



WÓZKI WIDŁOWE

Autoryzowany przedstawiciel/ serwis



wózki widłowe



Reliable solutions

maszyny budowlane



by UNICARRIERS

wózki widłowe



ładowniki teleskopowe



ładowniki teleskopowe/ wózki terenowe

AMB Wózki Widłowe;

ul. Piłsudskiego 93 c;

10-449 Olsztyn;

Tel./Fax.(89) 533-93-72;

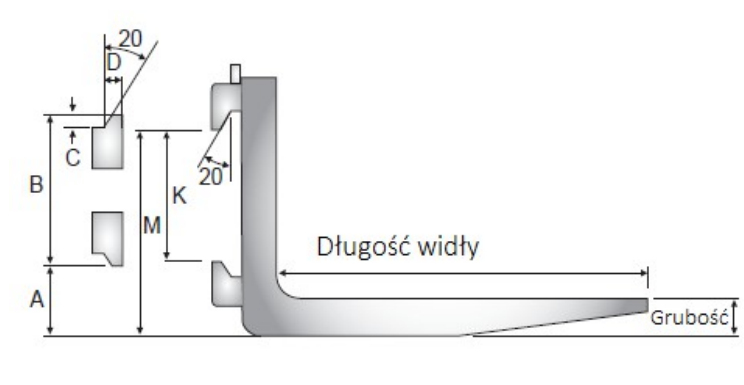
www.amb.olsztyn.pl

OFERTA PROMOCYJNA NA WIDŁY AMB

(oferta ważna do wyczerpania zapasów)

Klasa	Widła; wymiary	Udźwig pary widel	Cena netto/1 szt
2A	80*40*1200	2000 kg	348
2A	100*40*1200	2500 kg	395
2A	100*40*1800	2500 kg	619
2A	100*40*2000	2500 kg	670
2A	100*45*1200	3000 kg	441
2A	100*45*1600	3000 kg	584
2A	100*45*1800	3000 kg	656
2A	100*45*2000	3000 kg	722
2A	125*45*1200	4000 kg	539
3A	100*45*1200	3000 kg	467
3A	100*45*1800	3000 kg	682
3A	100*50*1200	3300 kg	534
3A	100*50*1600	3300 kg	697
3A	125*45*1200	4000 kg	595
3A	125*45*1600	4000 kg	759
3A	125*45*2000	4000 kg	882
3A	120*50*1600	4900 kg	810
3A	140*50*2200	5400 kg	1280
3A	125*50*1200	5000 kg	637
3A	125*50*2000	5000 kg	925

Klasa ISO	Widła Standardowa (mm)		Karetki widel (mm)			
	M (klasa A/B)	K	A (klasa A/B)	B	C	D
Klasa A ,B						
I	394/432	306	76/114	331	13	16
II	470 /546	382	76/152	407	13	16
III	568/695	477	76/203	508	16	21.5
IV	743/870	598	127/254	635	19	25.5
V	830/960	680	127/257	728	25	34





WÓZKI WIDŁOWE

Autoryzowany przedstawiciel/ serwis



wózki widłowe



Reliable solutions

maszyny budowlane



wózki widłowe



ładowniki teleskopowe



ładowniki teleskopowe/ wózki terenowe

AMB Wózki Widłowe;

ul. Piłsudskiego 93 c;

10-449 Olsztyn;

Tel./Fax.(89) 533-93-72;

www.amb.olsztyn.pl

Widły AMB są wykonane z wysokogatunkowej stali stopowej CR40, poddanej walcowaniu (7:1) oraz kuciu (3:1). Widły są produkowane w zautomatyzowanej fabryce posiadającej certyfikat ISO 2328 oraz ISO 2330. Wyginane następuje po uprzednim wygrzaniu w piecu indukcyjnym. Po wspomnianiu przez robot zaczepów mocujących, widły są wygrzewane przez 12 godzin, odpuszczane i hartowane w kąpeli wodnej z dodatkiem polimerów. Dla wysokiej estetyki wykonania widły są piaskowane, a końce wideł przycinane plazmą CNC. Wszystkie widły przechodzą test twardości HB250-361, oraz są parowane, by miały takie same parametry wytrzymałościowe oraz wymiary (dwie widły posiadają taki sam numer seryjny).

Wszystkie widły przechodzą test na przeciążenie (3 krotność udźwigu nominalnego- test statyczny oraz 1,5 krotny test przeciążenia dynamicznego).

Co wyróżnia nasze widły- pogrubiona stopka widły, która zabezpiecza przed zbyt szybkim wytarciem wideł w miejscu zgięcia widły. Przedłuża to żywotność wideł oraz ich wytrzymałość i sztywność.

Etapy kontroli jakości wideł AMB:

Kontrola 1- Kontrola jakości oczyszczenia materiału poprzez śrutowanie

Kontrola 2- Nadawanie numeru seryjnego widły oraz wytrzymałości widły, daty produkcji

Kontrola 3- Kontrola wygładzenia powierzchni i krawędzi wewnętrznej zgięcia widły

Kontrola 4- Kontrola wymiarów wideł oraz ich parowanie

Kontrola 5- Kontrola kolana widły barwnikiem penetrującym (weryfikacja obecności pęknięć)

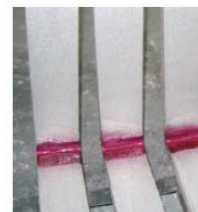
Kontrola 6- Kontrola widły defektoskopem magnetycznym

Kontrola 7- Kontrola spawów zaczepów mocujących wideł defektoskopem ultradźwiękowym

Kontrola 8- Kontrola przeciążeniowa oraz kontrola



Stopka wzmacniająca



Nasze widły posiadają wyraźnie wybity udźwig nominalny + środek ciężkości udźwigu, numer seryjny, datę produkcji.

Zaczep blokujący opatrzony jest naszym logo

