

# DIN 15231

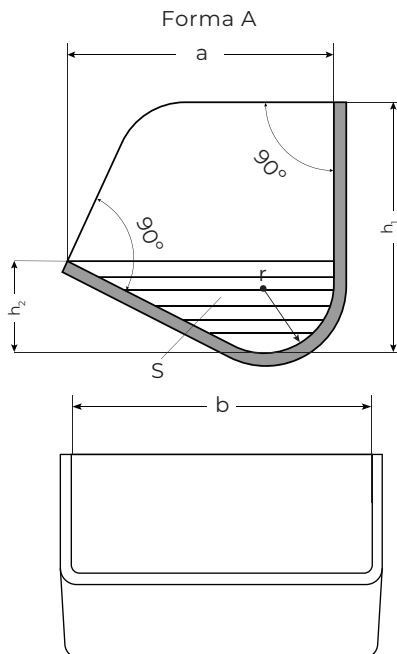
Cangilones elevadores de acero en versión soldada fabricado según la norma DIN 15231 (dimensiones en mm) – Tipo de placa.

b mm	a mm	h <sub>1</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	r mm	Peso del cangilón tipo A en kg, fabricado en acero (~ 7,85 kg/dm <sup>3</sup> ) con un grosor de pared de:*					Capacidad S** x b dm <sup>3</sup>
					1	1,5	2	3	4	
80	75	67	24	19	0,15					0,09
100	90	80	28	23	0,22	0,33				0,15
125	106	95	34	27	0,32	0,48	0,64			0,28
160	125	112	40	32	0,48	0,70	0,96			0,49
200	140	125	45	36	0,65	0,95	1,30	1,9		0,77
250	160	140	50	40	0,86	1,30	1,75	2,6		1,22
315	180	160	56	45		1,80	2,40	3,6	4,8	1,93
400	200	180	63	50			3,25	4,9	6,5	3,07
500	224	200	71	56				6,6	8,8	4,84

\*Casillas en blanco: asignación recomendada para el acero. Otros materiales requieren diferentes grosores de pared.

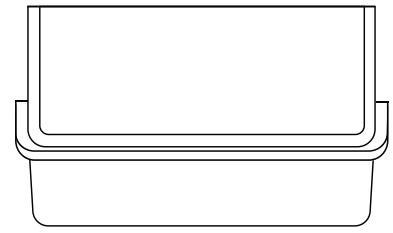
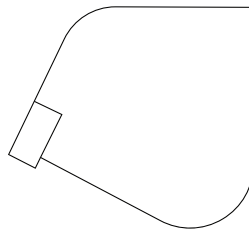
\*\*S = área de las líneas horizontales en la imagen del contorno A

Los orificios en todas las posiciones de los cangilones elevadores realizados de acuerdo a la norma DIN 15236 hoja 1 (transportador de cangilones cinta transportadora) o la hoja 4 (transportador de cangilones con cadena)

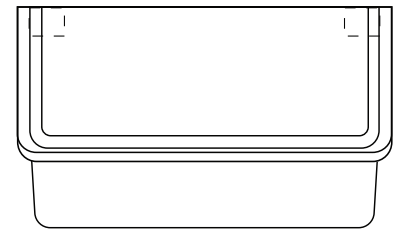
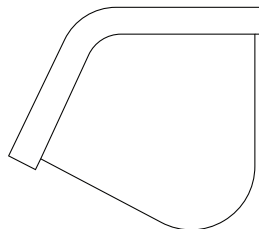


Los cangilones elevadores de acero pueden estar equipados con refuerzos de borde soldados. La versión en Forma B incluye un refuerzo en el borde delantero o la Forma C incluye fortalecimiento de los tres bordes.

Forma B



Forma C



Material: Acero St-37, St-52 / HARDOX / Creusabro / Acero inoxidable 1.4301, 1.4404, 1.4571, 1.4016 / Aluminio / Acero resistente al calor

Realización de la superficie: Pintado, galvanizado, esmaltado, decapado, arenado

Para su uso en: molinos, fábricas de piensos concentrados, industria maltera, azucarera y alimentaria