

DIN 15232

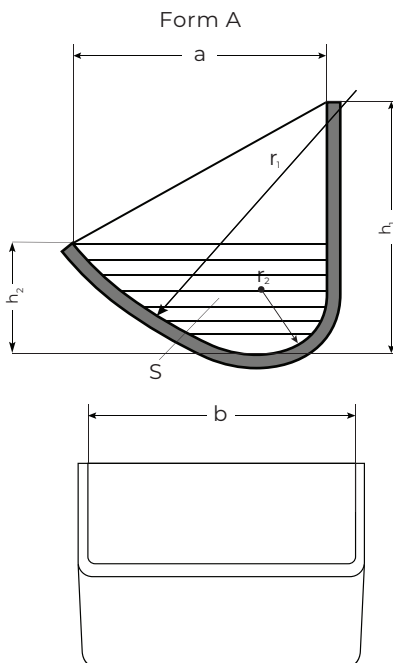
Elevatorbecher aus Stahl in geschweißter Ausführung gemäß der Norm DIN 15232 (Abmessungen in mm) – flachrund Ausführung

b mm	a mm	h ₁ mm	h ₂ mm	r ₁ mm	r ₂ mm	Gewicht eines Bechers Form A in kg aus Stahl (~ 7,85 kg/dm ³) der Wanddicke:*					Inhalt S** x b dm ³
						1	1,5	2	3	4	
80	75	80	43	190	19	0,16					0,17
100	90	95	50	225	23	0,24	0,36				0,30
125	106	112	60	265	27	0,34	0,51	0,68			0,53
160	125	132	71	315	32	0,50	0,75	1,00			0,90
200	140	150	80	355	36	0,68	1,02	1,40	2,10		1,40
250	160	170	90	400	40	0,94	1,40	1,90	2,80		2,24
315	180	190	100	450	45		1,95	2,60	3,85	5,20	3,55
400	200	212	112	500	50			3,55	5,30	7,10	5,60
500	224	236	125	560	56				7,20	9,60	9,00
630	250	265	140	630	63				13,00	16,30	14,00
800	280	300	160	710	71					22,20	23,30

*Leere Felder: für Stahl nicht empfohlene Zuordnung. Andere Werkstoffe bedingen andere Wanddicken.

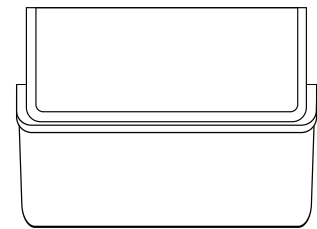
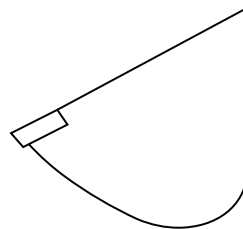
**S = waagrecht schraffierte Fläche im Bild der Form A

Bohrungen an allen Positionen der Elevatorbecher gefertigt nach DIN 15236 Blatt 1 (Gurt Becherwerk) oder Blatt 4 (Ketten Becherwerk)

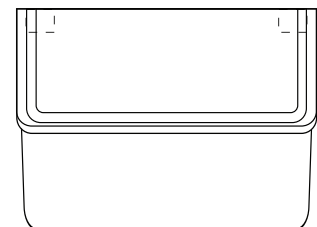
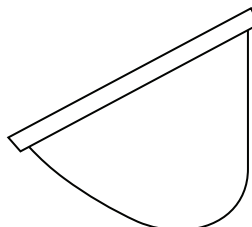


Elevatorbecher aus Stahl können durch eine geschweißte Randverstärkung noch weiter verstärkt werden. Die Version in Form B beinhaltet eine Vorder Randverstärkung oder Form C beinhaltet eine dreiseitige Randverstärkung

Form B



Form C



Material: Stahl St-37, St-52 / HARDOX / Creusabro / Edelstahl 1.4301, 1.4404, 1.4571, 1.4016 / Aluminium / hitzebeständiger Stahl

Oberfläche: Grundiert, verzinkt, emailliert, gebeizt, sandgestraht

Zum EINSATZ in: Siloanlagen, Mühlen, Kraftfutterwerke, Malz-, Zucker- und Lebensmittelindustrie, Getreide, Ölsaaten, Granulat, Hülsenfrüchte