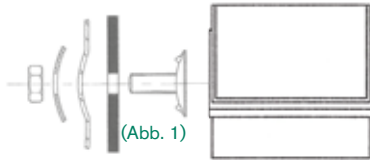



**GESCHWEISSTE
DIN 15232
ELEVATORBECHER**



TECHNISCHE SPEZIFIKATION - GESCHWEISSTE DIN 15232 ELEVATORBECHER

Typ	A	B	H1	H2	T	 Stahl	Inhalt (W-L)	Anzahl Löcher	D	E	I	Max. Becher/m
Einheit	mm	mm	mm	mm	mm	kg	l		mm	mm	mm	Stck.
DIN 15232	80	75	80	43	2,0	0,33	0,17	2	7,0	40	28	11,5
	100	90	84	50	2,0	0,48	0,30	2	7,0	50	36	10,0
	125	105	112	60	2,0	0,68	0,53	2	9,5	63	42	8,5
	160	125	132	71	2,0	1,00	0,90	2	9,5	80	50	7,0
	200	140	150	80	2,0 / 3,0	1,40 / 2,10	1,40	2	11,5	125	56	6,0
	250	160	170	90	2,0 / 3,0	1,90 / 2,80	2,24	3	11,5	80	63	5,5
	315	180	190	100	2,0 / 3,0 / 4,0	2,60 / 3,85 / 5,20	3,55	3	11,5	112	71	5,0
	400	200	212	112	2,0 / 3,0 / 4,0	3,55 / 5,30 / 7,10	5,60	4	11,5	100	80	4,5
	500	224	236	125	3,0 / 4,0	7,20 / 9,60	9,00	5	13,5	100	90	4,0
	630	250	265	140	3,0 / 4,0	13,00 / 16,30	14,00	6	13,5	100	100	3,5

- Geschweißte Elevatorbecher DIN 15232 haben gewölbte Löcher in der Rückwand gemäß DIN 15236 Teil 1. Für die Befestigung am Gurt werden Becherschrauben DIN 15237 zusammen mit einer Hohlunterlegscheibe benötigt (Abb. 1).

- Optional: Dreiseitige Schöpfrandverstärkung, aufgeschweißt auf die Vorderkante und bis zur Hälfte auf jeder Seite

- Optional: Nicht-Standard-Lochmuster abweichend von DIN 15236 Teil 1

- Optional: Lieferung der Elevatorbecher mit Schutzanstrich

- Optional: Anstelle von Standard-Stahl St 37 lieferbar auch in anderen Materialien wie Aluminium, Edelstahl, Stahl St 52 usw.

- Optional: Elevatorbecher mit halbrunden Segmenten und Senkschrauben mit Innensechskant gemäß DIN 7991 (Abb. 2)

- Die in der Tabelle genannten Maße sind die Innenmaße der Becher. Addieren Sie bitte für die Außenmaße bei der Becherbreite (A) 2x die Wandstärke (T) und für die Becherausladung (B) 2x die Wandstärke (T) und 1x die Stärke der Schöpfrandverstärkung.



(Abb. 1)

(Abb. 2)