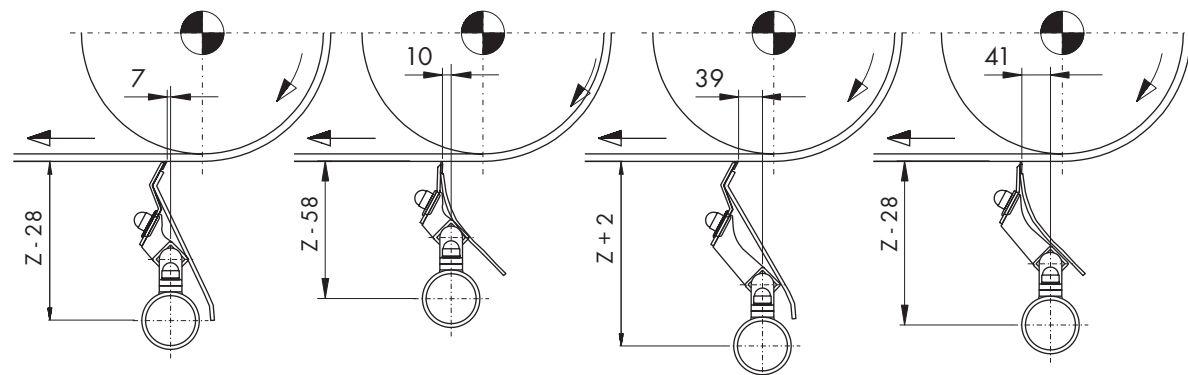


Korekta wymiarów alternatywnych zastosowań różnych typów lamel/przegubów

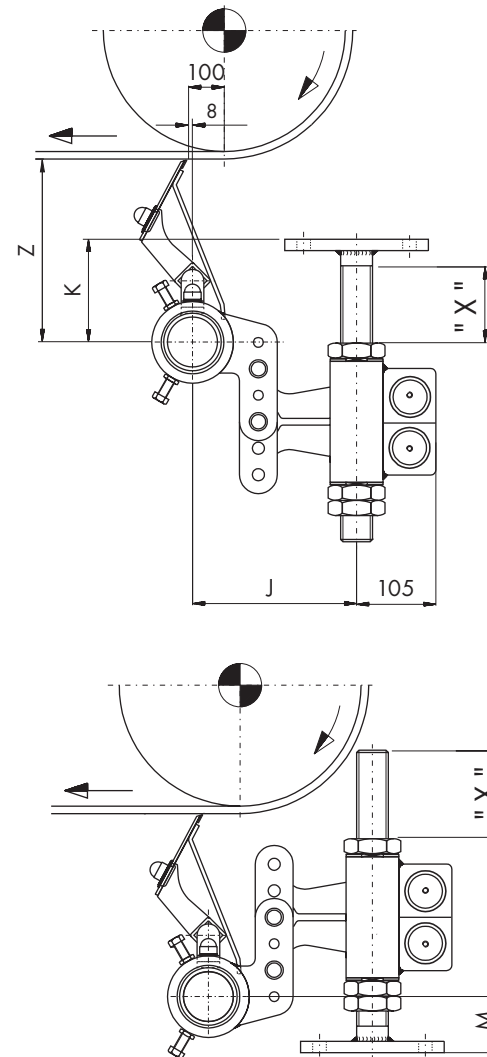


Wersja z krótkimi przegubami oraz lamelami typu Z

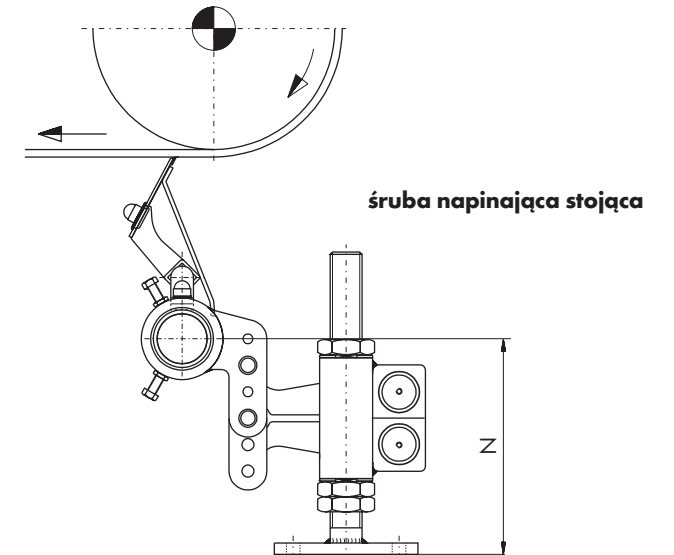
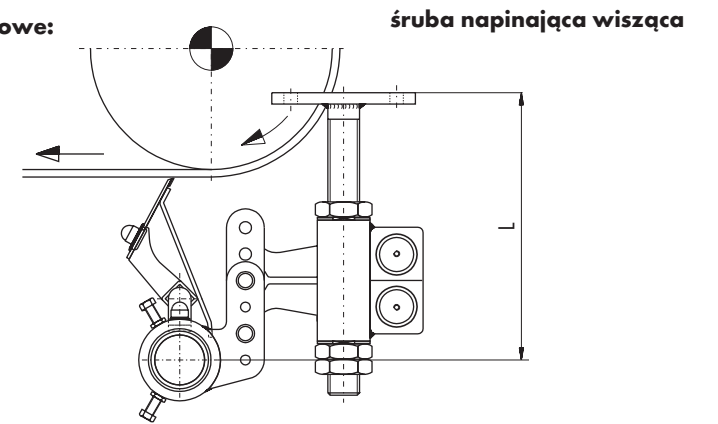
Wersja z krótkimi przegubami oraz lamelami typu V

Wersja z długimi przegubami oraz lamelami typu Z

Wersja z długimi przegubami oraz lamelami typu V



Wykonanie standardowe: długie przeguby + proste lamele N



Szerokość taśmy	Szerokość czyszc.	Lamele 120	Całkowita długość skrobaka	Długość belki środkowej	Śruba napinająca	Wahacz belki	Wymiary													
							mm													
mm	mm	szt.	mm	mm	mm		A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	Z
650/700	602	5	1784	760	M42	B	60	60 x 5	512	190	80	18	400	121	200	min. 123	max. 333	min. 80	max. 290	230
750/800	722	6	1904	880																
900	843	7	2024	1000																
1000/1050	964	8	2144	1120																
1200	1084	9	2264	1240	M60	C	76	76 x 5	715	210	120	22	450	217	min. 150	max. 360	min. 118	max. 328	240	
1300	1205	10	2384	1360																
1350/1400	1326	11	2504	1480																
1500	1446	12	3030	1600																
1600	1560	13	3150	1720	M60	D	101	76 x 10	715	210	120	22	450	217	min. 150	max. 360	min. 118	max. 328	250	
1800	1687	14	3270	1840																
2000	1928	16	3510	2080																
2200	2168	18	3750	2320																
2400	2289	19	3870	2440	M60	E	121	101 x 10	715	210	120	22	450	217	min. 150	max. 360	min. 118	max. 328	260	
2800	2771	23	4350	2920																
3200	3132	26	4710	3280																
																				M60

"X" = długość wolnego gwintu przed napięciem skrobaka musi wynosić min. 90 mm
Skrobak przedstawiono w stanie przed napięciem

HOSCH
HOSCH-Fördertechnik GmbH
Am Stadion 36 • 45659 Recklinghausen
Telefon 02361/58 98 - 0 • Telefax 02361/58 98 40

Zestawienie wymiarów głównych skrobaka lamelowego (pat.) typu B6-C