

DIN 15233

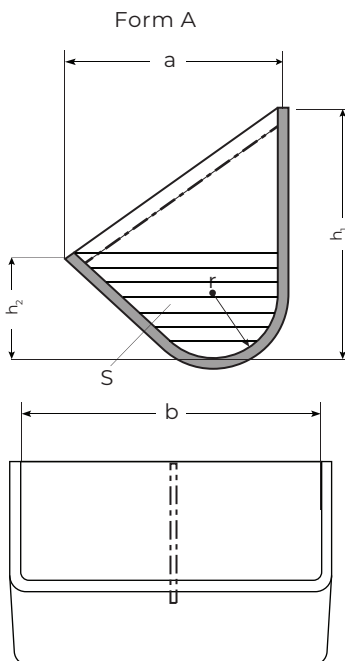
Elevatorbecher aus Stahl in geschweißter Ausführung
 gemäß der Norm DIN 15233 (Abmessungen in mm)
 – mitteltief Ausführung

b mm	a mm	h ₁ mm	h ₂ mm	r mm	Gewicht eines Bechers Form A in kg aus Stahl (~ 7,85 kg/dm ³) der Wanddicke:*						Inhalt S** x b dm ³
					2	3	4	5	6	8	
160	(140)***	160	63	45	1,23	1,86					0,95
	160	180	71	50	1,44	2,17					1,20
200	160	180	71	50	1,66	2,57	3,46				1,50
250	(180)***	200	80	56	2,24	3,36	4,48				2,40
	200	224	90	63	2,63	3,94	5,26				3,00
315	200	224	90	63		4,56	6,08	7,85			3,75
400	224	250	100	71		6,06	8,15	10,3			5,90
500	250	280	112	80			11,5	14,4	17,3		9,30
630	280	315	125	90			16,1	20,2	24,3		14,6
800	315	355	140	100				27,5	33,3	44,3	23,3
1000	355	400	160	112				38,2	46,0	61,2	37,6
1250	400	450	180	125					63,7	85,0	59,4

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

S = waagrecht schraffierte Fläche im Bild der Form A *Eingeklammerte Größen nur für Ersatzbedarf

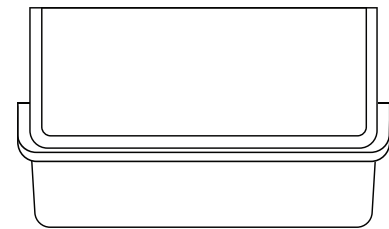
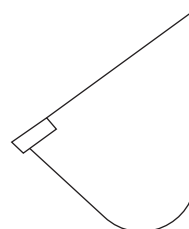
Bohrungen an allen Positionen der Elevatorbecher gefertigt nach DIN 15236 Blatt 1 (Gurt Becherwerk) oder Blatt 4 (Ketten Becherwerk)



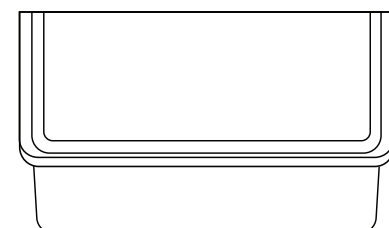
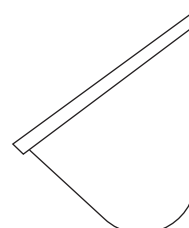
Mittelsteg wahlweise ab b=800

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, sandgestrahlt

Zum EINSATZ in: Siloanlagen, Stein und Erden Industrien, Gießereien, Sand, Zement, Gips, Kalk