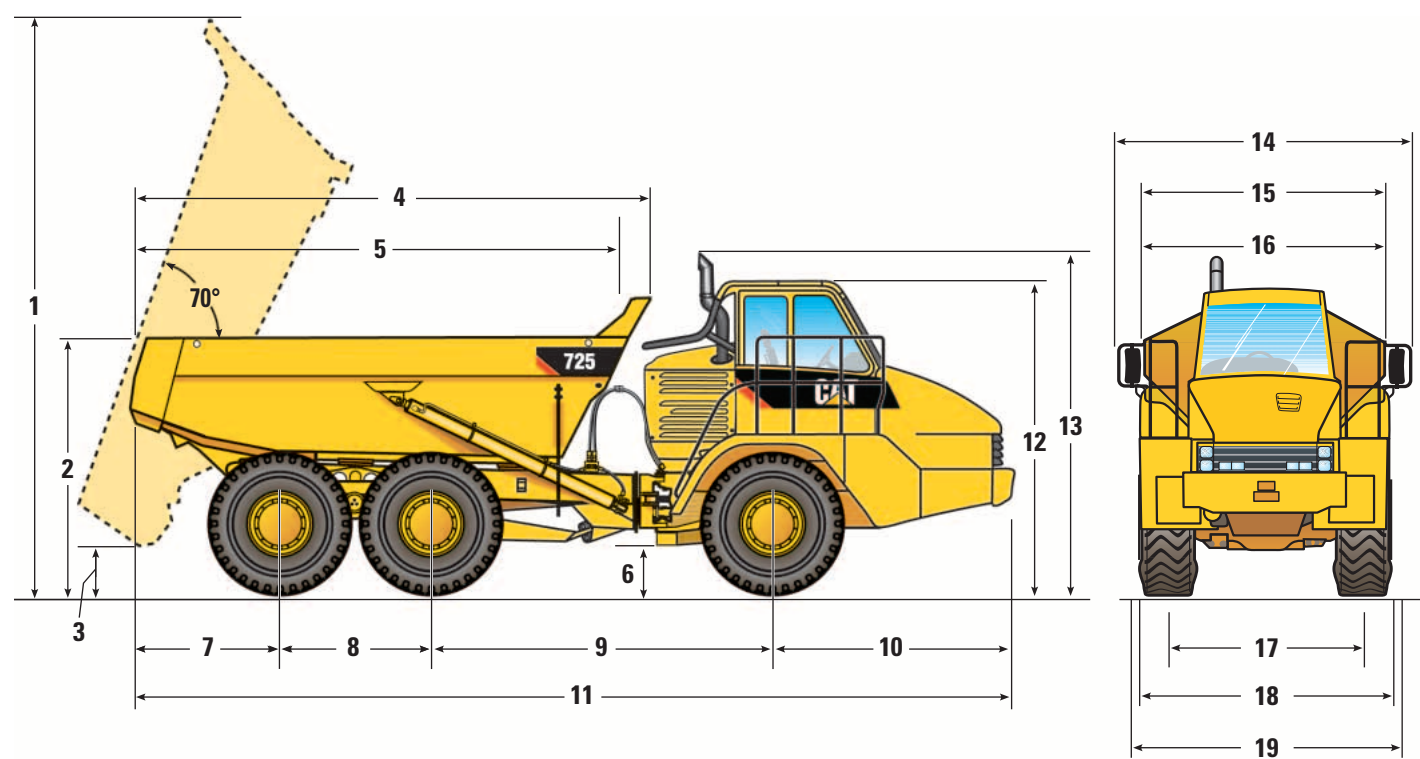


Tombereau articulé 725

Encombrement



	mm
1	6405
2	2760
3	555
4	5780
5*	5430
6	495
7	1680
8	1700
9	3819
10	2721

	mm
11	9920
12	3440
13**	3744
14	3544
15***	3138
16	2772
17	2275
18	2877
19****	2950

*Intérieur de benne.
**Il est possible de retirer la cheminée d'échappement pour le transport.
***Si la benne est équipée d'un hayon articulé.
****Renflement maximum à vide des pneus.

Tombereau articulé 725

Diamètre de braquage

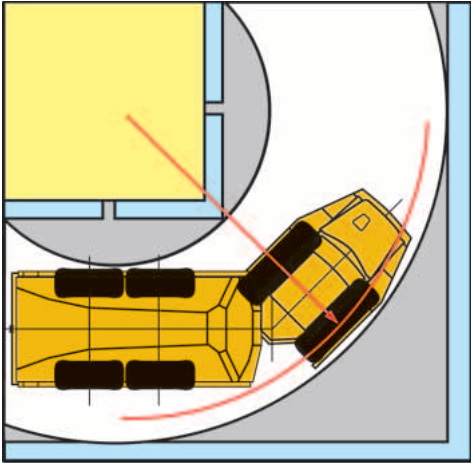
Encombrement pour machines équipées de pneus 23.5R25.

Rayon de braquage

Angle de braquage – de chaque côté	45°
Rayon de braquage SAE	7254 mm
Rayon de dégagement	7605 mm
Rayon intérieur	3710 mm
Largeur de l’allée	4980 mm

Direction

Butée à butée 4,75 secondes à 60 tr/min



Sélection de l’adéquation optimale chargeuse/tombereau

Pelles hydrauliques	345D	336D	329D
Passes	3-4	4-5	5-6

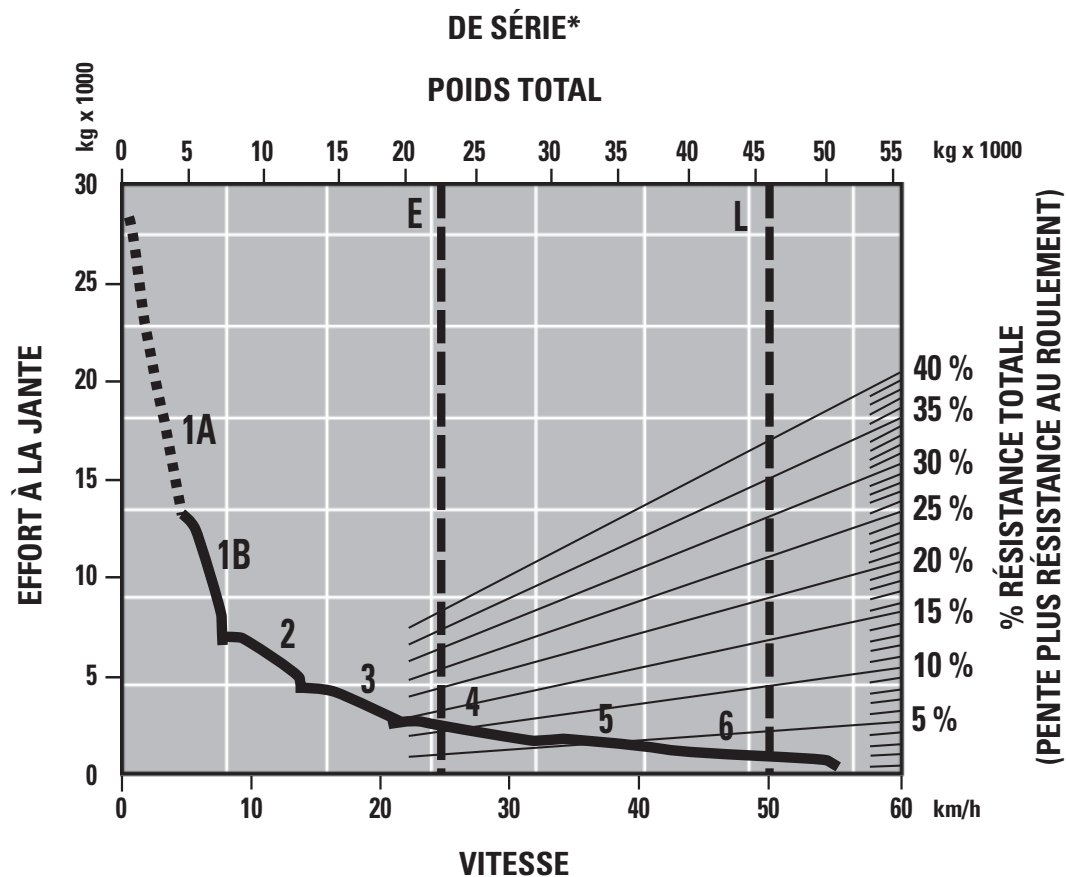
Chargeuses sur pneus	972H	966H	962H	950H
Passes	3	3-4	3-4	4

Une adéquation optimale procure un gain de productivité important. Le 725 est le partenaire idéal des Pelles hydrauliques 345D, 336D et 329D Cat et des Chargeuses sur pneus 972H, 966H, 962H et 950H Cat. Cette adéquation optimale entre engins garantit une production supérieure et des coûts moindres par volume déplacé.

Tombereau articulé 725

Performances en côte/vitesse/effort à la jante

Pour déterminer les performances, partir du poids brut et descendre jusqu'à la ligne correspondant au pourcentage de résistance totale. La résistance totale est égale au pourcentage de pente réelle, plus 1 % par tranche de 10 kg/t de résistance au roulement. À partir de ce point, lire horizontalement jusqu'à la courbe de vitesse la plus élevée. Descendre ensuite jusqu'à la vitesse maximum. L'effort à la jante utilisable dépend de l'adhérence de la machine.



1A – 1er rapport (prise convertisseur)

1B – 1er rapport (prise directe)

2 – 2e

3 – 3e

4 – 4e

5 – 5e

6 – 6e

E – À vide 22 260 kg

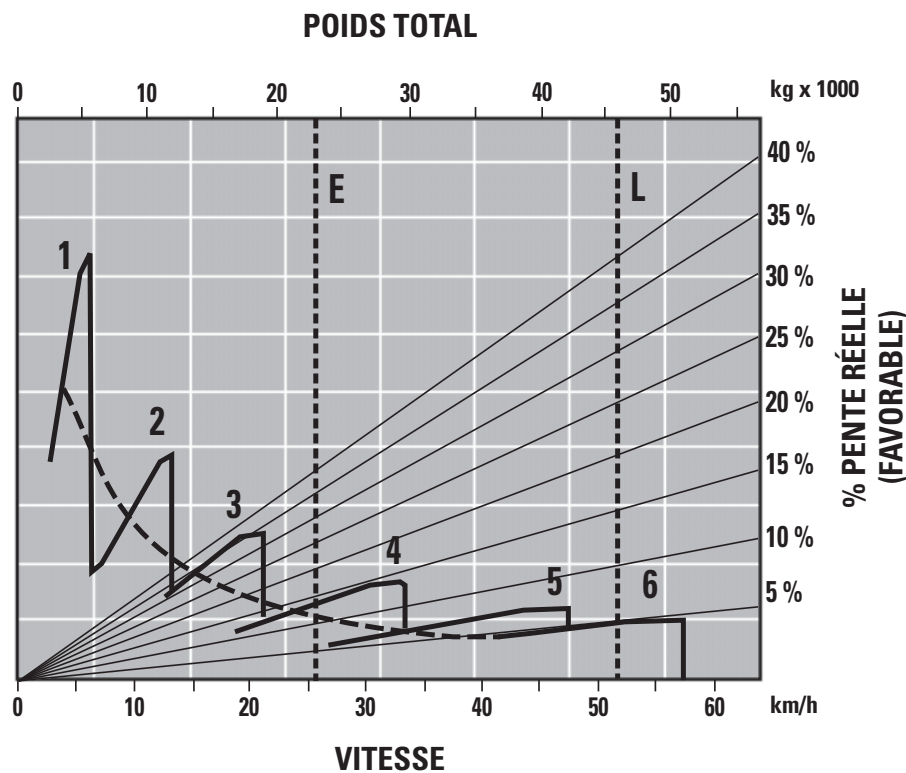
L – En charge 45 850 kg

* au niveau de la mer

Tombereau articulé 725

Performances de ralentissement

Pour déterminer les performances, partir du poids brut et descendre jusqu'au pourcentage de pente réelle. La pente réelle est égale au pourcentage de pente réelle favorable, plus 1 % par tranche de 10 kg/t de résistance au roulement. À partir de ce point, lire horizontalement jusqu'à la courbe de vitesse la plus élevée. Descendre ensuite jusqu'à la vitesse maximum. L'effet de ralentissement donné par ces courbes correspond à l'application totale du ralentisseur.



- 1 – 1er
- 2 – 2e
- 3 – 3e
- 4 – 4e
- 5 – 5e
- 6 – 6e

E – À vide 22 260 kg
L – En charge 45 850 kg