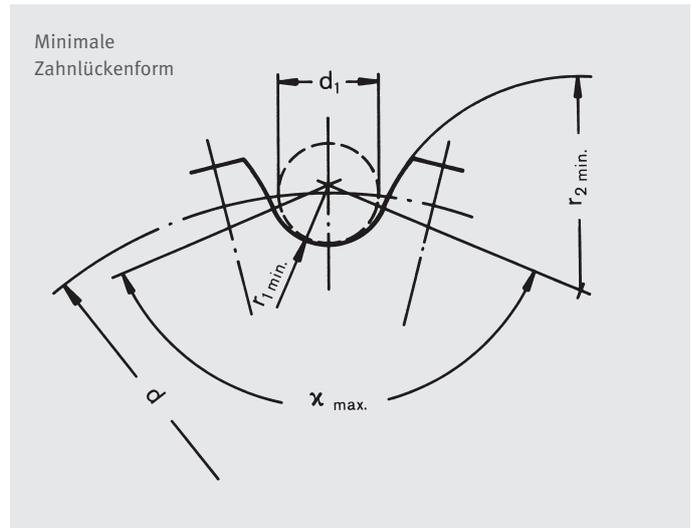
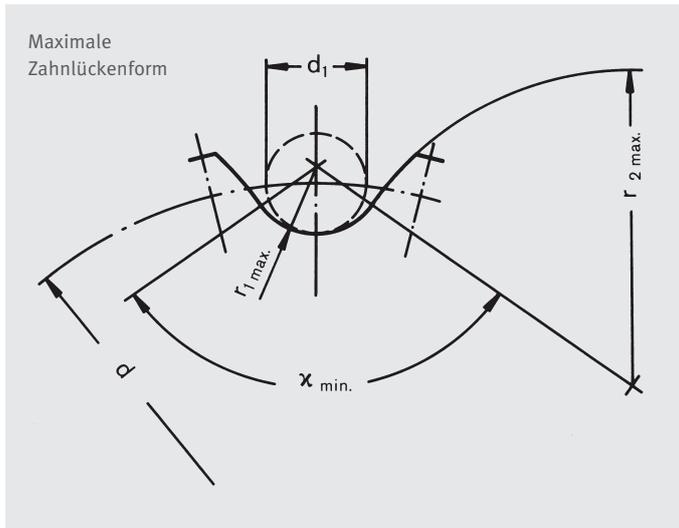
$$k_{\min} = 0,5 \cdot (p - d_1)$$

Treten beim Verzahnen Überschneidungen auf, dann wird der effektive maximale Kopfkreisdurchmesser durch das Verzahnungs-Werkzeug bestimmt.

## F

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfäden

## G



$$r_{1 \max} = 0,505 d_1 + 0,069 \sqrt[3]{d_1}$$

$$r_{1 \min} = 0,505 d_1$$

$$\chi_{\min} = 120^\circ - \frac{90^\circ}{z}$$

$$\chi_{\max} = 140^\circ - \frac{90^\circ}{z}$$

$$r_{2 \max} = 0,008 d_1 (z^2 + 180)$$

$$r_{2 \min} = 0,12 d_1 (z + 2)$$

## ZAHNBREITENPROFIL

Die Zahnbreite  $B_1$  ist schmaler als die innere Breite  $b_1$  der Kette.

Zahnbreite $B_1$	$p \leq 12,7$	$p > 12,7$
für Einfach-Kettenräder	$0,93 \cdot b_1$	$0,95 \cdot b_1$
für Zweifach- und Dreifach-Kettenräder	$0,91 \cdot b_1$	$0,93 \cdot b_1$
für Vierfach-Kettenräder und darüber	$0,88 \cdot b_1$	$0,93 \cdot b_1$

( $b_1$  innere Breite der Kette)

Toleranz für die Zahnbreite  $B_1$ : h14

Zahnbreite  $B_2, B_3$  usw.  
 $\triangleq$  (Anzahl der Kettenstränge - 1) · e +  $B_1$

Abfasung der Zahnbreite  $c = 0,1$  bis  $0,15 \cdot p$   
 (für Fahrrad- und Moped-Kettenräder gilt  $c = 0,05$  bis  $0,07 \cdot p$ )

Zahnfassenradius  $r_3 \geq p$

Durchmesser der Freidrehung unter dem Fußkreisdurchmesser (maximaler Nabendurchmesser)

$$d_s = p \cdot \cot \frac{\tau}{2} - 1,04 \cdot g_1 - 0,76$$

( $g_1$  max. Laschenhöhe)

$$\frac{\tau}{2} = \frac{180^\circ}{z}$$

Weitere Kettenradmaße siehe Tabelle S. 18

Radfasenradius  $r_4$

Teilung p		$r_4$	
		minimal	maximal
bis 9,525		0,2	1
über 9,525	bis 19,05	0,3	1,6
über 19,05	bis 38,1	0,4	2,5
über 38,1		0,5	6

A

## 2 Abmessungen der Kettenräder

B **iwis** Kettenräder

C Auslegung von **iwis** Kettenrieben

D Allgemeine Hinweise für **iwis** Kettenriebe

E **iwis** Ketten im Industriebereich

F **iwis** Ketten in Motoren und Getrieben

G Umrechnungstabellen, **iwis** Ketten-Leitfäden

G

Bezeichnung								
	iwis	DIN/ISO	B <sub>1</sub> h14	B <sub>2</sub> h13	B <sub>3</sub> h12	k <sub>0</sub> <sup>1)</sup>	c	f <sub>s</sub>

### Einfach-Ketten nach DIN 8187, DIN 8154, Werksnorm

G 42	04	2,6	-	-	1,2	0,8	6	4
G 52	05 B-1	2,7	-	-	1,8	1,0	8	5,5
G 53 H	-	4,4	-	-	1,8	1,0	8	6
G 62 1/2	-	3,6	-	-	2,0	1,2	10	6,5
G 67	06 B-1	5,3	-	-	2,0	1,2	10	6,5
P 83 V	-	4,5	-	-	2,6	0,8	13	8
S 84	-	5,9	-	-	2,6	1,6	13	8
L 85 SL	08 B-1	7,2	-	-	2,6	1,6	13	9
M 106 SL	10 B-1	9,1	-	-	3,5	2,0	16	11
M 127 SL	12 B-1	11,1	-	-	4,2	2,4	19	12
M 1611	16 B-1	16,1	-	-	5,5	3,2	26	17
M 2012	20 B-1	18,5	-	-	7,0	4,0	32	21
M 2416	24 B-1	24,1	-	-	8,0	4,8	38	25
M 2819	28 B-1	29,4	-	-	10,0	5,6	44	26
M 3219	32 B-1	29,4	-	-	12,5	6,3	51	28

### Zweifach-Ketten nach DIN 8187, DIN 8154, Werksnorm

D 52	05 B-2	2,7	8,3	-	1,8	1,0	8	5,5
D 67	06 B-2	5,2	15,4	-	2,0	1,2	10	6,5
D 85 SL	08 B-2	7,0	20,9	-	2,6	1,6	13	9
D 106 SL	10 B-2	8,9	25,4	-	3,5	2,0	16	11
D 127	12 B-2	10,8	30,2	-	4,2	2,4	19	12
D 1611	16 B-2	15,8	47,6	-	5,5	3,2	26	17
D 2012	20 B-2	18,1	54,5	-	7,0	4,0	32	21
D 2416	24 B-2	23,6	71,9	-	8,0	4,8	38	25
D 2819	28 B-2	28,8	88,3	-	10,0	5,6	44	26
D 3219	32 B-2	28,8	87,3	-	12,5	6,3	51	28

### Dreifach-Ketten nach DIN 8187, DIN 8154

Tr 67	06 B-3	5,2	-	25,6	2,0	1,2	10	6,5
Tr 85	08 B-3	7,0	-	34,8	2,6	1,6	13	9
Tr 106	10 B-3	8,9	-	42,0	3,5	2,0	16	11
Tr 127	12 B-3	10,8	-	49,7	4,2	2,4	19	12
Tr 1611	16 B-3	15,8	-	79,5	5,5	3,2	26	17
Tr 2012	20 B-3	18,1	-	91,0	7,0	4,0	32	21
Tr 2416	24 B-3	23,6	-	120,3	8,0	4,8	38	25
Tr 2819	28 B-3	28,8	-	147,9	10,0	5,6	44	26
Tr 3219	32 B-3	28,8	-	145,9	12,5	6,3	51	28

Bezeichnung								
	iwis	DIN/ISO	B <sub>1</sub> h14	B <sub>2</sub> h13	B <sub>3</sub> h12	k <sub>0</sub> <sup>1)</sup>	c	f <sub>s</sub>

### Einfach-Ketten nach DIN 8188

L 85 A	08 A-1	7,3	-	-	2,6	1,6	13	9
M 106 A	10 A-1	9,0	-	-	3,5	2,0	16	11
M 128 ASL	12 A-1	12,0	-	-	4,2	2,4	19	13
M 128 AG	12 A-1	12,0	-	-	4,2	2,4	19	13
M 1610 A	16 A-1	15,0	-	-	5,5	3,2	26	17

### Zweifach-Ketten nach DIN 8188

D 85 A	08 A-2	7,2	21,5	-	2,6	1,6	13	9
D 106 A	10 A-2	8,8	26,9	-	3,5	2,0	16	11
D 128 A	12 A-2	11,8	34,5	-	4,2	2,4	19	13
D 1610 A	16 A-2	14,7	43,9	-	5,5	3,2	26	17

### Dreifach-Ketten nach DIN 8188

Tr 85 A	08 A-3	7,2	-	35,9	2,6	1,6	13	9
Tr 106 A	10 A-3	8,8	-	45,0	3,5	2,0	16	11
Tr 128 A	12 A-3	11,8	-	57,3	4,2	2,4	19	13
Tr 1610 A	16 A-3	14,7	-	73,2	5,5	3,2	26	17

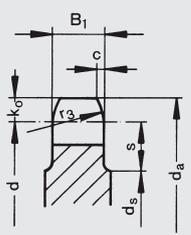
### Langgliederketten nach DIN 8188

LR 165 SL	208 B	7,2	-	-	2,7	1,6	13	10,5
LR 206 SL	210 B	9,1	-	-	3,7	2,0	16	12,5
LR 247 SL	212 B	11,1	-	-	4,5	2,4	19	15,0
LR 3211	216 B	16,1	-	-	6,0	3,2	26	19,5

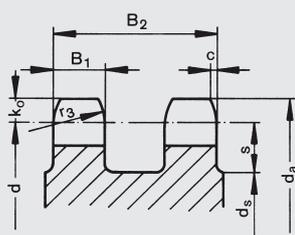
### Seitenbogenketten

L 85 A-SB	-	7,3	-	-	2,6	1,6	13	9
M 106 A-SB	-	9,0	-	-	3,5	2,0	16	11
M 128 A-SB	-	12,0	-	-	4,2	2,4	19	13

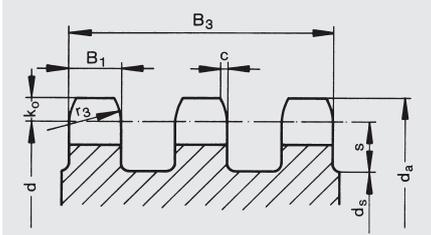
<sup>1)</sup> Werte für k<sub>0</sub> nur angenähert. Für z < 17 und Anwendung im Grenzbereich wird d<sub>s</sub> nach Formel (Seite 14) berechnet.  
<sup>2)</sup> Werte für s nur angenähert. Für Anwendung im Grenzbereich wird d<sub>s</sub> nach Formel (Seite 15) berechnet.



$$d_a = d + 2 \cdot k_0$$



$$d_s = d - 2 \cdot s$$



d aus Kettenradkatalog

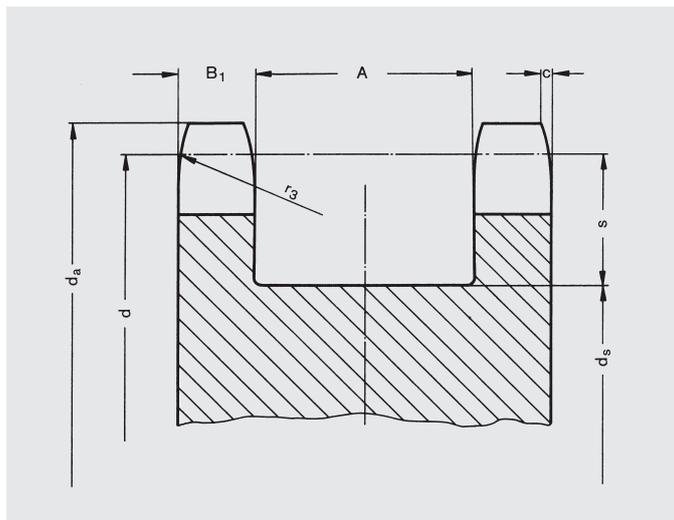
## TEILKREISKORREKTUR BEI LANGGLIEDERKETTEN

Für Rollenketten nach DIN 8181 (langgliedrige Bauart) verwendet man häufig Kettenräder mit Normalteilung nach DIN 8187/88, um eine Sonderanfertigung zu vermeiden. Will man jedoch einen exakten Umlauf der Langgliederkette um diese Kettenräder erreichen, muss bei Verwendung des gleichen Verzahnungswerkzeuges der Teilkreisdurchmesser korrigiert werden, d.h. die Verzahnung erfolgt auf einem größeren Teilkreisdurchmesser. Die Korrekturberechnung erfolgt nach folgender Formel:

$$d = \frac{2 \cdot p}{\sin \frac{360^\circ}{z}}$$

p = Normalteilung  
 z = Zähnezahl  
 für Kettenräder nach DIN 8187/88

## KETTENRADPROFIL FÜR STAUFÖRDERKETTE



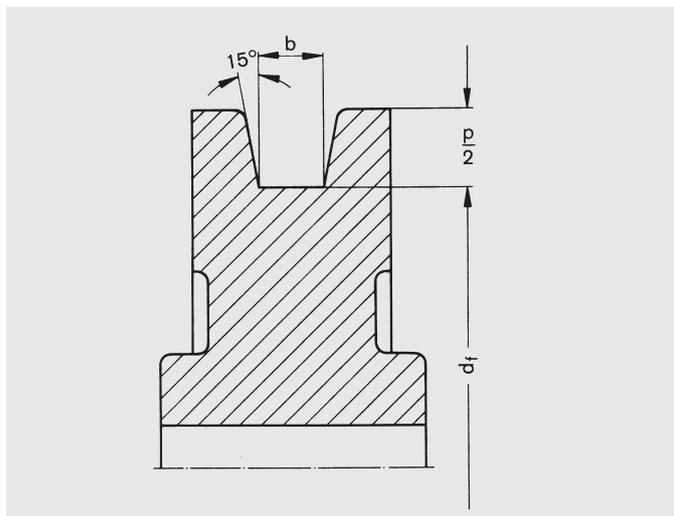
$$d = \frac{p}{\sin \frac{180^\circ}{z}}$$

$$d_s = d - 2s$$

z = Zähnezahl  
 da, c, r3 siehe Seite 16

iwis Bezeichnung	Teilung p	B <sub>1</sub>	s	A
M 127 SFS/K	19,05	10,8	15	20,7
LR 247 SFS/K	38,1	10,8	15	20,7
M 1611 SFS/K	25,4	11,6	20,5	33,3
LR 3211 SFS/K	50,8	11,6	26	33,3

## UMLENKROLLEN FÜR HOCHLEISTUNGS-FLYERKETTEN



### Baumaße:

Innere Rollenbreite  
 $b = a_1 \cdot 1,15$

Zul. Mindest-Fußkreisdurchmesser

$$d_{fmin} = p \cdot 5$$

$a_1 =$  Kettenbreite aus Katalog  
 „Präzisionsketten für Antriebs- und Förderzwecke“

$p =$  Kettenteilung

## A

### 3 Prüfung der Kettenräder

Die im Kapitel „Konstruktion“ angegebenen Maße und die Oberflächenbeschaffenheit sind zu prüfen.

Der Fußkreisdurchmesser gibt in Verbindung mit der Längentoleranz der Kette die Anfangslage der Kette in der Verzahnung an. Bei zu kleinem Fußkreisdurchmesser liegt die Kette bereits zu Beginn des Laufes relativ hoch in der Verzahnung, die Aufnahmefähigkeit für die Verschleißlängung der Kette wird dadurch vermindert. Auf die genaue Herstellung des Fußkreisdurchmessers ist zu achten.

In einfachen Fällen, insbesondere bei der Fertigung von Kettenrädern kleiner Zähnezahl, kann die Genauigkeit des Fußkreisdurchmessers durch das Auflegen einer neuen Kette auf die fertig gefräste Verzahnung geprüft werden. Der Fußkreisdurchmesser ist zu klein, wenn sich einzelne Kettenglieder der auf das Kettenrad aufgelegten Kette aus der Verzahnung heben lassen. Die so beschriebene Kontrolle ist aber nur ein Behelf für geringe Ansprüche. Eine genauere Bestimmung erfolgt mit Hilfe von Messstiften.

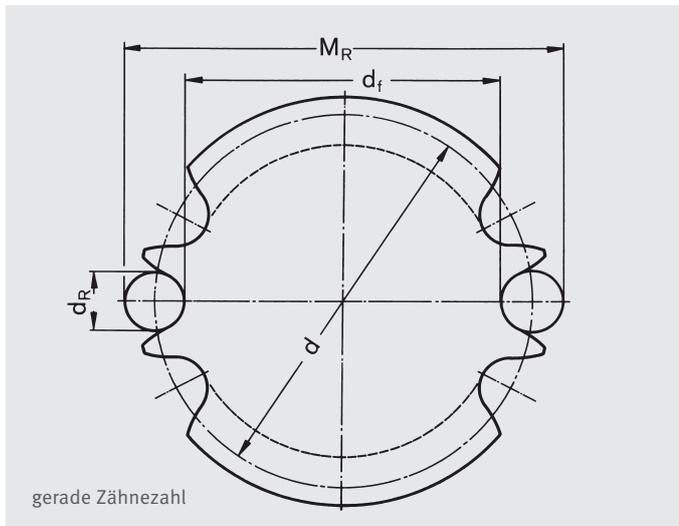
## B Kettenräder

Auslegung von  
swis Kettenrieben

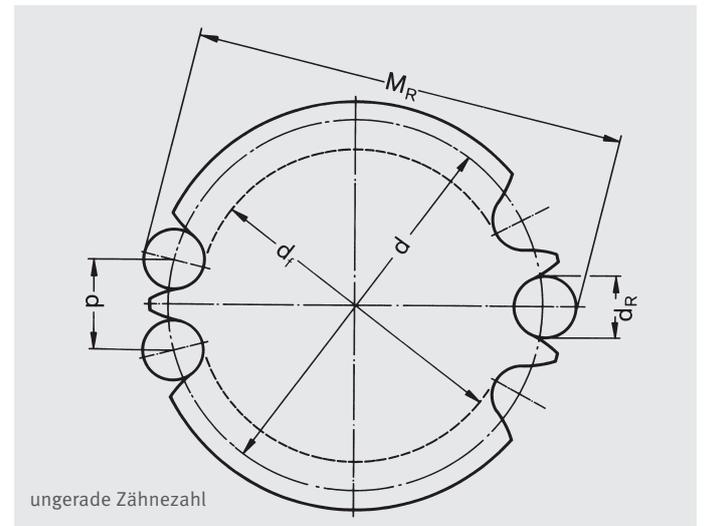
## C

Allgemeine Hinweise  
für swis Kettenriebe

## D



$$M_R = d + d_{R \min}$$



$$M_R = d \cdot \cos \frac{90^\circ}{z} + d_{R \min}$$

$d_r = d_1$	Maße $d$ und $M_R$
jedoch mit zul. + 0,01	siehe Tabellen ab Seite 21
Abweichung - 0	

Außerdem sollten Kettenräder auf Schlag und Exzentrizität untersucht werden. Hierzu gibt die DIN 8196 folgende Empfehlung:

#### Rundlaufabweichung

Maximale Rundlaufabweichung zwischen Kettenradbohrung und Fußkreisdurchmesser bei Aufnahme des Rades in der Bohrung:  $0,0008 \cdot d_f + 0,08$  oder  $0,15$  (je nachdem welcher Wert größer ist)

**höchstens 0,76 mm**

#### Planlaufabweichung

Maximale Planlaufabweichung zwischen Kettenradbohrung und Zahnkranzstirnfläche bei Aufnahme des Rades in der Bohrung:  $0,0009 \cdot d_f + 0,08$

**höchstens 1,14 mm**

Tabellen für Teilkreisdurchmesser und Zähnezahlen:  
siehe Kettenradkatalog

#### Kettenradbohrung

Wenn nicht anders zwischen Hersteller und Abnehmer vereinbart, sollen die Kettenradbohrungen das Toleranzfeld H 8 haben.

#### Materialauswahl

Die Materialauswahl hängt von den Triebverhältnissen, der Zähnezahl, Drehzahl und Leistungsübertragung ab. Als Werkstoff für Kleinräder mit weniger als 30 Zähnen und mittleren Kettengeschwindigkeiten bis etwa 7 m/sec, wird Stahl höherer Festigkeit (St50), bei höheren Kettengeschwindigkeiten vergüteter, im Einsatz gehärteter oder flammgehärteter Stahl verwendet. Für die Herstellung von Großrädern mit mehr als 30 Zähnen ist Grauguss oder Stahlguss bei mittleren Geschwindigkeiten, vergüteter Stahl für die größeren Kettengeschwindigkeiten üblich.

**Die Leistungsfähigkeit und Lebensdauer eines Kettentriebes wird nicht nur durch die Präzision der Kette, sondern auch durch die Qualität der Kettenräder bestimmt.**

swis Ketten im  
Industriebereich

## E

swis Ketten in Motoren  
und Getrieben

## F

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfäden

## G

# 1 Grundlagen

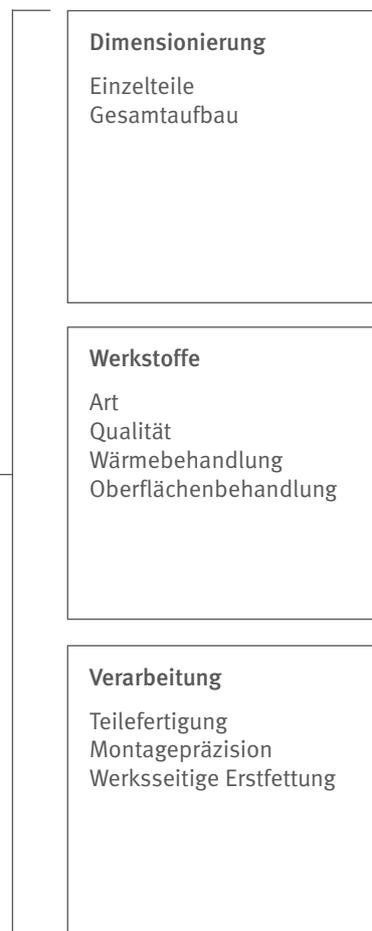
Die Eignung eines Kettentriebes für einen bestimmten Verwendungszweck hängt davon ab, ob er die auftretenden Beanspruchungen während eines angenommenen Zeitraumes erfüllt. Bei der Dimensionierung müssen daher alle Einflüsse berücksichtigt werden, die in ihrer Gesamtheit die Lebensdauer einer Kette bestimmen.

Einen Eindruck von der Vielseitigkeit, Größe und Abhängigkeit voneinander, soll nachfolgendes Schaubild vermitteln.

## Kettenspezifische Wirkfaktoren



## Trieb- und Belastungsspezifische Wirkfaktoren



### DREI WESENTLICHE FAKTOREN KENNZEICHNEN DIE GEBRAUCHSEIGENSCHAFTEN DER KETTE:

#### Bruchfestigkeit

Steigert man die Belastung einer Kette bis zum Bruch, nennt man diese Last „Bruchlast“ und den hierbei auftretenden Bruch einen **Gewaltbruch**.

#### Dauerfestigkeit

Durch die Einflussgrößen aus den Betriebsbedingungen unterliegt die Kette einer periodisch schwankenden Belastung. Auf einem Pulsator können diese Wechsel- oder Schwellbelastungen erzeugt und die

Anzahl der Lastspiele bis zum Bruch, dem sogenannten Dauerbruch, bestimmt werden. Der Versuch wird mit weiteren, reduzierten Belastungen wiederholt, bis schließlich kein Bruch mehr auftritt und damit die so genannte **Dauerfestigkeit** ermittelt ist.

#### Verschleißfestigkeit

Der Verschleiß in den Kettengelenken und die daraus entstehenden Kettenlängung bestimmt die zulässige Belastung der Rollen- und Hülsenkette. Liegen optima-

le Betriebsbedingungen vor, beträgt die Lebensdauererwartung 15.000 Betriebsstunden bei max. 3% Längung der Kette. Wesentliche Einflussgrößen der Kettenlängung sind die Gelenkflächenpressung, der Reibweg und die Güte der Schmierung.

Der Einfluss der Betriebsbedingungen kann durch Multiplizieren der zu übertragenden Leistung mit nachfolgenden Faktoren berücksichtigt werden.

A

# 1.1 Einflussgrößen

B **swis** Kettenräder

## Zähnezahl

Einfluss der Zähnezahl  $z$  des kleinen Kettenrades wird durch den Faktor  $f_1$  berücksichtigt.

$z$	11	13	15	17	19	21	23	25
$f_1$	1,72	1,46	1,27	1,2	1,0	0,91	0,83	0,76

B

Auslegung von **swis** Kettenrieben

C

Allgemeine Hinweise für **swis** Kettenriebe

D

**swis** Ketten im Industriebereich

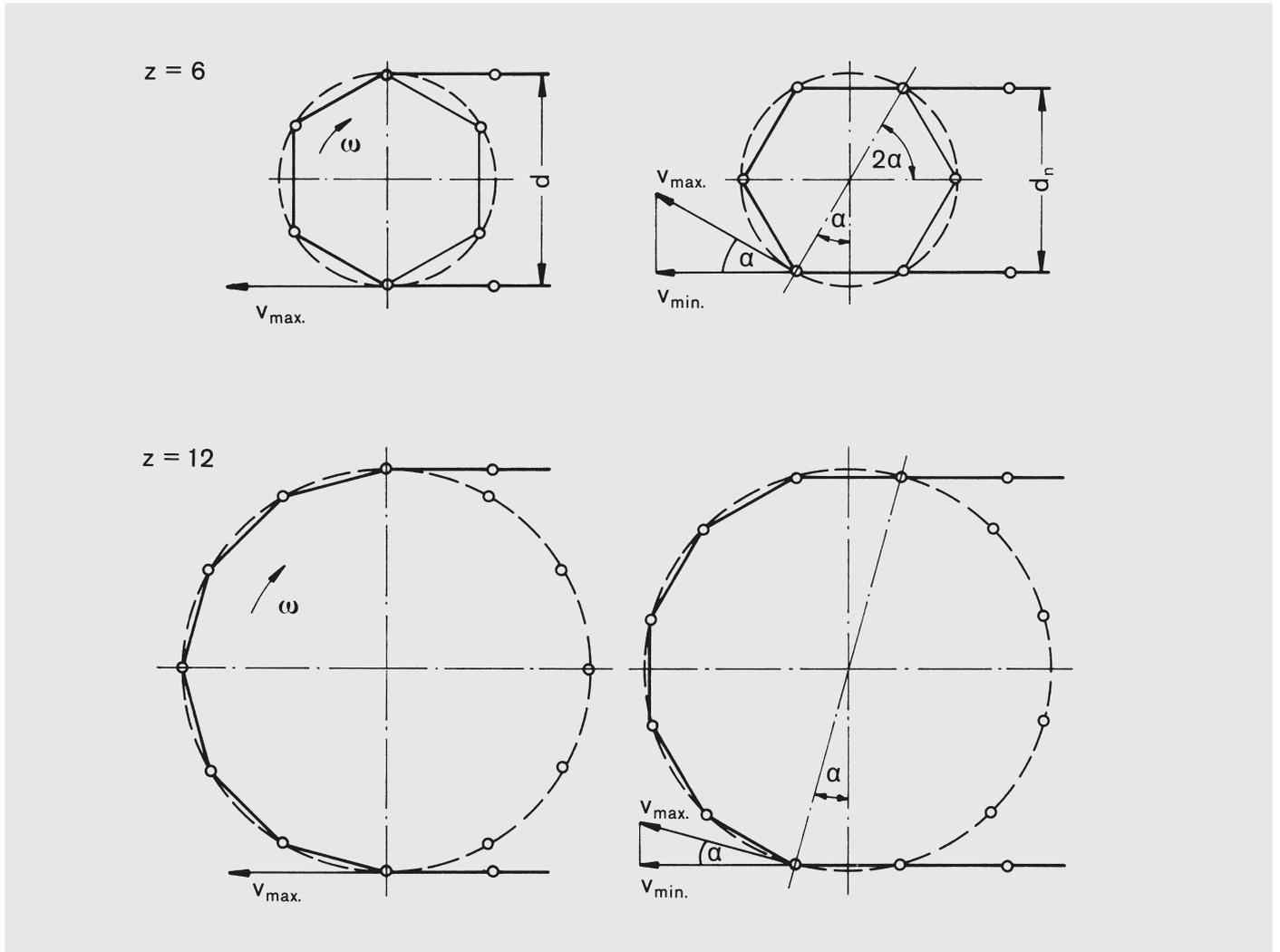
E

**swis** Ketten in Motoren und Getrieben

F

Umrechnungstabellen, iwis Ketten-Leitfäden

G



Jedes Kettenrad ist ein Vieleck (Polygon) dessen Eckenzahl der Zähnezahl entspricht. Bei konstanter Winkelgeschwindigkeit unterliegt daher die Ketten- geschwindigkeit  $v$  periodischen Schwankungen zwischen den Grenzwerten  $v_{max}$  und  $v_{min}$  (Polygoneffekt). Dadurch wird die Kette im Wechsel beschleunigt und verzögert, erhöhte Belastungen treten auf.

$$v_{min} = \frac{d_n}{2} \cdot \omega = \frac{p \cdot n}{19100 \cdot \tan \frac{180^\circ}{z}} \quad \left[ \frac{m}{s} \right]$$

$\left[ \frac{m}{s} \right]$

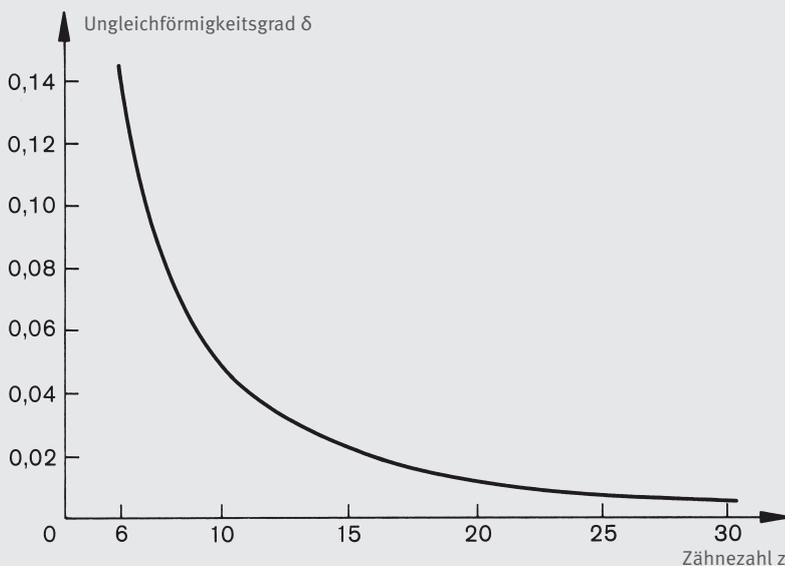
$p$  = Teilung in mm  
 $n$  = Drehzahl min-1  
 $z$  = Zähnezahl

$$v_{max} = \frac{d_n}{2} \cdot \omega = \frac{p \cdot n}{19100 \cdot \sin \frac{180^\circ}{z}} \quad \left[ \frac{m}{s} \right]$$

$\left[ \frac{m}{s} \right]$

Der Ungleichförmigkeitsgrad aus der wechselnden Geschwindigkeit  $v_{\max}$  und  $v_{\min}$  errechnet sich zu:

$$\delta = \frac{v_{\max} - v_{\min}}{v_{\text{mittel}}}$$



Der Ungleichförmigkeitsgrad ist nur von der Zähnezahl  $z$  abhängig. Er steigt bei Zähnezahlen  $z < 19$  stark an, weshalb kleinere Zähnezahlen besonders bei größeren Drehzahlen vermieden werden sollen.

Bei  $z \geq 19$  nähert sich der Ungleichförmigkeitsgrad asymptotisch der Nulllinie, d.h. der Polygoneffekt wird ab einer Zähnezahl  $z = 19$  ohne Bedeutung.

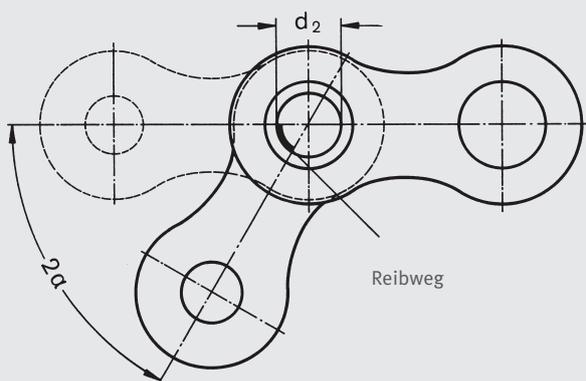
Beim Lauf der Kette um das Kettenrad beträgt die Abbiegung eines Kettengliedes. Daraus ist ersichtlich, dass die Abbiegung (Reibwinkel) mit kleiner werdender Zähne-

zahl größer wird und sich somit der Verschleiß erhöht. Der Reibweg ergibt sich mit  $d_2$  = Nieldurchmesser in mm

$$2\alpha = \frac{360^\circ}{z}$$

$$s = \frac{d_2 \cdot \pi}{z}$$

[mm]



Je geringer die Zähnezahl, um so geringer die zulässige Gelenkflächenpressung und um so größer der Polygoneffekt.



Je nach Kettengröße ist für  $v_A$  ein Grenzwert von ca. 4 m/s zulässig. Hohe Aufschlaggeschwindigkeit erzeugt hohe Aufschlagenergie mit entsprechender Belastung der Kettenrollen. Bei gegebener Kettengeschwindigkeit  $v$  ist mit einer großen Zähnezahl  $z$  die Aufschlaggeschwindigkeit gering zu halten.

Beim Auflaufen auf das Rad schlagen die Kettenglieder mit einem Stoß auf die Radzähne auf. Dabei muss die kinetische Energie der aufschlagenden Masse als Verformungsarbeit (Stoßarbeit) an der Stoßstelle aufgenommen werden.

Aufschlagenergie  $E_A$ :

$$E_A = \frac{q \cdot p}{2000} \cdot v_A^2 \quad [\text{Nm}]$$

Aufschlagkraft  $F_A$ :

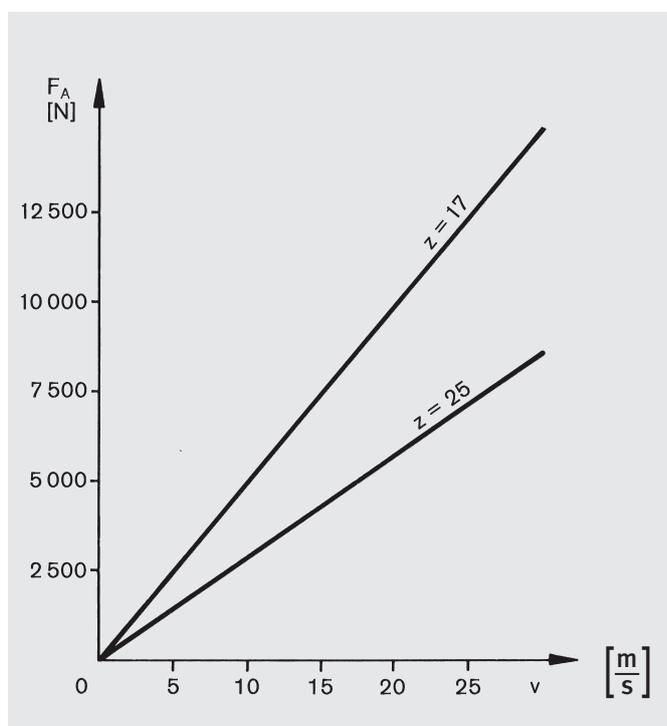
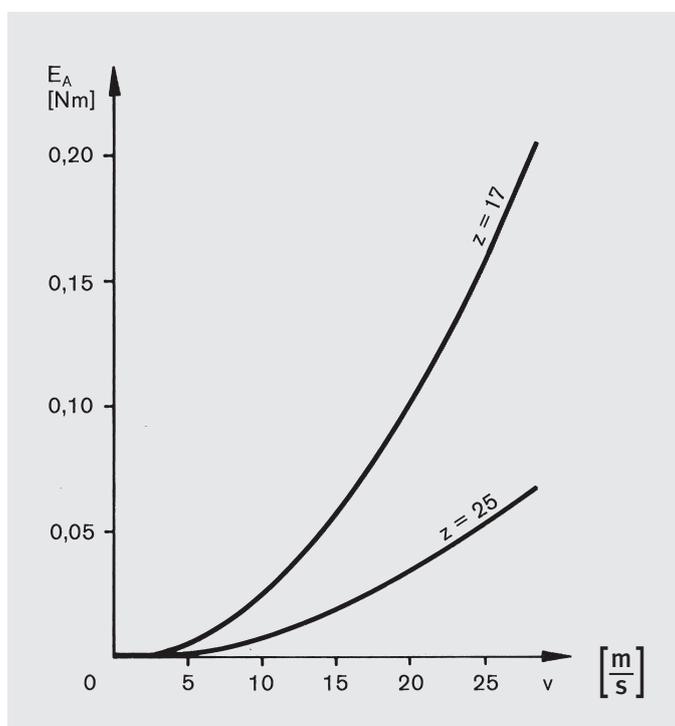
$$F_A = \sqrt{\frac{q \cdot p \cdot b_z \cdot E}{3}} \cdot v_A \quad [\text{N}]$$

Die Aufschlagkraft  $F_A$  wird von der Rolle und der Zahnflanke als Flankenpressung aufgenommen. Sie erfordert bei größerer Geschwindigkeit (Drehzahl) und besonders bei kleinem  $z$  eine hohe Flankenfestigkeit (hohe Härte der Oberfläche).

$b_z$  = Zahnbreite in mm

$q$  = Kettengewicht in  $\frac{\text{kg}}{\text{m}}$

$E$  = Elastizitätsmodul  $\frac{\text{N}}{\text{mm}^2}$



Die oben aufgeführten Diagramme veranschaulichen die Aufschlagenergie und -kraft bei einer Kette  $\frac{1}{2} \times \frac{5}{16}$ ", **iwis**-Bezeichnung L 85 SL, in Abhängigkeit von der Geschwindigkeit und Zähnezahl.

## A

## Auslegung von Kettentrieben

### Übersetzung

Einfluss der Übersetzung  $i$

$i$	1:1	2:1	3:1	5:1	7:1
$f_2$	1,22	1,08	1,0	0,92	0,86

## B

Bei  $i = 1$  ist der Reibweg an beiden Kettenrädern gleich groß.

$$\frac{d_2 \cdot \pi}{z_1} = \frac{d_2 \cdot \pi}{z_2}$$

Bei  $i = 2 : 1$  beträgt der Reibweg

$$\frac{d_2 \cdot \pi}{z_1} \text{ und } \frac{d_2 \cdot \pi}{z_2}$$

wodurch der Gesamtreibweg geringer wird.

## C

**Je größer die Übersetzung, desto größer die zulässige Gelenkflächenpressung.**

In der Tabelle ist als  $i_{\max}$  7:1 aufgeführt. Diese Übersetzung sollte nur in äußersten Fällen, z.B. bei sehr langsam laufenden Kettentrieben angewandt werden. Durch den zwangsläufig großen Umschlingungswinkel, der sich dabei am großen Kettenrad ergibt und der damit im Eingriff befindlichen hohen Zähnezahl, besteht die

Gefahr, dass schon bei verhältnismäßig geringer Kettenlänge die Kette auf den Zahnflanken aufsteigen kann und den Kettenablauf ungünstig beeinflusst. Eine Übersetzung von 4:1 sollte möglichst nicht überschritten werden.

## D

### Stoßbeiwert

Einfluss des Stoßbeiwertes  $Y$

$Y$	1	2	3	4
$f_3$	1	1,37	1,59	1,72

Viele Kettentriebe sind stoßartigen Belastungen ausgesetzt, deren Größe durch die Art und das Betriebsverhalten der treibenden und angetriebenen Maschinen bedingt ist. Diese Belastungsstöße führen zu einer Mehrbeanspruchung der Kette gegenüber dem stoßfreien

Betrieb. Bei der Dimensionierung muss diese Stoßbelastung, die eine Erhöhung der Zugkraft bedeutet und insbesondere das Dauerfestigkeitsverhalten beeinflusst, entsprechende Beachtung finden.

## E

So müssen, um nur einige Beispiele aufzuführen, folgende Stoßbeiwerte berücksichtigt werden:

#### Stoßbeiwert $Y = 1$

für Maschinen mit stoßfreiem Betrieb wie durch Elektromotor angetriebene Drehbänke, Bohrmaschinen etc.

#### Stoßbeiwert $Y = 3$

für Zweizylinder-Kolbenpumpen, Mischtrommeln, Stampfer, Hebezeuge etc.

## F

#### Stoßbeiwert $Y = 2$

für Hobel- und Stoßmaschinen, Pressen aller Art, Webstühle, Stetigförderer etc.

#### Stoßbeiwert $Y = 4$

bei einstufigen Kreiselpumpen, Bodenfräsen etc.

Erweiterte Aufgliederung siehe Tabelle Seite 27

## G

## Stoßbeiwerte Y für Kettenantriebe (Beispiele)

Die angegebenen Werte sind Mittelwerte bei einem Achsabstand  $a = 40 \cdot p$ .

Bei ungünstigen Verhältnissen sind Zuschläge zu machen.

		Antreibende Kraftmaschinen										
		Elektromotoren	Verbrennungsmotoren					Wasserturbinen				Transmiss. treibend (Gruppenantriebe)
			langsam		schnell			schnell	langsam	Dampfturbinen	Kolben-Dampfmaschinen	
1 Zylinder	2 Zylinder	bis 2 Zylinder	4 Zylinder	6 Zylinder und darüber								
<b>Angetriebene Arbeitsmaschinen</b>												
Drehbänke, Bohrmaschinen		1										
Fräsmaschinen		1,5										
Hobelmaschinen		2,3										
Stoßmaschinen		2										
Ziehmaschinen		1,8										
Pressen	hydraulisch	1,8		2,8	2,5	2,2						
	Exzenter	2,5										
	Kniehebel	2										
Holzbearbeitungsmaschinen		1,8	4,5	4	3,7	3	2,5	2,5	3,5		3,5	1,8
Webstühle		2										2
Wirkmaschinen	umlaufend	1,5										
	hin- u. hergehend	2										
Spinnmaschinen		1,5										1,5
Kolbenkompressoren	einstufig	2,5		5	4,5	4	3,5					
	zweistufig	2		4,5	4	3,5	3					
Kreiselkompressoren	einstufig	1,6	4	3,2	3	2,5	2					
	zweistufig	1,3	3	2,7	2,5	2	1,6					
Gebläse		1,5		3	2,7	2,5	2					
Ventilatoren		2,5		3,7							3,5	2,5
Kolbenpumpen	1 Zylinder	2	5	4	3,5	3	2,6	2,5	3,5			
	2 Zylinder	1,8	4	3,5	3	2,7	2,3	2,2	2,7			
Kreiselpumpen		1,5	3	2,8	2,5	2,2	2				2,5	
Walzwerke	über Getriebe	2,5										
	direkt	3										
Quetschwalzen		2										2
Kugelmühlen		1,8										1,8
Rohrmühlen		2										2
Hammermühlen		2,5		5	4,5	4	3,5					2,5
Kalander	über Getriebe	2,5										
	direkt	3										
Zellulose-Schleifer		1,8						2,2	3		3,5	1,8
Rüttelsiebe		2		4	3,5	3,2	2,8				4	2
Stampfer		2	5	4	3,5	3,2						
Mischtrommeln		1,7	4	3,2	3	2,5	2					
Bagger		3			5	4,5	4				5	
Bodenfräse			5	4,5	4							
Rührwerke		1,6										1,6
Stetigförderer für Schüttgut		1,5	3	2,8	2,5	2,2	2				2,8	1,5
Stetigförderer für Stückgut		2	4	3,5	3	2,7	2					
Hebezeuge		2,5	5	4	3,5	3	2,6					
Gabelstapler			3			4,5	3,5					
Grubehaspel		2,5										
Generatoren	Großanlage	1		2				1,2	1,5	1	1,8	1
	Kleinanlage	1,5		2,8				1,7	2,5	1,5	2	1,5
Transmissionen, getrieben		1,5				2,3	2	2	2,5	1,5	2,5	1,5

A

Auslegung von  
**iwis** Kettenrädern

B

Auslegung von  
**iwis** Kettentrieben

C

Allgemeine Hinweise  
für **iwis** Kettenriebe

D

**iwis** Ketten im  
Industriebereich

E

**iwis** Ketten in Motoren  
und Getrieben

F

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfaden

G

## A

## Achsabstand

 Einfluss des Achsabstandsverhältnisses  $\frac{a}{p}$ 

 a = Achsabstand in mm  
p = Teilung in mm

$\frac{a}{p}$	20	40	60	80	160
$f_4$	1,18	1,0	0,91	0,87	0,69

## B

Wird der Achsabstand z.B. vergrößert, so erhöht sich die Gliederzahl der Kette und die Anzahl der Kettenumläufe verringert sich. Daraus folgt, dass jedes einzelne Kettenglied weniger oft abgewinkelt, der Gesamtreibweg in den Kettengelenken und somit der Verschleiß geringer wird.

Der Achsabstand sollte so gewählt werden, dass sich eine gerade Gliederzahl der Kette ergibt. Eine Kette mit ungerader Gliederzahl bedingt den Einbau eines gekröpften Gliedes, womit sich die Bruchkraft um ca. 20% reduziert.

**Je größer der Achsabstand, desto höher die zulässige Gelenkflächenpressung.**

## C

## Schmierung

 Einfluss der Schmierung  $f_5$ 

		Kettengeschwindigkeit v in $\frac{m}{s}$	< 4	4-7	> 7
$f_5$	Schmierung	einwandfrei	1,0	1,0	1,0
		mangelhaft ohne Verschmutzung	1,4	2,5	unzulässig
		mangelhaft mit Verschmutzung	2,5	4,0	
		keine	5,0	unzulässig	

Eine geeignete Schmierung ist die wichtigste Voraussetzung für eine lange Lebensdauer der Kette, deren einzelne Gelenke sich wie Gleitlager mit Schwenkbewegungen verhalten.

Eine wirksame Schmierung sollte deshalb selbstverständlich sein, damit ein Schmierfilm im Gelenk erhalten bleibt und Trockenreibung mit der Folge von hohem Verschleiß vermieden wird.

Bei mangelhafter Schmierung und zusätzlicher Verschmutzung sinkt die übertragbare Leistung bis auf 20% und reduziert damit die Leistungsfähigkeit der Kette mehr als alle übrigen Einflussgrößen.

## D

## E

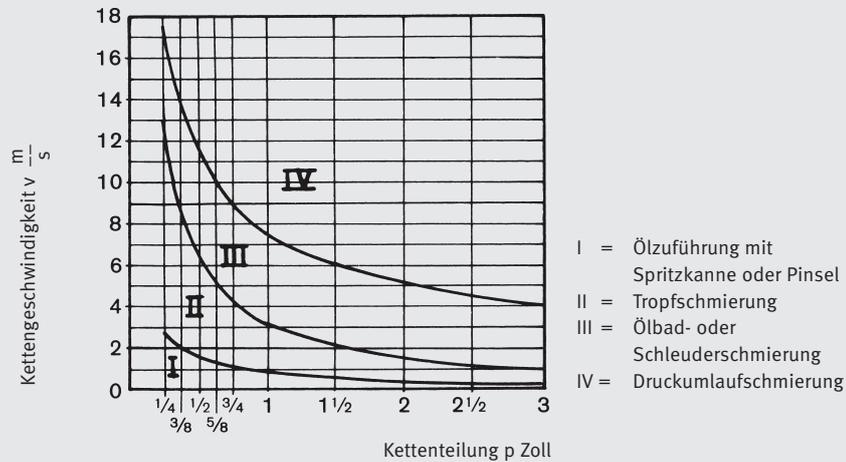
## F

## G

## Übertragbare Leistung

Kettengeschwindigkeit	einwandfreie Schmierung	mangelhafte Schmierung		ohne Schmierung
		ohne Verschmutzung	mit Verschmutzung	
bis 4 $\frac{m}{s}$	100 %	70%	40 %	20 %
bis 7 $\frac{m}{s}$		40%	25 %	nicht zulässig

## Schmierungsarten



Bei mangelhaften Schmierverhältnissen muss die Kette entsprechend überdimensioniert werden, sofern man sich nicht mit einer geringeren Lebensdauer begnügt.

Die jeweils günstigste Schmierungsart hängt aber auch weitgehend von der vorhandenen Kettengeschwindigkeit ab.

A

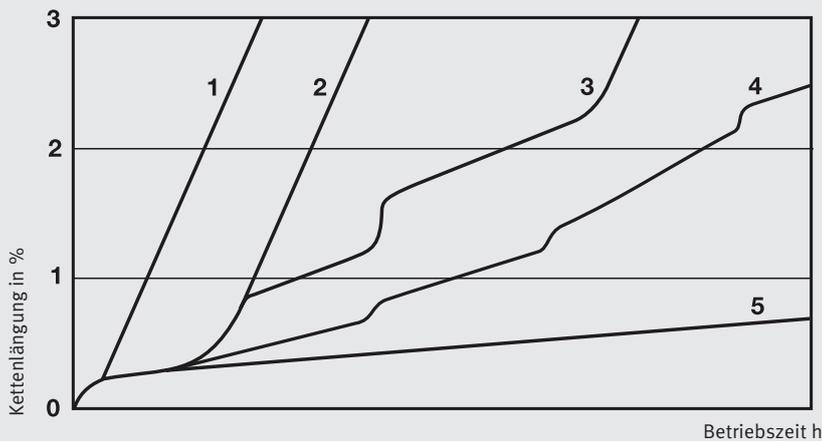
Auslegung von **iwis** Kettenrädern

B

Auslegung von **iwis** Kettentrieben

C

Die Kettenlänge in Abhängigkeit von der Betriebszeit bei verschiedenen Schmierzuständen zeigt nebenstehendes Diagramm:



### Kurve 1

Trockenlauf, starker Verschleiß, Zerstörung der Kette in kürzester Zeit.

### Kurve 2

Einmalige Schmierung, Verzögerung des Verschleißvorganges bis zum Verbrauch des Schmiermittels.

### Kurve 3

Zeitweiser Trockenlauf bei Handschmierung, wenn Nachschmierfrist nicht eingehalten wird.

### Kurve 4

Fehlerhafte Schmierung, ungleichmäßiger Verschleiß, hervorgerufen durch minderwertigen, verschmutzten, ungeeigneten oder zu wenig Schmierstoff.

### Kurve 5

Vollkommene Schmierung, starke Herabsetzung des Verschleißes, größte Sicherheit für lange Lebensdauer der Kette. Eine andere Variante ist der Einsatz von MEGAlife Ketten, laufen ohne Nachschmierung, da Ketten selbstschmierend.

**Je wirksamer die Schmierung, desto größer die zulässige Gelenkflächenpressung.**

Allgemeine Hinweise für **iwis** Kettenriebe

D

**iwis** Ketten im Industriebereich

E

**iwis** Ketten in Motoren und Getrieben

F

Umrechnungstabellen, **iwis** Ketten-Leitfaden

G

## A

## Anzahl der Wellen und damit Einfluss der Kettenradzahl

Wenn mehr als zwei Wellen von einer Kette angetrieben werden, so ist die Antriebsleistung um den Faktor  $f_6$  zu erhöhen. Durch die zusätzlichen Wellen erhöht sich der Reibweg zwischen Kettenbolzen und Hülse bei einem Kettenumlauf auf.

Für die Gelenkflächenpressung muss daher der Faktor  $f_6$  berücksichtigt werden.

$$f_6 = \sqrt[3]{\frac{\left(\frac{1}{z_1} + \frac{1}{z_2} + \frac{1}{z_3} + \dots\right) 10^3}{0,584}}$$

X = Gliederzahl.

**Erhöht sich die Anzahl der Wellen,  
verringert sich die zulässige  
Gelenk-flächenpressung.**

$$\frac{d_2 \cdot \pi}{z_1} + \frac{d_2 \cdot \pi}{z_2} + \frac{d_2 \cdot \pi}{z_3} + \dots$$

## B

## C

### ZUSAMMENFASSUNG

Aus den vorgenannten Einflussgrößen  $f_1$ – $f_6$  wird ersichtlich, dass sie wesentlich die Größe der zulässigen Gelenkflächenpressung bestimmen.

Entsprechende Richtwerte siehe Tabelle Seite 35.

## D

## E

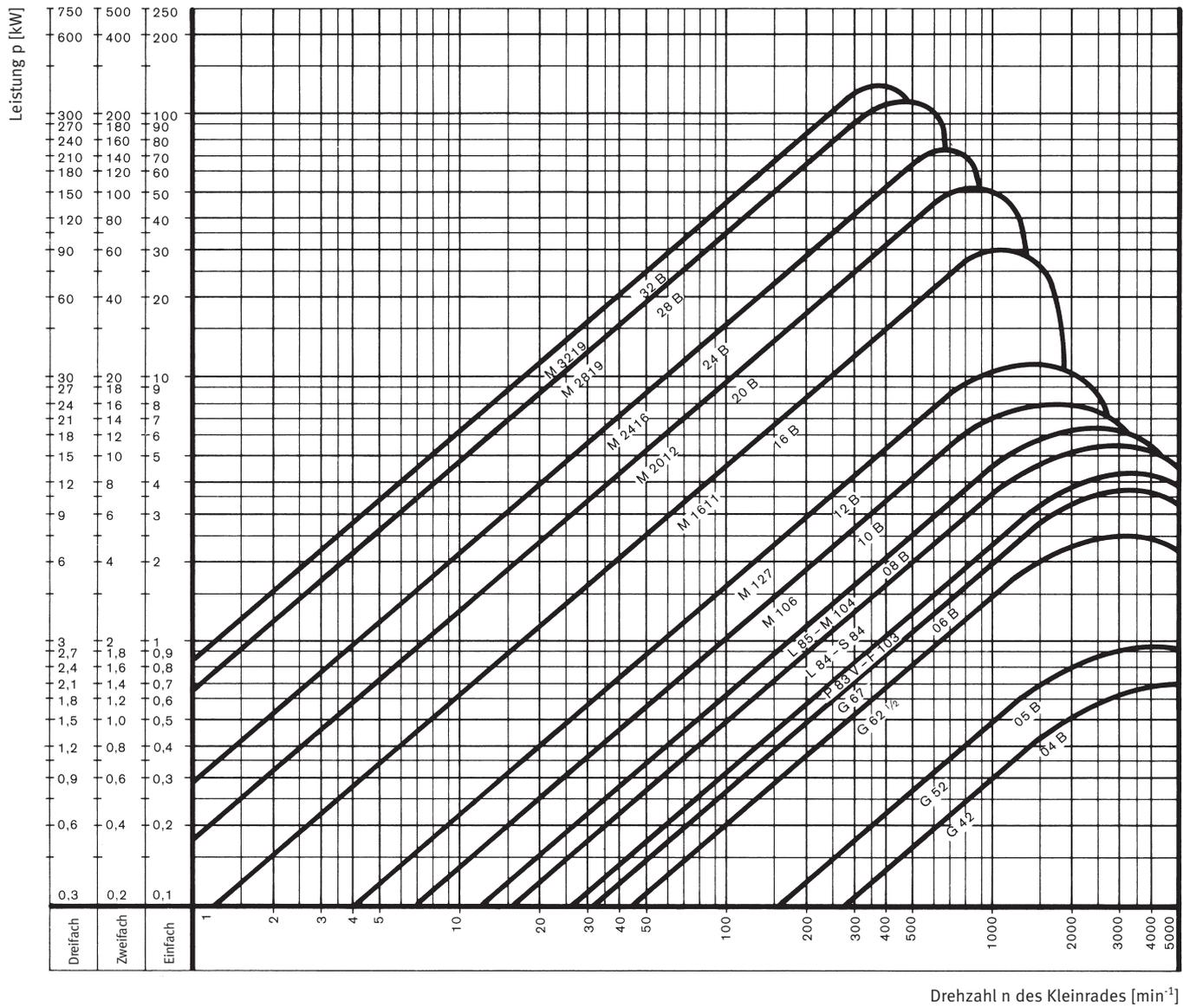
## F

## G

## 2 Kettenberechnung

### 2.1 Vorauswahl

#### LEISTUNGSDIAGRAMM DIN 8187 UND WERKS NORM



A

**iwis** Kettenräder

B

Auslegung von **iwis** Kettentrieben

C

Allgemeine Hinweise für **iwis** Kettentreibe

D

**iwis** Ketten im Industriebereich

E

**iwis** Ketten in Motoren und Getrieben

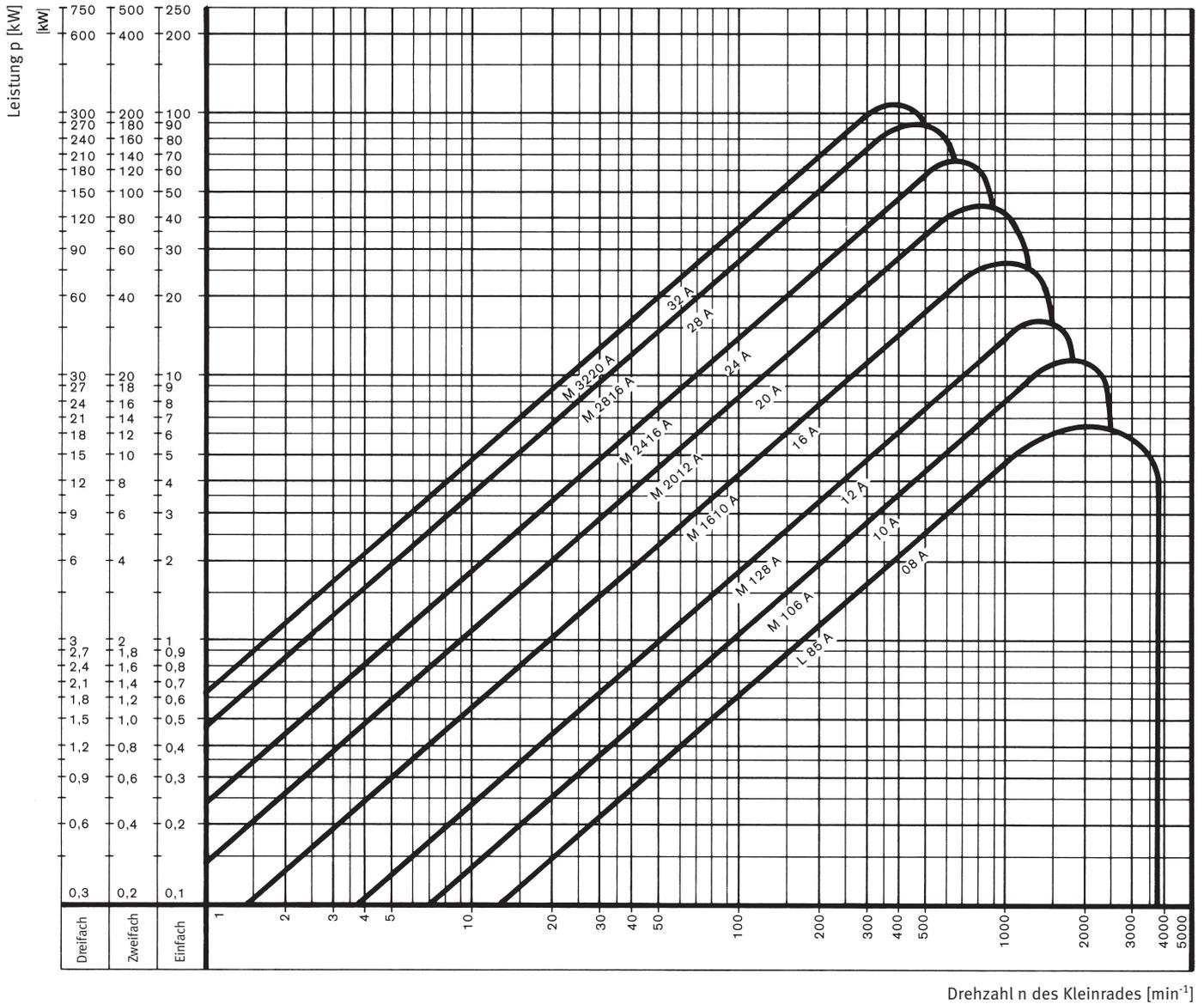
F

Umrechnungstabellen, iwis Ketten-Leitfaden

G

## 2.1 Vorauswahl

### LEISTUNGSDIAGRAMM DIN 8188



## Vorauswahl nach dem Leistungsdiagramm

Zur Aufstellung der Leistungsdiagramme wurden folgende Ausgangswerte zugrunde gelegt:  
 Zähnezahl des kleinen Kettenrades  $z_1 = 19$ ,  
 Übersetzung  $i = 3:1$ ,  
 stoßfreier Betrieb  $Y = 1$ ,  
 Achsabstand  $40 \cdot p$  ( $p =$  Kettenteilung),  
 einwandfreie Schmierung, 2 Wellen.

Für eine Vorauswahl der Kette sind daher neben der Leistungsangabe folgende Einflussgrößen zu berücksichtigen:

## Einflussgrößen

### $f_1$ Einfluss der Zähnezahl des kleinen Kettenrades $z$

$z$	11	13	15	17	19	21	23	25
$f_1$	1,72	1,46	1,27	0,12	1,0	0,91	0,83	0,76

### $f_2$ Einfluss der Übersetzung $i$

$i$	1:1	2:1	3:1	5:1	7:1
$f_2$	1,22	1,08	1,0	0,92	0,86

### $f_3$ Einfluss des Stoßbeiwertes $Y$

$Y$	1	2	3	4
$f_3$	1	1,37	1,59	1,72

### $f_4$ Einfluss des Achsabstandsverhältnisses $\frac{a}{p}$

$\frac{a}{p}$	20	40	60	80	160
$f_4$	1,18	1,0	0,91	0,87	0,69

### $f_5$ Einfluss der Schmierung

Kettengeschwindigkeit $v$ in $\frac{m}{s}$		< 4	4-7	> 7	
$f_5$	Schmierung	einwandfrei	1,0	1,0	1,0
		mangelh. ohne Verschmutzg.	1,4	2,5	unzul.
		Mangelh. mit Verschmutzg.	2,5	4,0	
		Keine	5,0	unzul.	

### $f_6$ Einfluss der Kettenradzahl

$$f_6 = \sqrt[3]{\frac{\left(\frac{1}{z_1} + \frac{1}{z_2} + \frac{1}{z_3} + \dots\right) 10^3}{0,584}} \cdot x$$

$f_6 = 1$  für Trieb mit zwei Wellen

Da diese Voraussetzungen in den seltensten Fällen gleichzeitig erfüllt sind, wird die zu übertragende Leistung  $P$  unter Berücksichtigung der verändernden Einflussgrößen  $f_1$  bis  $f_6$  auf die Diagrammleistung  $P_D$  korrigiert.

Gesamteinflussgröße

$$P_D = P \cdot f_G$$

$$f_G = f_1 \cdot f_2 \cdot f_3 \cdot f_4 \cdot f_5 \cdot f_6$$

### Vorauswahl einer Kette

#### aus dem Leistungsdiagramm DIN 8187 – Beispiel:

Im Leistungsdiagramm schneidet der Leistungswert (0,25 kW) die senkrechte Drehzahllinie ( $40 \text{ min}^{-1}$ ) im oberen Bereich der Kette L 85. Ohne Rücksicht auf die verschiedenen Einflussgrößen würde diese Kette ausreichen.

Ermittlung der Diagrammleistung  $P_D$  und der Einflussgrößen  $f_G$ :

Die Einflussgrößen werden den nebenstehenden Tabellen entnommen. Zwischenwerte sind interpoliert.

gewählte Zähnezahl  
des Kleinrades

$$z_1 = 17 \quad f_1 = 1,12$$

Übersetzung

$$i = 4 \quad f_2 = 0,96$$

Angenommener  
Stoßbeiwert

$$Y = 2 \quad f_3 = 1,37$$

Achsabstands-  
verhältnis

$$\frac{a}{p} = \frac{380}{12,7} = 30$$

$$f_4 = 1,09$$

einwandfreie Schmierung

$$f_5 = 1$$

Kettentrieb mit 2 Kettenrädern

$$f_6 = 1$$

$$f_G = 1,12 \cdot 0,96 \cdot 1,37 \cdot 1,09 \cdot 1 \cdot 1 = 1,60$$

$$P_D = P \cdot f_G = 0,25 \cdot 1,60 = 0,40 \text{ kW}$$

Wird  $P_D = 0,40 \text{ kW}$  im Leistungsdiagramm bei  $n = 40 \text{ min}^{-1}$  nochmals aufgesucht, so stellt sich heraus, dass die Kette L 85 zu schwach ist. Es wird die nächstgrößere Kette M 106 ausgewählt und nachgerechnet.

Berechnungsbeispiele siehe Seite 36.

A

Auslegung von  
Kettenrädern

B

Auslegung von  
Kettentrieben

C

Allgemeine Hinweise  
für Kettenriebe

D

Ketten im  
Industriebereich

E

Ketten in Motoren  
und Getrieben

F

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfaden

G

A

## 2.2 Nachrechnung Formelsammlung

B Kettenräder

C Auslegung von  
swis Kettenrieben

C

D Allgemeine Hinweise  
für swis Kettenriebe

D

E swis Ketten im  
Industriebereich

E

F swis Ketten in Motoren  
und Getrieben

F

G Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfäden

G

Berechnungsgröße	Bez.	Formel oder Hinweis		Berechnungsgröße	Bez.	Formel oder Hinweis	
Übertragene Leistung	P	$P = \frac{F \cdot v}{1000} = \frac{M \cdot n}{9550}$	kW	Richtwert zur Gelenkflächenpressung	$p_v$	siehe Tabelle Seite 35	$\frac{N}{cm^2}$
Diagramm-Leistung	$P_D$	$PD = P \cdot f_G$	kW	Reibwegfaktor	l	siehe Tabelle Seite 35	--
Einflussgröße	$f_G$	$f_G = f_1 \cdot f_2 \cdot f_3 \cdot f_4 \cdot f_5 \cdot f_6$	--	Bruchkraft der Kette	$F_B$	siehe Tabelle Seite 12	N
Drehmoment	M	$M = \frac{9550 \cdot P}{n} = \frac{F \cdot d}{2000}$	Nm	Stat. Bruchsicherheit	$\gamma_{st}$	$\gamma_{st} = \frac{F_B}{F_G}$	--
Drehzahl	n	$n = \frac{60000 \cdot v}{d \cdot \pi} = \frac{60000 \cdot v}{z \cdot p}$	min <sup>-1</sup>	Dyn. Bruchsicherheit	$\gamma_d$	$\gamma_d = \frac{F_B}{F_G \cdot Y}$	--
Übersetzungsverhältnis	i	$i = \frac{n_1}{n_2} = \frac{z_2}{z_1}$	--	Stoßbeiwert	Y	siehe Tabelle Seite 27	--
Teilkreisdurchmesser	d	$d = \frac{p}{\sin \frac{180^\circ}{z}}$	mm	Gliederzahl	X	$X = 2 \frac{a}{p} + \frac{z_1 + z_2}{2} + \frac{A \cdot p}{a}$	--
Kettengeschwindigkeit	v	$v = \frac{z \cdot n \cdot p}{60000} = \frac{d \cdot \pi \cdot n}{60000} = \frac{1000 \cdot P}{F}$	$\frac{m}{s}$	Kettenteilung	p	siehe Tabelle Seite 12	mm
Kettenzugkraft	F	$F = \frac{1000 \cdot P}{v} = \frac{2000 \cdot M}{d}$	N	Ausgleichsfaktor	A	$A = \left( \frac{z_2 - z_1}{2\pi} \right)^2$ siehe Tabelle Seite 41	--
Fliehkraft	$F_f$	$F_f = q \cdot v_2$	N	Achsabstand $z_1 = z_2$	a	$a = \frac{X - z}{2} \cdot p$	mm
Gesamtzugkraft	$F_G$	$F_G = F + F_f$	N	Achsabstand $z_1 \neq z_2$	a	$a = [2X - (z_1 + z_2)] \cdot C \cdot p$	mm
Gewicht der Kette je Meter	q	siehe Tabelle Seite 12	$\frac{kg}{m}$	Achsabstandsfaktor	C	siehe Tabelle mit Rechnungsgang Seite 41	--
Gelenkflächenpressung rechn.	$p_r$	$p_r = \frac{F_G}{f}$	$\frac{N}{cm^2}$	Aufschlagsgeschwindigkeit	$v_A$	$v_A = \frac{\pi \cdot n \cdot p}{30000} \cdot \sin \left( \frac{360^\circ}{z} + \gamma \right)$	$\frac{m}{s}$
Gelenkflächenpressung zul.	$p_{zul}$	$p_{zul} = \frac{p_v \cdot \lambda}{f_5 \cdot f_6}$	$\frac{N}{cm^2}$	Zahnflankenwinkel	$\gamma$		Grad
Gelenkfläche	f	$f = b_2 \cdot d_2$ siehe Tabelle Seite 12	cm <sup>2</sup>				

## Richtwerte zur Gelenkflächenpressung $p_v$ in $N/cm^2$

Kettengeschwindigkeit $v$ in $\frac{m}{s}$	Zähnezahl des Kleinrades														
	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	$\geq 25$
0,1	3020	3060	3110	3160	3205	3235	3255	3285	3335	3365	3385	3415	3430	3460	3480
0,2	2755	2795	2825	2875	2920	2940	2970	3000	3040	3060	3080	3110	3130	3160	3175
0,4	2650	2685	2725	2775	2815	2835	2855	2895	2920	2940	2960	2990	3010	3040	3060
0,6	2530	2570	2600	2650	2685	2705	2725	2765	2795	2815	2835	2855	2875	2905	2920
0,8	2440	2480	2510	2560	2600	2620	2630	2665	2695	2715	2735	2755	2775	2805	2825
1,0	2335	2375	2405	2440	2470	2490	2510	2540	2570	2590	2610	2630	2650	2665	2685
1,5	2245	2285	2315	2355	2385	2405	2420	2450	2480	2500	2520	2540	2560	2580	2600
2,0	2165	2195	2225	2265	2305	2325	2335	2365	2395	2410	2420	2440	2460	2480	2500
2,5	2090	2120	2150	2185	2215	2235	2245	2275	2305	2325	2335	2355	2395	2420	2450
3	2010	2040	2070	2100	2130	2150	2165	2195	2215	2245	2275	2305	2335	2375	2410
4	1705	1795	1885	1960	2030	2060	2090	2120	2140	2175	2215	2255	2295	2335	2375
5	1375	1520	1655	1735	1805	1875	1930	1970	2010	2060	2110	2140	2165	2200	2235
6	1030	1206	1385	1510	1610	1695	1775	1845	1910	1950	2000	2030	2070	2100	2140
7	835	980	1130	1255	1375	1480	1590	1705	1815	1835	1865	1900	1940	1980	2020
8	-	785	1000	1090	1175	1285	1395	1530	1665	1705	1745	1785	1835	1875	1920
10	-	-	795	885	1000	1090	1177	1295	1400	1430	1470	1540	1610	1670	1735
12	-	-	-	-	805	890	1050	1145	1235	1275	1325	1385	1450	1510	1570
15	-	-	-	-	-	-	875	950	1030	1080	1130	1185	1245	1305	1375
18	-	-	-	-	-	-	-	-	865	940	1030	1090	1155	1215	1275

Richtwerte unter der Stufenlinie möglichst vermeiden.

## Reibwegfaktoren $\lambda$

Stoßbeiwert $y$	Ketten nach DIN	$a = 20 \cdot p$ $z_2 : z_1$					$a = 40 \cdot p$ $z_2 : z_1$					$a = 60 \cdot p$ $z_2 : z_1$					$a = 80 \cdot p$ $z_2 : z_1$					$a = 160 \cdot p$ $z_2 : z_1$				
		1:1	2:1	3:1	5:1	7:1	1:1	2:1	3:1	5:1	7:1	1:1	2:1	3:1	5:1	7:1	1:1	2:1	3:1	5:1	7:1	1:1	2:1	3:1	5:1	7:1
1	8187, 8188, 8154	0,70	0,79	0,85	0,92	0,99	0,82	0,93	1,00	1,09	1,16	0,90	1,02	1,10	1,20	1,28	0,94	1,06	1,15	1,25	1,34	1,19	1,35	1,45	1,58	1,68
	8181	0,56	0,63	0,68	0,74	0,79	0,66	0,74	0,80	0,87	0,93	0,72	0,82	0,88	0,96	1,03	0,75	0,85	0,92	1,00	1,07	0,95	1,08	1,16	1,26	1,35
2	8187, 8188, 8154	0,51	0,57	0,62	0,67	0,72	0,60	0,68	0,73	0,79	0,85	0,66	0,74	0,80	0,87	0,93	0,69	0,78	0,84	0,91	0,98	0,87	0,99	1,06	1,15	1,23
	8181	0,41	0,46	0,50	0,54	0,58	0,48	0,54	0,58	0,63	0,68	0,53	0,59	0,64	0,70	0,74	0,55	0,62	0,67	0,73	0,78	0,70	0,79	0,85	0,93	0,99
3	8187, 8186, 8154	0,44	0,49	0,53	0,58	0,62	0,52	0,59	0,63	0,69	0,73	0,57	0,64	0,69	0,75	0,80	0,59	0,67	0,72	0,78	0,84	0,75	0,85	0,91	0,99	1,06
	8181	0,35	0,39	0,42	0,46	0,50	0,42	0,47	0,50	0,55	0,58	0,46	0,51	0,55	0,60	0,64	0,47	0,54	0,57	0,62	0,67	0,60	0,68	0,73	0,80	0,85
4	8187, 8188, 8154	0,40	0,45	0,49	0,53	0,57	0,48	0,54	0,58	0,63	0,67	0,53	0,59	0,64	0,69	0,74	0,55	0,62	0,67	0,73	0,78	0,69	0,78	0,84	0,92	0,97
	8181	0,32	0,36	0,39	0,42	0,46	0,38	0,43	0,46	0,50	0,54	0,42	0,47	0,51	0,55	0,59	0,44	0,50	0,54	0,58	0,62	0,55	0,62	0,67	0,73	0,78

## A

## 2.3 Berechnungsbeispiele

### Beispiel 1:

Ein Transportband soll von einem Getriebemotor mit Hilfe einer Rollenkette angetrieben werden.

**Antriebsdaten:**

Leistung Getriebemotor  
Antriebsdrehzahl  
Drehzahl in der getriebenen Welle  
Achsabstand

$P = 0,96 \text{ kW}$   
 $n_1 = 20 \text{ min}^{-1}$   
 $n_2 = 10 \text{ min}^{-1}$   
 $a = \text{ca. } 1900 \text{ mm}$

### a) Vorauswahl der Kette aus dem Leistungsdiagramm DIN 8187, Seite 31

Der Schnittpunkt zwischen der waagerechten Leistungslinie (für 0,96 kW) und der senkrechten Drehzahllinie (für  $20 \text{ min}^{-1}$ ) liegt im oberen Bereich der Kette M 1611. Ohne Berücksichtigung der verschiedenen Einflussgrößen würde diese Kette ausreichen.

**Ermittlung der Diagrammleistung  $P_D$** 

Einflussgrößen siehe Seite 33  
Zähnezahl des Ritzels, gewählt  
Übersetzung  $n_1 : n_2$   
Stoßfaktor, angenommen  
Achsenstandsverhältnis

$$\begin{aligned} z_1 &= 17 & f_1 &= 1,12 \\ i &= 2 & f_2 &= 1,08 \\ Y &= 2 & f_3 &= 1,37 \\ \frac{a}{p} &= \frac{1900}{25,4} = 75 & f_4 &= 0,88 \end{aligned}$$

Schmierung, einwandfrei  
Trieb mit 2 Kettenrädern

$$\begin{aligned} f_5 &= 1 \\ f_6 &= 1 \end{aligned}$$

$$f_G = f_1 \cdot f_2 \cdot f_3 \cdot f_4 \cdot f_5 \cdot f_6$$

$$\begin{aligned} &= 1,12 \cdot 1,08 \cdot 1,37 \cdot 0,88 \cdot 1 \cdot 1 \\ &= 1,46 \end{aligned}$$

$$P_D = P \cdot f_G$$

$$\begin{aligned} &= 0,96 \cdot 1,46 \\ &= 1,4 \text{ kW} \end{aligned}$$

Wird nun  $P_D$  im Leistungsdiagramm bei  $n = 20 \text{ min}^{-1}$  nochmals aufgesucht, so stellt sich heraus, dass die Kette M 1611 zu schwach ist. Es wird die nächstgrößere Kette M 2012 gewählt.

### b) Nachrechnung der ausgewählten Kette Rollenkette M 2012

Teilung  $p = 31,75 \text{ mm}$   
Bruchkraft  $F_B = 100\,000 \text{ N}$   
Gelenkfläche  $f = 2,94 \text{ cm}^2$   
Kettengewicht  $q = 3,32 \text{ kg/m}$

**Kettenrad**

Teilkreis bei  $z_1 = 17$   $d = 172,79 \text{ mm}$

## B Kettenräder

Auslegung von **swis** Kettenrieben

## C

Allgemeine Hinweise für **swis** Kettenriebe

## D

**swis** Ketten im Industriebereich

## E

**swis** Ketten in Motoren und Getrieben

## F

## Umrechnungstabellen, iwis Ketten-Leitfäden

## G

1) Kettengeschwindigkeit:

$$v = \frac{d \cdot \pi \cdot n_1}{60000} = \frac{172,79 \cdot \pi \cdot 20}{60000} = 0,18 \frac{\text{m}}{\text{s}}$$

2) Kettenzugkraft:

$$F = \frac{1000 \cdot P}{v} = \frac{1000 \cdot 0,96}{0,18} = 5333 \text{ N}$$

3) Fliehkraft:

$$F_f = q \cdot v^2 = 3,32 \cdot 0,18^2 = 0,11 \text{ N}$$

4) Gesamtzugkraft:

$$F_G = F + F_f = 5333 \text{ N} \quad \text{– Fliehkraft vernachlässigt}$$

5) Gelenkflächenpressung

rechnerisch:

$$p_r = \frac{F_G}{f} = \frac{5333}{2,94} = 1813,9 \frac{\text{N}}{\text{cm}^2}$$

6) Gelenkflächenpressung

zulässig:

$$p_{zul} = \frac{p_v \cdot \lambda}{f_s \cdot f_6} = \frac{3027 \cdot 0,77}{1 \cdot 1} = 2240 \frac{\text{N}}{\text{cm}^2}$$

Die rechnerische Gelenkflächenpressung sollte die zulässige nicht überschreiten.

Der Richtwert  $p_v$  und der Reibwegfaktor  $\lambda$  werden aus den Tabellen auf Seite 35 durch Interpolieren ermittelt.

7) Statischer

Bruchsicherheitsfaktor:

$$\gamma_{st} = \frac{F_B}{F_G} = \frac{100000}{5333} = 18,7$$

– größer als der empfohlene Mindestwert 7

8) Dynamischer

Bruchsicherheitsfaktor:

$$\gamma_d = \frac{F_B}{F_G \cdot Y} = \frac{100000}{5333 \cdot 2} = 9,4$$

– größer als der empfohlene Mindestwert 5

Nach der Tabelle Schmierungsarten auf Seite 29 genügt Schmierung von Hand.

**Aus der Nachrechnung folgt, dass die Kette M 2012 richtig gewählt wurde.**

Damit kann die exakte Kettenlänge ermittelt werden (siehe Seite 40).

## 2.3 Berechnungsbeispiele

### Beispiel 2:

Der Antrieb einer Hydraulikpumpe soll mit einem Rollenkettentrieb ausgerüstet werden. Dazu sind folgende Angaben vorhanden:

Drehmoment	$M = 45,7 \text{ Nm}$
Antriebsdrehzahl	$n_1 = 200 \text{ min}^{-1}$
Übersetzung	$i = 2$
Achsabstand	$a = \text{ca. } 750 \text{ mm}$
Höchstzulässiger Außendurchmesser einschließlich Kette am Ritzel:	$d_A = 70 \text{ mm}$

#### a) Vorauswahl der Kette aus dem Leistungsdiagramm DIN 8187, Seite 31

Leistung:

$$P = \frac{M \cdot n_1}{9550}$$

$$= \frac{45,7 \cdot 200}{9550} = 0,96 \text{ kW}$$

Aus dem Diagramm ergibt sich die Kette L 85. Wegen der erhöhten Betriebsbedingungen wird die Zweifachkette D 67 mit kleinerer Teilung, jedoch annähernd gleicher Bruchkraft vorgezogen. Außerdem erhält man dadurch eine ausreichende Zähnezah bei der angegebenen Durchmesserbeschränkung.

#### Ermittlung der Diagrammleistung $P_D$

Einflussgrößen siehe Seite 33

Zähnezah des Ritzels, gewählt

Übersetzung

Stoßfaktor, angenommen

Achsabstandsverhältnis

$$\begin{aligned} z_1 &= 17 & f_1 &= 1,12 \\ i &= 2 & f_2 &= 1,08 \\ Y &= 2 & f_3 &= 1,37 \\ \frac{a}{p} &= \frac{750}{9,525} = 78,7 & f_4 &= 0,87 \end{aligned}$$

Schmierung, einwandfrei

Trieb mit 2 Kettenrädern

$$\begin{aligned} f_5 &= 1 \\ f_6 &= 1 \end{aligned}$$

$$f_G = f_1 \cdot f_2 \cdot f_3 \cdot f_4 \cdot f_5 \cdot f_6$$

$$\begin{aligned} &= 1,12 \cdot 1,08 \cdot 1,37 \cdot 0,87 \cdot 1 \cdot 1 \\ &= 1,44 \end{aligned}$$

$$P_D = P \cdot f_G$$

$$\begin{aligned} &= 0,96 \cdot 1,44 \\ &= 1,38 \text{ kW} \end{aligned}$$

Eine erneute Überprüfung mit dieser Diagrammleistung zeigt, dass die D 67 nicht ausreichend ist. Es wird deshalb die Dreifachkette Tr 67 gewählt.

#### b) Nachrechnung der ausgewählten Kette Rollenkette Tr 67

Teilung	$p = 9,525 \text{ mm}$
Bruchkraft	$F_B = 29\,000 \text{ N}$
Gelenkfläche	$f = 0,83 \text{ cm}^2$
Kettengewicht	$q = 1,18 \text{ kg/m}$

#### Kettenrad

Teilkreis bei  $z_1 = 17$   $d = 51,84 \text{ mm}$

**Überprüfung des Außendurchmessers  $d_A$  einschließlich Kette**

$$d_A = d + g$$

$$= 51,84 + 8,26 = 60,1 \text{ mm} - \text{kleiner als } 70 \text{ mm}$$

$g = \text{Laschenhöhe}$

**1) Kettengeschwindigkeit**

$$v = \frac{z \cdot n_1 \cdot p}{60000} = \frac{17 \cdot 200 \cdot 9,525}{60000} = 0,54 \frac{\text{m}}{\text{s}}$$

**2) Kettenzugkraft:**

$$F = \frac{1000 \cdot P}{v} = \frac{1000 \cdot 0,96}{0,54} = 1778 \text{ N}$$

**3) Fliehkraft**

$$F_f = q \cdot v^2 = 1,18 \cdot 0,54^2 = 0,34 \text{ N}$$

**4) Gesamtzugkraft:**

$$F_G = F + F_f = 1778 \text{ N} - \text{Fliehkraft vernachlässigt}$$

**5) Gelenkflächenpressung  
rechnerisch:**

$$p_r = \frac{F_G}{f} = \frac{1778}{0,83} = 2142,17 \frac{\text{N}}{\text{cm}^2}$$

**6) Gelenkflächenpressung  
zulässig:**

$$p_{zul} = \frac{p_v \cdot \lambda}{f_5 \cdot f_6} = \frac{2764 \cdot 0,78}{1 \cdot 1} = 2156 \frac{\text{N}}{\text{cm}^2} \quad p_r \text{ kleiner als } p_{zul}$$

Der Richtwert  $p_v$  und der Reibwegfaktor  $\lambda$  werden aus den Tabellen auf Seite 35 durch Interpolieren ermittelt.

**7) Statischer  
Bruchsicherheitsfaktor:**

$$\gamma_{st} = \frac{F_B}{F_G} = \frac{29000}{1778} = 16,3$$

– größer als der empfohlene Mindestwert 7

**8) Dynamischer  
Bruchsicherheitsfaktor:**

$$\gamma_d = \frac{F_B}{F_G \cdot Y} = \frac{29000}{1778 \cdot 2} = 8,16$$

– größer als der empfohlene Mindestwert 5

Nach der Tabelle Schmierungsarten auf Seite 29 genügt Schmierung von Hand.

Die exakte Kettenlänge kann gemäß Punkt 3, Seite 40 ermittelt werden.

## A

## 3 Ermittlung der Kettenlänge

### 3.1 Gliederzahl und Achsabstand

#### Kettentrieb mit 2 Wellen

Ist die Kettenabmessung gewählt, können die Gliederzahl, die Kettenlänge und der genaue Achsabstand berechnet werden.

#### Erforderliche Daten:

Teilung	p
Zähnezahl Antriebsrad	$z_1$
Zähnezahl getriebenes Rad	$z_2$
Ungefäher Achsabstand	a

B  
Auslegung von  
**sws** KettenrädernC  
Auslegung von  
**sws** Kettentrieben

#### 1 Kettenräder mit gleichen Zähnezahlen $z_1 = z_2$

Gliederzahl:

$$X = \frac{2a}{p} + z$$

Achsabstand:

$$a = \frac{X - z}{2} \cdot p$$

D  
Allgemeine Hinweise  
für **sws** Kettenriebe

#### 2 Kettenräder mit verschiedenen Zähnezahlen $z_1 \neq z_2$

Gliederzahl:

$$X = 2 \frac{a}{p} + \frac{z_1 + z_2}{2} + \frac{A \cdot p}{a}$$

Ausgleichsfaktor:

$$A = \left( \frac{z_2 - z_1}{2 \cdot \pi} \right)^2 \quad \text{oder aus Tabelle Seite 41}$$

Achsabstand:

$$a = [2X - (z_1 + z_2)] \cdot C \cdot p \quad [\text{mm}]$$

C = Achsabstandsfaktor aus Tabelle  
Seite 41

E  
**sws** Ketten im  
Industriebereich

In den meisten Fällen ist der ungefähre Achsabstand gegeben, für den man jedoch oft eine ungerade Gliederzahl X erhält. Diesen Wert rundet man auf die nächste gerade Zahl auf oder ab, um eine ungerade Gliederzahl zu vermeiden. Dann wird der Achsabstand mit der berechtigten Gliederzahl neu berechnet.

Der kleinste Abstand eines aus zwei Kettenrädern bestehenden Kettentriebes muss stets etwas größer als das arithmetische Mittel der Kopfkreisdurchmesser der beiden Kettenräder sein.

$$a > \frac{d_{a1} + d_{a2}}{2}$$

Bei unveränderlichem Achsabstand und bei festvorgegebenem Kettenrad-Durchmesser, wird der Kettendurchhang mit einer Spannvorrichtung ausgeglichen. Siehe auch Seite 58, Triebanordnung.

[mm]

## F

G  
Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfäden

**Ausgleichsfaktor A**

$z_2 - z_1$	A	$z_2 - z_1$	A						
1	0,0253	21	11,171	41	42,580	61	94,254	81	166,191
2	0,1013	22	12,260	42	44,683	62	97,370	82	170,320
3	0,2280	23	13,400	43	46,836	63	100,536	83	174,450
4	0,4053	24	14,590	44	49,040	64	103,753	84	178,730
5	0,6333	25	15,831	45	51,294	65	107,021	85	183,011
6	0,912	26	17,123	46	53,599	66	110,339	86	187,342
7	1,241	27	18,466	47	55,955	67	113,708	87	191,724
8	1,621	28	19,859	48	58,361	68	117,128	88	196,157
9	2,052	29	21,303	49	60,818	69	120,598	89	200,640
10	2,533	30	22,797	50	63,326	70	124,119	90	205,174
11	3,065	31	24,342	51	65,884	71	127,690	91	209,759
12	3,648	32	25,938	52	68,493	72	131,313	92	214,395
13	4,281	33	27,585	53	71,153	73	134,986	93	219,081
14	4,965	34	29,282	54	73,863	74	138,709	94	223,817
15	5,699	35	31,030	55	76,624	75	142,483	95	228,605
16	6,485	36	32,828	56	79,436	76	146,308	96	233,443
17	7,320	37	34,677	57	82,298	77	150,184	97	238,322
18	8,207	38	36,577	58	85,211	78	154,110	98	243,271
19	9,144	39	38,527	59	88,175	79	158,087	99	248,261
20	10,132	40	40,529	60	91,189	80	162,115	100	253,302

A

Kettenräder

B

Auslegung von  
Kettentrieben

C

Allgemeine Hinweise  
für Kettenriebe

**Achsabstandsfaktor C**

$\frac{X - z_1}{z_2 - z_1}$	F	C	D	$\frac{X - z_1}{z_2 - z_1}$	F	C	D	$\frac{X - z_1}{z_2 - z_1}$	F	C	D
13		0,24 991		2,00		0,24 421		1,33		0,22 968	
12		990	1	1,95		380	41	1,32		912	56
11		988	2	1,90		333	47	1,31		854	58
10		986	2	1,85	20	281	52	1,30		793	61
9	1	983	3	1,80		222	59	1,29		729	64
8		978	5	1,75		156	66	1,28		662	67
7		970	8	1,70		081	75	1,27		593	69
6		958	12	1,68		048	33	1,26		520	73
5		937	21	1,66		013	35	1,25		443	77
4,8		931	6	1,64		0,23 977	36	1,24		361	82
4,6		925	6	1,62		938	39	1,23		275	86
4,4		917	8	1,60		897	41	1,22		185	90
4,2		907	10	1,58		854	43	1,21		090	95
4,0		896	11	1,56		807	47	1,20		0,21 990	100
3,8	5	883	13	1,54	50	758	49	1,19	100	884	106
3,6		868	15	1,52		705	53	1,18		771	113
3,4		849	19	1,50		648	57	1,17		652	119
3,2		825	24	1,48		588	60	1,16		526	126
3,0		795	30	1,46		524	64	1,15		390	136
2,9		778	17	1,44		455	69	1,14		245	145
2,8		758	20	1,42		381	74	1,13		090	155
2,7		735	23	1,40		301	80	1,12		0,20 923	167
2,6		708	27	1,39		259	42	1,11		744	179
2,5		678	30	1,38		215	44	1,10		549	195
2,4	10	643	35	1,37		170	45	1,09		336	213
2,3		602	41	1,36		123	47	1,08		104	232
2,2		552	50	1,35	100	073	50	1,07		0,19 848	256
2,1		493	59	1,34		022	51	1,06		564	284
2,0		421	72	1,33		0,22 968	54				

D

Ketten im  
Industriebereich

E

Ketten in Motoren  
und Getrieben

F

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfaden

G

## A

**Berechnungsbeispiel für  $z_1 \neq z_2$** **Von einem Kettentrieb ist folgendes gegeben:**Ungefäher Achsabstand  
Zähnezah Antriebsrad  
Zähnezah getriebenes Rad  
Kettenteilung $a = 370 \text{ mm}$   
 $z_1 = 19$   
 $z_2 = 60$   
 $p = 25,4 \text{ mm}$ 

## B

a) Gliederzahl 
$$X = 2 \frac{a}{p} + \frac{z_1 + z_2}{2} + \frac{A \cdot p}{a}$$

 $z_2 - z_1 = 41$   
aus Tabelle Seite 41  $A = 42,58$ 

$$X = 2 \cdot \frac{370}{25,4} + \frac{19 + 60}{2} + \frac{42,58 \cdot 25,4}{370}$$

$$X = 71,55$$

Der Wert  $X = 71,55$  wird auf die gerade Zahl  
 $X = 72$  aufgerundet. Nun wird mit diesem  
Wert der genaue Achsabstand berechnet.

## C

b) Achsabstand 
$$a = [2 X - (z_1 + z_2)] \cdot C \cdot p$$

Ermittlung des Wertes C aus Tabelle Seite 41 und Interpolation:

1. 
$$\frac{X - z_1}{z_2 - z_1} = \frac{72 - 19}{60 - 19} = 1,29268$$

2. Nächstliegender Tabellenwert = 1,29

3. Restwert  $R = 1,29268 - 1,29 = 0,00268$

4. Interpolierter Wert  $I = D \cdot F \cdot R$   
aus Tabelle: Differenz  $D = 64$   
Faktor  $F = 100$   
 $I = 64 \cdot 100 \cdot 0,00268$   
 $= 17$

5. Berechnung von C: aus Tabelle 
$$\begin{array}{r} C_{1,29} = 0,22729 \\ + I = 17 \\ \hline C = 0,22746 \end{array}$$

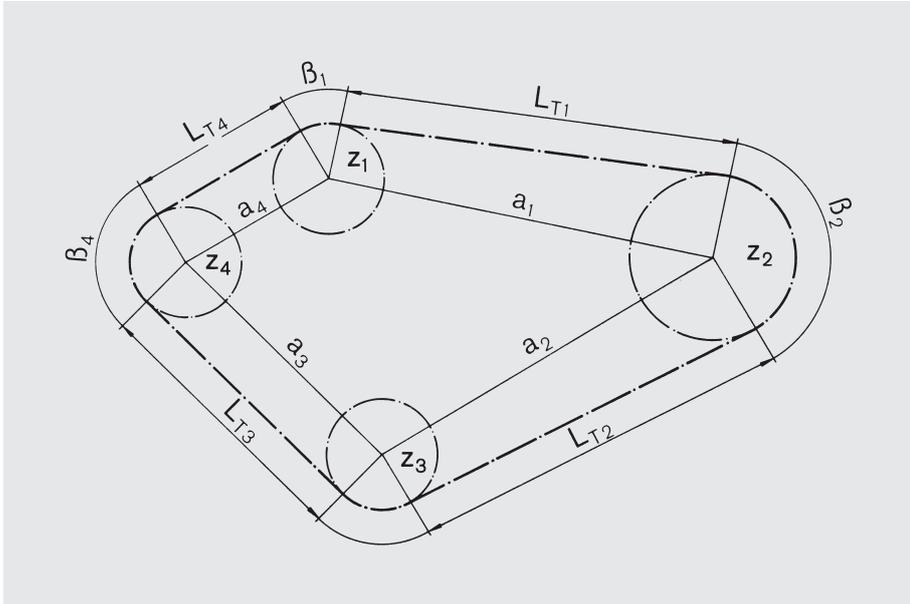
$$a = [2 \cdot 72 - (19 + 60)] \cdot 0,22746 \cdot 25,4$$
  
$$= 375,54 \text{ mm}$$

## E

## F

## G

## Kettentrieb mit mehreren Wellen



Für die Bestimmung der Gliederzahl werden die Teilkreisdurchmesser der Räder zugrunde gelegt. Mit Hilfe der Trumlängen  $L_{Ti}$  und Umschlingungswinkel  $\beta_i$  errechnet sich die Gliederzahl  $X'$  nach der Formel

$$X' = \frac{1}{p} \cdot \sum_i L_{Ti} + \sum \frac{\beta_i \cdot z_i}{360^\circ}$$

$X'$  = rechn. Gliederzahl  
 $p$  = Kettenteilung  
 $z_i$  = Zähnezahl

Für den Sonderfall, dass alle Kettenräder die gleiche Zähnezahl haben, und innerhalb des Kettenstranges liegen, gilt für die Bestimmung der Gliederzahl die vereinfachte Formel.

$$X' = \frac{1}{p} \cdot \sum_i a_i + z$$

Die so errechnete Gliederzahl ist im allgemeinen nicht ganzzahlig, sie ist aufzurunden auf die nächstgrößere, möglichst gerade ganze Zahl. Ist die Nachstellbarkeit eines der Räder gegeben oder ein Spannrade vorgesehen, ist dieses Verfahren ausreichend genau.

Andernfalls sind Achsabstände oder Zähnezahlen zu verändern, bis der richtige Durchhang des nicht belasteten Trums erreicht ist. Für die Triebkonstruktion sollte ein ausreichend großer Maßstab gewählt werden.

Für die Berechnung der Gliederzahl bei Kettentrieben mit mehr als zwei Kettenrädern können entsprechende Gleichungen abgeleitet werden. Die mathematische Berechnung ist jedoch umständlich, die graphische Bestimmung der Kettenlänge daher einfacher und kann in den meisten Fällen mit ausreichender Genauigkeit durchgeführt werden.

Das grundsätzliche Verfahren ist in der nebenstehenden Abbildung dargestellt.

A

Auslegung von  
Kettenrädern

B

Auslegung von  
Kettentrieben

C

Allgemeine Hinweise  
für Kettentriebe

D

Ketten im  
Industriebereich

E

Ketten in Motoren  
und Getrieben

F

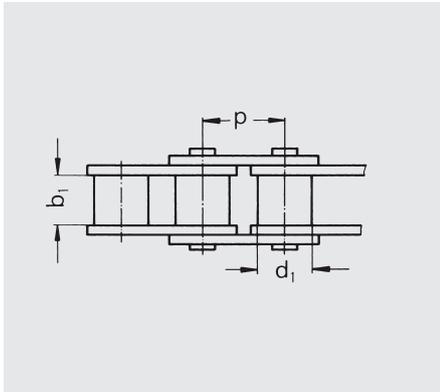
Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfaden

G

## A

## 3.2 Messen der Kettenlänge

## B Kettenräder



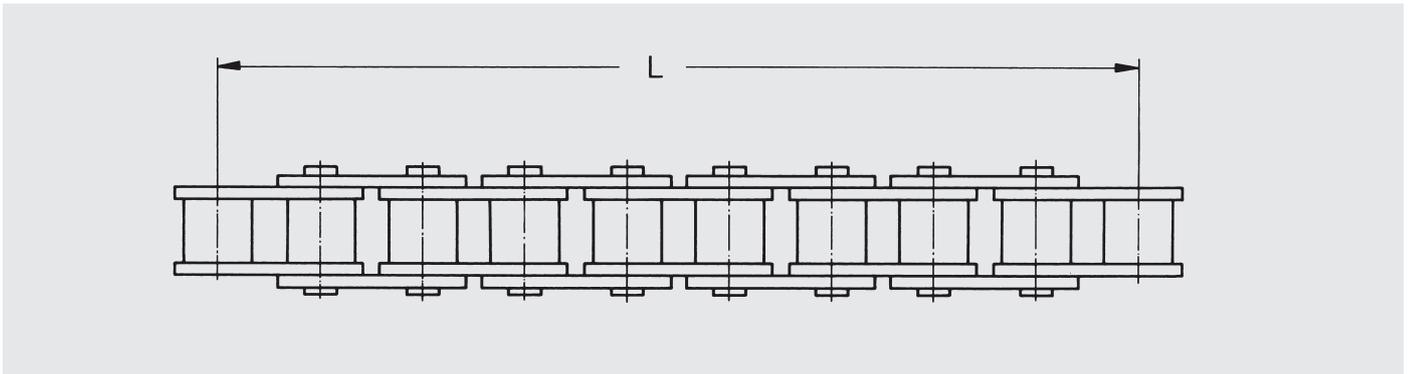
Die Größe der Kette ist durch die Teilung  $p$ , die innere Breite  $b_1$  und den Rollen- bzw. Hülsendurchmesser  $d_1$  festgelegt. Die Multiplikation der Teilung  $p$  mit der Gliederzahl  $X$  ergibt die Länge  $L$  einer Kette:

$$L = p \cdot X \quad [\text{mm}]$$

Auslegung von  
swis Kettenrieben

## C

### BESTIMMUNG VON LÄNGE UND TOLERANZ EINER KETTE

Allgemeine Hinweise  
für swis Kettenriebe

## D

Bei **offenen** Ketten misst man die gestreckte Ist-Länge unter Belastung mit der genormten Messkraft. Den gefundenen Längenwert vergleicht man mit den Soll-Längen nach DIN, die für viele Teilungen und Gliederzahlen in den nachfolgenden Tabellen aufgeführt sind.

**Noch ein Hinweis:**

Bei einer neuen Kette kann man sich das mühsame Abzählen der Glieder sparen, wenn man die gesamte Kettenlänge (in Millimeter) bestimmt und in den Tabellen der Gliederzahl abliest.

speziell bei einer genauen Längenabstimmung parallel laufender Kettenstränge.

Die zulässige Längenabweichung darf bei Rollen- und Hülsenketten  $+ 0,15\%$  bei Messlänge  $49 \times$  Teilung betragen. Die Messung muss in trockenem, ungeölktem Zustand unter Messkraft erfolgen. Die Toleranzen unterschiedlicher Kettenlängen bestimmter Teilung lassen sich nach folgender Formel errechnen:

Bei **endlosen** Ketten wird eine Rundlaufmessung mit doppelter Messkraft unter Verwendung einer Null- oder Messkette als Vergleichskette durchgeführt.

Die serienmäßigen Längentoleranzen von **iwis**-Ketten liegen in der Regel enger als die Norm. Darüber hinaus können Sondertoleranzen ausgeführt werden –

$$\begin{aligned} (+) \text{ Toleranz} &= p \cdot X \cdot 0,0015 \text{ [mm]} \\ & \text{(DIN 8187/88/81, 8154)} \\ p &= \text{Teilung} \\ X &= \text{Gliederzahl} \end{aligned}$$

## E

swis Ketten in Motoren  
und Getrieben

## F

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfäden

Die vorgeschriebenen Messkräfte zugeordnet zur Teilung und Bauart sind in nachfolgenden Tabellen zu ersehen:

## G



## Längen und Toleranzen

Rollenketten mit Teilung p = 6 mm

iwis Bezeichnung	ISO 606	Messkraft in N
G 42	04	30

Rollenketten mit Teilung p = 8 mm

iwis Bezeichnung	ISO 606	Messkraft in N
G 52	05B-1	50
D 52	05B-2	100
G 53 H	-	50

Gliederzahl	Absolute Länge			Gliederzahl	Absolute Länge			Gliederzahl	Absolute Länge			Gliederzahl	Absolute Länge			Gliederzahl	Absolute Länge													
	mm	+Tol. mm																												
11	66	0,10		51	306	0,46		91	546	0,82		131	786	1,18		11	88	0,13		51	408	0,61		91	728	1,09		131	1048	1,57
12	72	0,11		52	312	0,47		92	552	0,83		132	792	1,19		12	96	0,14		52	416	0,62		92	736	1,10		132	1056	1,58
13	78	0,12		53	318	0,48		93	558	0,84		133	798	1,20		13	104	0,16		53	424	0,64		93	744	1,12		133	1064	1,60
14	84	0,13		54	324	0,49		94	564	0,85		134	804	1,21		14	112	0,17		54	432	0,65		94	752	1,13		134	1072	1,61
15	90	0,14		55	330	0,50		95	570	0,86		135	810	1,22		15	120	0,18		55	440	0,66		95	760	1,14		135	1080	1,62
16	96	0,14		56	336	0,50		96	576	0,86		136	816	1,22		16	128	0,19		56	448	0,67		96	768	1,15		136	1088	1,63
17	102	0,15		57	342	0,51		97	582	0,87		137	822	1,23		17	136	0,20		57	456	0,68		97	776	1,16		137	1096	1,64
18	108	0,16		58	348	0,52		98	588	0,88		138	828	1,24		18	144	0,22		58	464	0,70		98	784	1,18		138	1104	1,66
19	114	0,17		59	354	0,53		99	594	0,89		139	834	1,25		19	152	0,23		59	472	0,71		99	792	1,19		139	1112	1,67
20	120	0,18		60	360	0,54		100	600	0,90		140	840	1,26		20	160	0,24		60	480	0,72		100	800	1,20		140	1120	1,68
21	126	0,19		61	366	0,55		101	606	0,91		141	846	1,27		21	168	0,25		61	488	0,73		101	808	1,21		141	1128	1,69
22	132	0,20		62	372	0,56		102	612	0,92		142	852	1,28		22	176	0,26		62	496	0,74		102	816	1,22		142	1136	1,70
23	138	0,21		63	378	0,57		103	618	0,93		143	858	1,29		23	184	0,28		63	504	0,76		103	824	1,24		143	1144	1,72
24	144	0,22		64	384	0,58		104	624	0,94		144	864	1,30		24	192	0,29		64	512	0,77		104	832	1,25		144	1152	1,73
25	150	0,23		65	390	0,59		105	630	0,95		145	870	1,31		25	200	0,30		65	520	0,78		105	840	1,26		145	1160	1,74
26	156	0,23		66	396	0,59		106	636	0,95		146	876	1,31		26	208	0,31		66	528	0,79		106	848	1,27		146	1168	1,75
27	162	0,24		67	402	0,60		107	642	0,96		147	882	1,32		27	216	0,32		67	536	0,80		107	856	1,28		147	1176	1,76
28	168	0,25		68	408	0,61		108	648	0,97		148	888	1,33		28	224	0,34		68	544	0,82		108	864	1,30		148	1184	1,78
29	174	0,26		69	414	0,62		109	654	0,98		149	894	1,34		29	232	0,35		69	552	0,83		109	872	1,31		149	1192	1,79
30	180	0,27		70	420	0,63		110	660	0,99		150	900	1,35		30	240	0,36		70	560	0,84		110	880	1,32		150	1200	1,80
31	186	0,28		71	426	0,64		111	666	1,00		152	906	1,36		32	248	0,37		71	568	0,85		111	888	1,33		151	1208	1,81
32	192	0,29		72	432	0,65		112	672	1,01		152	912	1,37		32	256	0,38		72	576	0,86		112	896	1,34		152	1216	1,82
33	198	0,30		73	438	0,66		113	678	1,02		153	918	1,38		33	264	0,40		73	584	0,88		113	904	1,36		153	1224	1,84
34	204	0,31		74	444	0,67		114	684	1,03		154	924	1,39		34	272	0,41		74	592	0,89		114	912	1,37		154	1232	1,85
35	210	0,32		75	450	0,68		115	690	1,04		155	930	1,40		45	280	0,42		75	600	0,90		115	920	1,38		155	1240	1,86
36	216	0,32		76	456	0,68		116	696	1,04		156	936	1,40		36	288	0,43		76	608	0,91		116	928	1,39		156	1248	1,87
37	222	0,33		77	462	0,69		117	702	1,05		157	942	1,41		37	296	0,44		77	616	0,92		117	936	1,40		157	1256	1,88
38	228	0,34		78	468	0,70		118	708	1,06		158	948	1,42		38	304	0,46		78	624	0,94		118	944	1,42		158	1264	1,90
39	234	0,35		79	474	0,71		119	714	1,07		159	954	1,43		39	312	0,47		79	632	0,95		119	952	1,43		159	1272	1,91
40	240	0,36		80	480	0,72		120	720	1,08		160	960	1,44		40	320	0,48		80	640	0,96		120	960	1,44		160	1280	1,92
41	246	0,37		81	486	0,73		121	726	1,09		161	966	1,45		41	328	0,49		81	648	0,97		121	968	1,45		161	1288	1,93
42	252	0,38		82	492	0,74		122	732	1,10		162	972	1,46		42	336	0,50		82	656	0,98		122	976	1,46		162	1296	1,94
43	258	0,39		83	498	0,75		123	738	1,11		163	978	1,47		43	344	0,52		83	664	1,00		123	984	1,48		163	1304	1,96
44	264	0,40		84	504	0,76		124	744	1,12		164	984	1,48		44	352	0,53		84	672	1,01		124	992	1,49		164	1312	1,97
45	270	0,41		85	510	0,77		125	750	1,13		165	990	1,49		45	360	0,54		85	680	1,02		125	1000	1,50		165	1320	1,98
46	276	0,41		86	516	0,77		126	756	1,13		166	996	1,49		46	368	0,55		86	688	1,03		126	1008	1,51		166	1328	1,99
47	282	0,42		87	522	0,78		127	762	1,14		167	1002	1,50		47	376	0,56		87	696	1,04		127	1016	1,52		167	1336	2,00
48	288	0,43		88	528	0,79		128	768	1,15		168	1008	1,51		48	384	0,58		88	704	1,06		128	1024	1,54		168	1344	2,02
49	294	0,44		89	534	0,80		129	774	1,16		169	1014	1,52		49	392	0,59		89	712	1,07		129	1032	1,55		169	1342	2,03
50	300	0,45		90	540	0,81		130	780	1,17		170	1020	1,53		50	400	0,60		90	720	1,08		130	1040	1,56		170	1360	2,04

Zulässige Längenabweichung der trockenen, ungeölneten Kette unter Messkraft: + 0,15% bei Messlänge 49 · p

A

Kettenräder

B

Auslegung von Kettentrieben

C

Allgemeine Hinweise für Kettenriebe

D

Ketten im Industriebereich

E

Ketten in Motoren und Getrieben

F

Umrechnungstabellen, iwis Ketten-Leitfäden

G

**A**

# Längen und Toleranzen

**B** Kettenräder

Rollenketten mit Teilung p = 9,525 mm (3/8")

iwis Bezeichnung	ISO 606	Messkraft in N
G 62 1/2	-	110
G 67	06B-1	70
G 68	-	90
D 67	06B-2	140
Tr 67	06B-3	210

**C**

Auslegung von **iwis** Kettentrieben

Gliederzahl			Absolute Länge mm			+ Tol. mm			Gliederzahl			Absolute Länge mm			+ Tol. mm			Gliederzahl			Absolute Länge mm			+ Tol. mm		
11	104,78	0,16	51	485,78	0,73	91	866,78	1,30	131	1247,78	1,87	11	104,78	0,16	51	485,78	0,73	91	866,78	1,30	131	1247,78	1,87			
12	114,30	0,17	52	495,30	0,74	92	876,30	1,31	132	1257,30	1,89	12	114,30	0,17	52	495,30	0,74	92	876,30	1,31	132	1257,30	1,89			
13	123,83	0,19	53	504,83	0,76	93	885,83	1,33	133	1266,83	1,90	13	123,83	0,19	53	504,83	0,76	93	885,83	1,33	133	1266,83	1,90			
14	133,35	0,20	54	514,35	0,77	94	895,35	1,34	134	1276,35	1,91	14	133,35	0,20	54	514,35	0,77	94	895,35	1,34	134	1276,35	1,91			
15	142,88	0,21	55	523,88	0,79	95	904,88	1,36	135	1285,88	1,93	15	142,88	0,21	55	523,88	0,79	95	904,88	1,36	135	1285,88	1,93			
16	152,40	0,23	56	533,40	0,80	96	914,40	1,37	136	1295,40	1,94	16	152,40	0,23	56	533,40	0,80	96	914,40	1,37	136	1295,40	1,94			
17	161,93	0,24	57	542,93	0,81	97	923,93	1,39	137	1304,93	1,96	17	161,93	0,24	57	542,93	0,81	97	923,93	1,39	137	1304,93	1,96			
18	171,45	0,26	58	552,45	0,83	98	933,45	1,40	138	1314,45	1,97	18	171,45	0,26	58	552,45	0,83	98	933,45	1,40	138	1314,45	1,97			
19	180,98	0,27	59	561,98	0,84	99	942,98	1,41	139	1323,98	1,99	19	180,98	0,27	59	561,98	0,84	99	942,98	1,41	139	1323,98	1,99			
20	190,50	0,29	60	571,50	0,86	100	952,50	1,43	140	1333,50	2,00	20	190,50	0,29	60	571,50	0,86	100	952,50	1,43	140	1333,50	2,00			
21	200,03	0,30	61	581,03	0,87	101	962,03	1,44	141	1343,03	2,01	21	200,03	0,30	61	581,03	0,87	101	962,03	1,44	141	1343,03	2,01			
22	209,55	0,31	62	590,55	0,89	102	971,55	1,46	142	1352,55	2,03	22	209,55	0,31	62	590,55	0,89	102	971,55	1,46	142	1352,55	2,03			
23	219,08	0,33	63	600,08	0,90	103	981,08	1,47	143	1362,08	2,04	23	219,08	0,33	63	600,08	0,90	103	981,08	1,47	143	1362,08	2,04			
24	228,60	0,34	64	609,60	0,91	104	990,60	1,49	144	1371,60	2,06	24	228,60	0,34	64	609,60	0,91	104	990,60	1,49	144	1371,60	2,06			
25	238,13	0,36	65	619,13	0,93	105	1000,13	1,50	145	1381,13	2,07	25	238,13	0,36	65	619,13	0,93	105	1000,13	1,50	145	1381,13	2,07			
26	247,65	0,37	66	628,65	0,94	106	1009,65	1,51	146	1390,65	2,09	26	247,65	0,37	66	628,65	0,94	106	1009,65	1,51	146	1390,65	2,09			
27	257,18	0,39	67	638,18	0,96	107	1019,18	1,53	147	1400,18	2,10	27	257,18	0,39	67	638,18	0,96	107	1019,18	1,53	147	1400,18	2,10			
28	266,70	0,40	68	647,70	0,97	108	1028,70	1,54	148	1409,70	2,11	28	266,70	0,40	68	647,70	0,97	108	1028,70	1,54	148	1409,70	2,11			
29	276,23	0,41	69	657,23	0,99	109	1038,23	1,56	149	1419,23	2,13	29	276,23	0,41	69	657,23	0,99	109	1038,23	1,56	149	1419,23	2,13			
30	285,75	0,43	70	666,75	1,00	110	1047,75	1,57	150	1428,75	2,14	30	285,75	0,43	70	666,75	1,00	110	1047,75	1,57	150	1428,75	2,14			
31	295,28	0,44	71	676,28	1,01	111	1057,28	1,59	151	1438,28	2,16	31	295,28	0,44	71	676,28	1,01	111	1057,28	1,59	151	1438,28	2,16			
32	304,80	0,46	72	685,80	1,03	112	1066,80	1,60	152	1447,80	2,17	32	304,80	0,46	72	685,80	1,03	112	1066,80	1,60	152	1447,80	2,17			
33	314,33	0,47	73	695,33	1,04	113	1076,33	1,61	153	1457,33	2,19	33	314,33	0,47	73	695,33	1,04	113	1076,33	1,61	153	1457,33	2,19			
34	323,85	0,49	74	704,85	1,06	114	1085,85	1,63	154	1466,85	2,20	34	323,85	0,49	74	704,85	1,06	114	1085,85	1,63	154	1466,85	2,20			
35	333,38	0,50	75	714,38	1,07	115	1095,38	1,64	155	1476,38	2,21	35	333,38	0,50	75	714,38	1,07	115	1095,38	1,64	155	1476,38	2,21			
36	342,90	0,51	76	723,90	1,09	116	1104,90	1,66	156	1485,90	2,23	36	342,90	0,51	76	723,90	1,09	116	1104,90	1,66	156	1485,90	2,23			
37	352,43	0,53	77	733,43	1,10	117	1114,43	1,67	157	1495,43	2,24	37	352,43	0,53	77	733,43	1,10	117	1114,43	1,67	157	1495,43	2,24			
38	361,95	0,54	78	742,95	1,11	118	1123,95	1,69	158	1504,95	2,26	38	361,95	0,54	78	742,95	1,11	118	1123,95	1,69	158	1504,95	2,26			
39	371,48	0,56	79	752,48	1,13	119	1133,48	1,70	159	1514,48	2,27	39	371,48	0,56	79	752,48	1,13	119	1133,48	1,70	159	1514,48	2,27			
40	381,00	0,57	80	762,00	1,14	120	1143,00	1,71	160	1524,00	2,29	40	381,00	0,57	80	762,00	1,14	120	1143,00	1,71	160	1524,00	2,29			
41	390,53	0,59	81	771,53	1,16	121	1152,53	1,73	161	1533,53	2,30	41	390,53	0,59	81	771,53	1,16	121	1152,53	1,73	161	1533,53	2,30			
42	400,05	0,60	82	781,05	1,17	122	1162,05	1,74	162	1543,05	2,31	42	400,05	0,60	82	781,05	1,17	122	1162,05	1,74	162	1543,05	2,31			
43	409,58	0,61	83	790,58	1,19	123	1171,58	1,76	163	1552,58	2,33	43	409,58	0,61	83	790,58	1,19	123	1171,58	1,76	163	1552,58	2,33			
44	419,10	0,63	84	800,10	1,20	124	1181,10	1,77	164	1562,10	2,34	44	419,10	0,63	84	800,10	1,20	124	1181,10	1,77	164	1562,10	2,34			
45	428,63	0,64	85	809,63	1,21	125	1190,63	1,79	165	1571,63	2,36	45	428,63	0,64	85	809,63	1,21	125	1190,63	1,79	165	1571,63	2,36			
46	438,15	0,66	86	819,15	1,23	126	1200,15	1,80	166	1581,15	2,37	46	438,15	0,66	86	819,15	1,23	126	1200,15	1,80	166	1581,15	2,37			
47	447,68	0,67	87	828,68	1,24	127	1209,68	1,81	167	1590,68	2,39	47	447,68	0,67	87	828,68	1,24	127	1209,68	1,81	167	1590,68	2,39			
48	457,20	0,69	88	838,20	1,26	128	1219,20	1,83	168	1600,20	2,40	48	457,20	0,69	88	838,20	1,26	128	1219,20	1,83	168	1600,20	2,40			
49	466,73	0,70	89	847,73	1,27	129	1228,73	1,84	169	1609,73	2,41	49	466,73	0,70	89	847,73	1,27	129	1228,73	1,84	169	1609,73	2,41			
50	476,25	0,71	90	857,25	1,29	130	1238,25	1,86	170	1619,25	2,43	50	476,25	0,71	90	857,25	1,29	130	1238,25	1,86	170	1619,25	2,43			

**D**

Allgemeine Hinweise für **iwis** Kettentriebe

**E**

**iwis** Ketten im Industriebereich

**F**

Ketten in Motoren und Getrieben

**G**

Umrechnungstabellen, **iwis** Ketten-Leitfäden

Zulässige Längenabweichung der trockenen, ungeölteten Kette unter Messkraft: **+ 0,15% bei Messlänge 49 · p**



## Längen und Toleranzen

Rollenketten mit Teilung p = 12,7 mm (1/2")

iwis Bezeichnung	ISO 606	Messkraft in N
P 83 V	-	155
S 84	-	180
L 85	08B-1	120
D 85	08B-2	250
Tr 85	08B-3	370

iwis Bezeichnung	ISO 606	Messkraft in N
L 85 A	08A-1	120
D 85 A	08A-2	250
Tr 85 A	08A-3	370

Rollenketten mit Teilung p = 15,875 mm (5/8")

iwis Bezeichnung	ISO 606	Messkraft in N
M 106	10B-1	200
D 106	10B-2	390
Tr 106	10B-3	590

iwis Bezeichnung	ISO 606	Messkraft in N
M 106 A	10A-1	200
D 106 A	10A-2	390
Tr 106 A	10A-3	590

Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm			
11	139,7	0,21	51	647,7	0,97	91	1155,7	1,73	131	1663,7	2,50	11	174,63	0,26	51	809,63	1,21	91	1444,63	2,17	131	2079,63	3,12
12	152,4	0,23	52	660,4	0,99	92	1168,4	1,75	132	1676,4	2,52	12	190,50	0,29	52	825,50	1,24	92	1460,50	2,19	132	2095,50	3,14
13	165,1	0,25	53	673,1	1,01	93	1181,1	1,77	133	1689,1	2,53	13	206,38	0,31	53	841,38	1,26	93	1476,38	2,21	133	2111,38	3,17
14	177,8	0,27	54	685,8	1,03	94	1193,8	1,79	134	1701,8	2,55	14	222,25	0,33	54	857,25	1,29	94	1492,25	2,24	134	2127,25	3,19
15	190,5	0,29	55	698,5	1,05	95	1206,5	1,81	135	1714,5	2,57	15	238,13	0,36	55	873,13	1,31	95	1508,13	2,26	135	2143,13	3,21
16	203,2	0,30	56	711,2	1,07	96	1219,2	1,83	136	1727,2	2,59	16	254,00	0,38	56	889,00	1,33	96	1524,00	2,29	136	2159,00	3,24
17	215,9	0,32	57	723,9	1,09	97	1231,9	1,85	137	1739,9	2,61	17	269,88	0,40	57	904,88	1,36	97	1539,88	2,31	137	2174,88	3,26
18	228,6	0,34	58	736,6	1,10	98	1244,6	1,87	138	1752,6	2,63	18	285,75	0,43	58	920,75	1,38	98	1555,75	2,33	138	2190,75	3,29
19	241,3	0,36	59	749,3	1,12	99	1257,3	1,89	139	1765,3	2,65	19	301,63	0,45	59	936,63	1,40	99	1571,63	2,36	139	2206,63	3,31
20	254,0	0,38	60	762,0	1,14	100	1270,0	1,91	140	1778,0	2,67	20	317,50	0,48	60	952,50	1,43	100	1587,50	2,38	140	2222,50	3,33
21	266,7	0,40	61	774,7	1,16	101	1282,7	1,92	141	1790,7	2,69	21	333,38	0,50	61	968,38	1,45	101	1603,38	2,41	141	2238,38	3,36
22	279,4	0,42	62	787,4	1,18	102	1295,4	1,94	142	1803,4	2,71	22	349,25	0,52	62	984,25	1,48	102	1619,25	2,43	142	2254,25	3,38
23	292,1	0,44	63	800,1	1,20	103	1308,1	1,96	143	1816,1	2,72	23	365,13	0,55	63	1000,13	1,50	103	1635,13	2,45	143	2270,13	3,41
24	304,8	0,46	64	812,8	1,22	104	1320,8	1,98	144	1828,8	2,74	24	381,00	0,57	64	1016,00	1,52	104	1651,00	2,48	144	2286,00	3,43
25	317,5	0,48	65	825,5	1,24	105	1333,5	2,00	145	1841,5	2,76	25	396,88	0,60	65	1031,88	1,55	105	1666,88	2,50	145	2301,88	3,45
26	330,2	0,50	66	838,2	1,26	106	1346,2	2,02	146	1854,2	2,78	26	412,75	0,62	66	1047,75	1,57	106	1682,75	2,52	146	2317,75	3,48
27	342,9	0,51	67	850,9	1,28	107	1358,9	2,04	147	1866,9	2,80	27	428,63	0,64	67	1063,63	1,60	107	1698,63	2,55	147	2333,63	3,50
28	355,6	0,53	68	863,6	1,30	108	1371,6	2,06	148	1879,6	2,82	28	444,50	0,67	68	1079,50	1,62	108	1714,50	2,57	148	2349,50	3,52
29	368,3	0,55	69	876,3	1,31	109	1384,3	2,08	149	1892,3	2,84	29	460,38	0,69	69	1095,38	1,64	109	1730,38	2,60	149	2365,38	3,55
30	381,0	0,57	70	889,0	1,33	110	1397,0	2,10	150	1905,0	2,86	30	476,25	0,71	70	1111,25	1,67	110	1746,25	2,62	150	2381,25	3,57
31	393,7	0,59	71	901,7	1,35	111	1409,7	2,12	151	1917,7	2,88	31	492,13	0,74	71	1127,13	1,69	111	1762,13	2,64	151	2397,13	3,60
32	406,4	0,61	72	914,4	1,37	112	1422,4	2,13	152	1930,4	2,90	32	508,00	0,76	72	1143,00	1,71	112	1778,00	2,67	152	2413,00	3,62
33	419,1	0,63	73	927,1	1,39	113	1435,1	2,15	153	1943,1	2,91	33	523,88	0,79	73	1158,88	1,74	113	1793,88	2,69	153	2428,88	3,64
34	431,8	0,65	74	939,8	1,41	114	1447,8	2,17	154	1955,8	2,93	34	539,75	0,81	74	1174,75	1,76	114	1809,75	2,71	154	2444,75	3,67
35	444,5	0,67	75	952,5	1,43	115	1460,5	2,19	155	1968,5	2,95	35	555,63	0,83	75	1190,63	1,79	115	1825,63	2,74	155	2460,63	3,69
36	457,2	0,69	76	965,2	1,45	116	1473,2	2,21	156	1981,2	2,97	36	571,50	0,86	76	1206,50	1,81	116	1841,50	2,76	156	2476,50	3,71
37	469,9	0,70	77	977,9	1,47	117	1485,9	2,23	157	1993,9	2,99	37	587,38	0,88	77	1222,38	1,83	117	1857,38	2,79	157	2492,38	3,74
38	482,6	0,72	78	990,6	1,49	118	1498,6	2,25	158	2006,6	3,01	38	603,25	0,90	78	1238,25	1,86	118	1873,25	2,81	158	2508,25	3,76
39	495,3	0,74	79	1003,3	1,50	119	1511,3	2,27	159	2019,3	3,03	39	619,13	0,93	79	1254,13	1,88	119	1889,13	2,83	159	2524,13	3,79
40	508,0	0,76	80	1016,0	1,52	120	1524,0	2,29	160	2032,0	3,05	40	635,00	0,95	80	1270,00	1,91	120	1905,00	2,86	160	2540,00	3,81
41	520,7	0,78	81	1028,7	1,54	121	1536,7	2,31	161	2044,7	3,07	41	650,88	0,98	81	1285,88	1,93	121	1920,88	2,88	161	2555,88	3,83
42	533,4	0,80	82	1041,4	1,56	122	1549,4	2,32	162	2057,4	3,09	42	666,75	1,00	82	1301,75	1,95	122	1936,75	2,91	162	2571,75	3,86
43	546,1	0,82	83	1054,1	1,58	123	1562,1	2,34	163	2070,1	3,11	43	682,63	1,02	83	1317,63	1,98	123	1952,63	2,93	163	2587,63	3,88
44	558,8	0,84	84	1066,8	1,60	124	1574,8	2,36	164	2082,8	3,12	44	698,50	1,05	84	1333,50	2,00	124	1968,50	2,95	164	2603,50	3,91
45	571,5	0,86	85	1079,5	1,62	125	1587,5	2,38	165	2095,5	3,14	45	714,38	1,07	85	1349,38	2,02	125	1984,38	2,98	165	2619,38	3,93
46	584,2	0,88	86	1092,2	1,64	126	1600,2	2,40	166	2108,2	3,16	46	730,25	1,10	86	1365,25	2,05	126	2000,25	3,00	166	2635,25	3,95
47	596,9	0,90	87	1104,9	1,66	127	1612,9	2,42	167	2120,9	3,18	47	746,13	1,12	87	1381,13	2,07	127	2016,13	3,02	167	2651,13	3,98
48	609,6	0,91	88	1117,6	1,68	128	1625,6	2,44	168	2133,6	3,20	48	762,00	1,14	88	1397,00	2,10	128	2032,00	3,05	168	2667,00	4,00
49	622,3	0,93	89	1130,3	1,70	129	1638,3	2,46	169	2146,3	3,22	49	777,88	1,17	89	1412,88	2,12	129	2047,88	3,07	169	2682,88	4,02
50	635,0	0,95	90	1143,0	1,71	130	1651,0	2,48	170	2159,0	3,24	50	793,75	1,19	90	1428,75	2,14	130	2063,75	3,11	170	2698,75	4,05

Zulässige Längenabweichung der trockenen, ungeölte Kette unter Messkraft: + 0,15% bei Messlänge 49 · p

A

Kettenräder

B

Auslegung von Kettentrieben

C

Allgemeine Hinweise für Kettentriebe

D

Ketten im Industriebereich

E

Ketten in Motoren und Getrieben

F

Umrechnungstabellen, iwis Ketten-Leitfäden

G

**A**

## Längen und Toleranzen

Rollenketten mit Teilung p = 19,05 mm (¾")

iwis Bezeichnung	ISO 606	Messkraft in N
M 127	12B-1	280
D 127	12B-2	560
Tr 127	12B-3	840

Rollenketten mit Teilung p = 25,4 mm (1")

iwis Bezeichnung	ISO 606	Messkraft in N
M 1611	16B-1	500
D 1611	16B-2	1000
Tr 1611	16B-3	1490

**B**

iwis Bezeichnung	ISO 606	Messkraft in N
M 128 A	12A-1	280
D 128 A	12A-2	560
Tr 128 A	12A-3	840

iwis Bezeichnung	ISO 606	Messkraft in N
M 1610 A	16A-1	500
D 1610 A	16A-2	1000
Tr 1610 A	16A-3	1490

**C**

iwis Bezeichnung	DIN 8187	Messkraft in N
LR 165	208B	180

**D**

Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm			
11	209,55	0,31	51	971,55	1,46	91	1733,55	2,60	131	2495,55	3,74	11	279,4	0,42	51	1295,4	1,94	91	2311,4	3,47	131	3327,4	4,99
12	228,60	0,34	52	990,60	1,49	92	1752,60	2,63	132	2514,60	3,77	12	304,8	0,46	52	1320,8	1,98	92	2336,8	3,51	132	3352,8	5,03
13	247,65	0,37	53	1009,65	1,51	93	1771,65	2,66	133	2533,65	3,80	13	330,2	0,50	53	1346,2	2,02	93	2362,2	3,54	133	3378,2	5,07
14	266,70	0,40	54	1028,70	1,54	94	1790,70	2,69	134	2552,70	3,83	14	355,6	0,53	54	1371,6	2,06	94	2387,6	3,58	134	3403,6	5,11
15	285,75	0,43	55	1047,75	1,57	95	1809,75	2,71	135	2571,75	3,86	15	381,0	0,57	55	1397,0	2,10	95	2413,0	3,62	135	3429,0	5,14
16	304,80	0,46	56	1066,80	1,60	96	1828,80	2,74	136	2590,80	3,89	16	406,4	0,61	56	1422,4	2,13	96	2438,4	3,66	136	3454,4	5,18
17	323,85	0,49	57	1085,85	1,63	97	1847,85	2,77	137	2609,85	3,91	17	431,8	0,65	57	1447,8	2,17	97	2463,8	3,70	137	3479,8	5,22
18	342,90	0,51	58	1104,90	1,66	98	1866,90	2,80	138	2628,90	3,94	18	457,2	0,69	58	1473,2	2,21	98	2489,2	3,73	138	3505,2	5,26
19	361,95	0,54	59	1123,95	1,69	99	1885,95	2,83	139	2647,95	3,97	19	482,6	0,72	59	1498,6	2,25	99	2514,6	3,77	139	3530,6	5,30
20	381,00	0,57	60	1143,00	1,71	100	1905,00	2,86	140	2667,00	4,00	20	508,0	0,76	60	1524,0	2,29	100	2540,0	3,81	140	3558,0	5,33
21	400,05	0,60	61	1162,05	1,74	101	1924,05	2,89	141	2686,05	4,03	21	533,4	0,80	61	1549,4	2,36	101	2565,4	3,85	141	3581,4	5,37
22	419,10	0,63	62	1181,10	1,77	102	1943,10	2,91	142	2705,10	4,06	22	558,8	0,84	62	1574,8	2,36	102	2590,8	3,89	142	3606,8	5,41
23	438,15	0,66	63	1200,15	1,80	103	1962,15	2,94	143	2724,15	4,09	23	584,2	0,88	63	1600,2	2,40	103	2616,2	3,92	143	3632,2	5,45
24	457,20	0,69	64	1219,20	1,83	104	1981,20	2,97	144	2743,20	4,11	24	609,6	0,91	64	1625,6	2,44	104	2641,6	3,96	144	3657,6	5,49
25	476,25	0,71	65	1238,25	1,86	105	2000,25	3,00	145	2762,25	4,14	25	635,0	0,95	65	1651,0	2,48	105	2667,0	4,00	145	3683,0	5,52
26	495,30	0,74	66	1257,30	1,89	106	2019,30	3,03	146	2781,30	4,17	26	660,4	0,99	66	1676,4	2,51	106	2692,4	4,04	146	3708,4	5,56
27	514,35	0,77	67	1276,35	1,91	107	2038,35	3,06	147	2800,35	4,20	27	685,8	1,03	67	1701,8	2,55	107	2717,8	4,08	147	3733,8	5,60
28	533,40	0,80	68	1295,40	1,94	108	2057,40	3,09	148	2819,40	4,23	28	711,2	1,07	68	1727,2	2,59	108	2743,2	4,11	148	3759,2	5,64
29	552,45	0,83	69	1314,45	1,97	109	2076,45	3,11	149	2838,45	4,26	29	736,6	1,10	69	1752,6	2,63	109	2768,6	4,15	149	3784,6	5,68
30	571,50	0,86	70	1333,50	2,00	110	2095,50	3,14	150	2857,50	4,29	30	762,0	1,14	70	1778,0	2,67	110	2794,0	4,19	150	3810,0	5,72
31	590,55	0,89	71	1352,55	2,03	111	2114,55	3,17	151	2876,55	4,32	31	787,4	1,18	71	1803,4	2,70	111	2819,4	4,23	151	3835,4	5,75
32	609,60	0,91	72	1371,60	2,06	112	2133,60	3,20	152	2895,60	4,34	32	812,8	1,22	72	1828,8	2,74	112	2844,8	4,27	152	3860,8	5,79
33	628,65	0,94	73	1390,65	2,09	113	2152,65	3,23	153	2914,65	4,37	33	838,2	1,26	73	1854,2	2,78	113	2870,2	4,31	153	3886,2	5,83
34	647,70	0,97	74	1409,70	2,11	114	2171,70	3,26	154	2933,70	4,40	34	863,6	1,30	74	1879,6	2,82	114	2895,6	4,34	154	3911,6	5,87
35	666,75	1,00	75	1428,75	2,14	115	2190,75	3,29	155	2952,75	4,43	35	889,0	1,33	75	1905,0	2,86	115	2921,0	4,38	155	3937,0	5,91
36	685,80	1,03	76	1447,80	2,17	116	2209,80	3,31	156	2971,80	4,46	36	914,4	1,37	76	1930,4	2,90	116	2946,4	4,42	156	3962,4	5,94
37	704,85	1,06	77	1466,85	2,20	117	2228,85	3,34	157	2990,85	4,49	37	939,8	1,41	77	1955,8	2,93	117	2971,8	4,46	157	3987,8	5,98
38	723,90	1,09	78	1485,90	2,23	118	2247,90	3,37	158	3009,90	4,51	38	965,2	1,45	78	1981,2	2,97	118	2997,2	4,50	158	4013,2	6,02
39	742,95	1,11	79	1504,95	2,26	119	2266,95	3,40	159	3028,95	4,54	39	990,6	1,49	79	2006,6	3,01	119	3022,6	4,53	159	4038,6	6,06
40	762,00	1,14	80	1524,00	2,29	120	2286,00	3,43	160	3048,00	4,57	40	1016,0	1,52	80	2032,0	3,05	120	3048,0	4,57	160	4064,0	6,10
41	781,05	1,17	81	1543,05	2,31	121	2305,05	3,46	161	3067,05	4,60	41	1041,4	1,56	81	2057,4	3,09	121	3073,4	4,61	161	4089,4	6,13
42	800,10	1,20	82	1562,10	2,34	122	2324,10	3,49	162	3086,10	4,63	42	1066,8	1,60	82	2082,8	3,12	122	3098,8	4,65	162	4114,8	6,17
43	819,15	1,23	83	1581,15	2,37	123	2343,15	3,51	163	3105,15	4,66	43	1092,2	1,64	83	2108,2	3,16	123	3124,2	4,69	163	4140,2	6,21
44	838,20	1,26	84	1600,20	2,40	124	2362,20	3,54	164	3124,20	4,69	44	1117,6	1,68	84	2133,6	3,20	124	3149,6	4,72	164	4165,6	6,25
45	857,25	1,29	85	1619,25	2,43	125	2381,25	3,57	165	3143,25	4,71	45	1143,0	1,71	85	2159,0	3,24	125	3175,0	4,76	165	4191,0	6,29
46	876,30	1,31	86	1638,30	2,46	126	2400,30	3,60	166	3162,30	4,74	46	1168,4	1,75	86	2184,4	3,28	126	3200,4	4,80	166	4216,4	6,32
47	895,35	1,34	87	1657,35	2,49	127	2419,35	3,63	167	3181,35	4,77	47	1193,8	1,79	87	2209,8	3,31	127	3225,8	4,84	167	4241,8	6,36
48	914,40	1,37	88	1676,40	2,51	128	2438,40	3,66	168	3200,40	4,80	48	1219,2	1,83	88	2235,2	3,35	128	3251,2	4,88	168	4267,2	6,40
49	933,45	1,40	89	1695,45	2,54	129	2457,45	3,69	169	3219,45	4,83	49	1244,6	1,87	89	2260,6	3,39	129	3276,6	4,92	169	4292,6	6,44
50	952,50	1,43	90	1714,50	2,57	130	2476,50	3,72	170	3238,50	4,86	50	1270,0	1,91	90	2286,0	3,43	130	3302,0	4,95	170	4318,0	6,48

**E**

Algemeine Hinweise für **iwis** Kettenriebe

**F**

Ketten in Motoren und Getrieben

**G**

Umrechnungstabellen, iwis Ketten-Leitfäden

Zulässige Längenabweichung der trockenen, ungeöhlten Kette unter Messkraft: **+ 0,15% bei Messlänge 49 · p**



## Längen und Toleranzen

Rollenketten mit Teilung p = 31,75 mm (1 1/4")

iwis Bezeichnung	ISO 606	Messkraft in N
M 2012	20B-1	780
D 2012	20B-2	1560
Tr 2012	20B-3	2340

iwis Bezeichnung	DIN 8187	Messkraft in N
LR 206	210B1	224

Rollenketten mit Teilung p = 25,4 mm (1")

iwis Bezeichnung	ISO 606	Messkraft in N
M 2416	24B-1	1110
D 2416	24B-2	2220
Tr 2416	24B-3	3340

iwis Bezeichnung	DIN 8187	Messkraft in N
LR 247	212B	290

Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm	Gliederzahl	Absolute Länge mm	+Tol. mm			
11	349,25	0,52	51	1619,25	2,43	91	2889,25	4,33	131	4159,25	6,24	11	419,1	0,63	51	1943,1	2,91	91	3467,1	5,20	131	4991,1	7,49
12	381,00	0,57	52	1651,00	2,48	92	2921,00	4,38	132	4191,00	6,29	12	457,2	0,69	52	1981,2	2,97	92	3505,2	5,26	132	5029,2	7,54
13	412,75	0,62	53	1682,75	2,52	93	2952,75	4,43	133	4222,75	6,33	13	495,3	0,74	53	2019,3	3,03	93	3543,3	5,31	133	5067,3	7,60
14	444,50	0,67	54	1714,50	2,57	94	2984,50	4,48	134	4254,50	6,38	14	533,4	0,80	54	2057,4	3,09	94	3581,4	5,37	134	5105,4	7,66
15	476,25	0,71	55	1746,25	2,62	95	3016,25	4,52	135	4286,25	6,43	15	571,5	0,86	55	2095,5	3,14	95	3619,5	5,43	135	5143,5	7,72
16	508,00	0,76	56	1778,00	2,67	96	3048,00	4,57	136	4318,00	6,48	16	609,6	0,91	56	2133,6	3,20	96	3657,6	5,49	136	5181,6	7,77
17	539,75	0,81	57	1809,75	2,71	97	3079,75	4,62	137	4349,75	6,52	17	647,7	0,97	57	2171,7	3,26	97	3695,7	5,54	137	5219,7	7,83
18	571,50	0,86	58	1841,50	2,76	98	3111,50	4,67	138	4381,50	6,57	18	685,8	1,03	58	2209,8	3,32	98	3733,8	5,60	138	5257,8	7,89
19	603,25	0,90	59	1873,25	2,81	99	3143,25	4,71	139	4413,25	6,62	19	723,9	1,10	59	2247,9	3,37	99	3771,9	5,66	139	5295,9	7,94
20	635,00	0,95	60	1905,00	2,86	100	3175,00	4,76	140	4445,00	6,67	20	762,0	1,14	60	2286,0	3,43	100	3810,0	5,72	140	5334,0	8,00
21	666,75	1,00	61	1936,75	2,91	101	3206,75	4,81	141	4476,75	6,72	21	800,1	1,22	61	2324,1	3,49	101	3848,1	5,77	141	5372,1	8,06
22	698,50	1,05	62	1968,50	2,95	102	3238,50	4,86	142	4508,50	6,76	22	838,2	1,26	62	2362,2	3,54	102	3886,2	5,83	142	5410,2	8,12
23	730,25	1,10	63	2000,25	3,00	103	3270,25	4,91	143	4540,25	6,81	23	876,3	1,31	63	2400,3	3,60	103	3924,3	5,89	143	5448,3	8,17
24	762,00	1,14	64	2032,00	3,05	104	3302,00	4,95	144	4572,00	6,86	24	914,4	1,37	64	2438,4	3,66	104	3962,4	5,94	144	5486,4	8,23
25	793,75	1,19	65	2063,75	3,10	105	3333,75	5,00	145	4603,75	6,91	25	952,5	1,43	65	2476,5	3,72	105	4000,5	6,00	145	5524,5	8,29
26	825,50	1,24	66	2095,50	3,14	106	3365,50	5,05	146	4635,50	6,95	26	990,6	1,49	66	2514,6	3,77	106	4038,6	6,06	146	5562,6	8,34
27	857,25	1,29	67	2127,25	3,19	107	3397,25	5,10	147	4667,25	7,00	27	1028,7	1,54	67	2552,7	3,83	107	4076,7	6,12	147	5600,7	8,40
28	889,00	1,33	68	2159,00	3,24	108	3429,00	5,14	148	4699,00	7,05	28	1066,8	1,60	68	2590,8	3,89	108	4114,8	6,17	148	5638,8	8,46
29	920,75	1,38	69	2190,75	3,29	109	3460,75	5,19	149	4730,75	7,10	29	1104,9	1,66	69	2628,9	3,94	109	4152,9	6,23	149	5676,9	8,52
30	952,50	1,43	70	2222,50	3,33	110	3492,50	5,24	150	4762,50	7,14	30	1143,0	1,71	70	2667,0	4,00	110	4191,0	6,29	150	5715,0	8,57
31	984,25	1,48	71	2254,25	3,38	111	3524,25	5,29	151	4794,25	7,19	31	1181,1	1,77	71	2705,1	4,06	111	4229,1	6,34	151	5753,1	8,63
32	1016,00	1,52	72	2286,00	3,43	112	3556,00	5,33	152	4826,00	7,24	32	1219,2	1,83	72	2743,2	4,11	112	4267,2	6,40	152	5791,2	8,69
33	1047,75	1,57	73	2317,75	3,48	113	3587,75	5,38	153	4857,75	7,29	33	1257,3	1,89	73	2781,3	4,17	113	4305,3	6,46	153	5829,3	8,74
34	1079,50	1,62	74	2349,50	3,52	114	3619,50	5,43	154	4889,50	7,33	34	1295,4	1,94	74	2819,4	4,23	114	4343,4	6,51	154	5867,4	8,80
35	1111,25	1,67	75	2381,25	3,57	115	3651,25	5,48	155	4921,25	7,38	35	1333,5	2,00	75	2857,5	4,29	115	4381,5	6,57	155	5905,5	8,86
36	1143,00	1,71	76	2413,00	3,62	116	3683,00	5,52	156	4953,00	7,43	36	1371,6	2,06	76	2895,6	4,34	116	4419,6	6,63	156	5943,6	8,92
37	1174,75	1,76	77	2444,75	3,67	117	3714,75	5,57	157	4984,75	7,48	37	1409,7	2,11	77	2933,7	4,40	117	4457,7	6,69	157	5981,7	8,97
38	1206,50	1,81	78	2476,50	3,71	118	3746,50	5,62	158	5016,50	7,53	38	1447,8	2,17	78	2971,8	4,46	118	4495,8	6,74	158	6019,8	9,03
39	1238,25	1,86	79	2508,25	3,76	119	3778,25	5,67	159	5048,25	7,57	39	1485,9	2,23	79	3009,9	4,51	119	4533,9	6,80	159	6057,9	9,09
40	1270,00	1,90	80	2540,00	3,81	120	3810,00	5,72	160	5080,00	7,62	40	1524,0	2,29	80	3048,0	4,57	120	4572,0	6,86	160	6096,0	9,14
41	1301,75	1,95	81	2571,75	3,86	121	3841,75	5,76	161	5111,75	7,67	41	1562,1	2,34	81	3086,1	4,63	121	4610,1	6,92	161	6134,1	9,20
42	1333,50	2,00	82	2603,50	3,91	122	3873,50	5,81	162	5143,50	7,72	42	1600,2	2,40	82	3124,2	4,69	122	4648,2	6,97	162	6172,2	9,26
43	1365,25	2,05	83	2635,25	3,95	123	3905,25	5,86	163	5175,25	7,76	43	1638,3	2,46	83	3162,3	4,74	123	4686,3	7,03	163	6210,3	9,32
44	1397,00	2,10	84	2667,00	4,00	124	3937,00	5,91	164	5207,00	7,81	44	1676,4	2,51	84	3200,4	4,80	124	4724,4	7,09	164	6248,4	9,37
45	1428,75	2,14	85	2698,75	4,05	125	3968,75	5,95	165	5238,75	7,86	45	1714,5	2,57	85	3238,5	4,86	125	4762,5	7,14	165	6286,5	9,43
46	1460,50	2,19	86	2730,50	4,10	126	4000,50	6,00	166	5270,50	7,91	46	1752,6	2,63	86	3276,6	4,92	126	4800,6	7,20	166	6324,6	9,49
47	1492,25	2,24	87	2762,25	4,14	127	4032,25	6,05	167	5302,25	7,95	47	1790,7	2,69	87	3314,7	4,97	127	4838,7	7,26	167	6362,7	9,54
48	1524,00	2,29	88	2794,00	4,19	128	4064,00	6,10	168	5334,00	8,00	48	1828,8	2,74	88	3352,8	5,03	128	4876,8	7,32	168	6400,8	9,60
49	1555,75	2,33	89	2825,75	4,24	129	4095,75	6,14	169	5365,75	8,05	49	1866,9	2,80	89	3390,9	5,09	129	4914,9	7,37	169	6438,9	9,66
50	1587,50	2,38	90	2857,50	4,29	130	4127,50	6,19	170	5397,50	8,10	50	1905,0	2,86	90	3429,0	5,14	130	4953,0	7,43	170	6477,0	9,72

Zulässige Längenabweichung der trockenen, ungeölneten Kette unter Messkraft: + 0,15% bei Messlänge 49 · p

A

Kettenräder

B

Auslegung von Kettentrieben

C

Allgemeine Hinweise für Kettentriebe

D

Ketten im Industriebereich

E

Ketten in Motoren und Getrieben

F

Umrechnungstabellen, iwis Ketten-Leitfäden

G

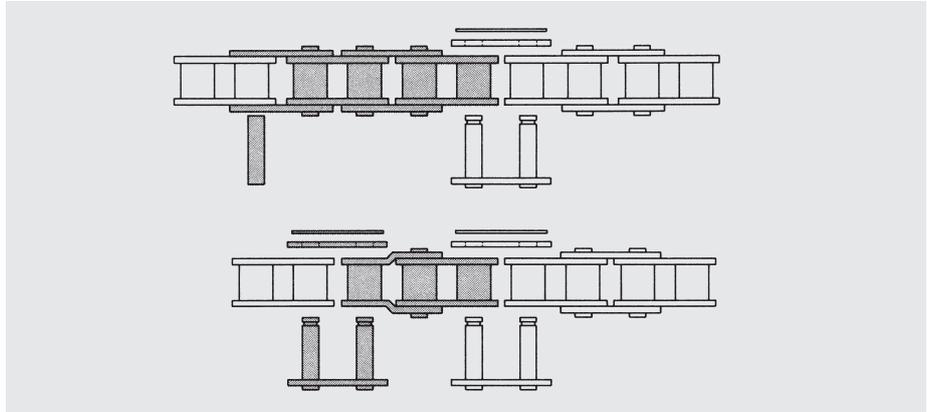


## 3.3 Verkürzen und Verlängern der Kette

### Verkürzen um ein Kettenglied

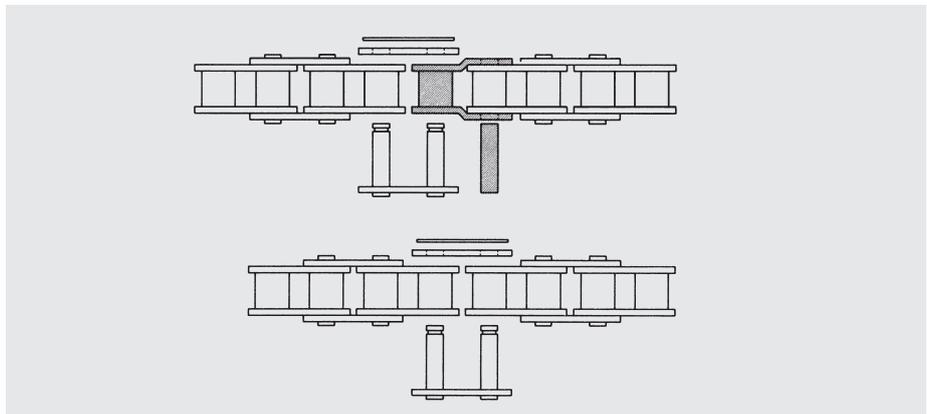
#### 1) bei gerader Gliederzahl:

Zur Verkürzung um ein Kettenglied sind zwei Innenglieder und zwei Außenglieder neben dem Steckglied herauszunehmen und ein gekröpftes Doppelglied zusammen mit einem weiteren Steckglied einzufügen.



#### 2) bei ungerader Gliederzahl:

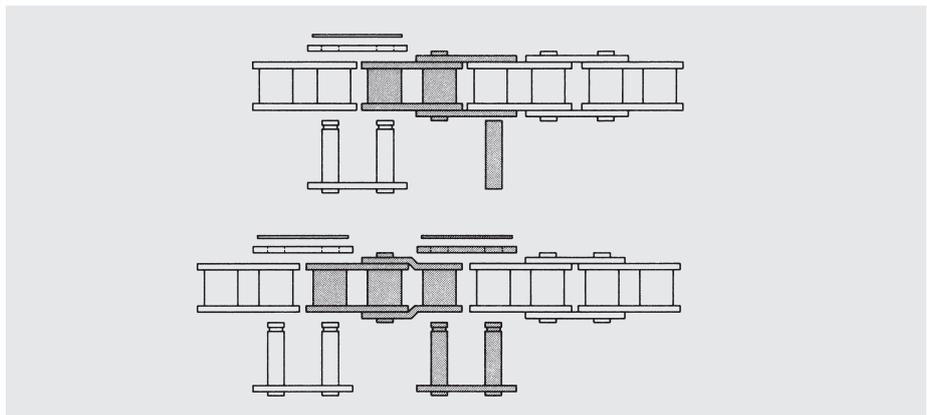
Zur Verkürzung um ein Kettenglied ist das gekröpfte Glied auszubauen.



### Verlängern um ein Kettenglied

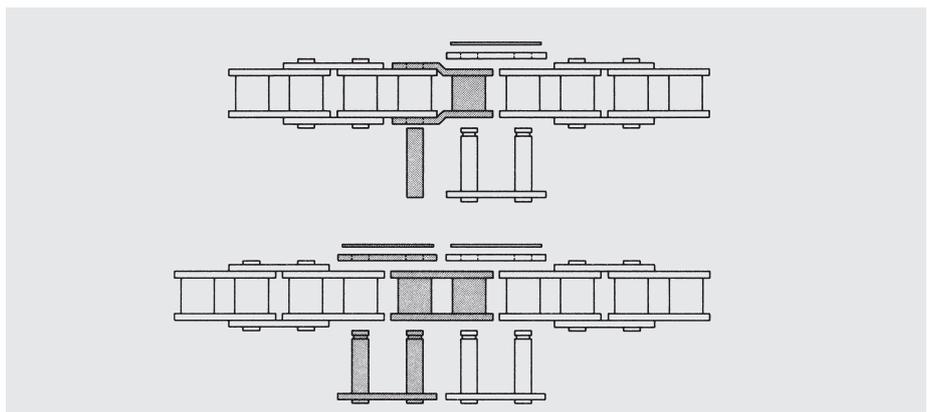
#### 1) bei gerader Gliederzahl:

Zur Verlängerung um ein Kettenglied sind ein Innenglied und ein Außenglied zu entfernen, ein gekröpftes Doppelglied mit einem weiteren Steckglied ist einzusetzen.



#### 2) bei ungerader Gliederzahl:

Zur Verlängerung um ein Kettenglied ist das gekröpfte Glied herauszunehmen und ein Innenglied mit einem weiteren Steckglied einzusetzen.



Zum **Zerlegen** und **Verbinden** von Rollen- und Hülsenketten gibt es für die beiden unterschiedlichen Nietformen, abgesetzter Niet nach DIN 8187 und glatter Niet nach DIN 8188, verschiedene Werkzeuge. Ausführungen und Abmessungen im Prospekt Werkzeuge.

A

Auslegung von  
**iwis** Kettenrädern

B

Auslegung von  
**iwis** Kettentrieben

C

Allgemeine Hinweise  
für **iwis** Kettenriebe

D

**iwis** Ketten im  
Industriebereich

E

**iwis** Ketten in Motoren  
und Getrieben

F

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfaden

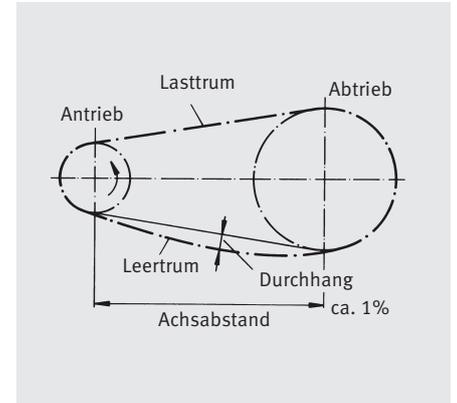
G

## A

## 1 Triebanordnung

Bei der Konzeption eines Kettentriebes ist in vielen Fällen die theoretisch günstigste Lage der Kettenräder zueinander, auch in Bezug auf die Drehrichtung, nicht zu verwirklichen.

Der Kettendurchhang des Leertrums bei Antrieben in der Normallage sollte etwa 1% des Achsabstandes betragen. Der mittlere Achsabstand kann mit 30–60 Kettenteilungen  $p$  angenommen werden. Für den Umschlingungswinkel  $\alpha$  sollte abhängig von der Zähnezahl gelten.



## B

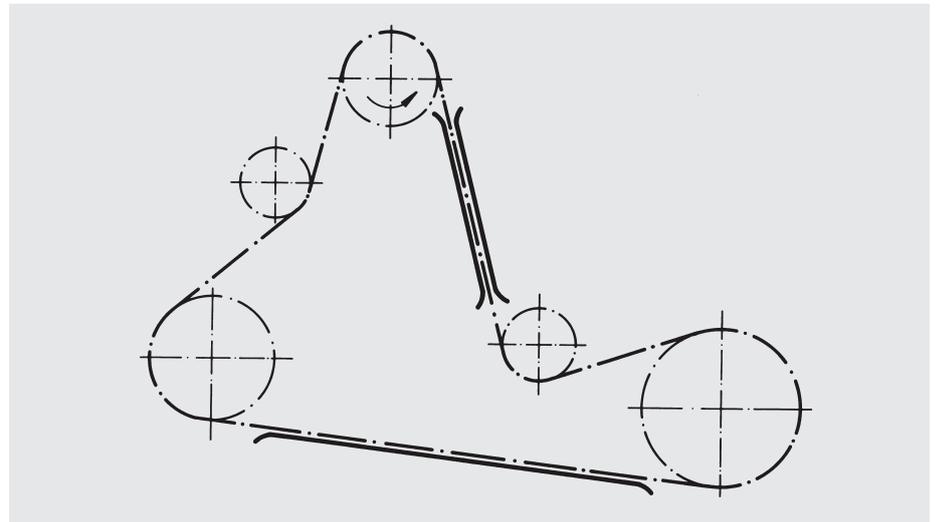
Zu bevorzugen ist die **horizontale Lage der Kettenradachsen**, wobei das Lasttrum oben und das Leertrum unten liegen sollte.

$$z_1 \leq 21 \quad \alpha \geq 120^\circ$$

$$z_1 > 21 \quad \alpha \geq 90^\circ$$

## C

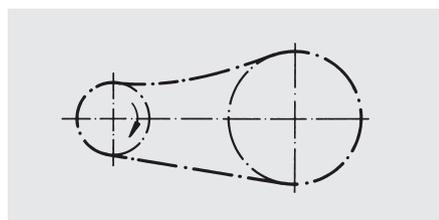
Weitere Beispiele für mögliche Triebanordnungen:



## D

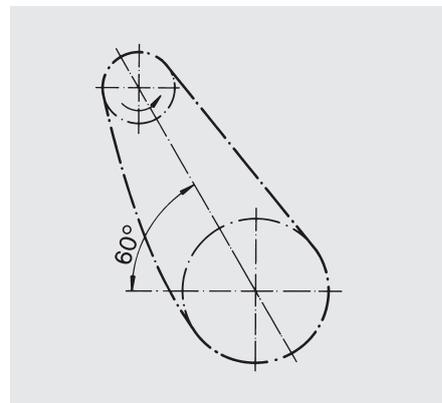
Zur Anpassung des Triebes bei eingeschränktem Einbauraum können Umlenk- räder eingesetzt werden. Bei großen Achsabständen unterstützen Leitschienen die losen, freien Kettenstränge.

## E

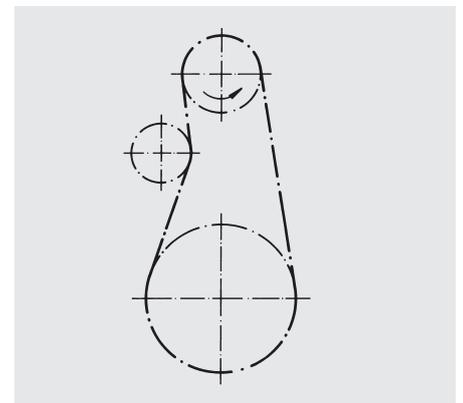


## F

Obenliegendes Leertrum nur bei kurzen Achsabständen und geringem Durchhang zulässig.



Bei übereinander angeordneten Kettenrädern sind bis zu einer Neigung von 60° Grad zur Horizontalen keine Spann- und Führungseinrichtungen erforderlich.



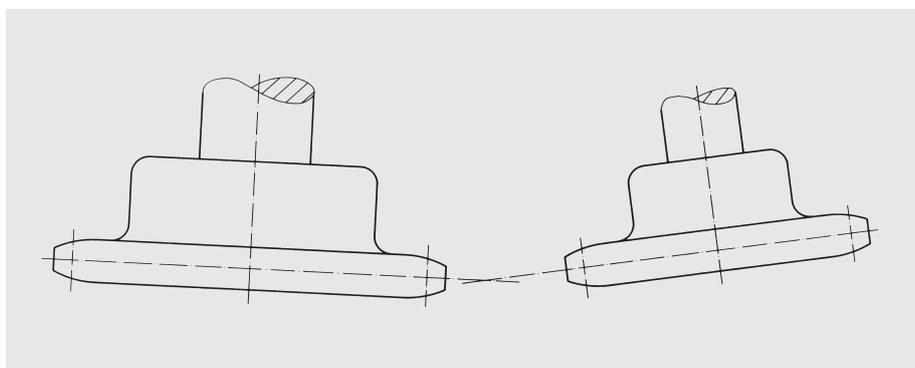
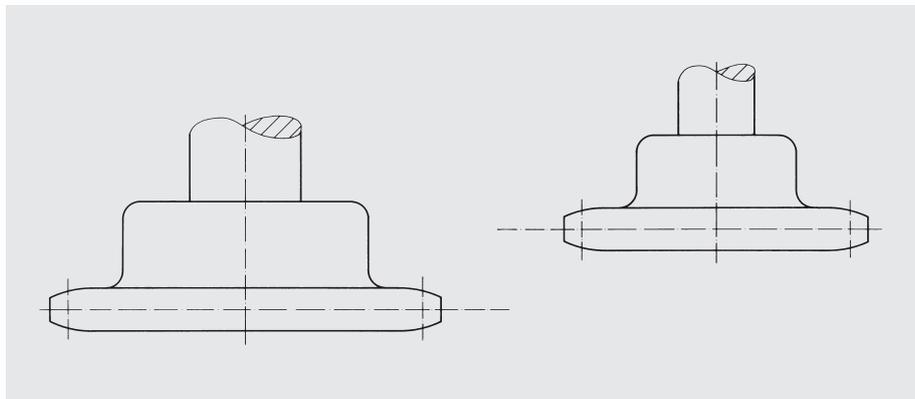
Bei vertikaler Lage der Trums ist ein Spannräd oder eine Spannschiene vorzusehen. Eine zu große Kettenlänge kann bei festliegenden Achsabständen ebenfalls mit einem Spannräd ausgeglichen werden.

## G

## 2 Kettenspur

Die Exaktheit der Kettenspur hat wesentlichen Einfluss auf die Kettenlebensdauer. Auf Parallelität der Wellen und Fluchtung der Kettenräder ist zu achten. Als Richtwert für langsam laufende Triebe gilt für die Fluchtungsabweichung 0,2 mm je 100 mm Achsabstand. Bei schnelllaufenden Trieben, z.B. in Kraftfahrzeugmotoren und bei kurzen Achsabständen sollen die Kettenräder mit einer Toleranz von 0,1 mm spuren. Bei vertikaler Lage der Kettenradachsen ist auch bei kurzen Achsabständen die Kette mit einer Schiene zu unterstützen.

Weicht die Kettenspur über das zulässige Maß ab oder fehlt die Unterstützung bei vertikaler Lage der Kettenradachsen, laufen die Innenglieder seitlich an den Kettenradzähnen an. Durch die dauernden Schläge werden die Innenlaschen nach außen gedrückt, bis sie an den Außenlaschen anliegen und die Gelenkbewegungen einschränken. Zusätzlich werden seitliche Schwingungen erzeugt, die den Verschleiß beschleunigen.



## 3 Kettenspannung

Schwingungen wirken sich verschleiß- und geräuscherhöhend auf den Kettentrieb aus. Sie können hervorgerufen werden durch

- Ungleichförmigkeitsgrad der Drehbewegungen von An- und Abtrieb
- Polygoneffekt
- Spurungenauigkeit
- Höhen- und Seitenschlag der Kettenräder
- Lange, lose Kettenstränge
- Mangelschmierung

Unterschieden wird zwischen Längs- und Querschwingungen der Kette.

Bei **Längsschwingungen** ergibt sich eine dauernde Änderung der Kettenspannung zwischen den Kettenrädern, die um so größer wird, je kleiner die Zähnezahl ist.

**Querschwingungen** entstehen bei langen, losen Kettensträngen durch Überlagerung von Impuls- und Eigenfrequenz des Triebes.

**Durch richtiges Spannen und Führen der Kette können die genannten Schwingungen reduziert oder verhindert werden.**

A

B  
Kettenräder

C

Auslegung von  
Kettentrieben

D

Allgemeine Hinweise  
für Kettentriebe

E

Ketten im  
Industriebereich

F

Ketten in Motoren  
und Getrieben

G

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfaden

G

## A

## Kettenspanner

Die Lebensdauer eines Kettentriebes wird durch den Einsatz eines Kettenspanners wesentlich verlängert. Bis zu einer Verschleißlängung von maximal 3% arbeitet eine Kette einwandfrei, wenn sie fortlaufend nachgespannt wird. Geschieht das nicht, beginnt das lose Kettentrum zunehmend durchzuhängen und die Kette bekommt einen unruhigen, den weiteren Verschleiß fördernden Lauf.

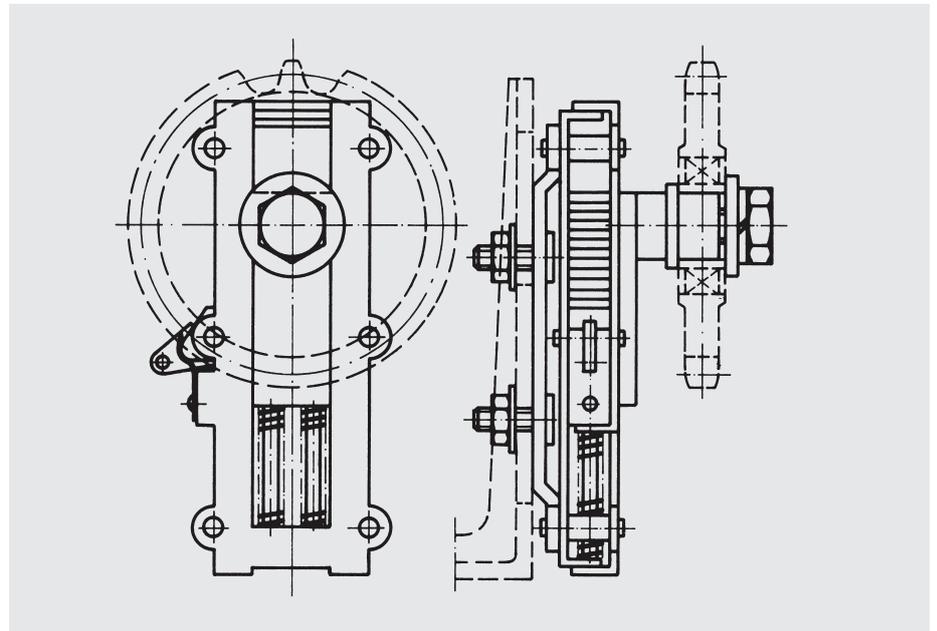
Die Vorspannkraft wird so bemessen, dass der Kettenlauf beruhigt ist, die Verschleißlängung aufgenommen und ein Springen der Kette über die Kettenradzähne verhindert wird. Eine zu hohe Vorspannung ist zu vermeiden, um die Kettenzugkraft und Gelenkflächenpressung nicht mehr als erforderlich zu steigern.

B **swis** KettenräderC Auslegung von  
**swis** KettentriebenD Allgemeine Hinweise  
für **swis** KettenriebeE **swis** Ketten im  
IndustriebereichF **swis** Ketten in Motoren  
und GetriebenG Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfäden

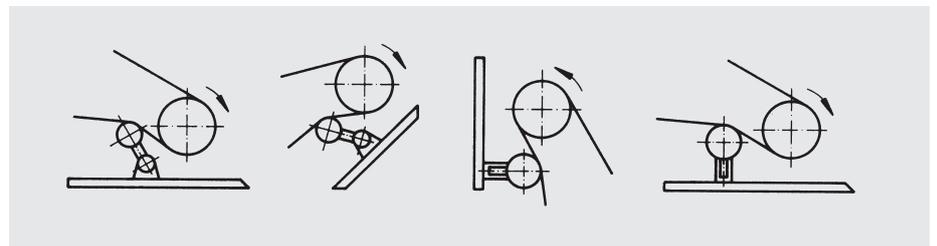
### KETTENSANNER TYP AMS

Mit automatischer Nachspannung und Rückschlagsperre durch ein Zahnaster, sorgt dieser Spanner für eine gleichbleibende Schwingungsdämpfung. Zwei Befestigungsschrauben in einem Langloch gestatten das Nachführen des gesamten Kettenspanners und erweitern dadurch den Nachstellbereich.

Separate Druckschrift enthält weitere Information

**Montage:**

Die von **iwis** angebotenen Spannelemente können in jeder beliebigen Lage montiert werden. Die Montage erfolgt immer im losen Kettentrum.



## Kettenführungen

Kettenführungen werden zur Unterstützung der Kette bei größeren Achsabständen und zur Verringerung der Beanspruchung durch das Eigen-Gewicht der Kette eingesetzt. Als Elemente der Schwingungsdämpfung schränken sie verschleißfördernde Ketten-, Quer- und Längsschwingungen ein.

Zusätzlich dienen Kettenführungen zum Auffangen bzw. Verringern von belastungserhöhenden Massenkräften, wie sie bei Ablauf der Kette vom Kettenrad entstehen. Führungs- und Leitschienen lassen sich wirkungsvoll zur Geräuschkämpfung einsetzen.

## 4 Wartung und Schmierung der Kettentriebe

Regelmäßige Wartung und Schmierung sind Grundvoraussetzungen für geringen Verschleiß und lange Lebensdauer des Kettentriebes.

Die Betriebsbedingungen (Zugkräfte, Temperaturen, Verschmutzungen, aggressive Medien) bestimmen die Wartungs- und Schmierintervalle sowie die darauf abgestimmte Nachschmierung.

### Wartung

Bei einer **regelmäßigen Sichtkontrolle** sollte besonders auf **Verschleißlängung, Spannung, Schmierzustand** und **Verschleißerscheinungen durch Spurfehler** geachtet werden.

Kontrolle der maximal zulässigen **Verschleißlängung**

Die Länge einer Kette ist durch die Teilung  $p$  und die Gliederzahl  $X$  definiert. Im Laufe der Zeit erfolgt eine Längung durch Verschleiß, die normalerweise auch im eingebauten Zustand gemessen werden kann. Der Unterschied zur genauen Messung unter vorgeschriebener Messlast ist gering, wenn über eine möglichst große Anzahl von Kettengliedern, ca. 20 bis 40, gemessen wird.

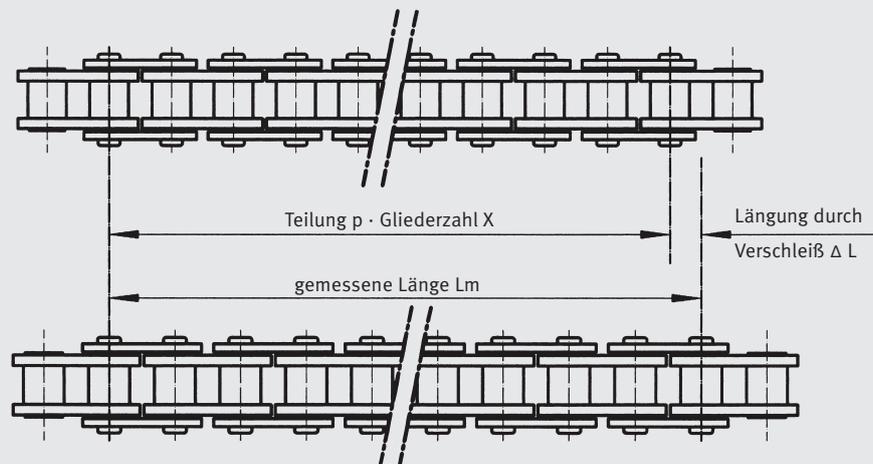
Ein **Austausch der Kette** sollte erfolgen bei:

max. 3%	bei einfach Trieben
ca. 2%	bei Hochleistungstrieben
ca. 1%	bei Sonderanwendungen (Synchronlauf, Positionierung)

Ein kontrolliertes **Nachspannen** der Kette wirkt sich positiv auf die Lebensdauer aus. Dabei sollte ein zu starkes Nachspannen ebenso vermieden werden wie ein zu großer Durchhang. Als Richtwert können ca. 5% der tatsächlich auftretenden Kettenzugkraft angesetzt werden. Bei parallel laufenden Ketten müssen beide Stränge gleichmäßig gespannt werden, am besten über eine gemeinsame Welle für das rechte und linke Kettenrad. Wenn keine automatische Spannvorrichtung vorhanden ist, muss die Kette von Hand nachgestellt werden, z.B. durch Verändern des Achsabstandes.

Eine weitere Möglichkeit bei längeren Trieben ist das Verkürzen der Kette durch Herausnehmen einzelner Glieder, sofern die Verschleißlängung noch relativ gering ist. Zum Zerlegen und Verbinden von Rollenketten gibt es für die beiden unterschiedlichen Bolzenformen, abgesetzt oder glatt, verschiedene Werkzeuge.

Messung der Verschleißlängung



$$\Delta L = \frac{L_m - (p \cdot X)}{p \cdot X} \cdot 100 [\%]$$

Vor der **Nachschmierung** sollte eine **Reinigung** der Ketten (und Kettenräder) von stark anhaltenden Verunreinigungen erfolgen, um den Zutritt des Schmiermittels über die Laschenrücken zu ermöglichen. Der grobe Schmutz wird mit einer harten Bürste entfernt. Zusätzlich kann die Oberfläche der Kette z.B. mit Waschbenzin gesäubert werden. Ein völliges Tauchen und Auswaschen z.B. mit Petroleum ist nicht empfehlenswert, da sich das Reinigungsmittel nicht restlos verflüchtigt und so das Eindringen des neuen Schmierstoffes verhindert.

Bei der **Sichtkontrolle** sollte auch auf Anlauf- und Verschleißerscheinungen aufgrund von Spurfehlern geachtet werden. Die werden durch nicht fluchtende oder schräg stehende Kettenräder oder nicht parallele Ketten verursacht.

**Richtwerte für die Fluchtungsabweichung je 100 mm Achsabstand:**

**0,1 mm** bei schnelllaufenden Trieben und kurzen Achsabständen.

**0,2 mm** bei langsamlaufenden Trieben. Auch die Kettenräder sollten immer überprüft und ggf. durch neue ersetzt werden. Neue Ketten auf abgenutzten Kettenrädern werden schnell unbrauchbar.

A

Kettenräder  
iwis

B

Auslegung von  
iwis Kettentrieben

C

Allgemeine Hinweise  
für iwis Kettentriebe

D

Ketten im  
iwis Industriebereich

E

Ketten in Motoren  
und Getrieben  
iwis

F

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfäden

G

## A

## Schmierung

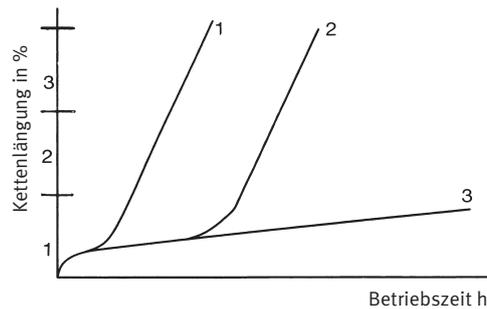
Durch eine **richtige** und **wirksame Schmierung** wird hoher Verschleiß durch Trockenlauf in den Gleitlagern Bolzen - Hülse bzw. Hülse - Rolle vermieden und die Lebensdauer der Kette

erheblich erhöht. Zu jeder Zeit und bei allen Belastungszuständen muss eine ausreichende Schmierstoffmenge im Kettengelenk vorhanden sein. Nur dann kann der Schmierstoff die Funktionen

Verschleißminderung, Korrosionsschutz und Dämpfung erfüllen.

## B

### Einfluss der Schmierung auf Verschleiß bzw. Kettenlängung

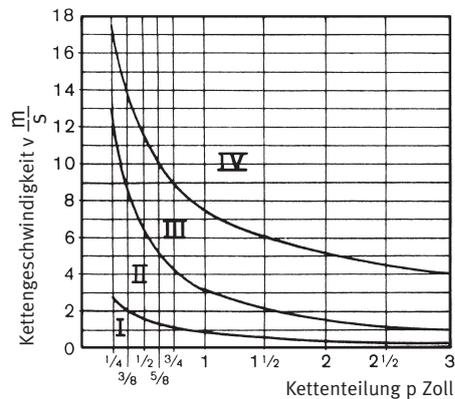


- Kurve 1** ohne Schmierung, sofortiger Verschleiß ist unvermeidbar
- Kurve 2** optimale Erstfettung, keine Nachschmierung, hoher Verschleiß nach kurzer Zeit
- Kurve 3** optimale Erstfettung und Nachschmierung, geringer Verschleiß und hohe Lebensdauer

## C

Je nach Anwendungsfall werden **iwis**-Ketten mit angepassten hochwertigen Erstfettungen versehen. Durch die oszillierenden Bewegungen des Kettengelenks verbraucht sich der Schmierstoff im Laufe der Zeit je nach Betriebsbelastung. Eine regelmäßige Nachschmierung ist daher unabdingbar.

Die Entscheidung für das geeignete Schmierverfahren hängt hauptsächlich von der Kettengeschwindigkeit und Ketten- teilung ab.



- I** = Ölzuführung mit Spritzkanne oder Pinsel
- II** = Tropfschmierung
- III** = Ölbad- oder Schleuderschmierung
- IV** = Druckumlaufschmierung

## D

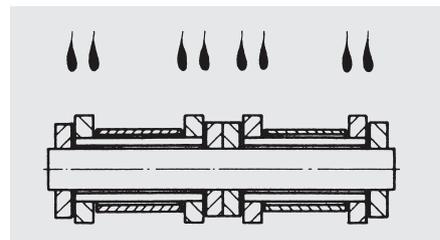
Die Entscheidung für das geeignete Schmierverfahren hängt hauptsächlich von der Kettengeschwindigkeit und Ketten- teilung ab.

## E

Kettenschmierstoffe müssen – je nach Einsatzfall – eine Kombination folgender Eigenschaften erfüllen:

Haftfähigkeit, Verträglichkeit mit Erstschmierstoff, Korrosionsschutz, Tragfähigkeit des Schmierfilms, Kriechfähigkeit, Notlaufschmierung, hohe Viskosität und gleichzeitig Fließfähigkeit, Hoch-

temperaturstabilität, Wasserabweisung, Medienbeständigkeit etc. Empfehlungen für die Auswahl der geeigneten Schmierung geben die Anwendungsberatung und kompetente Tribologiepartner.

**Hinweis:**

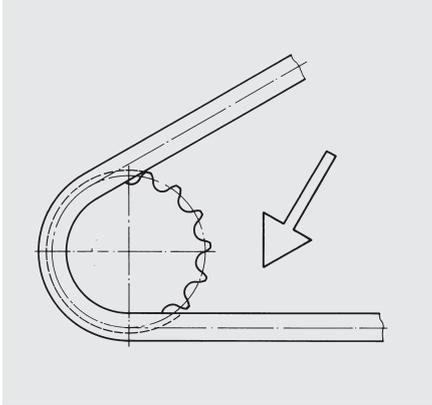
Verbindungsglieder (z.B. Steckglieder) sind bei separater Lieferung nur rostschutzgetaucht und müssen beim Einbau gefettet werden. Bei Lieferung zusammen mit den Ketten sind die Verbindungsglieder mit dem gleichen Schmierstoff wie die Ketten versehen.

## F

Umrechnungstabellen, iwis Ketten-Leitfäden

## G

## Schmierverfahren



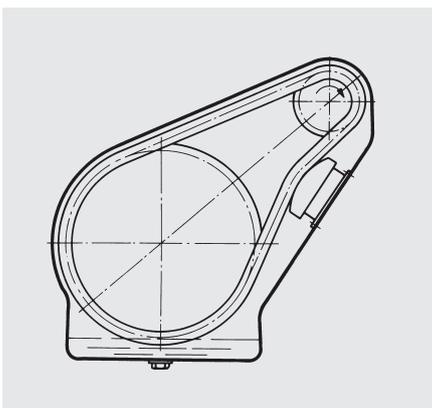
### HANDSCHMIERUNG

mit Ölkanne oder Pinsel ist sehr unsicher, daher nur für nicht ständigen Betrieb oder untergeordnet Antriebe und kleine Kettengeschwindigkeiten brauchbar.



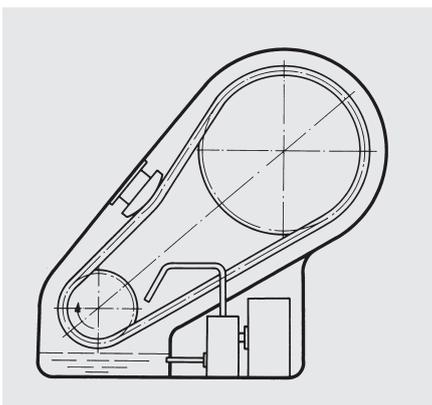
### TROPFSCHMIERUNG

mit Docht-, Nadel- oder Tropföler ist für Antriebe geringer Beanspruchung geeignet. Um die Gelenkstellen zu erreichen, muss das Tropfrohr Ausflussöffnungen über den Laschenreihen haben.



### TAUCHSCHMIERUNG IM ÖLBAD

Ein Kettenschutzkasten wirkt geräuschkämpfend und sollte so groß sein, dass die durch Verschleiß gelangte Kette nicht gegen die Gehäusewände schlagen kann. Beim Ölbad treten keine Schmiermittelverluste auf. Die Kettenlaschen sollen max. bis zu den Rollen oder Buchsen in das Bad eintauchen. Größere Eintauchtiefe führt zu Erwärmung und vorzeitiger Oxydation des Öls sowie Leistungsverlust durch erhöhten Laufwiderstand.



### DRUCKUMLAUFSCHMIERUNG

Ist bei schnelllaufenden Trieben und hohen Belastungen vorzusehen. Die Ölzufuhr kann durch Anschluss an eine vorhandene Druckölleitung oder Pumpe erfolgen. Ein Rohr spritzt das Öl in Kettenlaufrichtung über die ganze Breite der Kette auf die Innenseite des Zugtrums. Die Ölmenge richtet sich nach der Größe des Antriebes und der abzuführenden Wärme.

A

Kettenräder

B

 Auslegung von  
Kettentrieben

C

 Allgemeine Hinweise  
für Kettentriebe

D

 Ketten im  
Industriebereich

E

 Ketten in Motoren  
und Getrieben

F

 Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfaden

G

A

# 1 Förderketten – Rollenketten mit Anbauteilen

## 1.1 Anbauteile

Rollenketten werden aus den Elementen der Normketten mit speziellen Anbauteilen, den sogenannten Mitnehmer- und Winkellaschen, zu Förderketten kombiniert.

Anbauteile sind anstelle der Außenlaschen montiert, die Kettenbruchkräfte bleiben erhalten. Die Montage ist einseitig, beidseitig und in beliebigen Abständen bei Einfach-, Zweifach- und Dreifachketten möglich.

B Kettenräder

C Auslegung von Kettenrieben

D Allgemeine Hinweise für Kettenriebe

E

F Ketten im Industriebereich

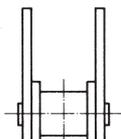
G Ketten in Motoren und Getrieben

F

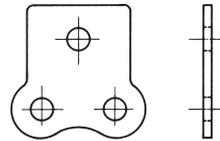
G Umrechnungstabellen, iwis Ketten-Leitfäden

G

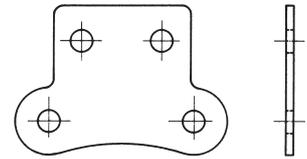
### MITNEHMERLASCHEN



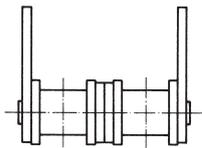
Einfachkette



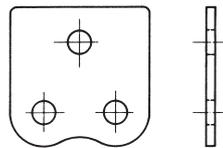
Schmale Ausführung mit einer Bohrung



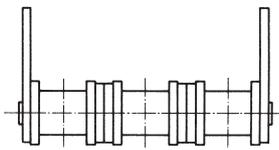
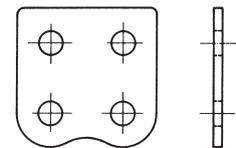
Langgliederausführung



Zweifachkette

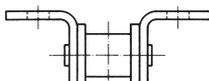


Breite Ausführung mit einer oder zwei Bohrungen



Dreifachkette

### WINKELLASCHEN



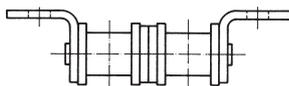
Einfachkette



Schmale Ausführung mit einer Bohrung



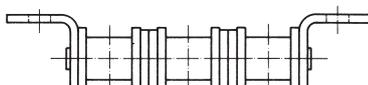
Langgliederausführung



Zweifachkette



Breite Ausführung mit einer oder zwei Bohrungen

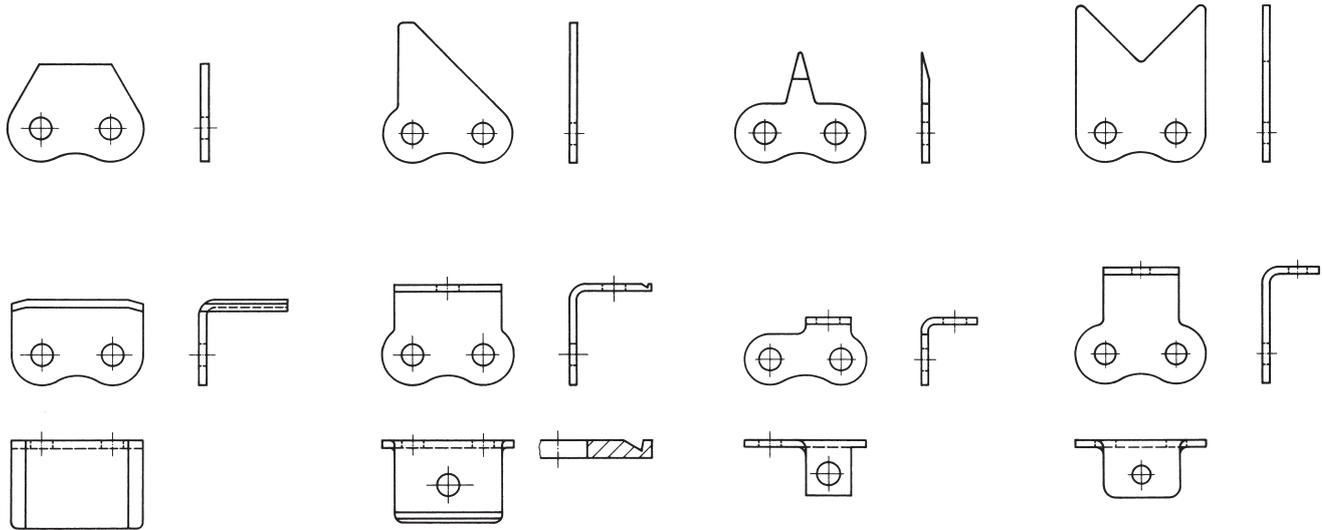


Dreifachkette

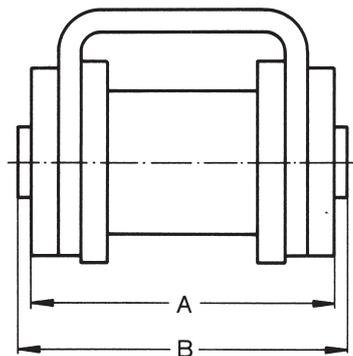
Detaillierte Maßangaben und weitere Ausführungen im Katalog „Präzisionskettensysteme für Antriebs- und Förderzwecke“

**SONDERLASCHEN**

Sonderlaschen können gerade, gebogen, geknüpft, mit Bohrungen versehen sein und von der Geometrie den Anforderungen des Kunden angepasst werden. Aus der Vielzahl der möglichen Ausführungen einige Beispiele, weitere Laschenformen im Katalog „Präzisionskettensysteme für Antriebssysteme und Förderzwecke“.

**U-BÜGELLASCHEN**

U-Bügel werden zwischen Innen- und Außenlaschen montiert. Die Kettenbreite vergrößert sich gegenüber der Normkette. Siehe Tabelle.



Kette	Kettenbreite	
	A	B
L 85 SL	17,8	19,8
D 85 SL	31,8	33,9
M 106 SL	20,0	22,0
M 1610A	33,7	36,5

Nutstifte entsprechend länger



mit Normalbohrung



mit Gewinde



mit Gummiauflage

Detaillierte Maßangaben und weitere Ausführungen im Katalog „Präzisionskettensysteme für Antriebs- und Förderzwecke“

## A

## 1.2 Verlängerte Bolzen

Die verlängerten Bolzen können wahlweise einseitig oder beidseitig in beliebigen Abständen montiert werden. Sie sitzen mit Presssitz in den Außenlaschen

und sind daher gegen Verdrehung gesichert. Ein wesentlicher Vorteil dieser Förderkettenausführung ist die kettenmittige Kräfteinleitung bei Transport, Takt-

oder Hubbetrieb, Kippmomente, die die Kette z.B. von der Führung abheben, werden dadurch vermieden.

## Kettenräder

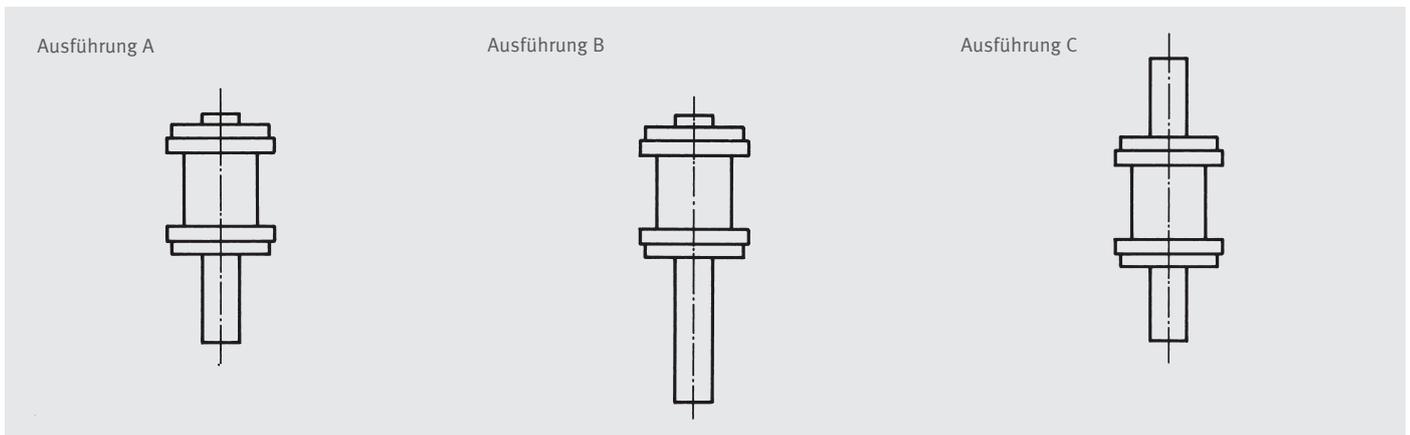


## B

Einsatz für  
Rollenketten DIN 8187  
Rollenketten DIN 8188  
Rollenketten DIN 8181  
Rollenketten **iwis**-Werksnorm

Auslegung von  
KettenriebenAllgemeine Hinweise  
für Kettenriebe

## D



Detaillierte Maßangaben im Katalog „Präzisionskettensysteme für Antriebs- und Förderzwecke“

Ketten im  
Industriebereich

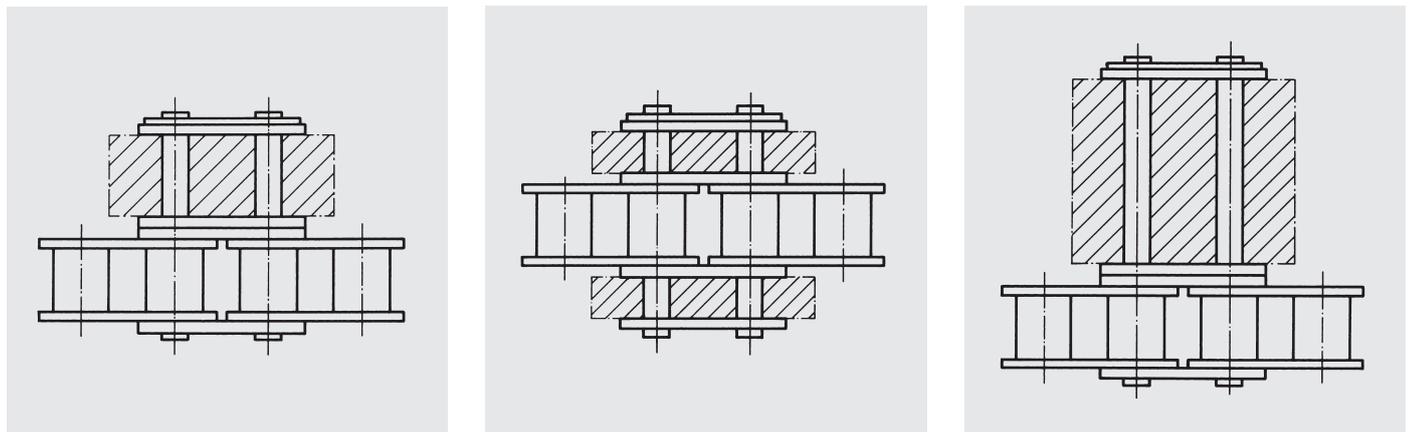
## E

## 1.3 Fördersteckglieder

Einfach-, Zweifach- und Dreifach-Ausführung  
für Rollenketten DIN 8187  
Rollenketten DIN 8188  
Rollenketten **iwis**-Werksnorm

Ketten in Motoren  
und Getrieben

## F



Detaillierte Maßangaben im Katalog „Präzisionskettensysteme für Antriebs- und Förderzwecke“

## G

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfaden

**DRUCKINDUSTRIE:**

Exakter Synchronlauf parallel laufender  
**iwis**-Hochleistungsketten



A

Auslegung von  
**iwis** Kettenrädern

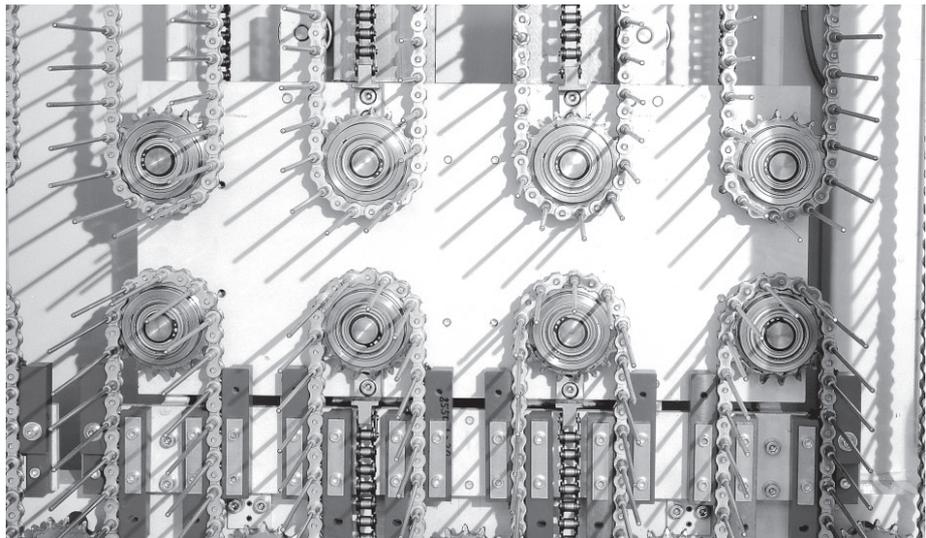
B

Auslegung von  
**iwis** Kettenrädern

C

**TUBENINDUSTRIE:**

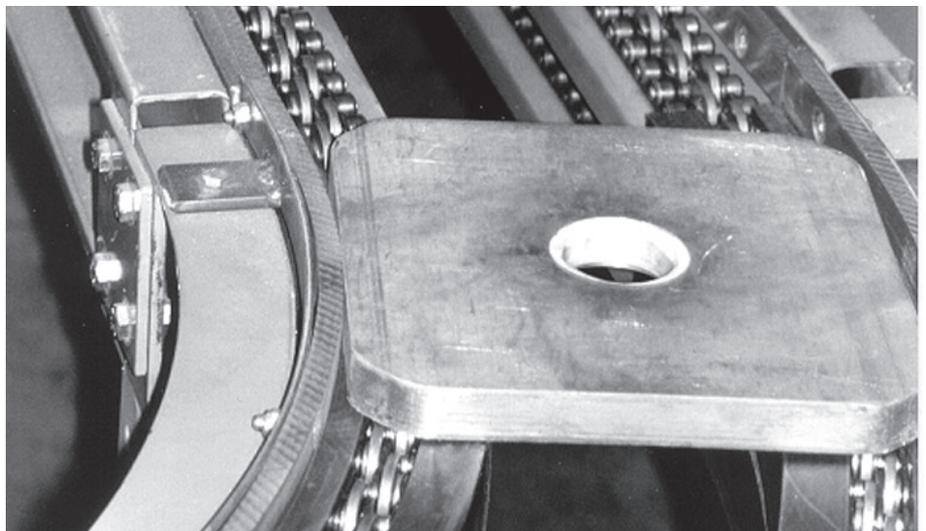
**iwis** Hochleistungs-Rollenketten mit rost-  
beständigen, leicht auswechselbaren  
Anbauteilen

Allgemeine Hinweise  
für **iwis** Kettenriebe

D

**iwis** Ketten im  
Industriebereich**FÖRDSYSTEME:**

Seitenbogen-Stauförderketten als modulare  
Umlenkung mit extrem kleinen Kurven-  
Mindestradien



E

**iwis** Ketten in Motoren  
und Getrieben

F

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfaden

G

## 2 Ketten für spezielle Anwendungen

### 2.1 MEGAlife I wartungsfreie Rollenketten

MEGAlife Ketten können überall dort eingesetzt werden, wo eine Nachschmierung nicht oder nur bedingt möglich ist. Dazu gehören trockene Umgebungsbedingungen, Reinräume, Anwendungen mit erschwertem Zugang für Wartungsarbeiten sowie Anwendungen, bei denen eine Verschmutzung der Anlage und Fördergüter zu vermeiden ist.

MEGAlife Ketten sind als Rollenketten nach DIN 8187 / ISO 606 für Antriebszwecke oder als Förderketten mit Anbauteilen erhältlich. Die Ketten gibt es in einfacher, zweifacher und dreifacher Ausführung mit Teilungen von 9,525 mm bis 31,75 mm. Die Ketten sind durch vernickelte Einzelteile korrosionsgeschützt und in einem Temperaturbereich von -40°C bis 150°C einsetzbar.

Je nach Anwendung werden die Ketten trocken oder mit zusätzlicher Spezialschmierung geliefert. Abhängig von den Betriebsbedingungen erreichen die Ketten hervorragende Standzeiten, die zusätzlich durch eine sparsame Nachschmierung gesteigert werden können. Unter bestimmten Bedingungen können die Ketten sogar dauerhaft wartungs-frei sein.

DIN ISO Nummer	iwis Bezeichnung	Teilung p (°)	Teilung p (mm)	iwis (N) mittel	Bruchkraft F <sub>B</sub>	Norm (N) min.	Gelenkfläche F (cm <sup>2</sup> )	Gewicht pro m q (kg/m)	b <sub>1</sub> (mm) min.	b <sub>2</sub> (mm) min.	g (mm) max.	Innenglied	Außenglied	Rolle d <sub>1</sub> (mm) max.	Bolzen d <sub>2</sub> (mm) max.	e (mm)	Bestell-Nr.
<b>Einfach</b>																	
06 B-1	G 67 ML*	3/8"	9,525	11.000	9.000	0,28	0,41	5,72	8,53	8,20	12,90	16,70	6,35	3,31	-		50033917
08 B-1	L 85 ML	1/2"	12,70	22.000	18.000	0,50	0,70	7,75	11,30	12,20	16,90	18,50	8,51	4,45	-		50026256
<sup>08 A-1</sup> ANSI 40	L 85 AML	1/2"	12,70	17.500	14.100	0,44	0,60	7,94	11,15	12,00	16,60	17,50	7,95	3,96	-		50036841
10 B-1	M 106 ML	5/8"	15,875	25.000	22.400	0,67	0,95	9,65	13,28	14,40	19,50	20,90	10,16	5,08	-		50026257
12 B-1	M 127 ML	3/4"	19,05	30.000	29.000	0,89	1,25	11,75	15,62	16,20	22,70	23,60	12,07	5,72	-		50026258
<sup>12 A-1</sup> ANSI 60	M 128 AML	3/4"	19,05	41.000	31.800	1,06	1,47	12,70	17,75	18,00	25,30	26,70	11,91	5,96	-		50038464
16 B-1	M 1611 ML	1"	25,4	75.000	60.000	2,10	2,70	17,02	25,45	21,10	36,10	36,90	15,88	8,28	-		50028923
<b>Zweifach</b>																	
06 B-2	D 67 ML	3/8"	9,525	19.000	16.900	0,56	0,78	5,72	8,53	8,20	23,40	24,60	6,35	3,31	10,24		50033832
08 B-2	D 85 ML	1/2"	12,70	40.000	32.000	1,00	1,35	7,75	11,30	12,20	30,80	32,40	8,51	4,45	13,92		50027439
10 B-2	D 106 ML	5/8"	15,875	50.000	44.500	1,34	1,85	9,65	13,28	14,40	36,00	37,50	10,16	5,08	16,59		50027509
12 B-2	D 127 ML	3/4"	19,05	60.000	57.800	1,78	2,50	11,75	15,62	16,40	42,10	43,00	12,07	5,72	19,46		50027457
16 B-2	D 1611 ML	1"	25,40	150.000	106.000	4,21	5,40	17,02	29,45	21,10	68,00	68,80	15,85	8,28	31,88		50033161
20 B-2	D 2012 ML	1 1/4"	31,75	210.000	170.000	5,84	7,36	19,56	29,01	25,40	79,70	82,90	19,05	10,19	36,45		50033771
<b>Dreifach</b>																	
08 B-3	TR 85 ML	1/2"	12,70	58.000	47.500	1,50	2,00	7,75	11,30	12,20	44,70	46,30	8,51	4,45	13,92		50027510
10 B-3	TR 106 ML	5/8"	15,875	75.000	66.700	2,02	2,80	9,65	13,28	14,40	52,50	54,00	10,16	5,08	16,59		50027511
12 B-3	TR 127 ML	3/4"	19,05	89.000	86.700	2,68	3,80	11,75	15,62	16,40	61,50	62,50	12,07	5,72	19,46		50027512
16 B-3	TR 1611 ML	1"	25,40	219.000	160.000	6,32	8,00	17,02	25,45	21,10	99,20	100,70	15,88	8,28	31,88		50033628
<b>Einfach/Zweifach - MEGAlife Rollenketten mit geraden Laschen</b>																	
10 B-1	M 106 ML-GL	5/8"	15,875	24.000	22.400	0,67	0,95	9,65	13,28	13,90	19,50	20,90	10,16	5,08	-		50035304
10 B-2	D 106 ML-GL	5/8"	15,875	47.500	44.500	1,34	1,85	9,65	13,28	13,90	36,00	37,50	10,16	5,08	16,59		50034083
12 B-1	M 127 ML-GL	3/4"	19,05	30.000	29.000	0,89	1,30	11,75	15,62	16,10	22,70	23,60	12,07	5,72	-		50037351
12 B-2	D 127 ML-GL	3/4"	19,05	63.000	57.800	1,78	2,50	11,75	15,62	16,10	42,10	43,00	12,07	5,72	19,46		50034084

\* auch in 10 m lieferbar (Art. 50035181) <sup>1)</sup> bei gekröpften Gliedern abweichende Maße Beim Einbau von gekröpften Gliedern ist zu beachten, dass sich die Kettenbruchkraft um ca. 20 % vermindern kann.

## 2.2 MEGAlife II – Rollenketten (nach DIN 8187-1, ISO 606: 2004 und nach DIN 8188)

Für Anwendungen mit hohen Geschwindigkeiten und Lasten ist die Reihe MEGAlife 2 besonders geeignet, die sich durch lange Lebensdauer auszeichnet.

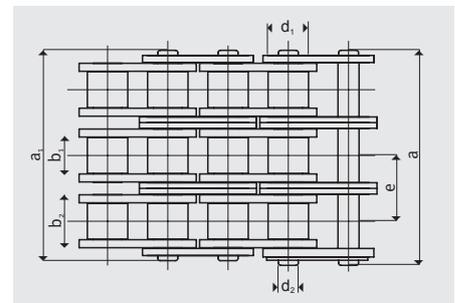
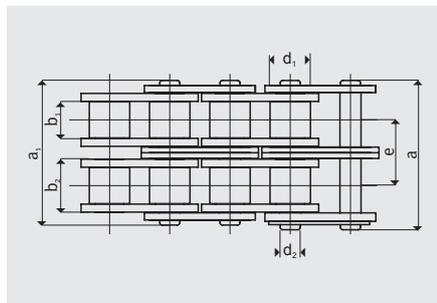
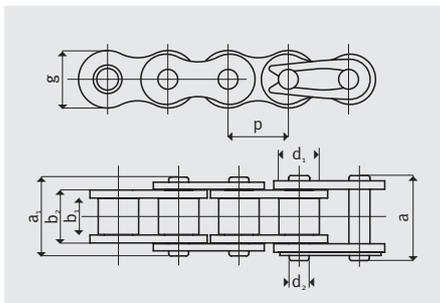
Durch ein spezielles thermochemisches Verfahren weisen die Bolzen eine hohe Oberflächenhärte auf, was

Verschleißbeständigkeit auch bei Geschwindigkeiten über 3 m/s gewährleistet.

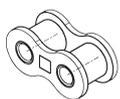
DIN ISO Nummer	iwis Bezeichnung	Teilung p (")	Teilung p (mm)	iwis (N) mittel	Bruchkraft $F_B$		Gelenkfläche $F$ (cm <sup>2</sup> )	Gewicht pro m $q$ (kg/m)	Innenglied			Außenglied		5 m Varianten			Bestell-Nr.
					Norm (N) min.				$b_1$ (mm) min.	$b_2$ (mm) min.	$g$ (mm) max.	$a_1$ (mm) max. <sup>1)</sup>	$a$ (mm) max. <sup>1)</sup>	Rolle $d_1$ (mm) max.	Bolzen $d_2$ (mm) max.	$e$ (mm)	
<b>Einfach</b>																	
06 B-1	G 67 ML-2*	3/8"	9,525	11.000	9.000	0,28	0,41	5,72	8,53	8,20	12,90	14,10	6,35	3,31	-	50030791	
08 B-1	L 85 ML-2	1/2"	12,70	22.000	18.000	0,50	0,70	7,75	11,30	12,20	16,90	18,50	8,51	4,45	-	50030461	
10 B-1	M 106 ML-2	5/8"	15,875	27.500	22.400	0,67	0,95	9,65	13,28	14,40	19,50	20,90	10,16	5,08	-	50030462	
12 B-1	M 127 ML-2	3/4"	19,05	34.000	29.000	0,89	1,25	11,75	15,62	16,40	22,70	23,60	12,07	5,72	-	50030463	
16 B-1	M 1611 ML-2	1"	25,40	75.000	60.000	2,10	2,70	17,02	25,45	21,10	36,10	36,90	15,88	8,28	-	50030464	
20 B-1	M 2012 ML-2	1 1/4"	31,75	120.000	95.000	5,84	7,36	19,56	29,10	26,60	77,00	79,70	19,05	10,17	36,45	50033036	
<b>Zweifach</b>																	
06 B-2	D 67 ML-2	3/8"	9,525	19.000	16.900	0,56	0,78	5,72	8,53	8,20	23,40	24,60	6,35	3,31	10,24	50031074	
08 B-2	D 85 ML-2	1/2"	12,70	40.000	32.000	1,00	1,35	7,75	11,30	12,20	30,80	32,40	8,51	4,45	13,92	50030465	
10 B-2	D 106 ML-2	5/8"	15,875	49.000	44.500	1,34	1,85	9,65	13,28	14,40	36,00	37,50	10,16	5,08	16,59	50030466	
12 B-2	D 127 ML-2	3/4"	19,05	61.000	57.800	1,78	2,50	11,75	15,62	16,40	42,10	43,00	12,07	5,72	19,46	50030467	
<b>Dreifach-Ketten in ML II Ausführung: auf Anfrage</b>																	
<b>Einfach-Ketten nach DIN 8188-1, amerikanische Bauart, ISO 606: 2004</b>																	
08 A-1 ANSI 40	L 85 AML-2	1/2"	12,70	17.500	14.100	0,44	0,60	7,94	11,15	12,00	16,60	17,50	7,95	3,96	-	50033770	
12 A-1 ANSI 60	M 128 AML-2	3/4"	19,05	41.000	31.800	1,06	1,47	12,70	17,75	18,00	25,30	26,70	11,91	5,96	-	50031073	
16 A-1 ANSI 80	M 1610 AML-2	1"	25,40	68.000	56.700	1,79	2,57	15,88	22,40	22,80	32,00	33,90	15,88	7,94	-	50032667	

### Förderketten in ML II Ausführung auf Anfrage

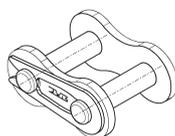
<sup>1)</sup> Bei gekröpften Gliedern bestehen abweichende Maße. Bei Einbau von gekröpften Gliedern ist zu beachten, dass sich die Kettenbruchkraft um ca. 20% vermindern kann. \* gerade Laschenform



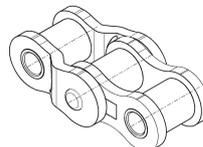
### EINZELTEILE UND VERBINDUNGSGLIEDER



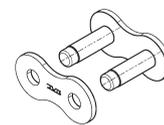
Nr. 2 Innenglied  
Normbezeichnung B



Nr. 3 Steckglied mit Federverschluss  
Normbezeichnung E



Nr. 7 Gekröpftes Doppelglied  
Normbezeichnung C



Nr. 8 Außenglied  
Normbezeichnung A

A

## 2.3 Korrosionsgeschützte CR Ketten

Bei geringerer Beanspruchung genügen häufig Ketten mit oberflächengeschützten Einzelteilen. Die gängigen Größen werden in vernickelter Ausführung gefertigt.

Oberflächenbeschichtete Ketten bieten einen guten Korrosionsschutz, Feuchtigkeitseinwirkung auch gegen schwache organische Säuren.

Nickeloberflächen sind in der Lebensmittelindustrie zugelassen.

**Nähere Informationen auf Anfrage.**

Kettenräder

B

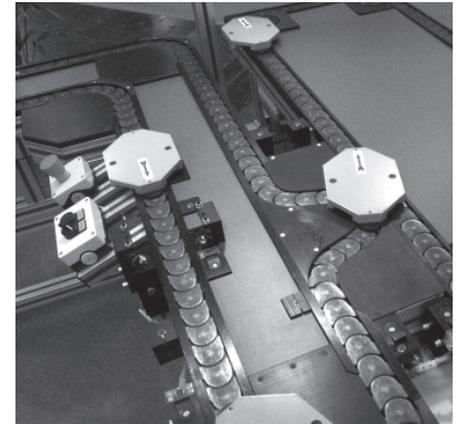
## 2.4 Plattenketten

**Fördern und Speichern von Werkstücken und Werkstückträgern durch engste Kurvenbahnen.**

Die Plattenkette ist eine Rollenkette 3/4 x 7/16" nach DIN 8187 mit vertikal stehenden Kettenbolzen. Auf dem verlängerten Kopf jedes 2. Bolzens ist eine Platte aus Stahl aufgespresst. Die ineinander greifende Form der Platten gewährleistet immer eine glattflächige Auflage der Werkstücke, auch in den Kurven.

Die Fähigkeit der Plattenkette durch sehr enge Radien zu laufen, hat den Vorteil, dass lange Förderstrecken auf kleinstem Raum untergebracht werden können.

- Blattbreite: 50 / 80 mm
- Mindest-Radius: 60 mm / 150 mm
- Mindest-Zähnezahl: 20 bei 50 mm  
30 bei 80 mm
- Gliederzahl: Nur gerade Gliederzahl möglich.



Auslegung von  
Kettenrieben

C

**iwis**-Bezeichnung: Plattenkette M12 7

Allgemeine Hinweise  
für Kettenriebe

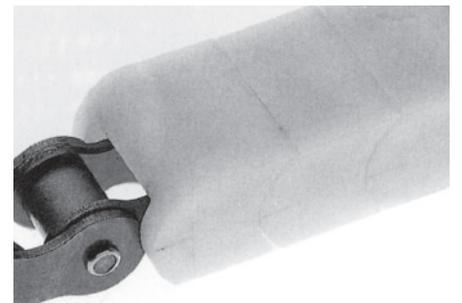
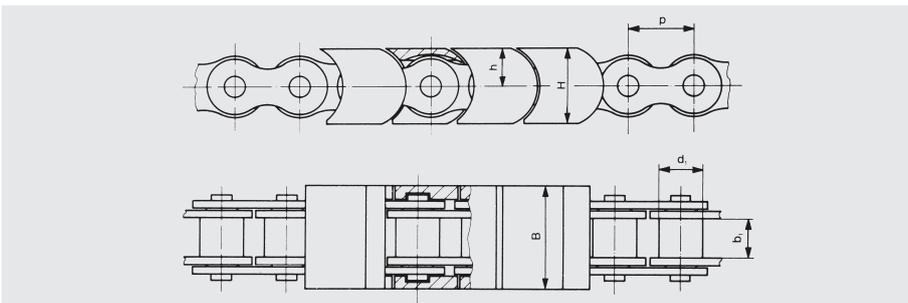
D

## 2.5 Transferketten

**FÖRDERN, TRANSPORTIEREN, TAKTEN VON BEHÄLTERN, WERKSTÜCKPALETTEN...**

Ketten im  
Industriebereich

E



Ketten in Motoren  
und Getrieben

F

iwis-Ketten Typ	Teilung p (mm)	zul. Gewichts- belastung pro Kettenstrang (N)	Bruchkraft iwis F <sub>B</sub> (N)	Gewicht (kg/m)	Breite B (mm)	Tragbügel		
						Höhe H (mm)	h (mm)	max. Belastung pro Kunststoff- bügel (N)
L 85 TF	12,7	6250	22.000	0,82	19,8	15,2	8,0	12
M 106 TF	15,875	8000	27.500	1,18	24,8	17,5	9,5	26
M 127 TF	19,05	9750	34.000	1,59	29,8	19,8	11,0	43

Nicht aufgeführte Maße und Werte entsprechen den **iwis**-Ketten L 85 SL, M 106 SL und M 127 SL. Tragbügel aus hochwertigem verschleißfestem Kunststoffmaterial fördern das Transportgut und dichten den Funktionsbereich der Kette ab.

Anhaltswerte für die Auswahl der Kette: Reibfaktor 0,1 für die Ermittlung der Kettenzugkraft, Reibfaktor 0,25 zur Berechnung der Antriebsleistung. Bei geringer Belastung genügt eine stegförmige Kettenführung, auf der die

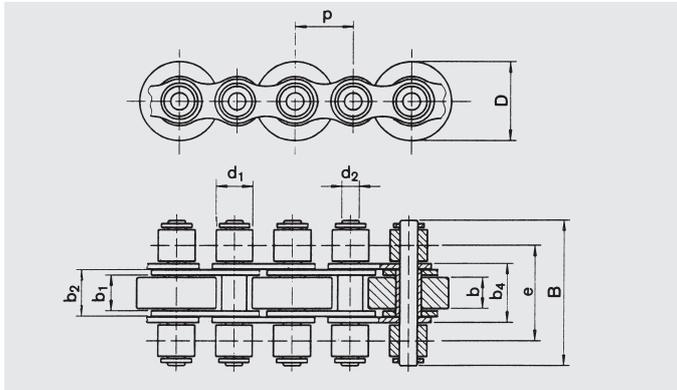
Kettenrollen abgetragen werden. Eine breitere Auflage gewährleistet eine Gleitschiene auf der sich zusätzlich die Schenkel des Tragbügels abstützen können.

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfaden

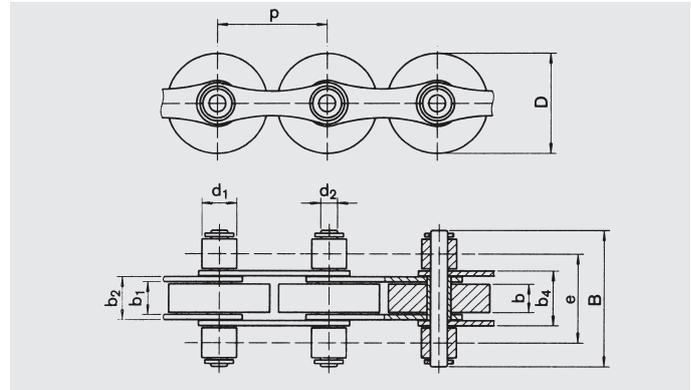
G

## 2.6 Stauförderketten

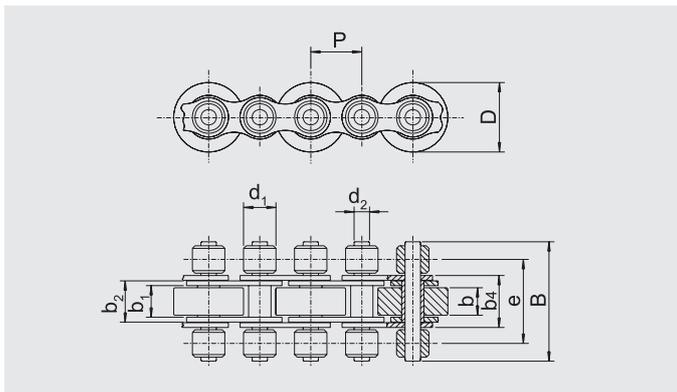
### FÖRDERN, ANHALTEN, BESCHLEUNIGEN, STAUEN



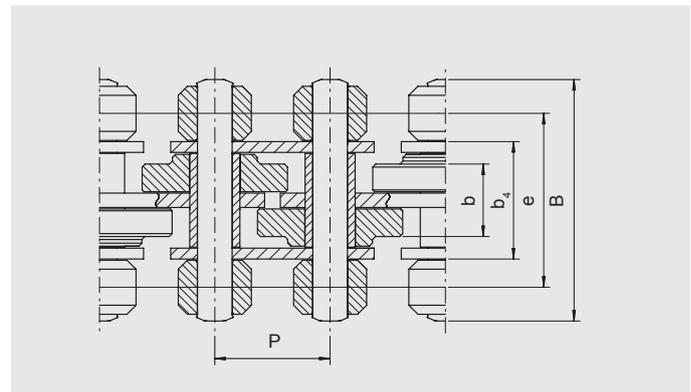
Bauform M normalgliedrig



Bauform LR langgliedrig



Bauform OS ohne seitliche Scheiben



Bauform VS versetzte Staurolle

## Abmessungen – neue Stauförderketten

iwis Kette Typ	Teilung p (mm)	Kettenbreite				Förderrolle			
		B (mm)	b (mm)	b <sub>4</sub> (mm)	e (mm)	Durchmesser (mm)	Tragfähigkeit (kg)	Gewicht (kg/m)	
L 88 SFK	12,70	27	9,2	14,50	18,70	16,00 <sup>1)</sup>	6	0,85	
L 88 SFS	12,70	27	9,2	14,50	18,70	16,00	8	1,40	
M 120 SFK	19,05	40	11,70	19,55	29,0	24,01 / 26,0 / 27,01 / 28,0	10	1,8	
M 120 SFK	19,05	45	11,70	19,55	31,5	24,0 / 26,0 / 27,0 / 28,0	10	1,8	
M 120 SFS	19,05	40	11,70	19,55	29,0	24,01 / 26,0 / 27,01 / 28,0	15	2,8	
M 120 SFS	19,05	45	11,70	19,55	31,5	24,0 / 26,0 / 27,0 / 28,0	15	2,8	

1) Lagerhaltig

SFK - mit Förderrollen aus Kunststoff  
SFS - mit Förderrollen aus gehärtetem Stahl

A

Kettenräder

B

Auslegung von  
Kettentrieben

C

Allgemeine Hinweise  
für Kettentriebe

D

Ketten im  
Industriebereich

E

Ketten in Motoren  
und Getrieben

F

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfaden

G

A

Auslegung von  
**iwis** Kettenrädern

B

Auslegung von  
**iwis** Kettentrieben

C

Allgemeine Hinweise  
für **iwis** Kettenriebe

D

**iwis** Ketten im  
Industriebereich

E

**iwis** Ketten in Motoren  
und Getrieben

F

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfäden

G

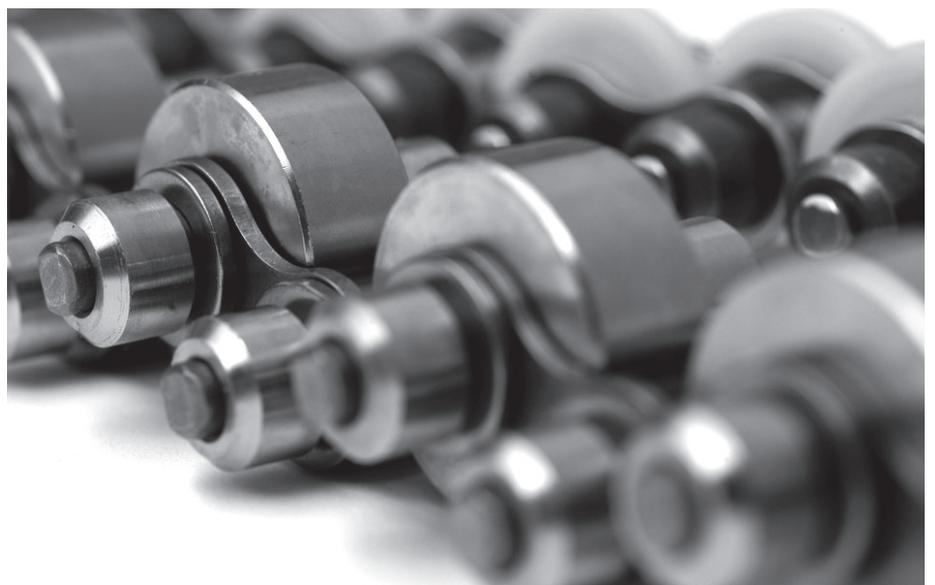
Bauform	iwis Kette Typ	Teilung p (mm)	Kettenbreite B (mm)	e (mm)	b <sub>1</sub> (mm)	b <sub>2</sub> (mm) max.	b <sub>4</sub> (mm) max.	Breite b (mm)	Förderrolle			Durchmesser			
									Durchmesser	Tragfähigkeit (kg)	Lauffrolle d <sub>1</sub> (mm)	Bolzen d <sub>2</sub> (mm)	Gewicht (kg/m)		
OS	L 85 SFK	12,70	27	18,70	–	–	14,50	9,2	16,00	–	6	–	–	0,85	
	L 85 SFS	12,70	27	18,70	–	–	14,50	9,2	16,00	–	8	–	–	1,40	
	M 127 SFK	19,05	40	27,5	11,75	15,62	19,55	11,0	24,0	26,0	28,0	10	12,07	5,72	2,3
M	M 127 SFS	19,05	40	27,5	11,75	15,62	19,55	11,0	24,0	26,0	28,0	–	12,07	5,72	3,1
	M 127 SFK	19,05	40	27,5	11,75	15,62	19,55	11,0	24,0	26,0	28,0	10	12,07	5,72	2,3
	M 127 SFK	19,05	43	29,0	11,75	15,62	19,55	11,0	24,0	26,01	28,0	10	12,07	5,72	2,3
	M 127 SFK	19,05	48	31,5	11,75	15,62	19,55	11,0	24,0	26,0	28,0	10	12,07	5,72	2,3
	M 127 SFS	19,05	40	27,5	11,75	15,62	19,55	11,0	24,0	26,0	28,0	15	12,07	5,72	3,1
	M 127 SFS	19,05	43	29,0	11,75	15,62	19,55	11,0	24,0	26,0	28,0	15	12,07	5,72	3,1
	M 127 SFS	19,05	48	31,5	11,75	15,62	19,55	11,0	24,01	26,0	28,0	15	12,07	5,72	3,1
	M 1611 SFK	25,4	67,9	44,9	17,02	25,45	32,0	16,5	38,5	–	–	25	15,88	8,28	4,9
	M 1611 SFS	25,4	67,9	44,9	17,02	25,45	32,0	16,5	38,5	–	–	30	15,88	8,28	7,2
	LR	LR 165 SFK	25,4	30,7	20,0	7,75	11,30	14,65	7,5	24,0	–	–	6	8,52	4,45
LR 247 SFK		38,1	48	31,5	11,75	15,62	19,55	11,0	24,0	35	–	10	12,07	5,72	2,6
LR 247 SFS		38,1	48	31,5	11,75	15,62	19,55	11,0	24,0	35	–	10	12,07	5,72	2,6
LR 3211 SFK		50,8	67,9	44,9	17,02	25,45	32,0	16,5	50,0	38,5	–	25	15,88	8,28	3,6
LR 3211 SFS	50,8	67,9	44,9	17,02	25,45	32,0	16,5	50,0	38,5	–	30	15,88	8,28	7,6	

<sup>1)</sup> Lagerhaltig    SFK – mit Förderrollen aus Kunststoff    SFS – mit Förderrollen aus gehärtetem Stahl

Sonderausführungen mit Führungslaschen, anderen Förderrollen-Durchmessern und Rollenarrangements auf Anfrage.

Maximal zulässige Förderlänge je nach Belastung ca. 30 m. Bei Förderstrecken ab ca. 10 m Länge sind Führungslaschen zum Ausgleich eventueller Fluchtungsfehler in den Führungen empfehlenswert. Maßgebend für die Wahl der Kettengröße sind die Tragfähigkeit der Förderrollen und die zulässige Kettenzugkraft. Kettenführungen können je nach Belastung aus Kunststoff oder Stahl ausgeführt werden.

Option: Ketten **M 127 SFK/SFS** mit Förderrollen D 24 und 26 mm sind auch mit Füllstücken aus verschleißfestem Kunststoff lieferbar. Die Füllstücke dichten den Abstand zwischen den Förderrollen ab und schützen die Ketten vor herabfallenden Kleinteilen, Spänen etc.

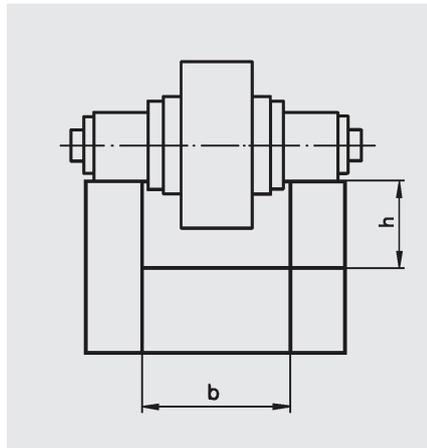


Dort wo Nachschmierung nicht oder nur bedingt möglich ist und eine reine und trockene Umgebung gegeben sein sollte, können wartungsfreie **iwis** Stauförderketten

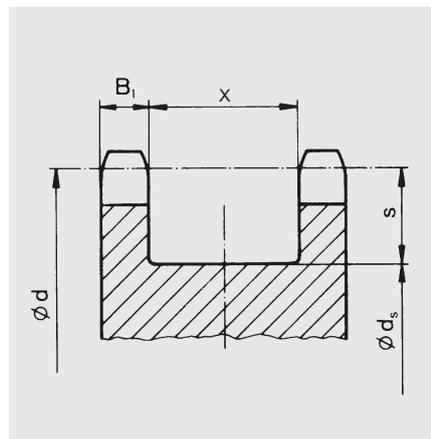
mit spezieller Gelenkausführung und aus Sintermetall hergestellten Tragrollen eingesetzt werden.

**KETTENFÜHRUNG**

iwis Bezeichnung	b (mm)	h (mm)
L 88 SF	15	10
L 88 SF SB	15,5	10
M 120 SF	20	15
M 120 SF SB	21	15
M 127 SF	20	15
M 1611 SF	33	20

**KETTENRADPROFIL**

iwis Kette	Teilung p (mm)	B <sub>1</sub> (mm)	X (mm)	s (mm)
L 88 SF	12,7	4	15,5	10
M 120 SF-B40	19,05	8,3	20,7	15,0
M 127 SF-B40/B43	19,05	8,3	20,7	15,0
M 120 SF-B45	19,05	10,8	20,7	15,0
M 127 SF-B48	19,05	10,8	20,7	15,0
M 1611 SF	25,4	11,6	33,3	20,5



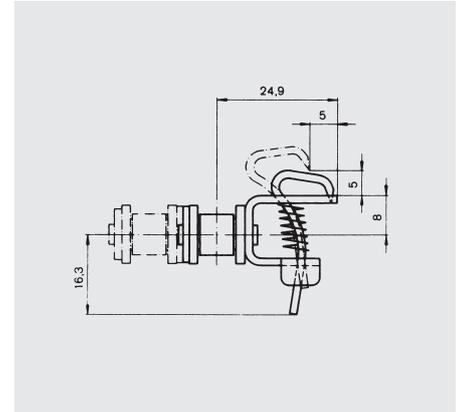
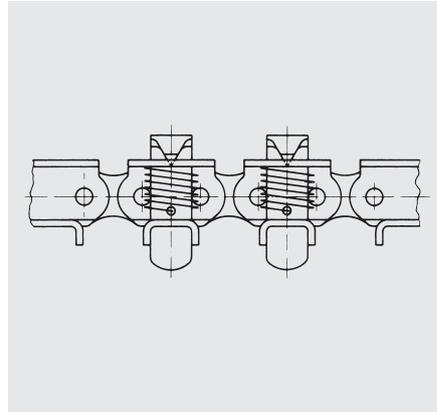
$d_s = d - 2s$   
 $d = p : (\sin 180^\circ : z)$   
 Empfohlene Mindestzähnezahl  $z = 15$

## 2.7 Gripketten

### GREIFEN, EINZIEHEN, TRANSPORTIEREN VON WEICHFOLIEN

iwis-Kette Typ	Teilung p (mm)	Gewicht q (kg/m)
Einfachkette L 85 Grip	12,7	1,15
Zweifachkette D 85 Grip	12,7	1,8

Nicht aufgeführte Maße und Werte entsprechen den **iwis**-Ketten L 85 SL und D 85 SL.

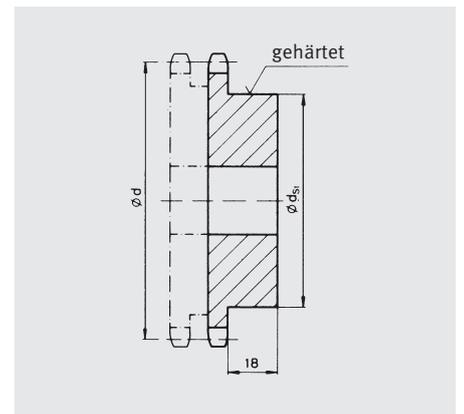


Die Klemmelemente sind durchgehend oder in bestimmten Abständen an der Kette angeordnet. Die gesamte Kette ist durch Vernickeln korrosionsgeschützt, der Greifer selbst besteht aus einem korrosionsbeständigen, gehärteten Stahl.

die von der gehärteten Kettenradnabe oder einer zusätzlichen Kunststoffscheibe gebildet werden kann. Dabei schwenkt der Greifer nach außen weg und ermöglicht das flache Einziehen des Transportgutes.

In der Serienausführung ist der Greifer mit einer Spitze versehen und die Bügel lasche einseitig an jedem Außenglied angeordnet. Das Öffnen der Greifer geschieht durch Auflaufen auf eine Steuerscheibe,

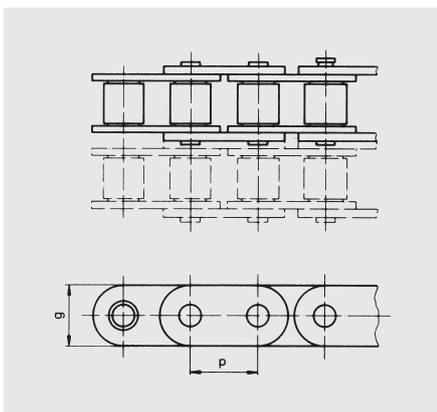
Die Ausbildung der Steuerscheibe richtet sich nach der Maschinenkonstruktion und ist abhängig von den Platzverhältnissen und Befestigungsmöglichkeiten.



Beispiel Steuerscheibe

## 2.8 Palettentransportketten

### ROLLENKETTEN MIT GERADEN LASCHEN ZUM TRANSPORTIEREN VON UNTERSCHIEDLICHEM FÖRDERGUT



iwis-Kette Typ	Teilung p (mm)	g (mm)	Bruchkraft FB <b>iwis</b> mittel (N)	Gewicht (kg/m)
Einfachkette M 128 AG	19,05	18,0	42.000	1,75
Zweifachkette D 128 AG	19,05	18,0	84.000	3,50

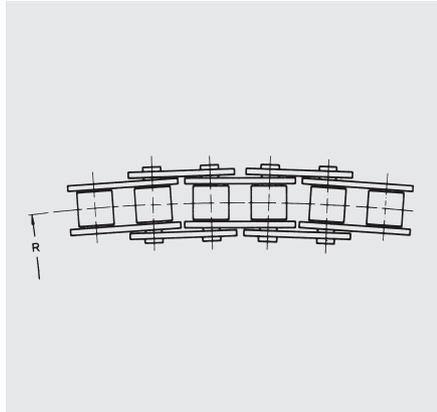
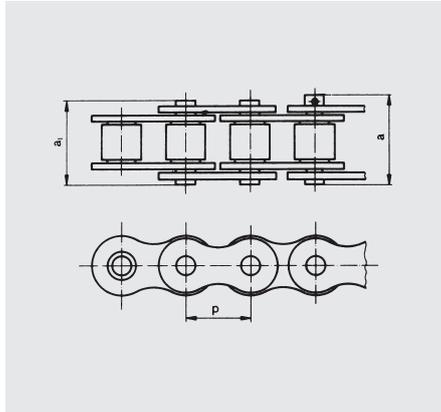
Alle Laschen haben eine gerade Form mit gleicher Höhe g und bilden somit eine durchgehende Auflage für das Transportgut.

Nicht aufgeführte Maße und Werte entsprechen den **iwis**-Ketten M 128 A SL bzw. D 128 A nach DIN 8188.

Andere Abmessungen auf Anfrage.

## 2.9 Seitenbogenketten

### TRANSPORTIEREN, FÖRDERN, ZIEHEN AUF KURVENFÖRMIGEN BAHNEN



Seitenbogenketten sind wie Rollenketten nach DIN 8188 aufgebaut. Lediglich beim Bolzen und der äußeren Breite weichen sie von den Standardabmessungen ab.

Die symmetrisch konischen Bolzen mit einer Mittellauffläche ermöglichen die Abwinkelung der Innen- und Außenglieder zueinander, so dass auf bogenförmigen Bahnen Kräfte übertragen bzw. Lasten befördert werden können.

iwis-Kette Typ	Teilung p (mm)	a1 (mm)	Breite außen a (mm)	Radius R (mm)	Mindestbruchkraft iwis (N)	Dauer	Max. zul. Kettenzugkraft kurzzeitig	Gewicht (kg/m)	Lieferbare Verbindungslieder
L 85 A-SB	12,7	16,8	17,8	425	10.000	600	1500	0,65	2, 4, 8
M 106 A-SB	15,875	21,0	22,3	500	18.000	900	2500	1,00	2, 4, 8
M 128 A-SB	19,05	26,3	27,7	750	26.000	1200	3700	1,50	2, 4, 8

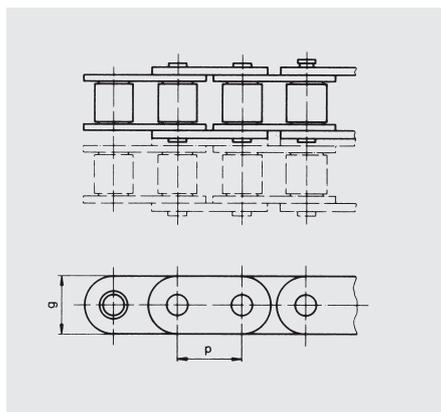
SB-Ketten eignen sich auch begrenzt für Einsatzfälle, bei denen durch die Konstruktion vorgegebene Schrägstellung der Wellen geringe Kettenverwindungen erforderlich machen. Die Kettenbruchkraft und die zu erwartende Lebensdauer sind geringer

als bei herkömmlichen Rollenketten, da das Kettengelenk durch die spezielle Bolzenbauart weniger stark belastet werden kann. Seitenbogenketten lassen sich mit Mitnehmer- oder Winkellaschen als Förderketten vielseitig einsetzen.

Voraussetzung für eine bogenförmige Kraftübertragung im Last- und Leertrum, z.B. Käfigschienen aus hochmolekularem Niederdruckpolyäthylen.

## 2.10 Hohlbolzenketten

### EINFACHE BEFESTIGUNG VON ANBAUTEILEN UND QUERSTREBEN



iwis-Kette Typ	Teilung p (mm)	g (mm)	B (mm)	D (mm)	Bruchkraft iwis (N)	Gewicht (kg/m)
M 128 HB	19,05	18,0	25,5	6	36.500 <sup>1)</sup>	1,23

<sup>1)</sup> Bruchkraft ohne eingesteckte Stifte 34.500 N

Die Sonderhülse entspricht in ihren Hauptabmessungen der iwis-Kette M 128 A SL nach DIN 8188.

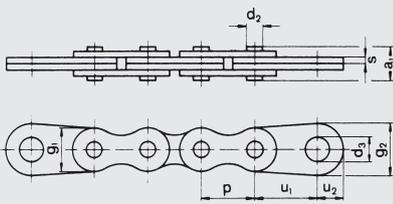
Die Hohlbolzen können an jedem Kettengelenk oder in einem beliebigen Turnus angeordnet werden und Stifte mit Durchmesser 6 mm durch einfaches Einstecken aufnehmen.

A

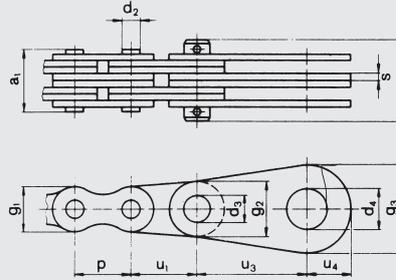
## 2.11 Flyerketten

### LASTKETTEN ZUM HEBEN UND ZIEHEN

Endgliedausführung A



Endgliedausführung B  
(ab Kombination 4 x 4)



B

Kettenräder  
Kettentriebe

Auslegung von  
Kettentriebe

C

Allgemeine Hinweise  
für Kettenriebe

D

Ketten im  
Industriebereich

E

Ketten in Motoren  
und Getrieben

F

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfäden

G

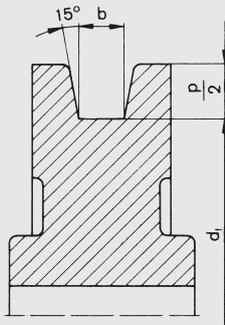
iwis-Bezeichnung Typ	p (Zoll)	p (mm)	Kombination	Anordnung	Bruchkraft F <sub>B</sub> iwis min (N)	Gelenkfläche f (cm <sup>2</sup> )	Gewicht q (kg/m)	Bolzendurch- messer d <sup>2</sup> (mm)	a1 (mm)	Breite außen a (mm)	Laschenhöhe g1 (mm)	Laschendicke s (mm)	Endgliederabmessungen							
													d3 (mm)	d4 (mm)	g2 (mm)	g3 (mm)	u1 (mm)	u2 (mm)	u3 (mm)	u4 (mm)
FL 522	-	8,0	2 x 2	≡	5.000	0,05	0,15	2,31	5,6	-	6,3	1,0	6,2	-	16,0	-	15,0	10,0	-	-
FL 523	-	8,0	2 x 3	≡	7.000	0,05	0,19	2,31	6,7	-	6,3	1,0	6,2	-	16,0	-	15,0	10,0	-	-
FL 623 <sup>1)</sup>	3/8	9,525	2 x 3	≡	10.000	0,08	0,32	3,31	8,3	-	8,1	1,2	6,2	-	16,0	-	15,0	10,0	-	-
FL 623 b <sup>1)</sup>	3/8	9,525	2 x 3	≡	20.000	0,20	0,46	3,31	10,9	-	8,2	2,0	6,2	-	-	-	-	-	-	-
FL 823 b	1/2	12,70	2 x 3	≡	28.000	0,18	0,65	4,45	12,4	-	10,8	2,0	8,2	-	18,0	-	20,0	11,0	-	-
FL 834 a	3/8	12,70	3 x 4	≡	21.000	0,17	0,42	3,68	13,1	-	9,1	1,5	8,2	-	18,0	-	20,0	11,0	-	-
FL 834 b	1/2	12,70	3 x 4	≡	42.000	0,27	0,91	4,45	16,5	-	10,8	2,0	8,2	-	18,0	-	20,0	11,0	-	-
FL 845 a	1/2	12,70	4 x 5	≡	34.000	0,24	0,67	3,68	16,9	25	9,1	1,6	8,2	12,2	18,0	25,0	20,0	11,0	30,0	15,0
FL 845 b	1/2	12,70	4 x 5	≡	52.000	0,32	1,00	4,45	19,0	25	10,8	1,8	8,2	12,2	18,0	25,0	20,0	11,0	30,0	15,0
FL 866 a	1/2	12,70	6 x 6	≡	44.000	0,36	0,88	3,68	21,7	28	9,1	1,6	8,2	12,2	18,0	25,0	20,0	11,0	30,0	15,0
FL 866 bd	1/2	12,70	3 x 3 <sup>2)</sup>	≡	62.000	0,40	1,17	4,45	20,6	28	10,8	1,5	8,2	12,2	18,0	25,0	20,0	11,0	30,0	15,0
FL 1044 bd	5/8	15,875	2 x 2 <sup>2)</sup>	≡	57.000	0,37	1,12	5,08	16,8	28	13,7	1,8	10,4	16,2	20,0	35,0	25,0	12,0	45,0	21,0
FL 1066 bd	5/8	15,875	3 x 3 <sup>2)</sup>	≡	86.000	0,55	1,68	5,08	24,0	35	13,7	1,8	10,4	16,2	20,0	35,0	25,0	12,0	45,0	21,0
FL 1266 bd	3/4	19,05	3 x 3 <sup>2)</sup>	≡	115.000	0,76	2,18	5,72	30,0	40	14,9	2,2	10,4	16,2	20,0	35,0	25,0	12,0	45,0	21,0
FL 1644 d	1	25,40	2 x 2 <sup>2)</sup>	≡	157.000	1,00	2,92	8,28	28,0	40	20,8	3,0	12,2	18,2	25,0	40,0	30,0	15,0	50,0	24,0
FL 1666 d	1	25,40	3 x 3 <sup>2)</sup>	≡	231.000	1,50	4,35	8,28	41,0	50	20,8	3,0	12,2	18,2	25,0	40,0	30,0	15,0	50,0	24,0

<sup>1)</sup> Laschenform gerade <sup>2)</sup> doppelt

Flyerketten haben innenliegende Endlaschen (nach A) und daher stets eine ungerade Gliederzahl.  
**iwis**-Flyerketten (Werksnorm) werden aus Präzisions-Kettenteilen nach DIN 8187 hergestellt.

Die Dimensionierung sollte mit mindestens 10facher Sicherheit vorgesehen werden, je nach Beanspruchung durch leichte oder kräftige Stöße und unter Berücksichtigung einschlägiger behördlicher Vorschriften.



**BEISPIEL FÜR DIE AUSFÜHRUNG EINER UMLENKROLLE**

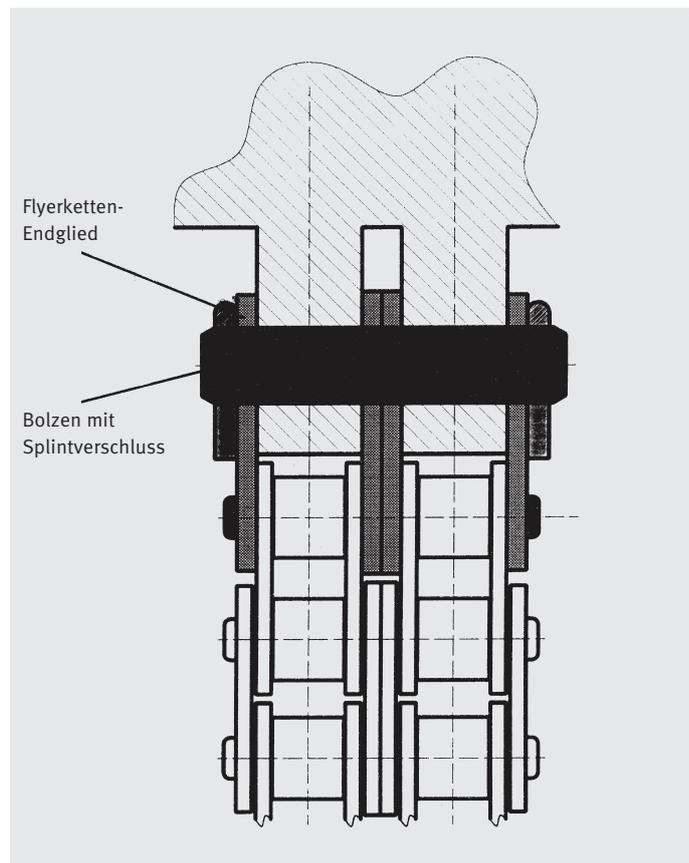
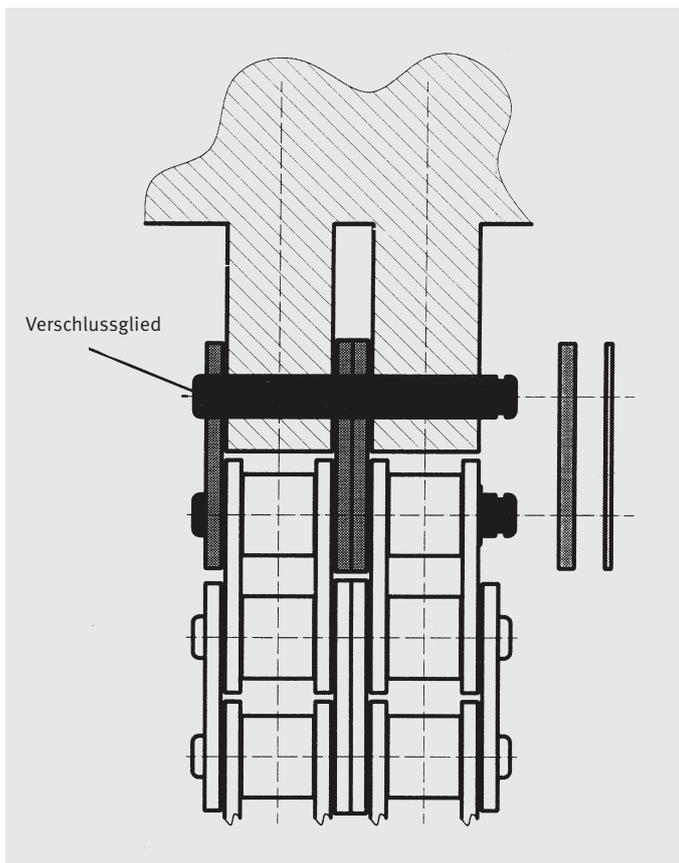
Innere Rollenbreite:  
 $b = a_1 \cdot 1,15$

Mindest-Fußkreisdurchmesser:  
 $d_{f \min} = p \cdot 5$

Nach Möglichkeit größere Durchmesser  
vorsehen.

**Spezielle Anwendungen – Befestigung von Rollenketten**

**iwis**-Rollenketten können auch als Lastketten verwendet werden. Die Befestigung kann z.B. mit Rollenketten-Steckgliedern (Verschlussgliedern) oder mit Flyerketten-Endgliedern erfolgen.



## 2.12 Ketten für Tuben- und Dosentransport

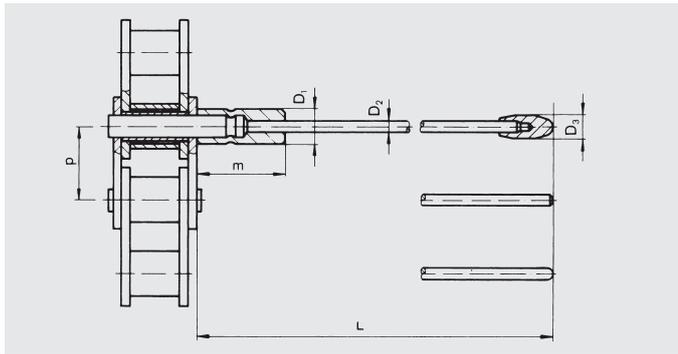
### SCHONENDE AUFNAHME UND TRANSPORT BEI DER HERSTELLUNG DÜNNWANDIGER HOHLKÖRPER

Häufigstes Einsatzgebiet dieser Förderketten ist die Herstellung von Tuben und Dosen. Die meist leichten, dünnwandigen und empfindlichen Hohlkörper müssen mehrere Bearbeitungsstationen durchlaufen und werden dabei gereinigt, lackiert, getrocknet, verpackt usw. Diese Teile werden in großer Anzahl mit hohen Geschwindigkeiten über lange Transportstrecken befördert. Zusätzliche Belastungen sind verfahrensbedingt starke Verschmutzungen und Temperatureinflüsse.

Bei der **Tubenherstellung** werden in der Regel Hochleistungs-Rollenketten von 1/2" bis 1" Teilung verwendet. Die Hohlkörper werden durch Federstahlstifte aufgenommen, deren Abstand und Länge sich nach der Größe des Werkstückes richten. Die Federstahlstifte sind auf verlängerte Bolzen aufgespresst und gegen Verdrehen gesichert. Die Form des Stiftendes kann den Anforderungen angepasst werden. Im Reparaturfall ist ein schnelles und einfaches Auswechseln der Stifte möglich.

Für die Ketten L 85 SL, M 106 SL und M 127 SL ist ein Spezialwerkzeug vorhanden.

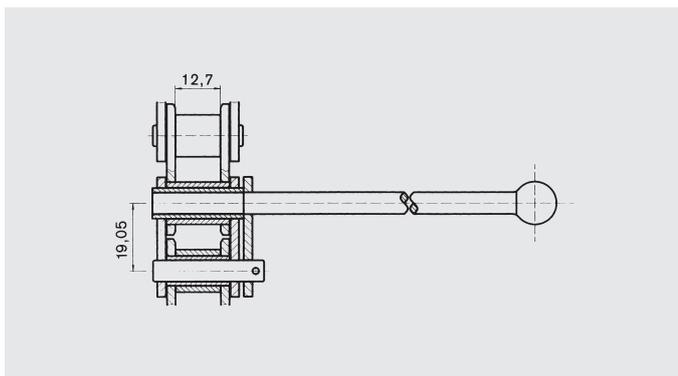
iwis-Kette Typ	Teilung p (mm)	L max.	D <sub>1</sub>	m	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>
L 85 SL	12,7	300	8,0	22,0	3,5	7,0
M 106 SL	15,875	300	8,0	22,0	4,0	8,0
M 127 SL	19,05	300	8,0	22,0	4,0	8,0
M 1611	25,4	300	12,0	30,0	4,0	8,0

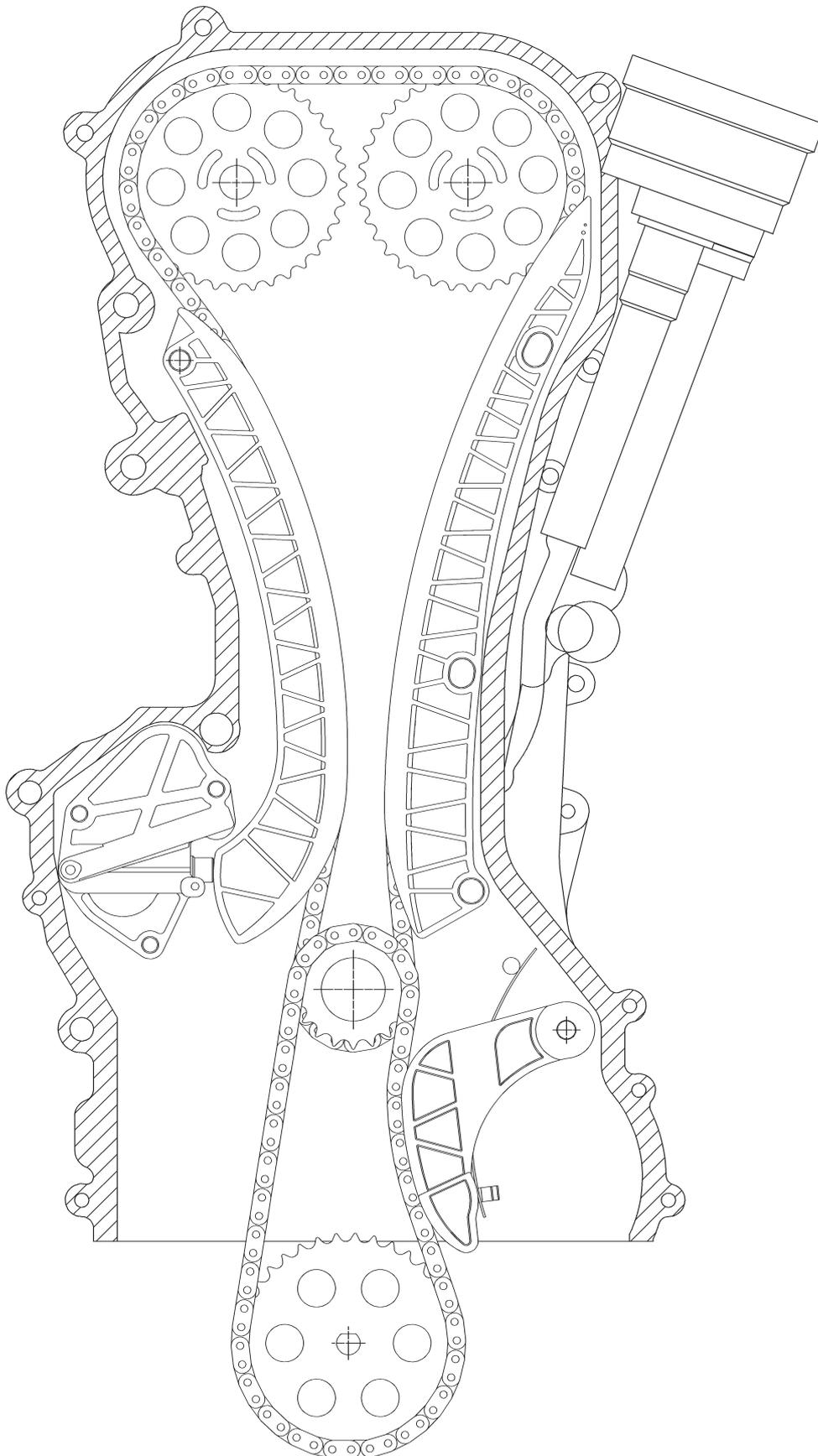


Bei der **Dosenerstellung** wird eine Hochleistungs-Rollenkette 3/4 x 1/2" nach DIN 8188 bevorzugt, die an den Stellen der Mitnehmerbefestigung mit Hohlbolzen ausgerüstet ist (M 128 HB). Dabei werden überwiegend massive Stifte in bestimmten

Abständen in die Hohlbolzen eingesteckt und mit Schrauben, Splintern oder speziellen Bauteilen gegen Verdrehen gesichert. Je nach Transportgut werden die Stifte in unterschiedlichen Längen und Formen ausgeführt.

### BEISPIELE



Nockenwellensteuerung und Ölpumpenantrieb mit **iwis**-Einfachketten an einem 3-Zylinder-DOHC-Motor

A

B  
**iwis** Kettenräder

B

Auslegung von  
**iwis** Kettentrieben

C

Allgemeine Hinweise  
für **iwis** Kettenriebe

D

**iwis** Ketten im  
Industriebereich

E

**iwis** Ketten in Motoren  
und Getrieben

F

Umrechnungstabellen,  
**iwis** Ketten-Leitfaden

G

## A

Kettenräder  
**swis**

Unter den verschiedenen Anwendungsgruppen für Kettentriebe ist der Motoren- und Getriebebau für Kraftfahrzeuge und stationäre Anlagen durch besonders hohe Anforderungen an Präzision, Leis-

tungsangebot und Längungsverhalten gekennzeichnet.

Im Verlauf jahrzehntelanger Erfahrung haben sich für solche Triebe einige Normabmessungen von Rollen- und Hülsen-

ketten als besonders geeignet herausgestellt. **iwis** hat von Anfang an die Entwicklung auf diesem Gebiet wesentlich beeinflusst und Spezialketten dafür entwickelt, die als richtungsweisend gelten.

## B

Auslegung von  
**swis** Kettentrieben**Das iwis-Programm:**

Das **iwis**-Programm enthält eine Reihe von Einfach- und Zweifachketten in den Bauformen Rollen-, Hülsen- oder Zahnketten. Jede dieser Kettentypen hat bestimmte Merkmale, die sie für die verschiedenen Einsatzgebiete besonders geeignet macht.

Entsprechend der Fortschritte in der Motorentechnik werden neue Bauarten entwickelt und in die Serie aufgenommen. Durch den gezielten Einsatz von hochwertigen Werkstoffen sowie Fertigungsprozessen mit außergewöhnlichem Qualitätsmaßstab erfüllen die **iwis**-Steuer-

ketten die anspruchsvollen Anforderungen heutiger Hochleistungsmotoren. Höhere Motorleistungen und Drehzahlen sowie Drehschwingungen und Temperaturen erfordern Steuerketten, die hohe Festigkeiten und geringe Verschleißlänge aufweisen. Daraus resultieren präzise Steuerzeiten und reduzierte Schwankungen während der Motorlebensdauer.

Die Tabelle Seite 72 bietet eine Übersicht über Rollen- und Hülsenketten für den Motoren- und Getriebebau.

## C

Allgemeine Hinweise  
für **swis** Kettenriebe**Merkmale und Anwendungsschwerpunkt ausgewählter Bauarten**

## D

**swis** Ketten im  
Industriebereich

Merkmale:	Anwendungsschwerpunkte:
7 mm x $2\frac{1}{16}$ " – G 44 H – 8 mm x $3\frac{1}{16}$ " – G 53 H / D53H – Hülsenketten	Einfach- und Zweifach Hülsenketten mit Teilung 8 mm oder 7 mm, großer Bolzendurchmesser, große Gelenkfläche, Bolzen gasnietriert oder inchromiert. Kettenräder normverzahnt wie für 8-mm-Rollenkette.
7 mm x $2\frac{1}{16}$ " – G 44 H – 8 mm x $3\frac{1}{16}$ " – G 53 H / D53H – Hülsenketten	Wegen kleiner Teilung Verminderung des Gewichtes gegenüber $\frac{3}{8}$ "-Kette, damit Reduzierung der Fliehkräfte und der Aufschlaggeschwindigkeiten. Besondere Eignung für Triebe mit hohen Drehzahlen (z.B. Massenausgleich) oder als Steuerkette für kleine Motoren (z.B. Zweirad) oder als Antriebskette für Nebenaggregate.

## E

**swis** Ketten in Motoren  
und Getrieben

8 mm x $5\frac{1}{16}$ " – Z 53 R – 6,35 mm x $5\frac{1}{16}$ " – Z 46 – Zahnketten	akustisch optimierte Zahnkette mit 8 mm Teilung. Kettenräder mit spezieller Verzahnung	Steuertriebe mit kritischem Akustikverhalten
$\frac{3}{8}$ x $7\frac{1}{32}$ " – G 67/G 68/D 67 – Rollenketten	Einfach- und Zweifach-Rollenketten, Bauart G 68 mit vergrößerter Gelenkfläche gegenüber G 67.	Steuertriebe, Ölpumpenantriebe, Antriebe von Nebenaggregaten, Getriebekette.

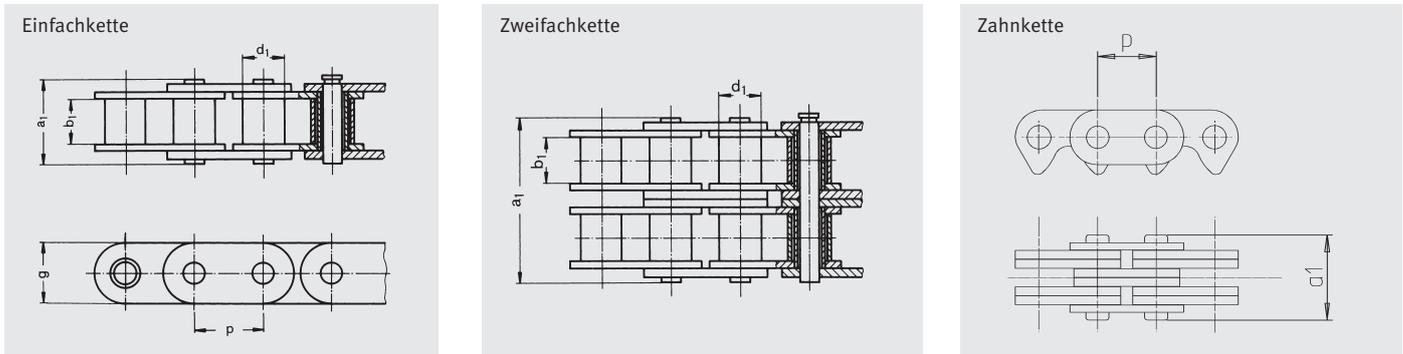
## F

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfaden

$\frac{3}{8}$ x $7\frac{1}{32}$ " – G 67H/D 67 H – Hülsenketten	Einfach- und Zweifach-Hülsenketten, für normverzahnte Kettenräder wie $\frac{3}{8}$ "-Rollenketten. Großer Bolzendurchmesser, große Gelenkfläche.	Steuertriebe mit gesteigerten Anforderungen, wie z.B. Dieselmotoren mit höherem Ungleichförmigkeitsgrad.
--	---	--

## G

## Abmessungen



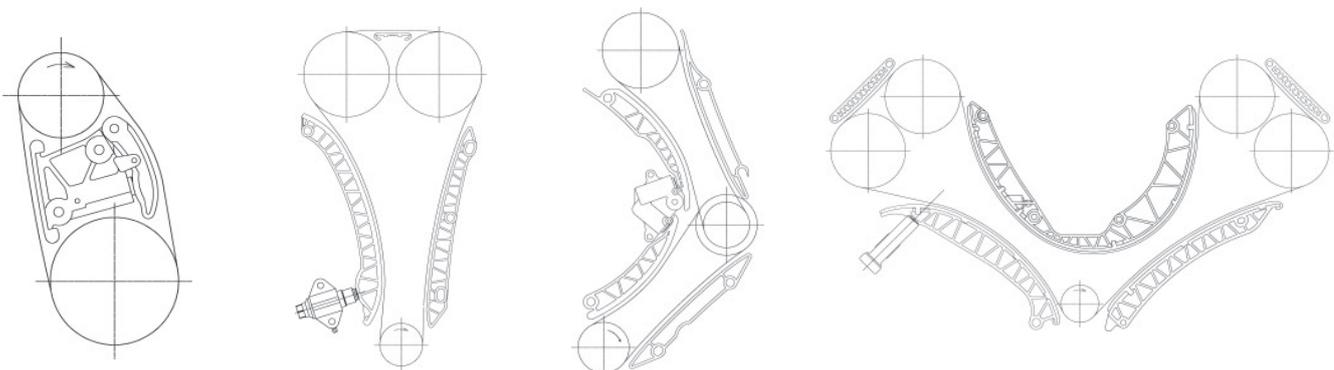
iwis-Bezeichnung	Handelsbezeichnung Teilung x Innere Breite	DIN/ISO Nr.	Zoll	Teilung p		Breite		Rollen- bzw Hülse- durchmesser d1 (mm) max.	Laschenhöhe g	Gelenkfläche f (cm <sup>2</sup> )	Kettengewicht q (kg/m)	iwis-Bruchkraft Fb (N) mittel
				mm	Innen b1 (mm) max.	Außen a1 (mm) max.						
<b>Einfachketten</b>												
G 44 H <sup>1) 2)</sup>	7 mm x 2/16"	-	-	7,000	3,5	9,9	4,00	6,8	0,165	0,26	7000	
G 53 H <sup>1) 2)</sup>	8 mm x 3/16"	-	-	8,000	4,76	11,8	5,00	7,60	0,25	0,34	9000	
G 67	3/8 x 7/32"	06 B-1	3/8	9,525	5,72	12,9	6,35	8,26	0,28	0,41	12000	
G 68 <sup>2)</sup>	3/8 x 7/32"	-	3/8	9,525	5,72	14,0	6,35	8,26	0,32	0,44	12500	
G 68 H <sup>1) 2)</sup>	3/8 x 7/32"	-	3/8	9,525	5,5	13,9	6,35	9,60	0,47	0,59	14000	
<b>Zweifachketten</b>												
D 53 H <sup>1) 2)</sup>	8 mm x 3/16"	-	-	8,000	4,76	20,9	5,00	7,60	0,49	0,62	12000	
D 67	3/8 x 7/32"	06 B-2	3/8	9,525	5,72	23,4	6,35	8,26	0,56	0,78	19000	
D 67 H <sup>1) 2)</sup>	3/8 x 7/32"	-	3/8	9,525	5,5	23,7	6,35	9,60	0,76	0,89	19000	
<b>Zahnkette</b>												
Z 53 R <sup>2)</sup>	8 mm x 5/16"	-	-	8,000	-	11,7	-	-	0,15	0,45	17000	
Z 46 <sup>2)</sup>	6,35 mm x 5/16"	-	-	6,350	-	10,9	-	-	0,15	0,37	11500	

1) Hülsekette 2) Werksnorm

Steuertriebe von Verbrennungsmotoren haben bauartbedingt gewisse Ungleichförmigkeiten des Belastungsverlaufes. Einflussgrößen sind hier neben der Motorencharakteristik vor allem die Zylinderzahl, die Anordnung der Triebkomponenten, sowie Art und Anzahl von Nebentrieben.

Durch den Einsatz von Spann- und Führungselementen, die auf den jeweiligen Motor genau abgestimmt sind, lässt sich der Trieb so optimieren, dass seine Lebensdauer der des Motors entspricht – ohne dass neben der vorgeschriebenen Motorwartung besondere Pflege notwendig wäre.

Als Führungselemente dienen z.T. einfache Schienen aus Kunststoff oder aus Metall mit Kunststoffauflage, die je nach Kettenbahn eben oder gekrümmt sind. Besteht die Gefahr, dass die Kette zu Seitenschwingungen angeregt wird, setzt man Schienen mit seitlichen Führungsflächen ein, die die Kette als U-Profil umschließen.



## A

## Spannelemente

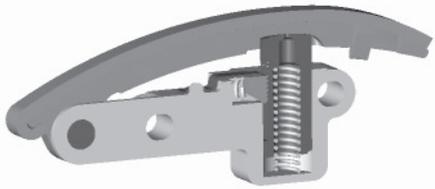
Bei **Spannelementen** gibt es eine Reihe von Funktionsmerkmalen, die dem jeweiligen Einsatzfall entsprechend in einer bestimmten Kombination vorhanden sind.

**Es sind dies:**

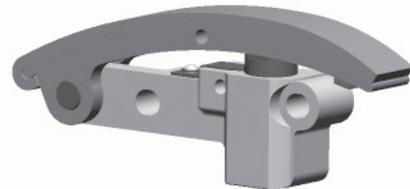
- Kräfteerzeugung durch mechanische Feder
- Kräfteerzeugung durch Öldruck, gleichzeitig Dämpfung
- Dämpfung durch drucklos zufließendes Öl, Rückschlagventil
- Spritzbohrung im Spannschuh zur Kettenschmierung und Entlüftung
- Rastersperre zur Begrenzung des Rückhubes
- Vorrichtung zur Rückführung des Spannelementes ohne Demontage des Spanners
- Spannelement mit Spannschiene als Baueinheit für direkten Kontakt mit Kette
- Doppelkolbenausführung für gleichzeitige Spannung/Dämpfung mehrerer Ketten.

## B Kettenräder

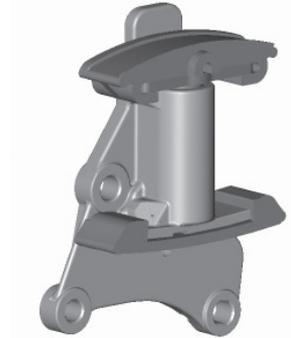
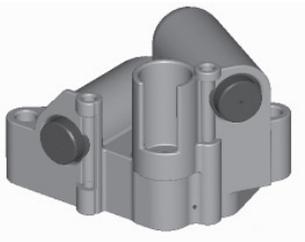
## B

**BEISPIELE:**

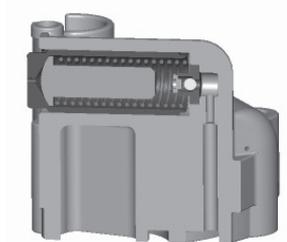
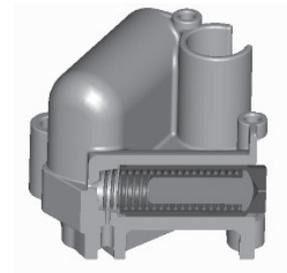
Spannkraft durch Feder,  
Öldruckdämpfung und Rückschlagsperre  
Spritzbohrung zur Kettenschmierung



Spanner mit Rückschlagsperre  
und Rückstellung des Kolbens,  
Öldruckdämpfung



Ausführung für Spann-/Führungsschiene



Doppelkolbenausführung zur  
direkten Spannung von mehreren  
Kettensträngen.  
Ölfüllung, Rückschlagventil



Einschraubtyp für Spann-/Führungsschienen.  
Montage im Motorgehäuse oder Zylinderkopf

Auslegung von  
Kettenrieben

## C

Allgemeine Hinweise  
für Kettenriebe

## D

Ketten im  
Industriebereich

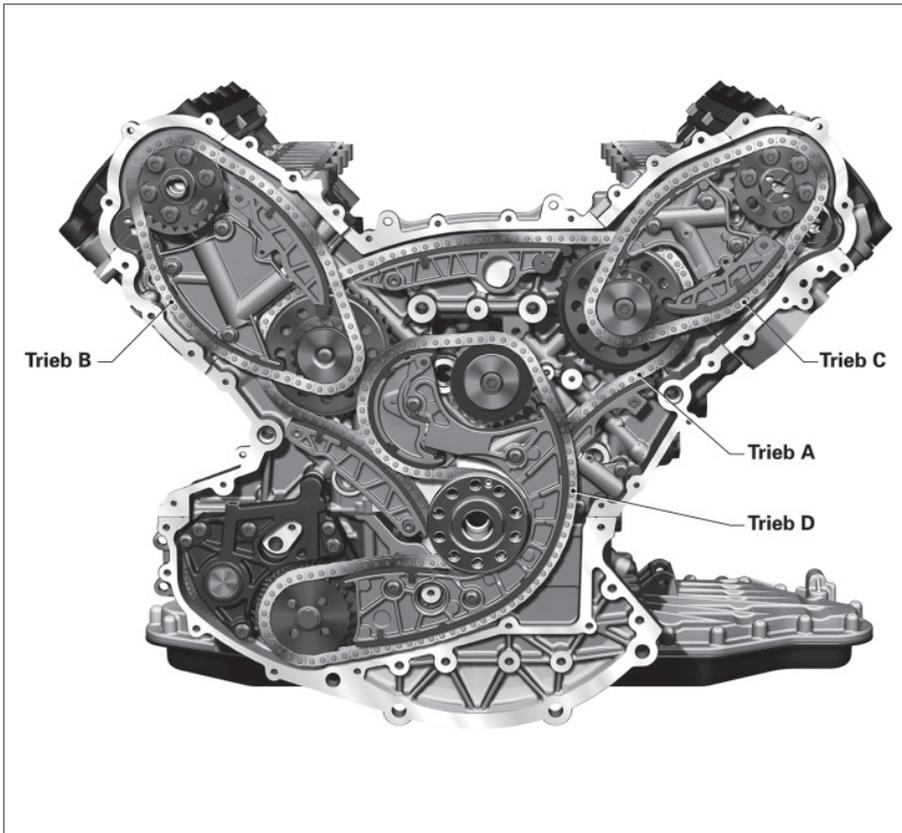
## E

Ketten in Motoren  
und Getrieben

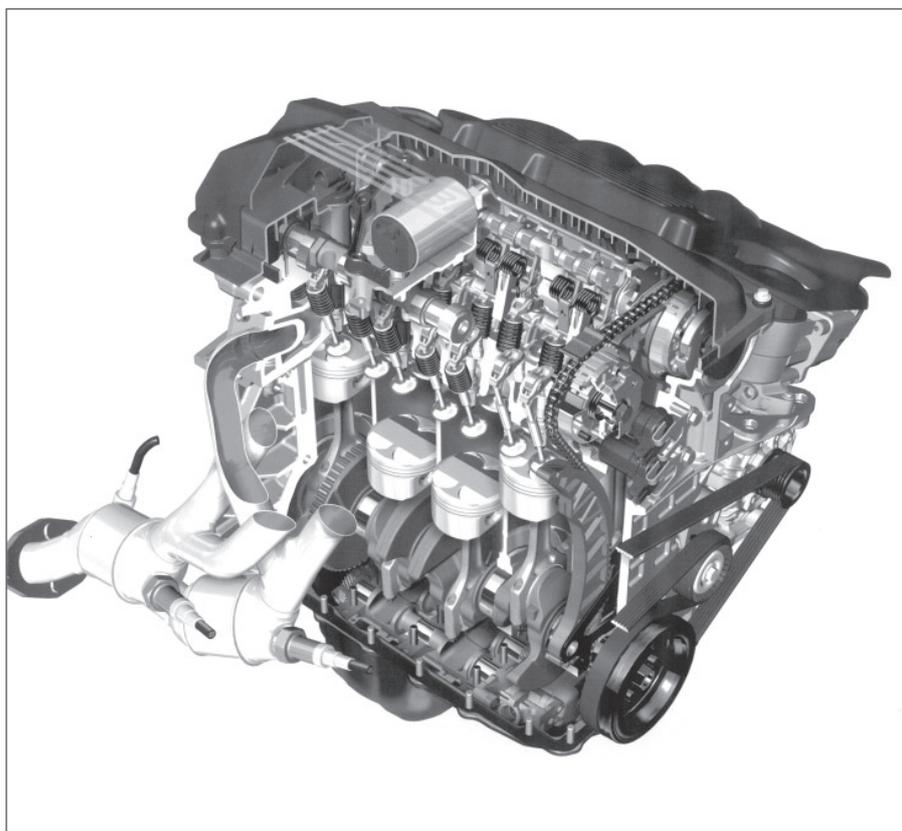
## F

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfäden

## G



Nockenwellensteuerung  
mit **iwis**-Ketten an einem V8-Motor



Nockenwellenantrieb  
bei einem 4-Zylinder-DOHC-Motor  
mit kleinteiliger Einfach-Kette

## Neue Kettentypen

In den vergangenen Jahren lagen die Hauptanforderungen an Ketten in niedriger Kettenlängung über der gesamten Motorlebensdauer und hoher Festigkeit. In letzter Zeit entstand bei den Motorentwicklern jedoch zusätzlich der Wunsch nach reduzierter Geräuschemission und verbesserter Kettendynamik.

Unterstützt wird diese neue Forderung durch die Realisierung sanfterer Verbrennungsabläufe mittels neuer Einspritztechnik und durch die Absenkung der Geräuschentwicklung von Nebenaggregaten im Verbrennungsmotor, wodurch der Steuertrieb als Geräuschquelle wieder stärker wahrgenommen wird.

Um diesen Forderungen gerecht zu werden, wurden mit den Ausführungen **iwisSUPREME** und **iwistar** zwei neue Kettengenerationen entwickelt. Beide Ketten vereinen in sich die Eigenschaften der **iwis**-Standardketten und bieten zusätzlich ein optimiertes Akustik- und Dynamikverhalten.

### iwisSUPREME

Aufgrund des kinematischen Verhaltens zeigen im Besonderen Zahnketten ein hohes Potential zur Verbesserung der Dynamik- und Akustikeigenschaften. Während sich Zahnkettentriebe schon seit vielen Jahren in Steuertrieben mit geringer dynamischer Belastung bewähren, konnte der Einsatz dynamisch anspruchsvollerer Motoren (z.B. Dieselmotoren) aufgrund der gegenüber Hülse- und Rollenketten höheren Kettenlängungen bislang weltweit nicht realisiert werden.

Die Kettenausführung **iwisSUPREME** basiert in der Funktionsweise auf einer Zahnkette (siehe Abbildung 1). Durch einen optimierten kinematischen Bewegungsablauf bei Ein- und Auslauf der Kette in das Kettenrad wurde die Höhe des Einlaufimpulses sowie

die Ungleichförmigkeit der Bewegungs- und Kraftübertragung (Polygonaler Lauf) reduziert. In umfangreichen Motorversuchen konnte dadurch sowohl eine Verbesserung in der Kettendynamik, als auch ein besseres Akustikverhalten nachgewiesen werden. Die Kontur der Laschen wurde so gewählt, dass auch sehr kleine Zähnezahlen von 18 am kleinsten Kettenrad realisiert werden können, was sich sehr positiv auf den benötigten radialen Bauraum auswirkt.

Zur Verbesserung des Verschleißverhaltens wurde in die Zahnlaschen des Innengliedes eine Hülse integriert. Während bei herkömmlichen Zahnketten die Gelenkbewegung bei Ein- und Auslauf in das

Kettenrad zwischen Zahnlaschen und Bolzen stattfindet, erfolgt bei der Kettenvariante **iwisSUPREME** dieser Vorgang zwischen Hülse und Bolzen analog zu Hülse- und Rollenketten. Die bauartbedingten besseren tribologischen Bedingungen schlagen sich in deutlich niedrigeren Verschleißwerten gegenüber herkömmlichen Zahnketten nieder und lassen einen Einsatz in Dieselmotoren zu.

Durch den kompakten Aufbau von Zahnketten, bei dem bei gleicher Kettenbreite eine größere Anzahl von tragenden Laschen gegenüber Rollen- und Hülseketten eingesetzt werden kann, stellt sich auch bei der **iwisSUPREME** ein deutlicher Festigkeitsvorteil ein.

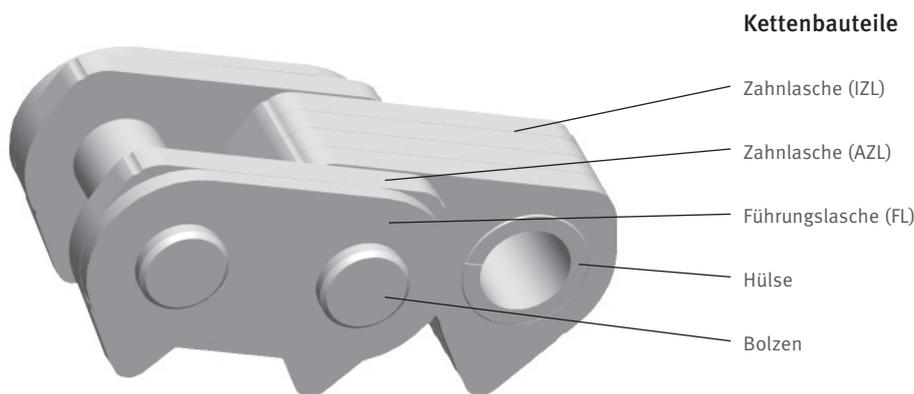


Abbildung 1: Aufbau der Kettenvariante **iwisSUPREME**

## Neue Kettentypen

### iwistar

Durch den polygonalen Lauf von Ketten, der mit abnehmender Zähnezah am Ketterad zunimmt, werden hauptsächlich die innere Dynamik eines Kettentriebes sowie das vom Kunden wahrnehmbare Akustikverhalten bestimmt.

Um ausgehend von bewährten Hülsen- und Rollenketten das Dynamik- und Akustikverhalten zu verbessern, wurde die Kettenausführung **iwistar** entwickelt (siehe Abbildung 2).

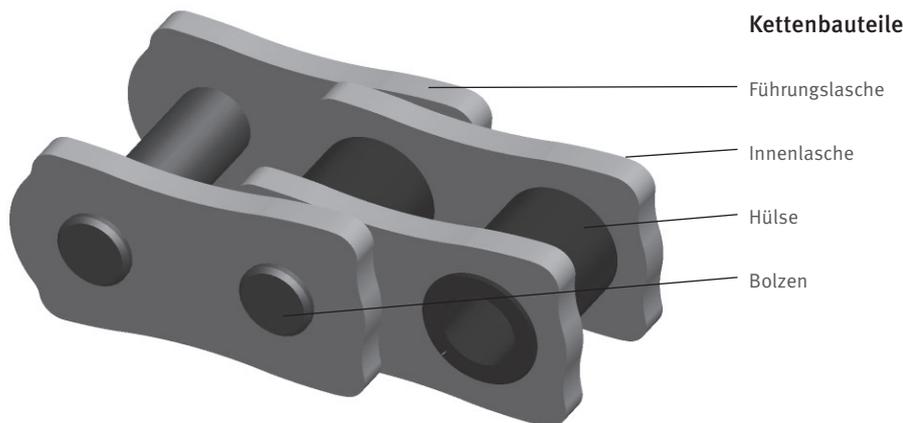


Abbildung 2: Aufbau der Kettenvariante **iwistar**

Zur Reduzierung der Ungleichförmigkeit des Ein- und Auslaufes der Kette stützt sich die Kette über speziell geformte Außen- und Innenlaschen auf einen Stützkreis am Kettenrad ab (siehe Abbildung 3). Beim Einlaufen in das Kettenrad wird die Kette durch das Zusammenwirken von

Laschenkontur und Stützkreis angeheben. Die Laschenkonturen sind geometrisch so abgestimmt, dass die Laschen bei Weiterdrehen des Kettenrades auf dem Stützkreis abrollen und dabei gleichzeitig dem Anheben der Kette durch den Kettenradeingriff entgegenwirken.

Der Polygoneffekt lässt sich dadurch fast vollständig egalalisieren und ein ruhiger Lauf der Kette stellt sich ein.



Abbildung 3: Bewegungsfolge Ketteneinlauf

Durch Einsatz der Kettenvariante **iwistar** kann eine deutliche Reduzierung der inneren Kettenanregung und die Verbesserung des Akustikverhaltens erzielt werden. Da die Verschleiß- und Festigkeitswerte der Ausführung **iwistar** identisch zu den

Standard-Hülsenketten sind, ergeben sich für den Anwender keine Einschränkungen für den Einsatzfall.

Beide neu entwickelten Kettenausführungen **iwisUPREME** und **iwistar** liegen in

den Teilmengen 7 mm, 8 mm und 9,525 mm vor. Die geometrischen Hauptabmessungen wurden so gewählt, dass bei Umstellung eines Hülsen- oder Rollenkettenriebes kein Austausch der Schienen erfolgen muss.

**A**

**Umrechnungstabelle**

**B** Kettenräder

**C** Auslegung von Kettenrieben

**D** Allgemeine Hinweise für Kettenriebe

**E** Ketten im Industriebereich

**F** Ketten in Motoren und Getrieben

**F**

Umrechnungstabellen, iwis Ketten-Leitfäden

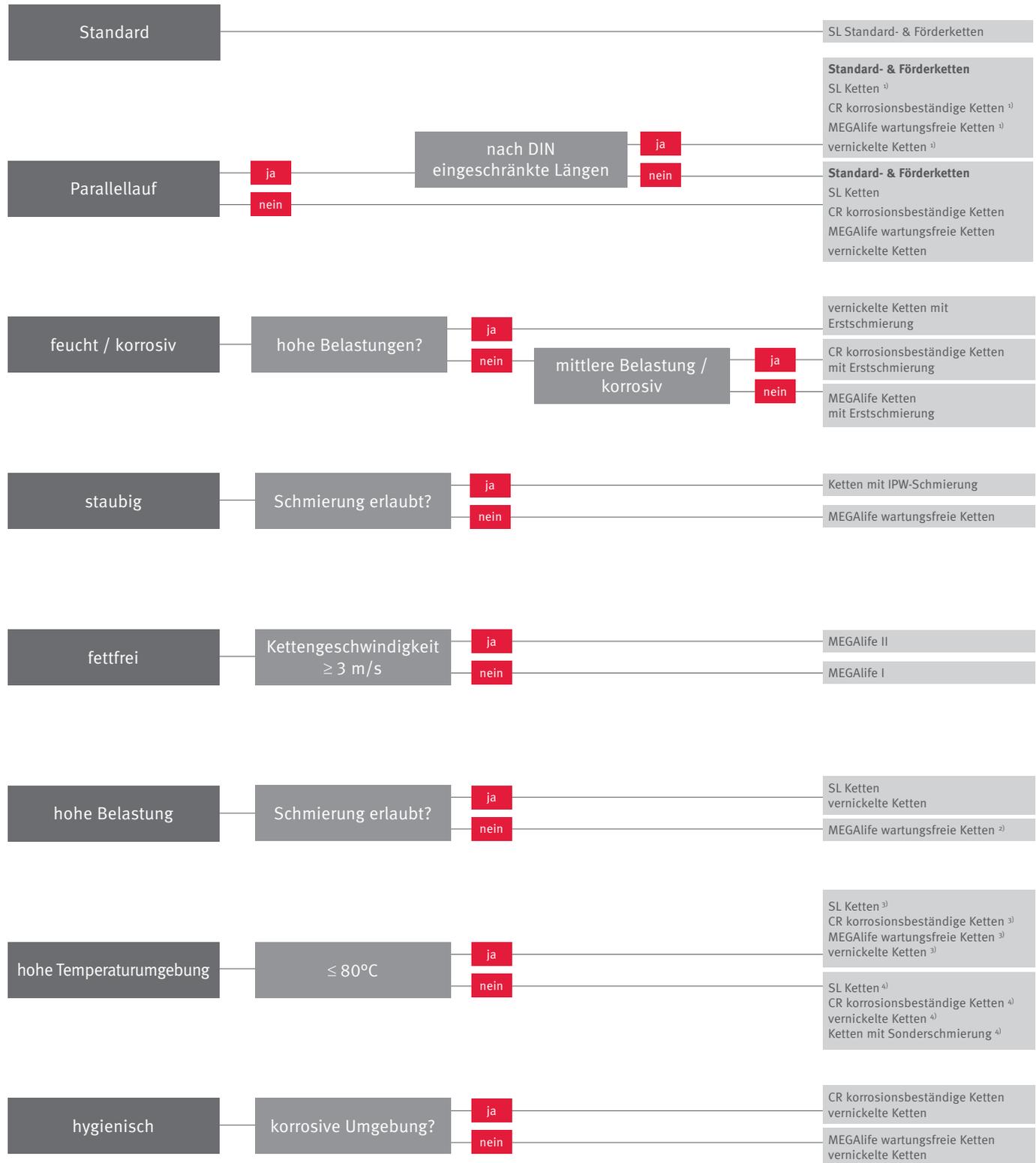
**G**

Zoll (") in mm						Engl. Fuß (ft) in cm		PS in kW		kW in PS	
Zoll	Zoll	mm	Zoll	Zoll	mm	Fuß	cm	PS	kW	kW	PS
1/32	0,031	0,794	13/16	1	20,637	1,0	30,5	1,0	0,73	1,0	1,36
1/16	0,062	1,587	27/32	0,844	21,431	1,1	33,5	1,5	1,10	1,5	2,04
3/32	0,094	2,381	7/8	0,875	22,225	1,2	36,6	2,0	1,47	2,0	2,72
1/8	0,125	3,175	29/32	0,906	23,019	1,3	39,6	2,5	1,83	2,5	3,4
5/32	0,156	3,969	15/16	0,937	23,812	1,4	42,7	3,0	2,20	3,0	4,08
3/16	0,187	4,762	31/32	0,969	24,606	1,5	45,7	3,5	2,57	3,5	4,76
7/32	0,219	5,556	1	1	25,4	1,6	48,8	4,0	2,94	4,0	5,44
1/4	0,25	6,35	1 1/32	1,031	26,194	1,7	51,8	5,0	3,67	5,0	6,8
9/32	0,281	7,144	1 1/16	1,062	26,987	1,8	54,9	6,0	4,41	6,0	8,16
5/16	0,312	7,937	1 3/32	1,094	27,781	1,9	57,9	7,0	5,14	7,0	9,52
11/32	0,344	8,731	1 1/8	1,125	28,575	2,0	61,0	8,0	5,83	8,0	10,88
3/8	0,375	9,525	1 5/32	1,156	29,369	2,5	76,2	9,0	6,61	9,0	12,24
13/32	0,406	10,319	1 3/16	1,187	30,162	3,0	91,4	10,0	7,35	10,0	13,6
7/16	0,437	11,112	1 7/32	1,219	30,956	3,5	106,7	11,0	8,09	11,0	14,96
15/32	0,469	11,906	1 1/4	1,25	31,75	4,0	121,9	12,0	8,82	12,0	16,32
1/2	0,5	12,7	1 9/32	1,281	32,544	4,5	137,2	13,0	9,56	13,0	17,68
17/32	0,531	13,494	1 5/16	1,312	33,337	5,0	152,4	14,0	10,30	14,0	19,04
9/16	0,562	14,287	1 11/32	1,344	34,131	10,0	304,8	15,0	11,03	15,0	20,4
19/32	0,594	15,081	1 3/8	1,375	34,925	15,0	457,2	16,0	11,76	16,0	21,76
5/8	0,625	15,875	1 13/32	1,406	35,719	20,0	609,6	17,0	12,5	17,0	23,12
21/32	0,656	16,669	1 7/16	1,437	36,512	25,0	762,0	18,0	13,23	18,0	24,48
11/16	0,687	17,462	1 15/32	1,469	37,306	30,0	914,4	19,0	13,97	19,0	25,84
23/32	0,719	18,256	1 1/2	1,5	38,1	35,0	1066,8	20,0	14,70	20,0	27,20
3/4	0,75	19,05	1 3/4	1,75	44,45	40,0	1219,2	25,0	18,38	25,0	34,0
25/32	0,781	19,844	2	2	50,8	50,0	1524,0	50,0	36,76	50,0	68,0

1" engl. = 25,399956 mm	1 m/s = 196,8 ft/min	1 inch = 0,0833 feet	= 0,0278 yard
1" amerik. = 25,40005 mm	1 m/s = 3,28 ft/s	1 foot = 12 inch	= 0,333 yard
1 lb = 0,454 kp	1 m/s = 3,6 km/h	1 yard = 36 inch	= 3 feet
1 kp = 2,205 lb	1 km/h = 0,278 m/s		
1 PS = 0,98 HP	1 ft/s = 0,305 m/s		
1 HP = 1,014 PS			

**iwis® Ketten-Leitfaden für Anwendungen im Industriebereich**

Welche Anwendung erfordert welchen Typ?



<sup>1)</sup> mit eingeschränkter Toleranz

<sup>2)</sup> nur bedingt <sup>3)</sup> mit Standardschmierung oder IPW <sup>4)</sup> IP3 bis 150°C und IP4 bis 250°C

**WICHTIG!** Der folgende Leitfaden unterstützt Sie bei der Entscheidung der Kettenauswahl. Aber beachten Sie bitte, dass jede Anwendung individuell ist. Keinesfalls sollten Sie das Ergebnis als Grundlage einer Bestellung verwenden.

Wenden Sie sich hierzu bitte an unsere kompetenten Mitarbeiter, die Ihnen gerne ein individuelles Angebot unterbreiten. Wir übernehmen daher keinerlei Gewähr oder Haftung.

A

**swis**® Fragebogen für Kettentriebe

Anfrage der Firma: \_\_\_\_\_ Datum: \_\_\_\_\_

Anschrift: \_\_\_\_\_ Sachbearbeiter: \_\_\_\_\_

Telefon: \_\_\_\_\_

Kettenräder

B

**Antrieb**

Elektro-, Hydraulik-, Pneumatik-, Verbrennungsmotor (2, 4 oder 6 Zyl.)?

Leistung? kW

Drehzahl? min<sup>-1</sup>Drehmoment max.? bei n = min<sup>-1</sup> Nm

Antriebsleistung gleichbleibend oder Spitzenlast?

Lauf gleichmäßig, schwankend oder stoßartig?

Einschaltdauer, Taktbetrieb?

Sind stoßdämpfende Übertragungselemente vorhanden (Rutschkupplung)?

Auslegung von  
Kettentrieben

C

**Abtrieb**

Art der getriebenen Maschine?

Drehzahl? min<sup>-1</sup>

Erforderliche Leistung? Im Anlauf – normal – maximal kW

Belastung gleichmäßig, schwankend oder stoßartig?

Drehrichtung gleich oder wechselnd? (in Skizze kennzeichnen)

Allgemeine Hinweise  
für Kettentriebe

D

**Kettentrieb**

Achsabstand mm

Ist eine konstruktive Änderung des Achsabstandes möglich? ±

Spannmöglichkeit? (Verstellbarkeit, Spannrad, Spannschiene)

Kann sich der Achsabstand während des Laufs ändern? z.B. Hinterradfederung am Motorrad

Gewünschte bzw. vorhandene Übersetzung?

Achsen horizontal oder vertikal?

Kann der Trieb gegen Schmutz und Staub geschützt oder ganz gekapselt werden?

Welche Schmierung ist möglich? (Von Hand, Tropf-, Ölbad-, Druckschmierung)

Äußere Einflüsse? (Temperatur °C, Staub, Feuchtigkeit, Fasern)

Ketten im  
Industriebereich

E

**Kette**

Vorgesehene oder bereits eingebaute Kette?

Soll die Kette einen schon vorhandenen Antrieb ersetzen?

Höchstzulässige Breite der Kette? mm

Ketten in Motoren  
und Getrieben

F

**Kettenräder**Zähnezahlen? z<sub>1</sub>= z<sub>2</sub>=

Höchstzulässiger Außendurchmesser einschließlich Kette? mm

Kettenrad als Scheibe oder mit Nabe, vorgebohrt oder mit Fertigbohrung?

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfäden

G



## A

## Die iwis Gruppe

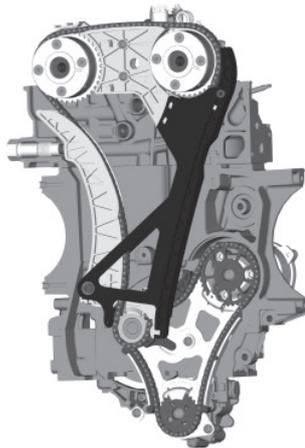
Die Firma **iwis – Joh. Winklhofer Beteiligungs GmbH & Co. KG** ist eine mittelständische Unternehmensgruppe der Automobilzulieferindustrie und der Antriebstechnik für den allgemeinen Maschinenbau mit über 90jähriger Historie. Folgende Unternehmensbereiche sind Teil der Gesellschaft:

## B

### iwis motorsysteme GmbH & Co. KG

Systemlieferant der Automobilindustrie

Die Tochtergesellschaft für Automobilanwendungen hat sich hier inzwischen als Systemhersteller in der Weltspitze etabliert. Neben der Fertigung von Steuerketten und der Herstellung von Kettenspannern ist iwis weltweiter Anbieter von Steuer-, Nockenwellen-, Massenausgleichs- und Ölpumpensystemen. iwis-Kettentriebsysteme laufen in Millionen von Benzin- und Dieselmotoren mit langer Lebensdauer bei völliger Wartungsfreiheit. Das Steuertrieb-Modul wird entsprechend den Kundenanforderungen in einer Art Baukastenset aus dem jeweils passenden Bauteil (Steuerkette, Kettenspanner, Führungsschiene und Kettenrad) entwickelt und hergestellt. Durch die sehr große Fertigungstiefe bei Ketten und dem ausgeprägten Montage-Know-How – insbesondere bei Kettenspannern und Kettentriebsmodulen – kann iwis für konsequent hohe Produktqualität in Großserie bürgen.



## C

Auslegung von  
**iwis** KettentriebenAllgemeine Hinweise  
für **iwis** Kettentriebe

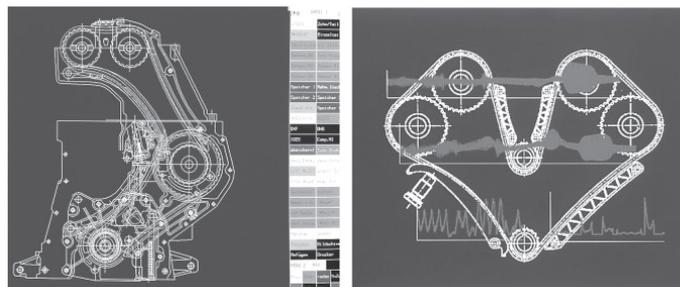
## D

**iwis** Ketten im  
Industriebereich

### Forschung und Entwicklung

Forschung und Entwicklung bietet Engineering Support für Steuertriebe, Massenausgleichs- und Ölpumpentriebe, sowie für Antriebssysteme des allgemeinen Maschinenbaus. Die Projekte unserer Kunden werden während der Entwicklungsphase bis hin zur Serienreife von uns begleitet. Durch Spezial-Prüfstände sowie modernste Konstruktions- und Berechnungsmethoden ist Simultaneous Engineering jederzeit gewährleistet. Dadurch werden schnellste Reaktionszeiten im gemeinsamen Entwicklungsablauf garantiert.

## E

**iwis** Ketten in Motoren  
und Getrieben

## F

Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfaden

## G

### iwis antriebssysteme GmbH & Co. KG (München)

Dynamische Antriebe für Gewinner

Als Tochtergesellschaft für Industriefanwendungen, bietet iwis antriebssysteme mit den Produkten Präzisionsketten, Kettenräder und Kettenspanner für Antriebs- und Fördertechnik vielseitige Industriefanwendungen. Im Lieferprogramm enthalten sind Rollenketten, Förderketten, wartungsfreie MEGAlife-Ketten, korrosionsbeständige CR-Ketten, Stauförderketten, Spezialförderketten, Kettenführungen, Kettenräder, Kettenspanner, Werkzeuge und die notwendigen Kettenschmierstoffe. Unsere Stärke ist, die Ketten weit über die DIN-Norm hinaus in extrem engen Längentoleranzen zu fertigen. Als Systemlieferant bieten wir in der Antriebstechnik innovative und kundenspezifische Problemlösungen.

### iwis antriebssysteme GmbH (Wilnsdorf)

Das Werk einer ganzen Reihe von Spezialisten

Seit 1980 ist die iwis antriebssysteme GmbH, Wilnsdorf (ehemals Flexon) auf dem Markt für die Antriebs- und Fördertechnik aktiv und hat dabei sein Angebot stets konsequent auf Kundenbedürfnisse ausgerichtet. Heute liefern wir eine umfassende, stark differenzierte Produktpalette von hochwertigen Ketten, Kettenrädern und Zubehör für alle Anwendungsgebiete. Die Industrie, Landwirtschaft und viele andere Bereiche profitieren neben der hohen Qualität und Zuverlässigkeit unserer Produkte vor allem von der Flexibilität der Serviceleistungen.

Dafür stehen die Namen ELITE und FLEXON. Unsere Flexibilität garantiert Ihnen bestmögliche Lösungen auch bei anspruchsvollen und schwierigen Aufgabenstellungen. Dahinter steht das Know-how unserer zahlreichen Spezialisten in Entwicklung, Produktion, Qualitätskontrolle, Vertrieb und Service. Branchenweit vorbildlich und ausschlaggebend für den technologischen Standard unserer Produkte ist die enge Entwicklungspartnerschaft mit der Technischen Universität Chemnitz, die im Bereich Antriebs- und Fördertechnik zu den international führenden wissenschaftlichen Einrichtungen zählt.

### iwis agrisystems (Sontra)

Das Kompetenz-Center für die Agrartechnik

Da sich Landmaschinen praktisch ständig im Freien befinden, sind die in ihnen verwendeten Ketten widrigen Einflüssen wie Staub, Schmutz, Kälte und Nässe unmittelbar ausgesetzt. Außerdem wird ihre Zuverlässigkeit nach längeren Stillstandzeiten im Winter immer wieder auf eine harte Probe gestellt. Angesichts dessen sind wir besonders stolz, eine führende Marktposition im Segment Landmaschinenketten zu behaupten. Dies ist einerseits der robusten Ausführung, andererseits der hohen Verfügbarkeit unserer Ketten zu verdanken.

## Produktprogramm und Marken der iwis antriebssysteme

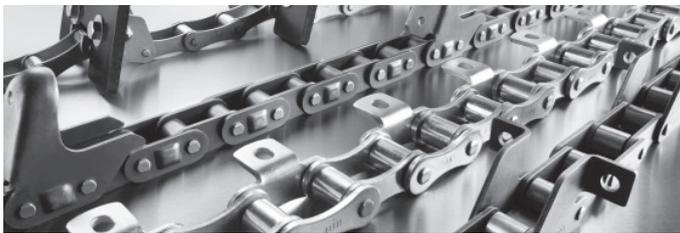
### JWIS



#### Hochleistungspräzisionsketten für die gesamte Industrie

iwis bietet im Bereich der Antriebs- und Förderketten anerkannte Spitzenqualität für vielseitige Industrieanwendungen. Unsere Stärke ist, die Ketten weit über die DIN-Norm hinaus in extrem engen Längentoleranzen zu fertigen. Als Systemlieferant bieten wir in der Antriebstechnik innovative und kundenspezifische Problemlösungen. Der Kundennutzen steht bei uns immer im Vordergrund.

### iwis agrisystems: ELITE



#### Landmaschinenketten

Das iwis-Programm umfasst Ketten und komplette Kits für nahezu alle auf der Welt gängigen Landmaschinentypen. Bereits seit vielen Jahren beliefern wir sowohl die Erstausrüster als auch den Ersatzteilmarkt. Heute sind wir marktführend auf dem Gebiet der Landmaschinenketten. Wir legen großen Wert auf höchste technische und logistische Kompetenz – so kann dringender Ersatzteilbedarf während der Erntesaison sofort erfüllt werden.



#### Zubehör

iwis rundet sein umfangreiches Produktprogramm durch eine breite Palette an Zubehör ab. Das Angebot umfasst u.a. Kettenspanner, Führungsschienen, Werkzeuge (z.B. Bolzenziehmaschine siehe Bild oben) und Schmierstoffe.

### ELITE



#### Rollenketten in Top-Qualität

Höchste Leistungsfähigkeit und Betriebssicherheit bietet das ELITE-Rollenketten-Programm, das nicht nur die ISO-Normen DIN und ANSI erfüllt, sondern auch Spitzenwerte bei der Dauerfestigkeit erzielt. Die umfangreiche Produktfamilie und die Möglichkeit von Sonderausführungen erschließen ein unbegrenztes Spektrum von Anwendungsmöglichkeiten vom Industriebetrieb bis zum Reinraumeinsatz. Sorgfältige Herstellung auf modernen Fertigungsanlagen, hochwertige Materialien und optimale Wärmebehandlung garantieren die hohe Dauer- und Verschleißfestigkeit. Nach der Montage werden alle Ketten vorge-reckt: Die Garantie für eine geringe Einlauflängung!



#### FLEXON Scharnierband- und Mattenketten

Unsere maxxTop Scharnierbandketten in Kunststoff- bzw. Edelstahlausführung und unsere maxxBelt Mattenketten stellen die perfekte Lösung für Ihre Transportaufgaben dar. Egal ob in der Getränkeindustrie, in Verpackungsanlagen oder sonstigen Industrien, überall wo ebene Transportoberflächen benötigt werden, finden unsere FLEXON Ketten Anwendung. Mit Kompetenz und Engagement erfüllen wir vielfältige Kundenwünsche und achten dabei auf strenge Einhaltung des Qualitätsniveaus unserer Produkte und Serviceleistungen.



#### Kettenräder

iwis verfügt ab Lager über ein breites Sortiment von Standardkettenrädern. Auch Sonderausführungen sind schnell lieferbar – Bohrung und Nut werden nach Ihren Wünschen fertig bearbeitet.

A

B  
Kettenräder

C

D  
Auslegung von  
Kettenantrieben

E

F  
Allgemeine Hinweise  
für Kettenriebe

G

H  
Ketten im  
Industriebereich

I

J  
Ketten in Motoren  
und Getrieben

K

L  
Umrechnungstabellen,  
iwis Ketten-Leitfaden

M

## A

## 90 Jahre Erfolgsgeschichte iwis Ketten

## Kettenräder

## B

## Auslegung von Kettenantrieben

## C

## Allgemeine Hinweise für Kettenantriebe

## D

## Ketten im Industriebereich

## E

## Ketten in Motoren und Getrieben

## F

## Umrechnungstabellen, iwis Ketten-Leitfaden

## G

- 1916** → Firmengründung durch den Kgl. Bayr. Kommerzienrat Johann Baptist Winklhofer.  
→ Zunächst Herstellung von Zündern in einer stillgelegten Fabrik.  
→ Nach dem 1. Weltkrieg wurden dann u. a. auch Zweiradketten produziert.
- 1933** → Dr. Rudolf und Otto Winklhofer, Söhne des Firmengründers, treten in die väterliche Firma ein.
- 1939** → Aufnahme von Steuerketten in das Produktionsprogramm und Lieferungen an BMW und Skoda.
- 1972** → Beginn der Kettenspannerfertigung.
- 1975** → Herr Dipl.-Ing. Gerhard Winklhofer übernimmt in 3. Generation die Gesamtleitung von iwis.
- 1988** → Erste Qualitäts-Audits werden erfolgreich bestanden.
- 1990** → iwis erhält den ersten System-Auftrag von der Automobilindustrie.
- 1991** → iwis erhält den Q1-Award von Ford und wird nach DIN ISO 9002 zertifiziert.
- 1992** → Erste VDA-6-Audits werden erfolgreich durchgeführt.
- 1993** → orwis ketten spol.sr.o Strakonice wird als eigenständiges Unternehmen in Tschechien gegründet.
- 1994** → Zertifizierung nach DIN ISO 9001.
- 1996** → iwis erhält den Bayerischen Qualitätspreis 1996.
- 1997** → iwis erfüllt die Bedingungen der EG-Öko-Audit-Verordnung für das Umweltmanagement.
- 1998** → iwis erhält den Umweltpreis 1998 der Landeshauptstadt München.
- 1999** → Herr Dipl.-Kfm. Johannes Winklhofer übernimmt in 4. Generation die Geschäftsführung von iwis.  
→ Zertifizierung QS 9000, DIN EN ISO 14001, DIN ISO 9001:2000
- 2000** → Eröffnung des hochmodernen Produktionsstandortes in Landsberg.  
→ Die EG-Öko-Audit-Verordnung wurde 2000 erfolgreich rezertifiziert.
- 2001** → Zertifizierung VDA 6.1.
- 2002** → Zertifizierung ISO TS 16949.  
→ Rezertifizierung DIN EN ISO 14001 (Werk München).  
→ Zertifizierung DIN EN ISO 14001 (Werk Landsberg).  
→ iwis erhält den Bayerischen Qualitätspreis 2002 und den Bayerischen Frauenförderpreis 2002.
- 2004** → Das Werk 3 in Landsberg wird Sieger beim Wettbewerb „Fabrik des Jahres“ in der Kategorie Standort Champion.
- 2005** → iwis wird Gesamtsieger beim Wettbewerb „Fabrik des Jahres“  
→ Erlangung des Zertifikates für das Audit „Beruf & Familie“ von der Hertie-Stiftung für eine familiengerechte Personalpolitik.
- 2006** → iwis erhält im **90. Jubiläumsjahr** die Prämie „Bayern Best 50“ von der Bayerischen Staatsregierung.  
→ Erwerb der Flexon GmbH.  
→ iwis verselbstständigt die Division Antriebssysteme  
→ iwis übernimmt die Flexon Gruppe
- 2007** → Aufnahme in „TOP 100“ – einer der besten deutschen Arbeitgeber im Mittelstand.  
→ Etablierung der Holdingstruktur
- 2008** → TOP-Arbeitgeber Automotive 2008/2009  
→ ACHIEVING EXCELLENCE PARTNERSHIP AWARD 2008 – iwis drive systems, LLC wird von John Deere für die exzellente Zusammenarbeit ausgezeichnet
- 2009** → „Engine of the year 2009“ Preisverleihung - 7 von 9 der ausgezeichneten Motoren sind mit Kettensteuertrieben von iwis ausgestattet  
→ ACHIEVING EXCELLENCE AWARD 2009 – iwis drive systems, LLC und iwis antriebssysteme GmbH, Sontra (agrisystems) werden jeweils von John Deere für die exzellente Zusammenarbeit ausgezeichnet





iwis Präzisionsketten



Handbuch Kettentechnik



Scharnierbandketten



Mattenketten



Rollen- und Förderketten



Flyerketten



Landmaschinenketten



Kettenräder und  
 Antriebskomponenten



Antriebs- und Förderketten



Antriebsrollenkettten



**Unter [iwis.com/kataloge](http://iwis.com/kataloge) stehen alle Kataloge als PDF zum download bereit.**

# Unsere Standorte

## Deutschland

iwis antriebssysteme GmbH & Co. KG  
Albert-Roßhaupter-Straße 53  
81369 München  
Tel. +49 89 76909-1500  
Fax +49 89 76909-1198  
sales-muenchen@iwis.com

## Deutschland

iwis antriebssysteme GmbH  
Essener Straße 23  
57234 Wilnsdorf  
Tel. +49 2739 86-0  
Fax +49 2739 86-22  
sales-wilnsdorf@iwis.com

## Deutschland

iwis agrisystems  
Schützenweg 5  
36205 Sontra  
Tel. +49 5653 9778-0  
Fax +49 5653 9778-26  
agrisystems@iwis.com

## England

iwis drive systems Ltd.  
Unit 8c Bloomfield Park  
Bloomfield Road, Tipton  
West Midlands, DY4 9AP  
Tel. +44 12 15213600  
Fax +44 12 15200822  
salesuk@iwis.com

## Frankreich

iwis antriebssysteme GmbH  
10, rue du Luxembourg  
69330 Meyzieu  
Tel. +33 4374515-70  
Fax +33 4374515-71  
salesfr@iwis.com

## Schweiz

iwis AG Kettentechnik  
Bahnweg 4 (Postfach)  
5504 Othmarsingen  
Tel. +41 62 8898999  
Fax +41 62 8898990  
info@iwis-ketten.ch

## Italien

iwis antriebssysteme Italia  
Tel. +39 340 9296142  
Fax +49 89 76909 491647  
salesit@iwis.com

## China

iwis drive systems Co. Ltd.  
Lu Yuan Industrial Park Nanhui  
Building NO. 8, Liuzhao Town  
No. 369 Luji Road, 201322 Shanghai  
Tel. +86 21 338964-21  
Fax +86 21 338964-20  
sales@iwis.com

## USA

iwis drive systems, LLC  
Building 100, 8266 Zionsville Road  
Indianapolis, IN 46268 USA  
Tel. +1 317 821-3539  
Fax +1 317 821-3569  
sales@iwisusa.com  
www.iwisusa.com

## Kanada

iwis drive systems, Inc.  
# 22-20881-87th Ave.,  
Langley B.C. V1M 3X1  
Tel. +1 778-298-3622  
Fax +1 778-298-7219  
salesca@iwisusa.com  
www.iwisusa.com

## Brasilien

iwis sistemas de transmissão  
de energia Ltda.  
R. Moreira Cesar, 67 - sala 21 -  
Centro Empresarial Paulista  
Vila Arens - Jundiai - Sao Paulo  
13.202-600 - Brasil  
Tel. +55 11 9484-0593  
Fax. +55 11 4533-1787  
salesbrazil@iwis.com

[www.iwis.com](http://www.iwis.com)

Ihr Partner vor Ort

**iwis**  
antriebssysteme  
wir bewegen die welt