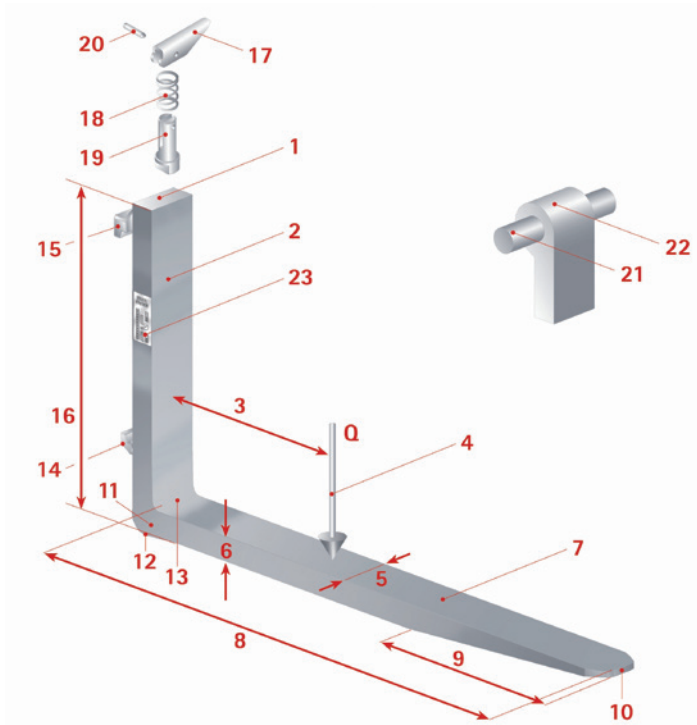


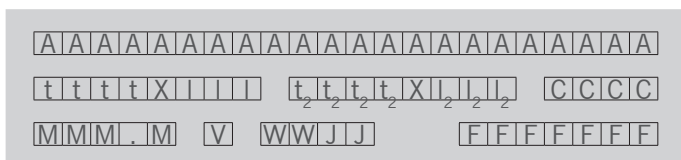
Dénominations techniques




- 1 Tête de fourche
- 2 Dos de fourche
- 3 Point d'application de la charge
- 4 Charge (Q)
- 5 Largeur de fourche (GB)
- 6 Épaisseur de fourche (GD)
- 5 x 6 Section (largeur x épaisseur)
- 7 Plat de fourche
- 8 Longueur de fourche (L)
(de la face avant du dos à la pointe)
- 9 Biseau
- 10 Pointe de fourche
- 11 Talon de fourche
- 12 Zone d'usure
- 13 Angle intérieur
- 14 Crochet inférieur
- 15 Crochet supérieur
- 14 + 15 Accrochage
- 16 Hauteur dos de fourche
- 17 Levier
- 18 Ressort
- 19 Axe
- 20 Goupille
- 17 - 20 Loquet
- 21 Axe
- 22 Oeil
- 23 Marquage

Marquage

La norme ISO 2330 définit le marquage dans la masse des fourches. Ce qui est important, c'est de pouvoir retrouver les informations en cas de dommage. Les fourches sans marquage doivent être retirées du circuit.



 Dans le cas où le plat n'est pas de la même épaisseur que le dos, la cote mini (Smin) sera indiquée !
Veuillez prendre cela en compte lors du contrôle des fourches !

- A: N° d'article (pas systématique)
- t: Capacité en kg / pièce
- l: Point d'application de la charge (LSP)
- M: Matière
- V: Marquage fournisseur
- W: Semaine de fabrication
- J: Année de fabrication
- C: Code du matériel
- F: No d'ordre de production

Les graphiques et schémas ne sont que des représentations de principe et donc ne sont pas contractuels.
Ces informations techniques sont modifiables sans préavis!