

DIN 15232

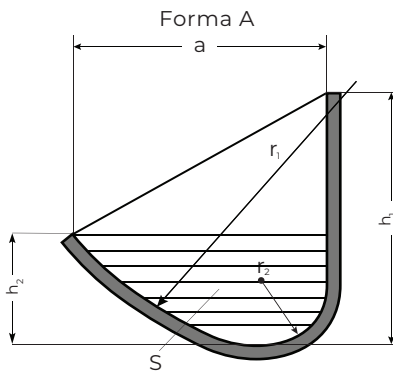
Cangilones elevadores de acero en versión soldada fabricado según la norma DIN 15232 (dimensiones en mm) – Tipo redondo - de placa.

b mm	a mm	h ₁ mm	h ₂ mm	r ₁ mm	r ₂ mm	Peso del cangilón tipo A en kg, fabricado en acero (~ 7,85 kg/dm ³) con un grosor de pared de:*					Capacidad 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

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

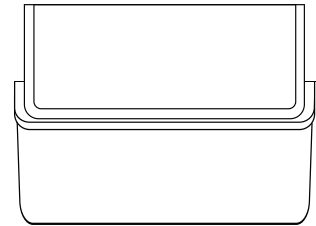
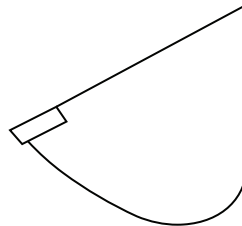
**S = área de las líneas horizontales en la imagen del contorno A

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)

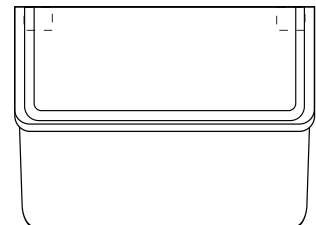
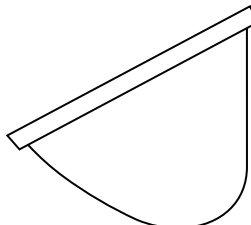


Los cangilones elevadores de acero pueden estar equipados con refuerzos de borde soldados. La versión en Forma B incluye un refuerzo en el borde delantero o la Forma C incluye fortalecimiento de los tres bordes.

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: Sistemas de silos, molinos, fábricas de piensos concentrados, industria maltera, azucarera y alimentaria Cereales, semillas oleaginosas, productos granulados, legumbres