

Elevatorbecher

Elevatorbecher in **geschweißter Ausführung** liefern wir in allen Abmessungen nach DIN 15231–15235 (siehe nächste Seite).

Elevatorbecher in **nahtlos tiefgezogener Form** fertigen wir nach DIN 15232–15234, dazu bitte **Sonderprospekt** anfordern.

Sofern in Ihren Anlagen Becher eingesetzt sind, welche nicht der DIN-Norm entsprechen oder deren Norm Ihnen nicht bekannt ist, fertigen wir diese **nach Ihrem Muster** oder falls ein Ausbau nicht möglich ist, **nach Ihren Angaben**. Dazu fordern Sie bitte unsere Zeichnungsvorlage an.

Lochanordnung

Löcher durchgedrückt nach DIN 15236 Bl.1
 Löcher nach DIN 15236 Bl.3
 Löcher glatt nach DIN 15236 Bl.1
 Löcher nach DIN 15236 Bl.4
 Lochreihe durchgedrückt (Halbrundleisten)

Randverstärkung: x (z. B. 40x5)
 vorne 3-seitig 4-seitig
 oben durchgehend, unten heftgeschweißt
 oben und unten durchgehend geschweißt
 Auftragschweißung mit Elektrode vorne 3-seitig
 Rückwandlaschen: x x (z. B. 120x50x6)
 Seitenlaschen: x x (z. B. 120x50x6)
 Rückwandplatte: x x (z. B. 400x120x6)
 Innenschweißung: durchgehend mm heftgeschweißt

Datum	Name	Werkstoff	Hier bitte Ihren Firmenstempel

Maßstab: Elevatorbecher, geschweißt
 DIN

PAUL HEFELD
 D-5820 Gevelsberg
 Ersetzt für:
 Ersetzt durch:

Werkstoffe:

- handelsübliches Stahlblech St37, St50/60
- Edelstahl Rostfrei, 1.4301, 1.4571
- Manganhartstahl, hitzebeständig
- Sonderstähle, Aluminium
- mit Schutzüberzügen: Zink, Lack
Emaile
Kunststoff

Bei Anfragen oder Bestellungen bitten wir um **folgende Angaben:**

1. Stückzahl
2. Werkstoff
3. b = obere Breite (mm)
4. b₁ = untere Breite (mm)
5. a = Ausladung (mm)
6. h₁ = hintere Höhe (mm)
7. h₂ = vordere Höhe (mm)
8. r = Bodenradius (mm)
9. s = Blechstärke (mm)

Bei starker Beanspruchung durch stückige- oder stark schleißende Fördergüter werden **Becher mit Randverstärkung** eingesetzt. Kurzbezeichnung dafür:

A – ohne

B – mit vorderer

C – mit dreiseitiger Randverstärkung

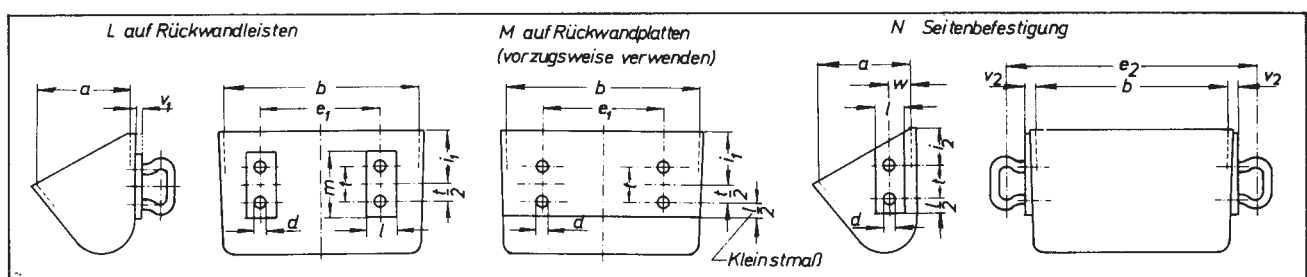
Bestellbezeichnung z.B.: Elevatorbecher aus St37 geschweißt, DIN 15234, A 315x3

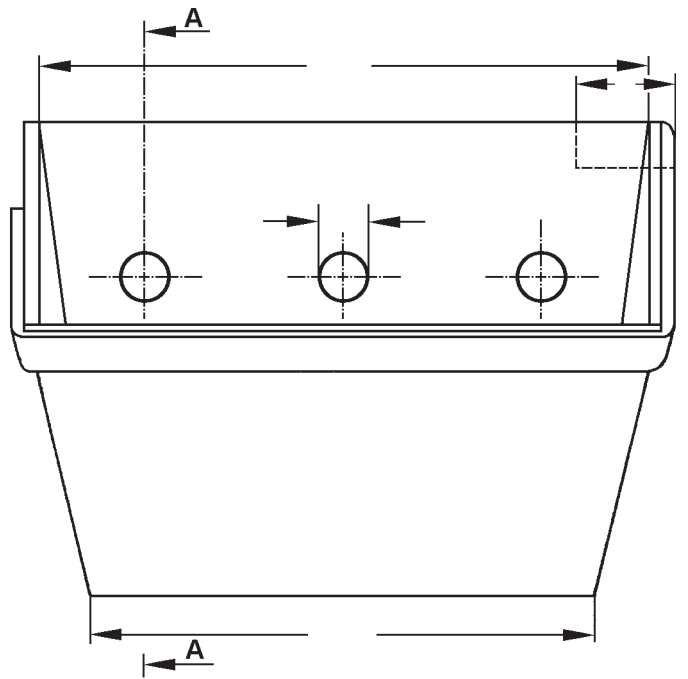
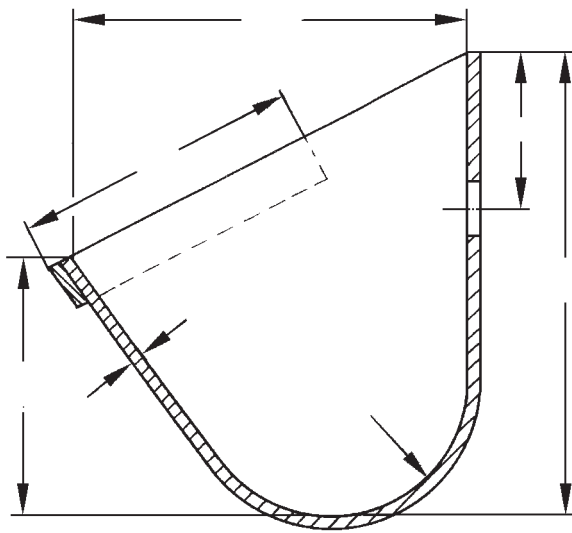
Zusätzlich **verschleißmindernd** wirkt eine **Hartstahl-Auftragsschweißung** auf den Schöpfkanten (ca. 600 Brinell-Härte).

Bei den Abmessungen für die **Becherbefestigung** mit Kettenbügeln nach DIN 745 (5699) an den Kettenenden DIN 764 (766) richten wir uns **nach DIN 15236, Blatt 4**.

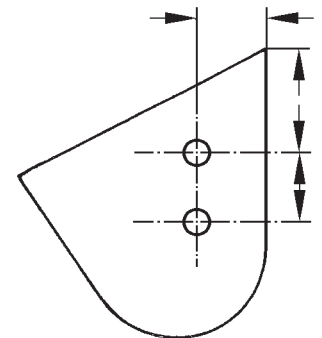
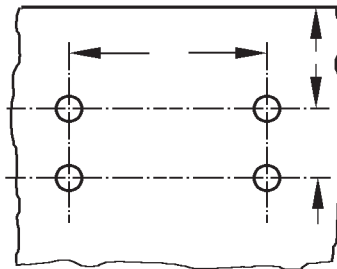
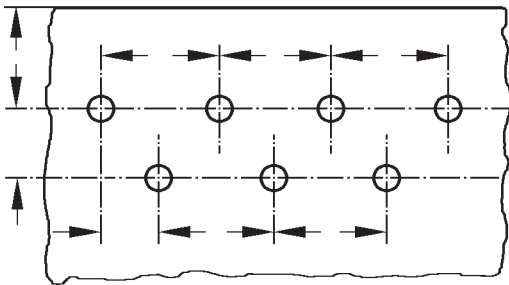
Selbstverständlich fertigen wir auch **nach Ihren Wünschen**.

Bestellbezeichnung z.B.: Elevatorbecher aus St 50/60 geschweißt, DIN 15234, C 500x5 L 80





Lochanordnung



- Löcher durchgedrückt nach DIN 15236 Blatt 1
- Löcher glatt nach DIN 15236 Blatt 1
- Lochreihe durchgedrückt für Halbrundleisten
- Löcher nach DIN 15236 Blatt 3
- Löcher nach DIN 15236 Blatt 4

- Randverstärkung: x (z.B. 40x5)
 - vorne
 - 3-seitig
 - 4-seitig
 - oben durchgehend, unten heftgeschweisst
 - oben und unten durchgehend geschweisst
 - Auftragschweissung mit Elektrode
 - vorne
 - 3-seitig
- Rückwandlaschen: x x (z.B. 120x50x6)
- Seitenlaschen: x x (z.B. 120x50x6)
- Rückwandplatte: x x (z.B. 400x120x6)
- Innenschweissung: durchgehend mm heftgeschweisst

Elevatorbecher, geschweisst
 DIN



Paul Hedfeld GmbH
 D - 58285 Gevelsberg