VETTER®
Polska Sp. z o. o.

# Wiedza o widłach

## Kształty końcówek wideł

**Standardowe kształty końcówek VETTER**

Widły do szerokość 200 mm

Widły o szerokości ≥ 200 mm

**Dodatkowe wskazówki**

zgodnie z podanymi przez Ciebie projektami, na przykład:

## Późniejsze zmiany wideł

W przypadku wprowadzenia zmian w widłach po zakupie gwarancja producenta traci ważność!
Szew spawalniczy musi zostać zwolniony w przypadku obciążeń dynamicznych

### Spawanie

Spawanie mogą wykonywać wyłącznie pracownicy wyznaczeni przez producenta lub uprawnieni spawacze:

- Spawacze muszą posiadać uprawnienia zgodnie z normą DIN EN 9606-1
- Spoina musi być odciążona w przypadku obciążeń dynamicznych

- Konieczne jest rozgrzanie wideł (VQ32+ = 400 °C)
- Brak szwów poprzecznych względem widły, zwłaszcza po stronie poddanej obciążeniom rozciągającym

### Kolejne odwierty

Kolejne wiercenia mogą znacznie zmniejszyć nośność i ostatecznie doprowadzić do uszkodzenia wideł!

Zasadniczo kolejne nawiercenia są dozwolone wyłącznie w określonych miejscach widły i po uzyskaniu wyraźnej zgody producenta.

© VETTER Industrie GmbH · 06/2026 · TI-008 -PL

**VETTER Polska Sp. z o.o.**
Rynek 4
64-000 Kościan
+48 696 654 443
info@vetter-polska.pl
www.forks.com