

Nach Proben im Anwendungsbereich sind wir heute in der Lage, einen konkreten Vergleich zwischen der mit Einsatz gehärteten Bolzen ausgeführten Kette und der mit Einsatz-gehärteten und mit der mit Einsatz-gehärteten und verchromten Bolzen. Es ist einfach den realen Qualitätsunterschied zwischen den beiden Ketten zu vergleichen.

Siehe die **vergleichende Aufstellung**, die der Verschleiß von den Kettenteilen nach Anwendung darstellt.

VERGLEICHENDE AUFSTELLUNG

	EINSATZ-GEHÄRTETEN BOLZEN	VERCHROMTEN BOLZEN
Stunde im Anwendungsbereich	(94 St.)	(347 St.)
Kettenbolzenverschleiß	0,08/0,13 mm	0,085 mm
Kettenbuchsenverschleiß	0,10/0,15 mm	0,13 mm
Nominale Länge auf 69 Gliedern von der Kette mit Verschleiß	2070,00 mm	2070,00 mm
Geprüfte Länge auf 69 Gliedern von der Kette mit Verschleiß	2083,80 mm	2085,12 mm
Meterunterschied	+ 6,66 mm/meter	+ 7,20 mm/metro
Dehnungsprozent	0,65% ca	0,74% ca

Der Tabelle entnehmen wir die beträchtliche Leistung von der Ausführung mit verchromten Bolzen, welche bei einer 3 mal höhere Anwendung als die Kette mit Einsatz-gehärteten Bolzen eine im Prozent niedrigere Dehnung bekommt. Nach **347 St.** im Anwendungsbereich hat die Kette die Dehnung v. 0,74% gegen 0,65% nach **94 St.** im Anwendungsbereich von der Kette mit Einsatz-gehärteten Bolzen.

Darüber hinaus können wir heute durch konkreten und objektiven Angaben behaupten:

die Ausführung mit verchromten Bolzen stellt heute das Beste im wirtschaftlichen Bereich für Qualitäts und Lebensdauer dar.

Auch durch die Mitarbeit unseren Kunden würde es uns möglich, die oben angegebenen Angaben zu erreichen. Unsere Produkte mit verchromten Bolzen sind heute von: **CLAAS** - Saulgau; **CARL GERINGHOFF** - Aahlen; **OLIMAC** - Beinette; **DOMINONI** - Camisano.

HARTCHROM

Es ist eine **Chrombedeckung**, d.h. während des Verfahrens erleidet das Material keine thermische Änderung. Aus diesem Grund kann das Bolzen Einsatz-gehärtet werden, allerdings ist das Bolzen Einsatz-gehärtet. Das Hartchrom erlaubt der schon befriedigenden Eigenschaften des Einsatz-gehärteten Bolzen die einwandfreien Eigenschaften der Chrombedeckung hinzuzufügen.

Während des Lebensdauers der Kette ist der Verschleiß sehr beschränkt, da es eine wesentliche harte Chromschichte und die Einsatz-gehärtete Schichte gibt. Die Chromschichte erreicht 40 - 50 Mikron und Härten von 1000 - 1100 HV.

Unter diesen Werten erreicht die Einsatz-gehärtete Schichte 700 - 800 HV.

Verschleißwiderstand und Korrosionsschutz stellen die Hartchromseigenschaften dar. Desweiteren ist es sehr viel geeignet auch bei den Anwendungen im Außenraum. Die Dicke der Bedekung ist sehr wichtig, da sich das Bolzen gegen abrasiven und korrosiven Pulver besser schützt.

Während des Lebensdauers der Kette wird zuerst die Chrombedeckung abgenutzt; nachher und nur teilweise wird die Einsatz-gehärtete Schichte abgenutzt. Der maximale Kettenverschleiß erfolgt, nachdem diese letzte Schichte erschöpft sei.

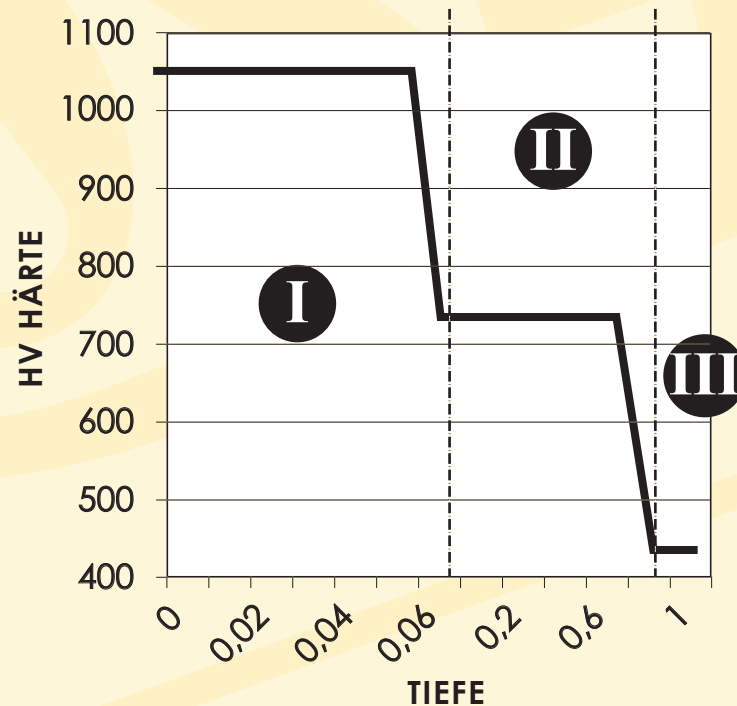
ZONE I: Hartchrombedeckung. In dieser Zone wirkt nur das Hartchrom. Die Härte ist wesentlich hoch und die Porosität ist beschränkt.

Daraus werden den Verschleißwiderstand un Korrosionsschutz gewährleistet.

ZONE II: Einsatz-gehärtetes Bolzen. Die Eigenschaften entsprechen dem Standardbolzen. Das Lebensdauers der Kette erschöpft innerhalb dieser Zone.

ZONE III: Unter der Einsatz-gehärteten Schichte erleidet das Material keine chemische/technische Änderung, deshalb wird es nicht behandelt. Das Karbonium soll nicht vermindern. Es ist nicht vorgesehen, daß die Kette in dieser Zone arbeiten solle.

GRAFISCHE DARSTELLUNG DER HÄRTEN



Seit vielen Jahren wird die Hartchrombedeckung von Rosa Catene S.p.A. mit Befriedigung der nationalen und internationalen Kunden im landwirtschaftlichen Bereich angewendet.