VETTER®
Industria Ibérica S.L.U.

Conocimiento sobre horquillas

Puntas de horquilla

Formas estándar de punta VETTER

Horquillas de hasta 200 mm de ancho

Horquillas ≥ 200 mm de ancho

Puntas especiales

en los diseños que usted especifique, por ejemplo:

Modificaciones posteriores de las horquillas

Si se realizan modificaciones posteriores en las horquillas, se extingue la garantía de fábrica.
Los trabajos inadecuados conducen al fallo del componente.

Trabajos de soldadura

La soldadura sólo debe ser realizada por el fabricante o, en su caso, empresas especialistas en soldadura:

- Los soldadores deben estar acreditados según la DIN EN ISO 9606-1
- Los cordones de soldadura deben estar diseñados para cargas dinámicas
- Es obligatoriamente necesario precalentar la horquilla (VQ32+ = 400 °C)
- Ningún cordón de soldadura transversal en la horquilla, sobre todo en el “lado sometido a tracción”

Taladros posteriores

Los taladros realizados con posterioridad pueden influir muy negativamente en la capacidad de la carga y, en el peor de los casos, resultar en un fallo de la horquilla.

Por principio, los taladros posteriores sólo se permiten en determinadas áreas de la horquilla y previa aceptación por el fabricante.

© VETTER Industrie GmbH · 03/2026 · TI-008-ES
Las imágenes son meras representaciones y no fundamentan derechos contractuales.

VETTER Industria Ibérica S.L.U.
C/ José Franco Montes, 1 - Bajo izq.
36205 Vigo
+34 986 377 694
iberica@forks.com
www.horquillas.es
Siga a VETTER en: