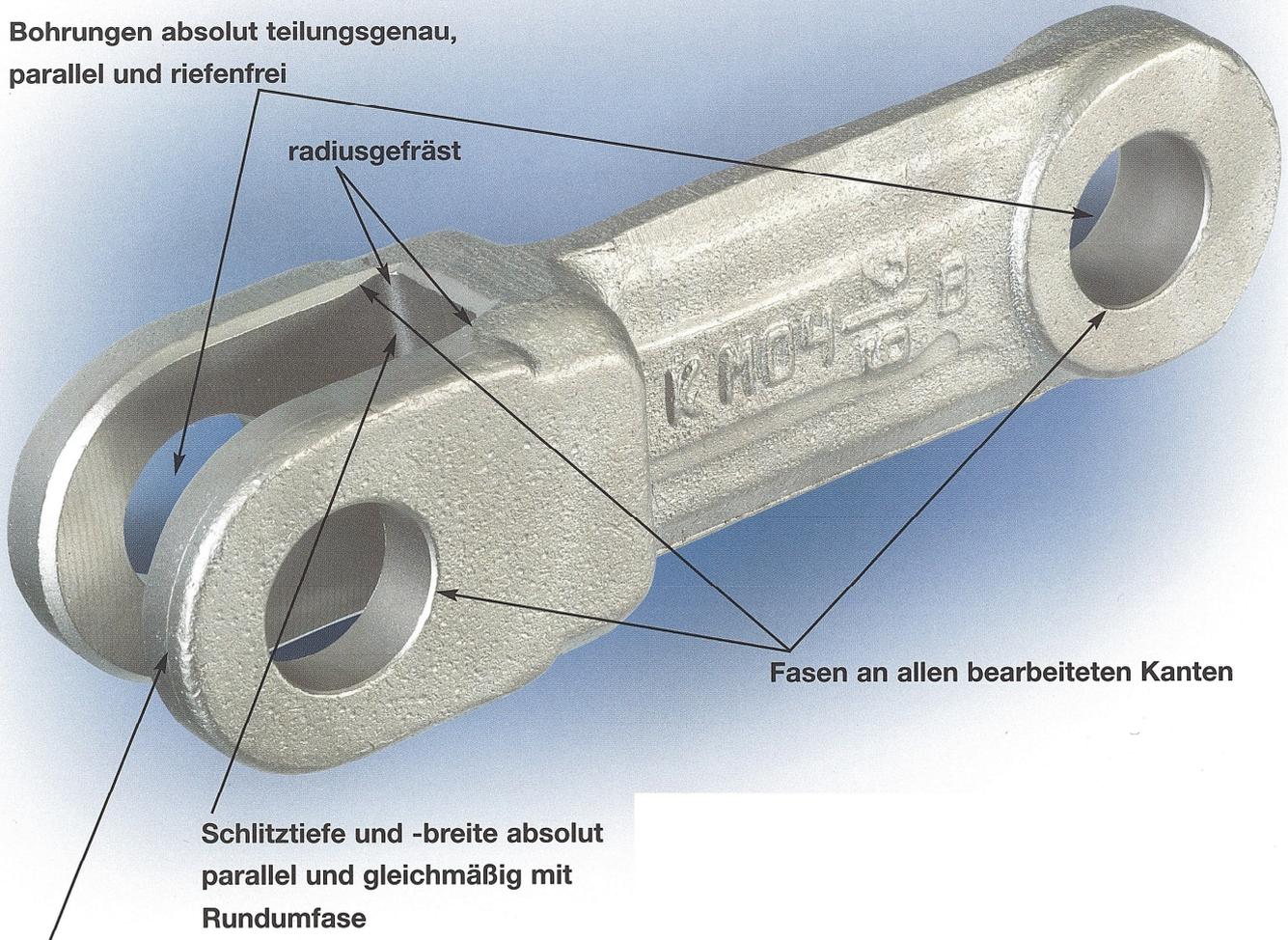


Bohrungen absolut teilungsgenau,  
parallel und riefenfrei



radiusgefräst

Fasen an allen bearbeiteten Kanten

Schlitztiefe und -breite absolut  
parallel und gleichmäßig mit  
Rundumfase

Radius planparallel gefräst für  
Teilungsgenauigkeit und sauberen  
Ein- und Auslauf an den Kettenrädern

Ein kleiner Auszug aus der **Bruchlasttabelle** für **gesenkgeschmiedete Gabellaschen**  
Angaben für normale Ausführung, ohne Büchsen, theoretisch errechneter Mittelwert

Werkstoff	C 15	C 45	20 Mn Cr 5	42 Cr Mo 4
Gabellasche/Teilung				
102 x 36 x 8 mm	–	140 KN	110 KN	170 KN
102 x 36 x 14 mm	–	240 KN	170 KN	300 KN
142 x 50 x 19 mm	200 KN	370 KN	270 KN	560 KN
142 x 50 x 25 mm	300 KN	490 KN	410 KN	740 KN
142 x 50 x 29 mm	360 KN	570 KN	480 KN	860 KN
160 x 50 x 25 mm	300 KN	490 KN	410 KN	740 KN
175 x 60 x 30 mm	420 KN	710 KN	570 KN	1070 KN
200 x 50 x 25 mm	300 KN	490 KN	410 KN	740 KN
250 x 60 x 30 mm	320 KN	550 KN	430 KN	840 KN
315 x 80 x 42 mm	800 KN	1260 KN	1070 KN	1900 KN