

VERSCHLEISSTEILE FÜR NASS- UND TROCKENBAGGEREI

WAS LANGE HÄLT, IST WIRKLICH GUT

Auf Wunsch liefern wir die Baggereimer montagefertig mit eingepressten Büchsen aus, die entweder von Ihnen beigelegt oder von unserer Partnerfirma Friesische Verschleißtechnik GmbH neu hergestellt werden.

Baggereimer

Die einzelnen Blechformteile werden warm mit speziellen Werkzeugen hergestellt. Durch die Warmverformung werden die Eigenspannungen minimiert, was einen wesentlichen Einfluss auf die Rissbildung in den Bauteilen hat.

Es werden ausschließlich Bleche deutscher Hersteller mit Prüfzeugnis nach DIN EN 10204 –3.1.B verwendet.

Herstellungsverfahren

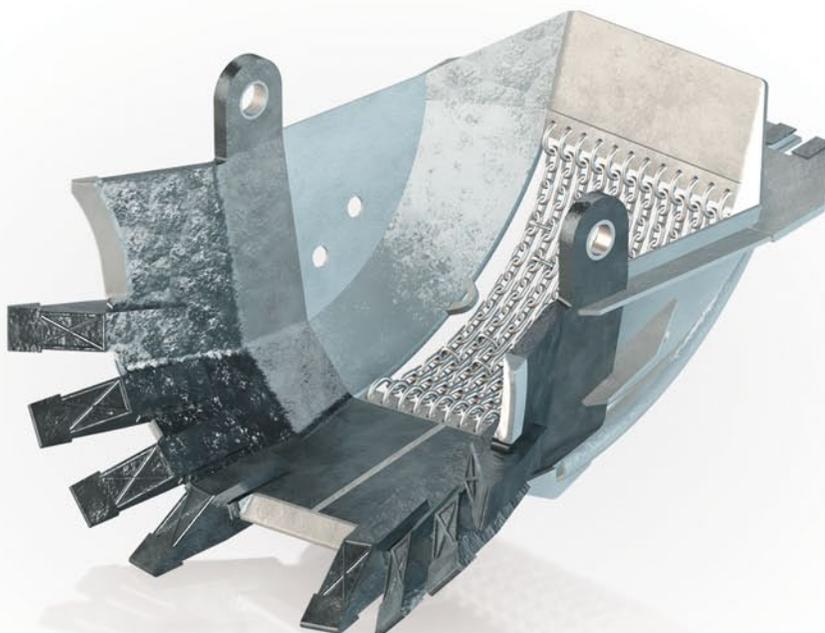
Um die **Einhaltung aller Toleranzen** und damit die einwandfreie Montage und den reibungslosen Betrieb der Eimerkette zu gewährleisten, werden die Einzelteile des Baggereimers auf speziellen Vorrichtungen zusammengefügt.

Der Baggereimer wird zur Vermeidung von Spannungsrissen und Deformationen durch Eigenspannungen nach dem Schweißen komplett **spannungsarm gegläht**.

Besonders beanspruchte Schweißnähte werden von uns auf Risse **geprüft mittels Ultraschall oder Farbeindringverfahren**.

Konstruktion mithilfe von 3D-CAD-Systemen

Alle Bauteile, Baugruppen und Werkzeuge werden mit Hilfe eines 3D-CAD-Systems konstruiert. Dabei wird ein besonderes Augenmerk auf die Schweißnahtausführung gelegt, um Angriffspunkte für Rissbildungen zu vermeiden und die Kräfteinleitung zu verbessern. Aufgrund unserer Erfahrungen in der Verschleißtechnik empfehlen wir als Werkstoff für die Schneide einen Bor-legierten Feinkornbaustahl, der von uns auf bis zu 1400 N/mm² Festigkeit vergütet wird. Der Vorteil ist, dass die Schneide bis in den Kern die Festigkeit aufweist.



VERSCHLEISSTEILE FÜR NASS- UND TROCKENBAGGEREI

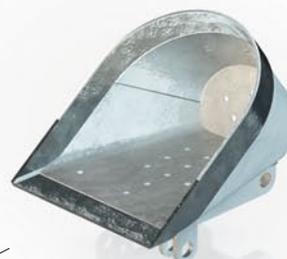
WAS LANGE HÄLT, IST WIRKLICH GUT

Unsere Baggereimer bestehen aus einem Werkstoff, der aufgrund seines geringen C-Gehaltes gut schweißbar ist. Die Schneide ist als separates Ersatzteil lieferbar. Die Laufflächen sind mit einer hochfesten Panzerung geschützt. Der Panzerdraht enthält Titan-Carbide, die einen hohen Schutz gegen Reibverschleiß garantieren.



BW - 560

- Schaufelradbagger
- Kohlebergbau



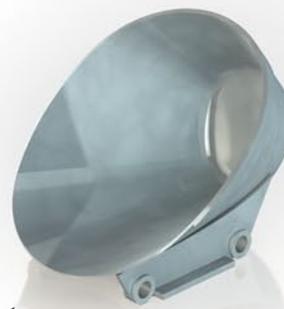
BC - 100

- Eimerkettenbagger
- Nassbaggerei



BW - 1730

- Schaufelradbagger
- Kalksteinabbau



BC - 575

- Eimerkettenbagger
- Nassbaggerei



BW - 390

- Schaufelradbagger
- Abfalltransport



BC - 540

- Eimerkettenbagger
- Nassbaggerei

VERSCHLEISSTEILE FÜR NASS- UND TROCKENBAGGEREI

WAS LANGE HÄLT, IST WIRKLICH GUT

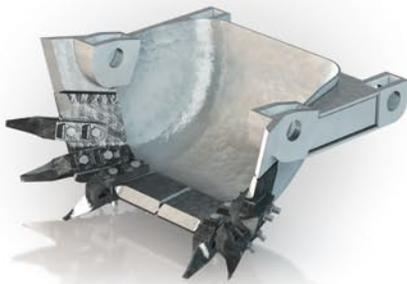
Wir liefern Eimer für Schaufelradbagger und Eimerkettenbagger. Sie sind für die verschiedensten Einsatzbereiche, zum Beispiel Tagebau, speziell angefertigt und hochpräzise verarbeitet.



BC - 330
· Eimerkettenbagger
· Nassbaggerei



BW - 200
· Schaufelradbagger
· Haldenförderung



BW - 570
· Schaufelradbagger
· Tagebau



BW - 1600
· Schaufelradbagger
· Haldenförderung



BC - 220
· Eimerkettenbagger
· Nassbaggerei



BC - 255
· Eimerkettenbagger
· Nassbaggerei

VERSCHLEISSTEILE FÜR NASS- UND TROCKENBAGGEREI

WAS LANGE HÄLT, IST WIRKLICH GUT

Auf dem Gebiet der Fördertechnik bringen wir mehr als 90 Jahre Erfahrung mit. Vor diesem Wissenshintergrund bieten wir Ihnen individuelle, auf Ihre Aufgabe genau zugeschnittene Lösungen.

Was lange hält, ist wirklich gut!

Alle Bauteile werden in einem 3D-CAD-System entworfen und gezeichnet und auf den jeweiligen Anwendungsfall in Form und Werkstoffauswahl optimal abgestimmt. So entstehen geschmiedete und geschweißte Verschleißteile für die Nass- und Trockenbaggerei, die stärksten Beanspruchungen standhalten:

- Bolzen, Büchsen, Gleitsohlen
- Schaken, Zähne
- komplette Baggereimer für Eimerketten- und Schaufelradbagger

Alles in geschmiedeter, geschweißter und vergüteter Ausführung für höchste Anforderungen und langlebige Funktionssicherheit.



Büchsen

Die Büchsen werden von unserer Partnerfirma Friesische Verschleißtechnik GmbH hergestellt. Sie sind gerollt, kalibriert und wärmebehandelt. Als Werkstoff ist die Spezialgüte Mangan-Hartstahl vorgesehen. Die Enden sind parallel voreinander stossend. Zur besseren Montage sind einseitig Fasen angeschliffen. Das Kalibrieren der Büchsen nach dem Rollen gewährleistet einen definierten Presssitz, der sicherstellt, dass die Büchse nicht unter Last aus der Bohrung "wandert".

Flach- und Zwischenschaken

Für die Herstellung der Schaken werden ausschließlich Bleche deutscher Hersteller mit einem Prüfzeugnis nach DIN EN 10204 – 3.1.B verwendet. Die Kontur ist sauber gebrannt, die Bohrung mechanisch bearbeitet. Die Zwischenschake wird zudem nach dem Schweißen spannungsarm gegläht, um Rissbildungen und Verformungen vorzubeugen. Die Laufflächen sind wie beim Baggereimer mit einer hochfesten Titan-Carbid-Panzerung geschützt, die Schaken können einbaufertig inklusive eingepresster Büchsen geliefert werden.

