

DIN 15235

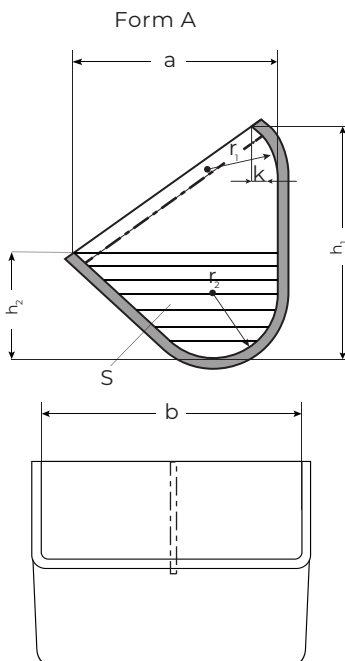
Elevatorbecher aus Stahl in geschweißter Ausführung gemäß der Norm DIN 15235 (Abmessungen in mm) – tief gekrümmt Ausführung

b mm	a mm	h ₁ mm	h ₂ mm	k 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	
							2	3	4	5	6	8		
160	(140)***	200	95	20	71	45	1,51	2,28						1,50
	160	224	106	23	80	50	1,71	2,56	3,42					1,90
200	160	224	106	23	80	50	2,04	3,07	4,15					2,40
250	(180)***	250	118	25	90	56	2,74	4,14	5,56					3,70
	200	280	132	28	100	63		4,62	6,16	7,7				4,60
315	200	280	132	28	100	63		5,59	7,41	9,46				5,80
400	224	315	150	32	112	71		7,72	10,4	13,0				9,40
500	250	355	170	36	125	80			14,1	17,7	21,4			14,9
630	280	400	190	40	140	90			19,2	24,1	29,0			23,5
800	315	450	212	45	160	100				32,5	39,3	52,5		37,3
1000	355	500	236	50	180	112				44,5	53,5	71,2		58,3
1250	400	560	265	56	200	125					73,2	97,6		92,0

*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

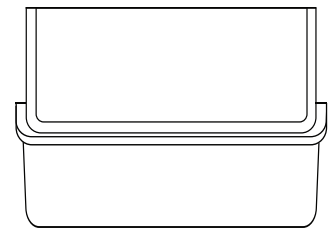
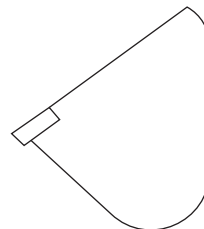
Bohrungen an allen Positionen der Elevatorbecher gefertigt nach DIN 15236 Blatt 1 (Gurt Becherwerk) oder Blatt 4 (Ketten Becherwerk)



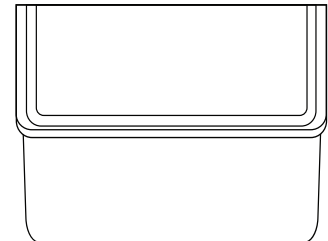
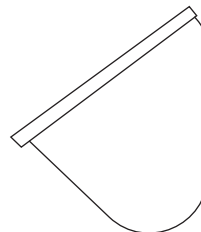
Mittelsteg wahlweise ab b=800

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: Zement, Sand, grobkörnige Materialien, Gießereisand, Steine and Erde Industrie, Kalk und Gips Industrie, Sandaufbereitung, Recycling Anlagen