

1 ALLMÄNT

Denna standard omfattar gaffelämnets form-, rikttnings- och dimensionstoleranser som ska innehållas. I avsnitt 3 specificeras mätpunkterna för kontroll av toleranserna.

Basmåtten L, L₁, b, T, T₁ anges vid beställning. Tillverkaren väljer bockningsradie inom följande intervall:

T mm	R mm
T < 70	25 – 40
70 ≤ T ≤ 95	30 – 60
T > 95	40 – 70

Tidigare indelning av gaffelämnerna för Typ 1 Normal industrihantering och Typ 2 Containerhantering pga differentierad tolerans för tjocklek T har upphört och har nu gemensam tolerans enligt Tabell 1.

1 GENERAL

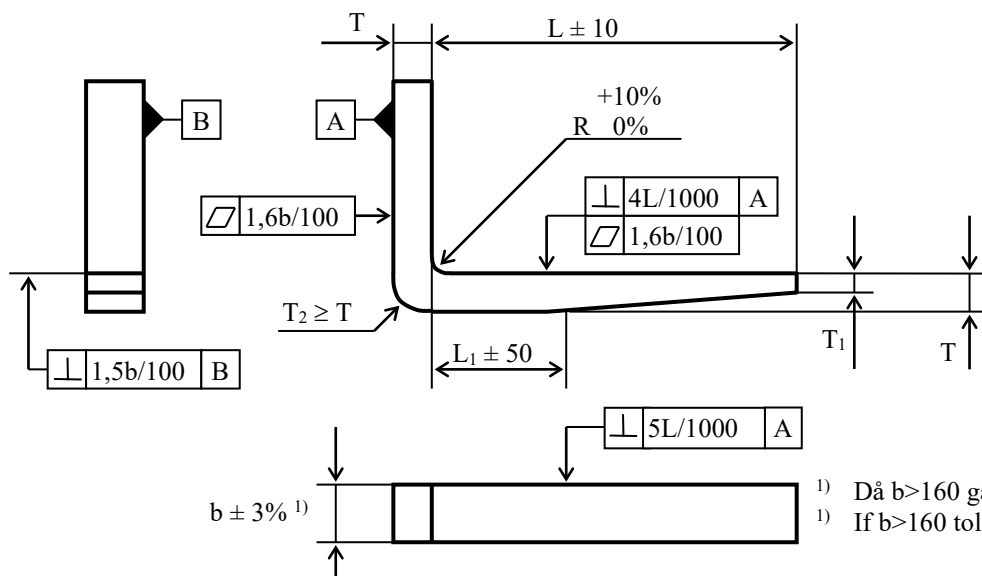
This standard includes the tolerances regarding form, orientation and dimension that the fork arm forging /plate slab must fulfill. In clause 3 measuring points for controlling the tolerances are stated.

The basic dimensions L, L₁, b, T, T₁ are to be given when ordering. The manufacturer chooses bending radius according to this intervals:

T mm	R mm
T < 70	25 – 40
70 ≤ T ≤ 95	30 – 60
T > 95	40 – 70

Earlier differentiated classification of fork arm forging for Type 1 Normal industrial handling and Type 2 Container handling for thickness T has cease and has now common tolerance according to Table 1.

2 TOLERANSER



¹⁾ Då b > 160 gäller toleransen ±5 mm.
¹⁾ If b > 160 tolerance ±5 mm is valid.

Tjocklekstolerans gaffelämne/ Thickness tolerance fork arm forging/plate slab

Tabell 1 / Table 1

Tjocklek / Thickness	Tolerans / Tolerance
T ≤ 50	-1 / +2
50 < T ≤ 90	-1 / +3
90 < T ≤ 110	-1,5 / +4
T > 110	-2 / +5

Gaffelspets tolerans / Fork tip tolerance

Tabell 2 / Table 2

Gaffelspets/ Fork tip	Tolerans / Tolerance
T ₁ ≤ 15	-1 / +3
T ₁ > 15	-3 / +3