

Pro Plus, Pro, à maillon rigide et utilitaire

Pinces Cat®

Caractéristiques techniques

Contactez votre concessionnaire Cat® pour plus d'informations sur la compatibilité des pinces en fonction de votre application et de la configuration de la machine ou si votre configuration est indisponible.

Les pinces sont compatibles avec les pelles hydrauliques GC qui nécessitent un train de roulement long.

Tous les modèles de pince ne sont pas disponibles dans toutes les régions. Consultez votre concessionnaire Cat pour en savoir plus sur les modèles disponibles dans votre région.

Table des matières

Pinces série Pro 2
- Compatibilité 2
- Configurations avec prééquipement pour pince 2
- Matériel compatible et d'installation 3
- Spécifications 11

Pinces pour godets à espacement des dents variable 16

Pinces à maillon rigide 19
- Compatibilité 19
- Matériel compatible et d'installation 19
- Spécifications de fourche 25

Compatibilité des pinces utilitaires avec les machines Cat 27
- Compatibilité 27
- Matériel compatible et d'installation 27
- Spécifications 29

Caractéristiques techniques des pinces

Compatibilité de la pince série Pro avec les machines Cat®

	Série Pro (pour 311-352)
Attache rapide*	
Accouplement par axes Cat®	Tous
Pelles hydrauliques Cat* (311-352)	
Machines à bras avec prééquipement pour pince	312E, 313F, 313, 316E/F, 317, 320E, 323F, 323
Séries D, E, F et NGH	Tous
Godets Cat	
Série D	Tous
Nouvelle génération	Tous

*Contactez votre concessionnaire Cat pour obtenir des informations spécifiques sur la compatibilité des pinces avec les coupleurs de style dédié et les pelles hydrauliques sur pneus séries D et F.

Machine avec prééquipement pour pince et configurations à bras pour série Pro

Machines avec prééquipement pour pince

Les machines avec prééquipement pour pince sont configurées avec un support de montage hydraulique et un support de montage pour pince hydraulique série Pro.

	313		317	323	
Numéro de pièce	625-1771	625-1772	625-1863	636-2757	636-2758
Voie	1	2/3	1	2/3	2/3
Arrangement	DCA 3C	DCA 4C	DCA 3C	DCA 1C	DCA 2C
Longueur du bras	2,8 (9'2")	2,8 (9'2")	2,9 (9'6")	2,9 (9'6")	2,9 (9'6")
Circuit hydraulique	2 pompes/2 voies	2 pompes/2 voies	2 pompes/2 voies	2 pompes/2 voies	2 pompes/2 voies
Commande hydraulique	Commande des outils	Commande des outils	Commande des outils	Commande des outils	Commande des outils

Bras avec prééquipement pour pince

Les bras avec prééquipement pour pince incluent un support de montage pour pince hydraulique série Pro et des blocs de montage hydraulique.

	313	315	317	323
Numéro de pièce	558-2810	558-2810	585-2680	490-7676
Voie	2/3	2/3	2/3	2/3
Longueur du bras	2,8 (9'2")	2,8 (9'2")	2,9 (9'6")	2,9 (9'6")
Type de bras	Essieu	Essieu	Essieu	Essieu
Type de flèche				

Pro et Pro Plus - Guide de correspondance et matériel d'installation requis

311D/F RR, 312D/E, 313F, 313F GC, 313, 313 GC, 314D/E/F, 315F, 315, 315 GC, M314*, M315*

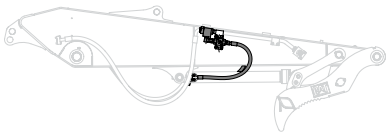
Longueur du bras minimum : 2,5 m (8'2")

Groupe de support de montage 379-7029

Non requis pour les machines équipées d'un bras avec prééquipement pour pince.

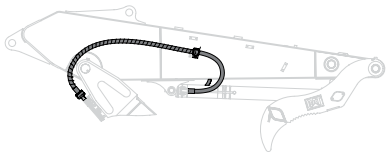
Conditions requises en matière d'hydraulique

Groupes de conduites de raccordement



Machine	Numéro de pièce
311D/F RR	380-3967
312D/E 313F 313F GC 314D/E 315F	380-3963
313 GC 313 315 GC 315	586-7615
M314 M315	600-1380
M314^ M315^	665-9991

Groupes de lignes de bras à pinces



Machine	Bras	Numéro de pièce
311D/F	2,6 m (9'6")	387-9680
	2,8 m (9'2")	
312D/E 313F/313 314D/E/F	2,5 m (8'2")	387-9690
313F GC GC 313 315F/315 GC 315	2,8 m (9'2")	
313F/313 314D/E/F GC 313 315F/315 GC 315	3,0 m (9'10")	387-9700

Sélectionner un godet pour correspondance					*Choisir une pince*			
			Largeur		Pro Plus		Pro	
	Numéro de pièce	Nombre de dents.	mm	in	À claveter	Accouplement par axes Cat	À claveter	Accouplement par axes Cat
Usage normal	571-2852	4	600	24		633-1714		633-1735
	571-2853	5	750	30	633-1703	633-1715	633-1725	633-1736
	571-2943	6	900	36	633-1704	633-1716	633-1726	633-1737
	571-2855	7	1 050	42	633-1705	633-1717	633-1728	633-1738
	571-2856	7	1 200	48	633-1708	633-1718	633-1729	633-1739
Usage très intensif	552-8140	3	600	24		633-1714		633-1735
	552-8141	4	750	30	633-1709	633-1719	633-1730	633-1740
	552-8142	5	900	36	633-1710	633-1720	633-1731	633-1741
	552-8143	5	1 050	42	633-1711	633-1721	633-1732	633-1742

*Lors de l'utilisation de godets et de pinces sur des pelles hydrauliques sur pneus, la stabilité de la machine est améliorée lorsque les stabilisateurs et les lames sont abaissés et en contact avec le sol.
^Machine sur laquelle des conduites auxiliaires « souples » en caoutchouc ont été installées en usine à la place de conduites « rigides » en acier.

(suite à la page suivante)

Non disponible

Caractéristiques techniques des pinces

Pro et Pro Plus - Guide de correspondance et matériel d'installation requis *(suite)*

315D, 316E/F, 317, 317 GC, 319, M318*, M319*

Longueur du bras minimum : 2,6 m (8'6")

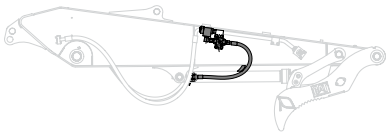
Groupe de support de montage 370-8613

Non requis pour les machines équipées d'un bras avec prééquipement pour pince.

Conditions requises en matière d'hydraulique

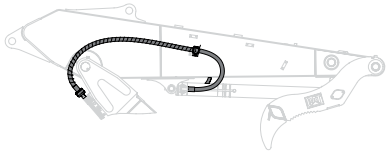
Groupes de conduites de raccordement

Machine	Numéro de pièce
315D **316E/F**	376-7217
317 **GC 317** **319**	596-2822
M318 **M319**	600-1380
M318^ **M319^**	668-6099



Groupes de lignes de bras à pinces

Machine	Bras	Numéro de pièce
315D **316E/F**	2,6 m (8'6")	387-9690
	2,9 m (9'6")	
	3,1 m (10'2")	387-9700



Sélectionner un godet pour correspondance					***Choisir une pince***			
					Pro Plus		**Pro**	
	Numéro de pièce	**Nombre de dents.**	**Largeur** mm	in	**À claveter**	**Accouplement par axes Cat**	**À claveter**	**Accouplement par axes Cat**
Usage normal	552-8149	4	750	30	633-1745	633-1749	633-1754	633-1758
	552-8150	5	900	36	633-1746	633-1750	633-1755	633-1759
	552-8151	5	1 050	42	633-1747	633-1751	633-1756	633-1760
	552-8152	6	1 200	48	633-1748	633-1752	633-1757	633-1761
Usage très intensif	552-8171	4	750	30	633-1745	633-1749	633-1754	633-1758
	552-8172	5	900	36	633-1746	633-1750	633-1755	633-1759
	552-8173	5	1 050	42	633-1747	633-1751	633-1756	633-1760
	552-8174	6	1 200	48	633-1748	633-1752	633-1757	633-1761

*Lors de l'utilisation de godets et de pinces sur des pelles hydrauliques sur pneus, la stabilité de la machine est améliorée lorsque les stabilisateurs et les lames sont abaissés et en contact avec le sol.

^Machine sur laquelle des conduites auxiliaires « souples » en caoutchouc ont été installées en usine à la place de conduites « rigides » en acier.

(suite à la page suivante)

Pro et Pro Plus - Guide de correspondance et matériel d'installation requis *(suite)*

318E/F

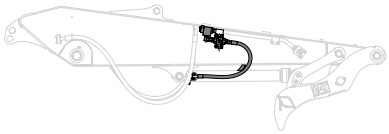
Longueur du bras minimum : 2,6 m (8'6")

Groupe de support de montage 370-8613

Conditions requises en matière d'hydraulique

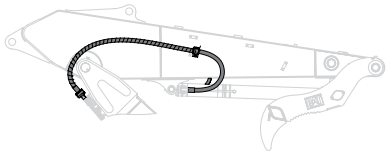
Groupes de conduites de raccordement

Machine	Numéro de pièce
318E/F	376-7217



Groupes de lignes de bras à pinces

Machine	Bras	Numéro de pièce
318E/F	2,6 m (8'6")	387-9690
	3,1 m (10'2")	387-9700



Sélectionner un godet pour correspondance					*Choisir une pince*			
					Pro Plus		Pro	
	Numéro de pièce	Nombre de dents.	Largeur mm	Largeur in	À claveter	Accouplement par axes Cat	À claveter	Accouplement par axes Cat
Usage normal	552-8180	6	1 208	48	633-1747	633-1752	633-1757	633-1761
Usage intensif	552-8183	4	754	30	633-1745	633-1749	633-1754	633-1758
	552-8184	5	902	36	633-1746	633-1750	633-1755	633-1759
	552-8185	5	1 056	42	633-1747	633-1751	633-1756	633-1760
	552-8186	6	1 208	48	633-1748	633-1752	633-1757	633-1761
Usage très intensif	552-8192	5	918	36	633-1746	633-1750	633-1755	633-1759
	552-8193	5	1 072	42	633-1747	633-1751	633-1756	633-1760

(suite à la page suivante)

Caractéristiques techniques des pinces

Pro et Pro Plus - Guide de correspondance et matériel d'installation requis *(suite)*

320 GC, 320, 320D/E/F, 320D/E RR, 321D LCR, 323, 323F, 325F CR, 325, M320* (Timonerie B1)

Longueur du bras minimum : 2,9 m (9'6")

Groupe de support de montage

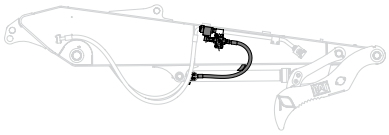
Machine	Numéro de pièce
320 GC, 320, 320D/E/F, 321D LCR, 323, 323F, 325F CR, 325	386-3919
M320	621-3240

Non requis pour les machines équipées d'un bras avec prééquipement pour pince.

Conditions requises en matière d'hydraulique

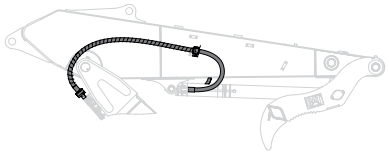
Groupes de conduites de raccordement

Machine	Numéro de pièce
320D	418-0311
320E/F, 320, 320 GC	418-0310
320D RR	418-0311
320E RR	418-0310
321D LCR	418-0311
323F/323	418-0310
325F CR/325	418-0310
M320	621-3247
M320^	668-6707



Groupes de lignes de bras à pinces

Machine	Bras	Numéro de pièce
320D/E/F, 320, 320 GC	2,9 m (9'6")	420-3637
	3,9 m (12'10")	420-3638
320D/E RR 321D LCR	2,9 m (9'6")	420-3637
323F/323	2,9 m (9'6")	420-3637
	3,9 m (12'10")	420-3638
325F CR/325	2,9 m (9'6")	420-3637



Sélectionner un godet pour correspondance					***Choisir une pince***			
					Pro Plus		**Pro**	
	Numéro de pièce	**Nombre de dents.**	**Largeur** mm	in	**À claveter**	**Accouplement par axes Cat**	**À claveter**	**Accouplement par axes Cat**
Usage normal	552-8208	5	902	(36)	652-2323	652-2328	652-2338	652-2342
	552-8209	5	1 056	(42)	652-2324	652-2332	652-2339	652-2343
	552-8210	6	1 208	(48)	652-2325	652-2333	652-2340	652-2345
	552-8211	7	1 350	(54)	652-2326	652-2334	652-2341	652-2346
Usage intensif	552-8238	5	902	(36)	652-2323	652-2328	652-2338	652-2342
	552-8239	5	1 056	(42)	652-2324	652-2332	652-2339	652-2343
	552-8240	6	1 208	(48)	652-2325	652-2333	652-2340	652-2345
	552-8241	7	1 350	(54)	652-2326	652-2334	652-2341	652-2346
Usage très intensif	552-8250	5	902	(36)	652-2323	652-2328	652-2338	652-2342
	552-8251	5	1 056	(42)	652-2324	652-2332	652-2339	652-2343
	552-8252	6	1 208	(48)	652-2325	652-2333	652-2340	652-2345
Godets à attache à accouplement par axes série Performance	550-9565	5	902	(36)		652-2335		

*Lors de l'utilisation de godets et de pinces sur des pelles hydrauliques sur pneus, la stabilité de la machine est améliorée lorsque les stabilisateurs et les lames sont abaissés et en contact avec le sol.

^Machine sur laquelle des conduites auxiliaires « souples » en caoutchouc ont été installées en usine à la place de conduites « rigides » en acier.

Non disponible

(suite à la page suivante)

Pro et Pro Plus - Guide de correspondance et matériel d'installation requis *(suite)*

324D/E, 326F, 326 (Timonerie CB1)

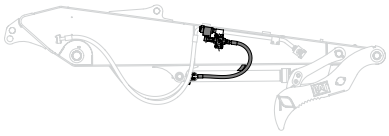
Longueur du bras minimum : 2,95 m (9'8")

Groupe de support de montage 386-3919

Conditions requises en matière d'hydraulique

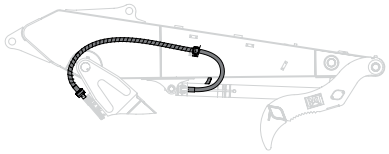
Groupes de conduites de raccordement

Machine	Numéro de pièce
324D	418-0311
324E	418-0310
326F	418-0310
326	418-0310



Groupes de lignes de bras à pinces

Machine	Bras	Numéro de pièce
324D **324E** **326F** **326**	2,95 m (9'8")	420-3637



Sélectionner un godet pour correspondance					***Choisir une pince***			
			Largeur		**Pro Plus**		**Pro**	
	Numéro de pièce	**Nombre de dents.**	mm	in	**À claveter**	**Accouplement par axes Cat***	**À claveter**	**Accouplement par axes Cat***
Usage normal	552-8269	5	1 056	42	652-2347	652-2355	652-2366	652-2369
	552-8270	6	1 208	48	652-2348	652-2356		
	552-8271	7	1 350	54	652-2349	652-2357		
Usage intensif	541-1746	4	902	36		652-2358		652-2372
	541-1747	5	1 056	42	652-2347	652-2365		652-2369
	541-1748	5	1 208	48	652-2350	652-2360	652-2367	652-2373
	541-1750	6	1 350	54	652-2351	652-2362	652-2368	652-2375
	541-1752	7	1 500	60	652-2354	652-2363		
Usage très intensif	541-1769	4	902	36		652-2358		652-2372
	541-1770	5	1 056	42	652-2347	652-2355	652-2366	652-2369
	541-1771	5	1 208	48	652-2350	652-2360	652-2367	652-2373

*Attache de série seulement. Les pinces ne doivent pas être utilisées avec les attaches de tranchée.

Non disponible

(suite à la page suivante)

Pro et Pro Plus - Guide de correspondance et matériel d'installation requis *(suite)*

328D CR, 329D/E/F, 330, 330 GC, 330F, 335F CR, 335 (Timonerie CB2)

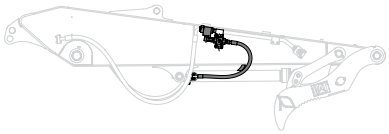
Longueur du bras minimum : 3,2 m (10'6")

Groupe de support de montage, bras extra-robuste 385-9614

Conditions requises en matière d'hydraulique

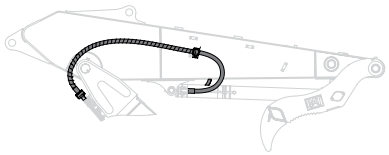
Groupes de conduites de raccordement

Machine	Numéro de pièce
328D CR 329D	418-0311
329E/F 330 330 GC 330F 335F CR 335	418-0310



Groupes de lignes de bras à pinces

Machine	Bras	Numéro de pièce
328D CR 329D 330 330 GC 330F 329E/F 335F CR 335	3,2 m (10'6")	420-3638



Sélectionner un godet pour correspondance					*Choisir une pince*			
			Largeur		Pro Plus		Pro	
	Numéro de pièce	Nombre de dents.	mm	in	À claveter	Accouplement par axes Cat*	À claveter	Accouplement par axes Cat*
Usage normal	552-8269	5	1 056	42	652-2376	652-2391		
	552-8270	6	1 208	48	652-2377	652-2393		
	552-8271	7	1 350	54	652-2382	652-2394		
Usage intensif	541-1746	4	902	36	652-2386	652-2395		
	541-1747	5	1 056	42	652-2376	652-2391		
	541-1748	5	1 208	48	652-2387	652-2396	652-2404	652-2406
	541-1750	6	1 350	54	652-2388	652-2397	652-2405	652-2407
	541-1752	7	1 500	60	652-2389	652-2398		
	550-2251	7	1 650	66	652-2390	652-2401		
Usage très intensif	541-1769	4	902	36	652-2386	652-2395		
	541-1770	5	1 056	42	652-2376	652-2391		
	541-1771	5	1 208	48	652-2387	652-2396	652-2404	652-2406

*Attache de série seulement. Les pinces ne doivent pas être utilisées avec les attaches de tranchée.

Non disponible

(suite à la page suivante)

Pro et Pro Plus - Guide de correspondance et matériel d'installation requis *(suite)*

330D, 336, 336 GC, 336D/E/F, 336E H, 336F XE, 340F, 340 (Timonerie DB)

Longueurs de bras minimum : 3,2 m (10'6") ou 3,9 m (12'10"). Consultez le tableau ci-dessous pour des détails spécifiques.

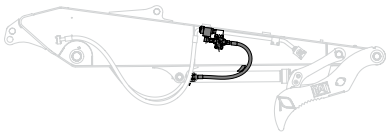
Groupe de support de montage

Machine	Bras	Numéro de pièce
330D	3,2 m (10'6")	433-2358
336D	3,9 m (12'10")	
336/ 336 GC	3,2 m (10'6")	433-2358
340/340F	3,9 m (12'10")	457-8352
336E	3,2 m (10'6")	433-2358
336E H	3,9 m (12'10")	438-2055
336F	3,2 m (10'6")	433-2358
336F XE	3,9 m (12'10")	457-8352

Conditions requises en matière d'hydraulique

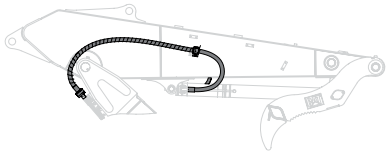
Groupes de conduites de raccordement

Machine	Numéro de pièce
330D	443-0253
336D	
336/336 GC	443-0252
340/340F	
336E	
336E H	
336F	
336F XE	



Groupes de lignes de bras à pinces

Machine	Bras	Numéro de pièce
330D	3,2 m (10'6") 3,9 m (12'10")	443-0254
336, 336 GC		
336D		
336E, 336E H		
336F, 336F XE		



Sélectionner un godet pour correspondance					*Choisir une pince*		
					Pro Plus		
			Largeur		**À claveter**	**Accouplement par axes Cat**	
	Numéro de pièce	**Nombre de dents.**	mm	in	**Bras 3,2 m (10'6") ou 3,9 m (12'10")**	**Bras 3,2 m (10'6") ou 3,9 m (12'10")**	**Bras 3,9 m (12'10") seulement**
Usage normal	540-4116	5	1 200	48	652-2408	652-2413	652-2424
	540-4117	6	1 350	54		652-2415	652-2425
	538-9467	7	1 500	60	652-2410	652-2417	652-2426
Usage intensif	528-4601	4	1 050	42		652-2418	652-2428
	528-4602	5	1 200	48	652-2408	652-2413	652-2424
	528-4604	5	1 350	54	652-2411	652-2420	652-2430
	528-4606	6	1 500	60	652-2412	652-2421	652-2431
Usage très intensif	528-4641	4	1 050	42		652-2418	652-2428
	528-4642	5	1 200	48	652-2408	652-2413	652-2424
	528-4643	5	1 350	54	652-2411	652-2420	652-2430

Non disponible

(suite à la page suivante)

Pro et Pro Plus - Guide de correspondance et matériel d'installation requis *(suite)*

345D, 349E/F, 349F, 349, 350, 352F, 352 (Timonerie TB)

Longueurs de bras minimum : 3,35 m (11'0") ou 3,9 m (12'10"). Consultez le tableau ci-dessous pour des détails spécifiques.

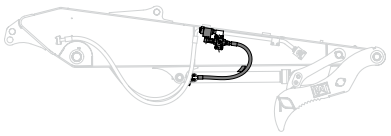
Groupe de support de montage

Machine	Numéro de pièce
3,35 m (11'0")	443-0260
3,9 m (12'10")	443-0259
4,3 m (14'1")	443-0260

Conditions requises en matière d'hydraulique

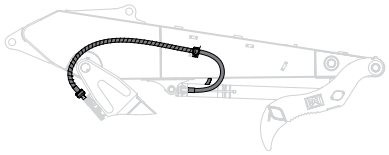
Groupes de conduites de raccordement

Machine	Numéro de pièce
345D	443-0256
349E/F **349** **350** **352F** **352**	443-0255



Groupes de lignes de bras à pinces

Machine	Bras	Numéro de pièce
345D **349** **349E/F** **350** **352** **352F**	3,35 m (11'0") 3,9 m (12'10") 4,3 m (14'1")	443-0257

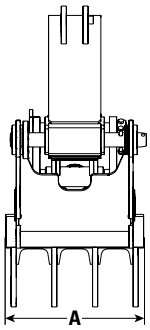


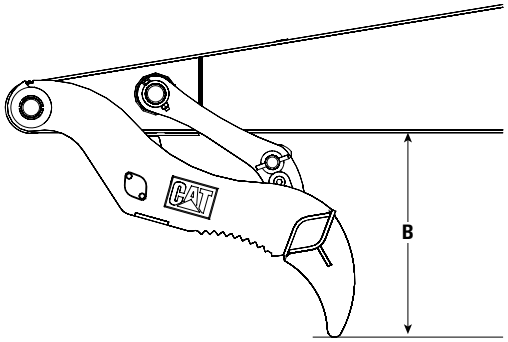
Sélectionner un godet pour correspondance					***Choisir une pince***
					Pro Plus
			Largeur		**Accouplement par axes Cat***
	Numéro de pièce	**Nombre de dents.**	mm	in	**Bras 3,9 m (12'10") ou 4,3 m (14'1")**
Usage normal	528-2162	5	1 350	54	652-2435
	528-2163	6	1 500	60	652-2436
Usage intensif	528-2176	5	1 350	54	652-2435
	528-2177	6	1 500	60	652-2436
Usage très intensif	518-9314	4	1 400	55	652-2437
	518-9315	5	1 550	61	652-2438

*Attache de série seulement. Les pinces ne doivent pas être utilisées avec les attaches de tranchée.

Non disponible

Caractéristiques des pinces série Pro





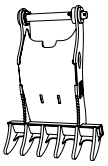
Machine	Type de pince	Interface	Numéro de pièce	Configuration des dents	Nombre de dents.	(A) Largeur hors tout		(B) Hauteur en position rangée*		Poids	
						mm	in	mm	in	kg	lb
311D RR **311F RR** **312D** **312E** **313F** **313F GC** **313** **GC 313** **314D** **314E** **315F** **315** **GC 315** **M314** **M315**	**Pro Plus**	À claveter	633-1703	1	4	568	22,4	656	25,8	410	904
			633-1704	1	5	726	28,6	656	25,8	422	913
			633-1705	1	6	879	34,6	656	25,8	437	962
			633-1708	1	6	1 005	39,6	656	25,8	442	975
			633-1709	1	3	563	22,2	656	25,8	403	889
			633-1710	1	4	660	26,0	656	25,8	414	914
			633-1711	1	4	799	31,5	656	25,8	420	927
		Accouplement par axes	633-1714	1	2	522	20,6	643	25,3	402	886
			633-1715	1	4	568	22,4	643	25,3	421	928
			633-1716	1	5	726	28,6	643	25,3	436	961
			633-1717	1	6	879	34,6	643	25,3	451	994
			633-1718	1	6	1 005	39,6	643	25,3	457	1 006
			633-1719	1	3	522	20,6	643	25,3	411	905
			633-1720	1	4	660	26,0	643	25,3	425	937
			633-1721	1	4	799	31,5	643	25,3	431	950
	Pro	À claveter	633-1725	1	4	568	22,4	657	25,9	303	667
			633-1726	1	5	726	28,6	657	25,9	316	697
			633-1728	1	6	879	34,6	657	25,9	329	725
			633-1729	1	6	1 005	39,6	657	25,9	335	738
			633-1730	1	3	563	22,2	657	25,9	296	652
			633-1731	1	4	660	26,0	657	25,9	307	677
			633-1732	1	4	799	31,5	657	25,9	313	690
		Accouplement par axes	633-1735	1	2	522	20,6	641	25,2	299	658
			633-1736	1	4	568	22,4	641	25,2	318	701
			633-1737	1	5	726	28,6	641	25,2	334	736
			633-1738	1	6	879	34,6	641	25,2	347	765
			633-1739	1	6	1 005	39,6	641	25,2	354	780
			633-1740	1	3	522	20,6	641	25,2	308	679
			633-1741	1	4	660	26,0	641	25,2	321	708
			633-1742	1	4	799	31,5	641	25,2	329	725

*Distance par rapport au bras lorsqu'il est rangé.

Configurations de dent

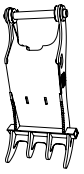
Configuration standard

1



Configurées pour chevaucher le bras lorsque rétracté

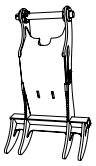
2A



2B



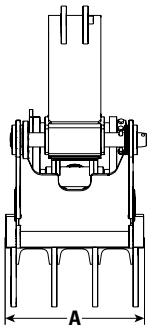
2C

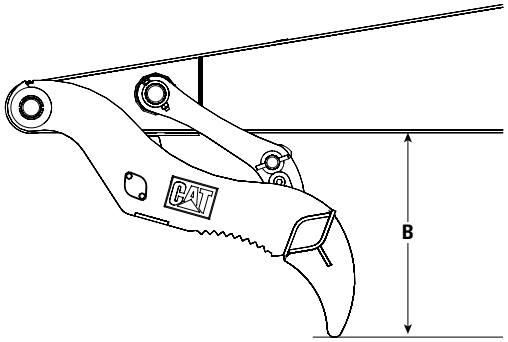


(suite à la page suivante)

Caractéristiques techniques des pinces

Caractéristiques des pinces série Pro *(suite)*





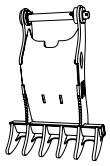
Machine	Type de pince	Interface	Numéro de pièce	Configuration des dents	Nombre de dents.	(A) Largeur hors tout		(B) Hauteur en position rangée*		Poids	
						mm	in	mm	in	kg	lb
315D	**Pro Plus**	À claveter	633-1745	1	3	636	25,0	715	28,1	510	1 124
316E			633-1746	1	4	641	25,2	715	28,1	522	1 150
316F			633-1747	1	4	757	29,8	715	28,1	528	1 164
317			633-1748	1	5	923	36,3	715	28,1	547	1 206
GC 317		Accouplement par axes	633-1749	1	3	591	23,3	728	28,7	516	1 137
318E			633-1750	1	4	641	25,2	728	28,7	532	1 172
318F			633-1751	1	4	757	29,8	728	28,7	538	1 186
M318			633-1752	1	5	923	36,3	728	28,7	559	1 233
M319	**Pro**	À claveter	633-1754	1	3	636	25,0	717	28,2	382	842
			633-1755	1	4	641	25,2	717	28,2	393	866
			633-1756	1	4	757	29,8	717	28,2	398	876
			633-1757	1	5	923	36,4	717	28,2	418	922
		Accouplement par axes	633-1758	1	3	591	23,3	728	28,7	391	862
			633-1759	1	4	641	25,2	728	28,7	403	888
			633-1760	1	4	757	29,8	728	28,7	411	906
			633-1761	1	5	923	36,3	728	28,7	434	957
320	**Pro Plus**	À claveter	652-2323	1	4	713	28,1	855	33,7	789	1 740
320 GC			652-2324	1	4	758	29,8	855	33,7	801	1 767
320D			652-2325	1	5	926	36,5	855	33,7	825	1 818
320E			652-2326	1	6	1 086	42,8	855	33,7	848	1 868
320D RR		Accouplement par axes	652-2328	2B	2	671	26,4	1 026	40,4	795	1 753
320E RR			652-2332	2B	2	758	29,8	1 026	40,4	808	1 780
321D LCR			652-2333	2B	2	926	36,5	1 026	40,4	818	1 803
323			652-2334	2C	4	1 086	42,8	1 026	40,4	872	1 922
323F			652-2335	1	4	671	26,4	816	32,1	779	1 717
325F CR			652-2336	1	3	671	26,4	816	32,1	763	1 683
325											
M320											

*Distance par rapport au bras lorsqu'il est rangé.

Configurations de dent

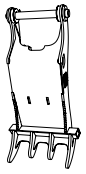
Configuration standard

1



Configurées pour chevaucher le bras lorsque rétracté

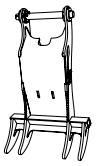
2A



2B

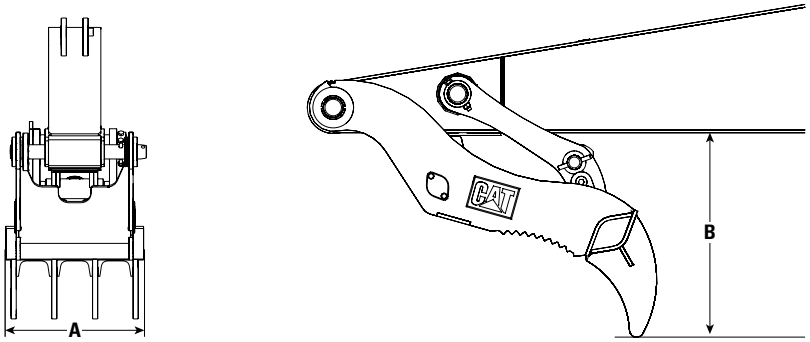


2C



(suite à la page suivante)

Caractéristiques des pinces série Pro *(suite)*



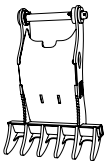
Machine	Type de pince	Interface	Numéro de pièce	Configuration des dents	Nombre de dents.	(A) Largeur hors tout		(B) Hauteur en position rangée*		Poids	
						mm	in	mm	in	kg	lb
320 **320 GC** **320D** **320E** **320D RR** **320E RR** **321D LCR** **323** **323F** **325F CR** **325** **M320**	**Pro**	À claveter	652-2338	1	4	713	28.1	855	33,7	610	1 344
			652-2339	1	4	758	29,8	855	33,7	622	1 371
			652-2340	1	5	926	36,5	855	33,7	645	1 423
			652-2341	1	6	1 086	42,8	855	33,7	668	1 473
		Accouplement par axes	652-2342	2B	2	671	26,4	1 026	40,4	455	1 002
			652-2343	2B	2	758	29,8	1 026	40,4	628	1 385
			652-2345	2B	2	926	36,5	1 026	40,4	638	1 407
			652-2346	2C	4	1 086	42,8	1 026	40,4	692	1 526
324D **324E** **326F** **326**	**Pro Plus**	À claveter	652-2347	1	4	775	30,5	895	35,2	879	1 939
			652-2348	1	5	926	36,5	895	35,2	901	1 987
			652-2349	1	6	1 086	42,8	895	35,2	923	2 035
			652-2350	1	4	926	36,5	895	35,2	886	1 959
			652-2351	1	5	1 086	42,8	895	35,2	910	2 007
			652-2354	1	6	1 206	47,5	895	35,2	930	2 051
		Accouplement par axes	652-2355	2B	2	741	29,2	1 011	39,8	892	1 967
			652-2356	2B	2	926	36,5	1 011	39,8	903	1 991
			652-2357	2C	4	1 086	42,8	1 011	39,8	950	2 094
			652-2358	2B	2	741	29,2	1 011	39,8	891	1 964
			652-2360	2B	2	926	36,5	1 011	39,8	903	1 990
			652-2362	2B	2	1 086	42,8	1 011	39,8	913	2 013
			652-2363	2C	4	1 206	47,5	1 011	39,8	957	2 110
			652-2365	2A	4	800	31,5	985	38,8	896	1 976

*Distance par rapport au bras lorsqu'il est rangé.

Configurations de dent

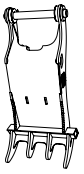
Configuration standard

1



Configurées pour chevaucher le bras lorsque rétracté

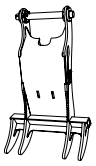
2A



2B



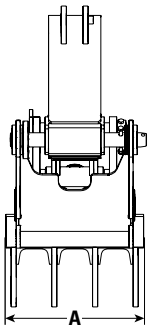
2C

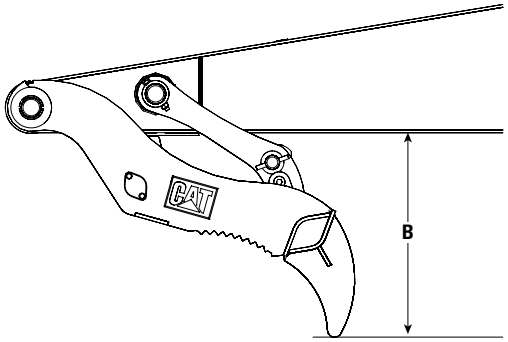


(suite à la page suivante)

Caractéristiques techniques des pinces

Caractéristiques des pinces série Pro *(suite)*





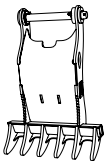
Machine	Type de pince	Interface	Numéro de pièce	Configuration des dents	Nombre de dents.	(A) Largeur hors tout		(B) Hauteur en position rangée*		Poids	
						mm	in	mm	in	kg	lb
324D **324E** **326F** **326**	**Pro**	À claveter	652-2366	1	4	775	30,5	895	35,2	675	1 488
			652-2367	1	4	926	36,5	895	35,2	679	1 497
			652-2368	1	5	1 086	42,8	895	35,2	701	1 545
		Accouplement par axes	652-2369	2B	2	741	29,2	1 011	39,8	687	1 515
			652-2372	2B	2	741	29,2	1 011	39,8	686	1 512
			652-2373	2B	2	926	36,5	1 011	39,8	699	1 541
			652-2375	2B	2	1 086	42,8	1 011	39,8	709	1 563
328D CR **329D** **329E** **329F** **330** **330 GC** **330F** **335F CR** **335**	**Pro Plus**	À claveter	652-2376	1	4	775	30,5	832	32,8	900	1 985
			652-2377	1	5	926	36,5	832	32,8	922	2 033
			652-2382	1	6	1 086	42,8	832	32,8	944	2 081
			652-2386	1	3	775	30,5	832	32,8	882	1 943
			652-2387	1	4	926	36,5	832	32,8	904	1 993
			652-2388	1	5	1 086	42,8	832	32,8	926	2 042
			652-2389	1	6	1 206	47,5	832	32,8	946	2 085
			652-2390	1	6	1 332	52,4	832	32,8	954	2 103
328D CR **329D** **329E** **329F** **330** **330 GC** **330F** **335F CR** **335**	**Pro Plus**	Accouplement par axes	652-2391	2A	4	741	29,2	928	36,5	946	2 085
			652-2393	2A	5	926	36,5	928	36,5	973	2 145
			652-2394	2A	6	1 086	42,8	928	36,5	1 003	2 211
			652-2395	2A	3	741	29,2	928	36,5	930	2 049
			652-2396	2A	4	926	36,5	928	36,5	957	2 110
			652-2397	2A	5	1 086	42,8	928	36,5	982	2 165
			652-2398	2A	6	1 206	47,5	928	36,5	1 011	2 229
			652-2401	2A	6	1 332	52,4	928	36,5	1 019	2 247
			652-2403	1	4	800	31,5	910	35,8	933	2 058
	Pro	À claveter	652-2404	1	4	926	36,5	832	32,8	679	1 497
			652-2405	1	5	1 086	42,8	832	32,8	704	1 552
		Accouplement par axes	652-2406	2A	4	926	36,5	928	36,5	732	1 614
			652-2407	2A	5	1 086	42,8	928	36,5	760	1 676

*Distance par rapport au bras lorsqu'il est rangé.

Configurations de dent

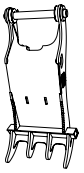
Configuration standard

1



Configurées pour chevaucher le bras lorsque rétracté

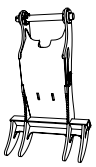
2A



2B

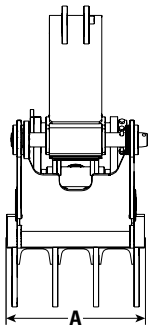


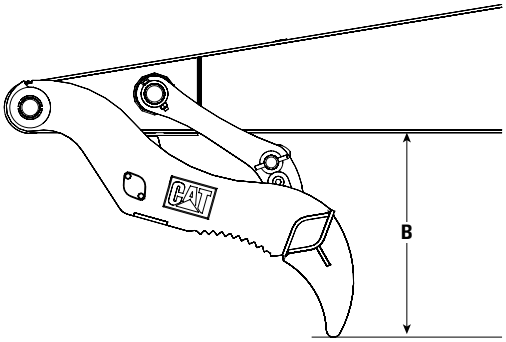
2C



(suite à la page suivante)

Caractéristiques des pinces série Pro *(suite)*





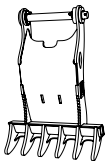
Machine	Type de pince	Interface	Numéro de pièce	Configuration des dents	Nombre de dents.	(A) Largeur hors tout		(B) Hauteur en position rangée*		Poids	
						mm	in	mm	in	kg	lb
330D	**Pro Plus**	À claveter	652-2408	1	4	882	34,7	855	33,7	1 189	2 621
336D			652-2410	1	6	1 207	47,5	855	33,7	1 247	2 749
336			652-2411	1	4	957	37,7	855	33,7	1 195	2 635
336 GC			652-2412	1	5	1 138	44,8	855	33,7	1 226	2 703
336E		Accouplement par axes	652-2424	1	4	843	33,2	1 050	41,3	1 237	2 727
336F			652-2425	1	5	1 043	41,1	1 050	41,3	1 279	2 819
336E H			652-2426	1	6	1 207	47,5	1 050	41,3	1 318	2 906
336F XE			652-2428	1	3	793	31,2	1 050	41,3	1 204	2 654
340F			652-2430	1	4	957	37,7	1 050	41,3	1 246	2 747
340			652-2431	1	5	1 138	44,8	1 050	41,3	1 287	2 837
			652-2413	2B	2	843	33,2	1 050	41,3	1 181	2 604
			652-2415	2B	2	1 043	41,1	1 050	41,3	1 194	2 632
			652-2417	2C	4	1 207	47,5	1 050	41,3	1 263	2 784
			652-2418	2B	2	793	31,2	1 050	41,3	1 175	2 590
			652-2420	2B	2	957	37,7	1 050	41,3	1 189	2 621
			652-2421	2B	2	1 138	44,8	1 050	41,3	1 203	2 652
			652-2434	1	4	873	34,4	881	34,7	1 175	2 590
345D	**Pro Plus**	Accouplement par axes	652-2435	1	4	955	37,6	1 001	39,4	1 391	3 067
349E											
349F			652-2436	1	5	1 139	44,8	1 001	39,4	1 432	3 157
349			652-2437	1	3	885	34,8	1 001	39,4	1 358	2 994
350			652-2438	1	4	885	34,8	1 001	39,4	1 385	3 053
352F			652-2439	1	4	885	34,8	1 001	39,4	1 385	3 053
352											

**Distance par rapport au bras lorsqu'il est rangé.*

Configurations de dent

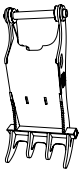
Configuration standard

1



Configurées pour chevaucher le bras lorsque rétracté

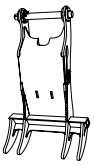
2A



2B



2C



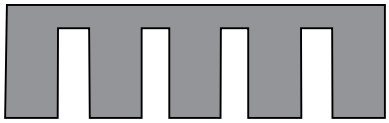
Caractéristiques techniques des pinces

Pinces pour godets à espacement des dents variable

Ce guide de correspondance multi-godets facilite la sélection de la pince et des godets appropriés pour les scénarios où une seule pince est nécessaire sur la machine, avec la possibilité d'accueillir plusieurs largeurs de godets. Cela nécessite un placement varié des dents sur le godet pour garantir la compatibilité avec les dents de la pince. Des divergences dans l'espacement des dents du godet, qu'elles soient égales ou inégales, peuvent légèrement réduire les performances ou la durabilité. Référez-vous aux illustrations ci-dessous pour des exemples d'espacement des dents du godet, « égales » et « inégales ».

Égales

Dents de godet



Inégales

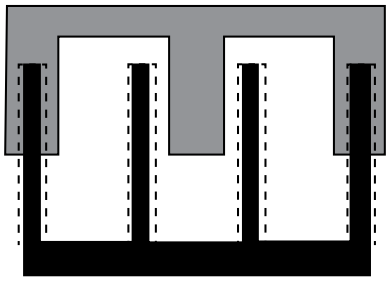
Dents de godet



Dans certaines situations, la correspondance spécifiée doit être une correspondance « Contact » plutôt que la correspondance « Maille » préférée. Ceci est nécessaire pour maintenir une durabilité et des performances optimales pour le godet et la pince, et pour répondre aux exigences de largeur. Les exemples suivants illustrent les correspondances « Contact » et « Maille ».

Contact

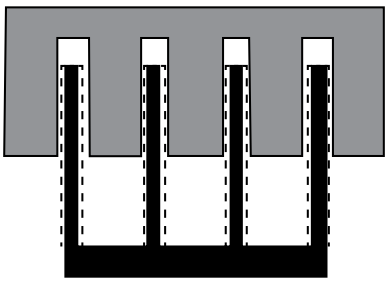
Dents de godet



Dents de pince

Maille

Dents de pince



Dents de godet

La table ci-dessous concerne uniquement les configurations Accouplement par axes.
Pour les exigences hydrauliques, consultez la section des machines avec une pince série Pro pour les numéros de pièces spécifiques.

Choisir une pince pour la correspondance					*Choisir un godet*						
	Pince					Numéro	Nombre	Espacement	Largeur		Type de
Timonerie	Numéro de pièce	Nombre de dents	Bras min requis	Gp support		de pièce	de dents	des dents	mm	(in)	correspondance
313	633-1715	4	2,5 m (8'2")	379-7029	Usage normal	638-4357	3	Égales	616	(24)	Contact
						641-8289	5	Égales	766	(30)	Maille
						638-4356	5	Inégales	921	(36)	Maille
						637-8419	5	Inégales	1 073	(42)	Maille
					Nettoyer	439-7298**	S.o.	S.o.	1 530	(60)	Contact
	633-1719	3	2,5 m (8'2")	379-7029	Usage normal	638-4357	3	Égales	616	(24)	Contact
						641-8289	5	Égales	766	(30)	Contact
						638-4360	4	Inégales	921	(36)	Maille
						638-4359	6	Égales	1 073	(42)	Maille
					Nettoyer	439-7298**	S.o.	S.o.	1 530	(60)	Contact
317	633-1750	4	2,6 m (8'6")	370-8613	Usage intensif	638-2799	3	Égales	670	(26)	Contact
						641-8292	4	Égales	765	(30)	Contact
						638-2798	5	Égales	913	(36)	Maille
						637-7040	5	Inégales	1 067	(42)	Maille
					Nettoyer	439-7303**	S.o.	S.o.	1 530	(60)	Contact
	633-1749	3	2,6 m (8'6")	370-8613	Usage intensif	638-2799	3	Égales	670	(26)	Contact
						641-8292	4	Égales	765	(30)	Maille
						638-2800	4	Inégales	913	(36)	Maille
						638-2801	6	Égales	1 067	(42)	Maille
					Nettoyer	439-7303**	S.o.	S.o.	1 530	(60)	Contact

** Le godet est fourni sans les tiges. Les tiges de rechange doivent être commandées séparément.

(suite à la page suivante)

Pinces pour godets à espacement des dents variable *(suite)*

Ce guide de correspondance multi-godets facilite la sélection de la pince et des godets appropriés pour les scénarios où une seule pince est nécessaire sur la machine, avec la possibilité d'accueillir plusieurs largeurs de godets. Cela nécessite un placement varié des dents sur le godet pour garantir la compatibilité avec les dents de la pince. Des divergences dans l'espacement des dents du godet, qu'elles soient égales ou inégales, peuvent légèrement réduire les performances ou la durabilité. Référez-vous aux illustrations ci-dessous pour des exemples d'espacement des dents du godet, « égales » et « inégales ».

Égales

Dents de godet



Inégales

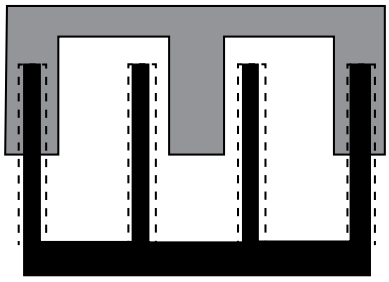
Dents de godet



Dans certaines situations, la correspondance spécifiée doit être une correspondance « Contact » plutôt que la correspondance « Maille » préférée. Ceci est nécessaire pour maintenir une durabilité et des performances optimales pour le godet et la pince, et pour répondre aux exigences de largeur. Les exemples suivants illustrent les correspondances « Contact » et « Maille ».

Contact

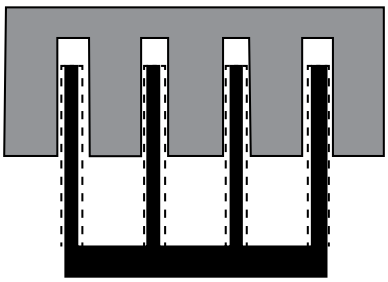
Dents de godet



Dents de pince

Maille

Dents de pince



Dents de godet

La table ci-dessous concerne uniquement les configurations Accouplement par axes.
Pour les exigences hydrauliques, consultez la section des machines avec une pince série Pro pour les numéros de pièces spécifiques.

Choisir une pince pour la correspondance					*Choisir un godet*						
	Pince								Largeur		
Timonerie	Numéro de pièce	Nombre de dents	Bras min requis	Gp support		Numéro de pièce	Nombre de dents	Espacement des dents	mm	(in)	Type de correspondance
B	652-2335	4	2,9 m (9'6")	386-3919	Usage intensif	638-6639*	3	Égales	683	(26)	Contact
						638-6632	4	Égales	790	(30)	Contact
						638-6623	5	Égales	938	(36)	Maille
						637-8016	5	Inégales	1 088	(42)	Maille
						638-6636	5	Inégales	1 240	(48)	Maille
					Nettoyer	486-4801**	S.o.	S.o.	1 530	(60)	Contact
	652-2336	3	2,9 m (9'6")	386-3919	Usage intensif	638-6639*	3	Égales	683	(26)	Contact
						638-6632	4	Égales	790	(30)	Maille
						638-6644	4	Égales	938	(36)	Maille
						638-6686	4	Inégales	1 088	(42)	Maille
						638-6711	6	Égales	1 240	(48)	Maille
					Nettoyer	486-4801**	S.o.	S.o.	1 530	(60)	Contact
CB1	652-2365	4	2,95 m (9'8")	386-3919	Usage intensif	638-8338	3	Égales	848	(33)	Contact
						638-7724	4	Égales	935	(36)	Contact
						638-7706	5	Égales	1 089	(42)	Maille
						638-1685	5	Inégales	1 241	(48)	Maille
						638-7703	5	Inégales	1 393	(54)	Maille
					Nettoyer	439-7314**	S.o.	S.o.	1 830	(72)	Contact

*L'axe de pince pourrait être entraîné vers le côté de la tranchée avec ce godet étroit.
** Le godet est fourni sans les tiges. Les tiges de rechange doivent être commandées séparément.

(suite à la page suivante)

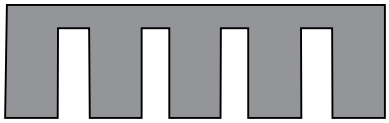
Caractéristiques techniques des pinces

Pinces pour godets à espacement des dents variable *(suite)*

Ce guide de correspondance multi-godets facilite la sélection de la pince et des godets appropriés pour les scénarios où une seule pince est nécessaire sur la machine, avec la possibilité d'accueillir plusieurs largeurs de godets. Cela nécessite un placement varié des dents sur le godet pour garantir la compatibilité avec les dents de la pince. Des divergences dans l'espacement des dents du godet, qu'elles soient égales ou inégales, peuvent légèrement réduire les performances ou la durabilité. Référez-vous aux illustrations ci-dessous pour des exemples d'espacement des dents du godet, « égales » et « inégales ».

Égales

Dents de godet



Inégales

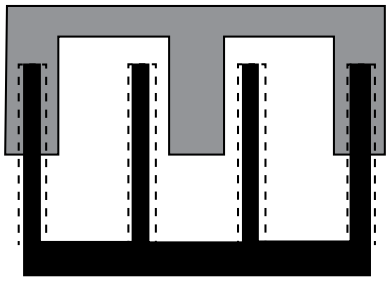
Dents de godet



Dans certaines situations, la correspondance spécifiée doit être une correspondance « Contact » plutôt que la correspondance « Maille » préférée. Ceci est nécessaire pour maintenir une durabilité et des performances optimales pour le godet et la pince, et pour répondre aux exigences de largeur. Les exemples suivants illustrent les correspondances « Contact » et « Maille ».

Contact

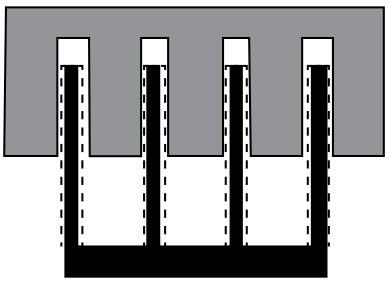
Dents de godet



Dents de pince

Maille

Dents de pince



Dents de godet

La table ci-dessous concerne uniquement les configurations Accouplement par axes.
Pour les exigences hydrauliques, consultez la section des machines avec une pince série Pro pour les numéros de pièces spécifiques.

Choisir une pince pour la correspondance					*Choisir un godet*						
	Pince								Largeur		
Timonerie	Numéro de pièce	Nombre de dents	Bras min requis	Gp support		Numéro de pièce	Nombre de dents	Espacement des dents	mm	(in)	Type de correspondance
CB2	652-2403	4	3,2 m (10'6")	385-9614	Usage intensif	638-8338	3	Égales	848	(33)	Contact
						638-7724	4	Égales	935	(36)	Contact
						638-7706	5	Égales	1 089	(42)	Maille
						638-1685	5	Inégales	1 241	(48)	Maille
						638-7703	5	Inégales	1 393	(54)	Maille
					Nettoyer	439-7314**	S.o.	S.o.	1 830	(72)	Contact
DB	652-2434	4	3,9 m (12'10")	*	Usage intensif	638-7122	4	Égales	936	(36)	Contact
						638-0512	5	Égales	1 242	(48)	Maille
						638-7116	5	Inégales	1 394	(54)	Maille
					Nettoyer	439-7323**	S.o.	S.o.	1 830	(72)	Contact
TB	652-2439	4	3,9 m (12'10")	*	Usage intensif	638-8385	5	Égales	1 242	(48)	Maille
						638-1253	5	Inégales	1 394	(54)	Maille
						638-8382	5	Inégales	1 546	(60)	Maille
					Nettoyer	439-7330**	S.o.	S.o.	2 010	(79)	Contact

*Consultez la section des machines avec une pince série Pro pour les numéros de pièces spécifiques
* Le godet est fourni sans les tiges. Les tiges de rechange doivent être commandées séparément.

Compatibilité Maillon avec les machines Cat

Des pinces à maillon rigide	Pinces à maillon rigide
Attaches rapides	
Accouplement par axes Cat	✓
Dédiée	✓
Pelles hydrauliques Cat	
Série B, C, D, E, F et NGH	✓
Machines à bras avec prééquipement pour pince	
Godets Cat	
Série C et D	✓
Nouvelle génération	✓

Non compatible

Guide de correspondance Maillon rigide

Machine	Timonerie	Longueur du bras minimum		Godet					Pince			
							Largeur		À claveter		Accouplement par axes	
		mm	ft/in	Type	Numéro de pièce	Nombre de dents	mm	in	Numéro de pièce	Nombre de dents	Numéro de pièce	Nombre de dents
311D RR		2.5	8'2"	**Usage normal**	571-2851	3	450	18	378-2320^	3	378-2323^	3
311F RR					571-2852	4	600	24	589-8364	3	589-8366	3
312D					571-2853	5	750	30	589-8368	4	589-8370	4
312E					571-2943	6	900	36	589-8364	3	589-8366	3
313F					571-2855	7	1 050	42	589-8368	4	589-8370	4
313F GC					571-2856	7	1 200	48	378-2321	4	378-2324	4
313				**Usage normal avec pointes larges**	396-4830	4	450	18	589-8366^	3	378-2326^	3
GC 313					396-4831	5	600	24	589-8381^	4	589-8383^	4
314D					396-4832	7	900	36	589-8381^	4	589-8383^	4
314E					396-4833	8	1 074	42	589-8381^	4	589-8383^	4
315F					396-4834	9	1 226	48	437-2774^	5	589-8389^	5
315				**Usage très intensif**	552-8140	3	600	24	378-2321^	4	378-2324	4
GC 315					552-8141	4	750	30	589-8372	3	589-8374	3
M314*					552-8142	5	900	36	589-8376	4	589-8379	4
M315*					552-8143	5	1 050	42	589-8376	4	589-8385	4

^Contact dent à dent, les dents ne sont pas en prise avec les dents du godet.

*Lors de l'utilisation de godets et de pinces sur des pelles hydrauliques sur pneus, la stabilité de la machine est améliorée lorsque les stabilisateurs et les lames sont abaissés et en contact avec le sol.

(suite à la page suivante)

Caractéristiques techniques des pinces

Guide de correspondance Maillon rigide *(suite)*

Machine	Timonerie	Longueur du bras minimum		Godet					Pince			
							Largeur		À claveter		Accouplement par axes	
		mm	ft/in	Type	Numéro de pièce	Nombre de dents	mm	in	Numéro de pièce	Nombre de dents	Numéro de pièce	Nombre de dents
315D		2,9	9'6"	**Usage normal**	552-8148	3	617	24	378-2324	4	378-2327^	4
316E					552-8149	4	770	30	378-2323	4	378-2326	3
316F					552-8150	5	922	36	589-8381	4	589-8383	4
317					552-8151	5	1 074	42	589-8385	4	589-8387	4
GC 317					552-8152	6	1 226	48	437-2774	5	589-8389	5
319				**Usage normal avec pointes larges**	552-8158	3	610	24	378-2324	4	378-2327^	4
M313D*					552-8159	4	762	30	589-8381^	4	589-8383^	4
M314F*					552-8160	6	1 067	42	589-8381^	4	589-8383^	4
M315D*					552-8161	7	1 220	48	437-2774^	5	589-8389^	5
M316D*				**Usage très intensif**	552-8170	3	619	24	378-2324	4	378-2327^	4
M316F*					552-8171	4	770	30	589-8381^	4	589-8383^	4
M318F*					552-8172	5	924	36	589-8381	4	589-8383	4
M318*					552-8173	5	1 076	42	589-8385	4	589-8387	4
M319*					552-8174	6	1 228	48	437-2774	5	589-8389	5
318E		2,6	8'6"	**Usage normal**	552-8180	6	1 220	48	437-2774	5	589-8389	5
318F				**Usage intensif**	552-8182	3	619	24	378-2324	4	378-2327^	4
					552-8183	4	770	30	378-2323	3	378-2326	3
					552-8184	5	924	36	589-8381	4	589-8383	4
					552-8185	5	1 076	42	589-8385	4	589-8387	4
					552-8186	6	1 220	48	437-2774	5	589-8389	5
				Usage très intensif	552-8192	5	924	36	589-8381	4	589-8383	4
					552-8193	5	1 076	42	589-8385	4	589-8387	4
319D		2,7	8'10"	**Usage normal**	552-8196	3	600	24	378-2324	4	378-2327^	4
M318D*				**Usage intensif**	577-0331	4	900	36	589-8374	3	589-8387^	4
M320F*					577-0332	4	1 050	42	589-8374	3		
					577-0333	5	1 200	48	378-2324	4	378-2327^	4
320	B	2,9	9'6"	**Usage normal**	552-8206	3	600	24				
320 GC					552-8207	4	750	30	584-7229	3	584-7235^	4
320D					552-8208	5	900	36	584-7230	4	584-7235	4
320E					552-8209	5	1 050	42	584-7232	4	378-2290	4
320F					552-8210	6	1 200	48	435-8616	5	603-2227	5
320D RR					552-8211	7	1 350	54	435-8616^	5	603-2227^	5
320E RR				**Usage normal avec pointes larges**	552-8218	3	600	24	584-7229^	3	552-3263^	3
321D LCR					552-8219	4	750	30	584-7229	3	378-2290^	4
323					552-8220	5	900	36	584-7232^	4	378-2290^	4
323F					552-8221	6	1 050	42	584-7230^	4	584-7235^	4
325F CR					552-8222	7	1 200	48	584-7232^	4	378-2290^	4
325					552-8223	8	1 350	54	584-7230^	4	584-7235^	4
M322D*												
M322F*												
M322*												

^Contact dent à dent, les dents ne sont pas en prise avec les dents du godet.

*Lors de l'utilisation de godets et de pinces sur des pelles hydrauliques sur pneus, la stabilité de la machine est améliorée lorsque les stabilisateurs et les lames sont abaissés et en contact avec le sol.

Non disponible

(suite à la page suivante)

Guide de correspondance Maillon rigide *(suite)*

Machine	Timonerie	Longueur du bras minimum		Godet					Pince			
							Largeur		À claveter		Accouplement par axes	
		mm	ft/in	Type	Numéro de pièce	Nombre de dents	mm	in	Numéro de pièce	Nombre de dents	Numéro de pièce	Nombre de dents
320	B	2,9	9'6"	**Usage intensif**	552-8236	3	600	24				
320 GC					552-8237	4	750	30	584-7229	3	584-7235^	4
320D					552-8238	5	900	36	584-7230	4	584-7235	4
320E					552-8239	5	1 050	42	584-7232	4	378-2290	4
320F					552-8240	6	1 200	48	584-7229	3	603-2227	5
320D RR					552-8241	7	1 350	54	435-8616^	5	603-2227^	5
320E RR				**Surpuissant extra-robuste**	552-8259	5	1 050	42	451-8568^	5	378-2290	4
321D LCR					552-8260	6	1 200	48	435-8616	5	603-2227	5
323				**Usage très intensif**	552-8248	3	600	24				
323F					552-8249	4	750	30	584-7229	3	584-7235^	4
325F CR					552-8250	5	900	36	584-7230	4	584-7235	4
325					552-8251	5	1 050	42	584-7232	4	378-2290	4
M322D*					552-8252	6	1 200	48	435-8616	5	603-2227	5
M322F*												
M322*												
324D	CB	2,95	9'8"	**Usage normal**	552-8266	3	600	24				
324E					552-8267	4	750	30	584-7229	3	584-7237^	4
326F					552-8268	5	900	36	584-7230	4	584-7237	4
326					552-8269	5	1 050	42	584-7232	4	378-2315	4
					552-8270	6	1 200	48	584-7229	3	584-7237^	4
					552-8271	7	1 350	54	584-7229^	3		
				Usage normal avec pointes larges	552-8278	3	600	24	584-7229^	3	584-7237^	4
					552-8279	4	750	30	584-7230^	4	378-2315^	4
					552-8280	5	900	36	584-7229^	3	378-2315^	4
					552-8281	5	1 050	42	584-7229^	3		
					552-8282	6	1 200	48	584-7230^	4	378-2315^	4
					552-8283	7	1 350	54	584-7229^	3	378-2315^	4
				Usage intensif	541-1744	3	600	24	584-7230^	4	584-7237^	4
					541-1745	3	750	30	584-7232^	4	378-2315^	4
					541-1746	4	900	36	584-7232^	4	378-2315^	4
					541-1747	5	1 050	42	584-7232	4	378-2315	4
					541-1748	5	1 200	48	620-2777	4	584-7237^	4
					541-1750	6	1 350	54	451-8568	5	378-2315^	4
					541-1752	7	1 500	60	584-7232	4	378-2315	4
					550-2251	7	1 650	66	584-7232	4	378-2315	4
				Surpuissant extra-robuste	541-1759	5	1 050	42	584-7232	4	378-2315	4
					541-1760	5	1 200	48	451-8568^	5	584-7237^	4
					541-1761	6	1 350	54	552-3263	3	378-2315^	4
				Usage très intensif	541-1767	3	600	24	584-7230^	4	584-7237^	4
					541-1768	3	750	30	584-7232^	4	378-2315^	4
					541-1769	4	900	36	584-7232^	4	378-2315^	4
					541-1770	5	1 050	42	584-7232	4	378-2315	4
					541-1771	5	1 200	48	620-2777	4	584-7237^	4

^Contact dent à dent, les dents ne sont pas en prise avec les dents du godet.

*Lors de l'utilisation de godets et de pinces sur des pelles hydrauliques sur pneus, la stabilité de la machine est améliorée lorsque les stabilisateurs et les lames sont abaissés et en contact avec le sol.

Non disponible

(suite à la page suivante)

Caractéristiques techniques des pinces

Guide de correspondance Maillon rigide *(suite)*

Machine	Timonerie	Longueur du bras minimum		Godet					Pince			
							Largeur		À claveter		Accouplement par axes	
		mm	ft/in	Type	Numéro de pièce	Nombre de dents	mm	in	Numéro de pièce	Nombre de dents	Numéro de pièce	Nombre de dents
328D CR **329D** **329E** **329F** **330** **330 GC** **330F** **335F CR** **335**	CB	3,2	10'6"	**Usage normal**	552-8266	3	600	24			526-3076	2
					552-8267	4	750	30	584-7229	3	378-2292	3
					552-8268	5	900	36	584-7230	4	584-7237	4
					552-8269	5	1 050	42	584-7232	4	378-2294	4
					552-8270	6	1 200	48	584-7229	3	378-2292	3
					552-8271	7	1 350	54	584-7229^	3	378-2292^	3
				Usage normal avec pointes larges	552-8278	3	600	24	584-7229^	3	378-2292^	3
					552-8279	4	750	30	584-7230^	4	378-2294^	4
					552-8280	5	900	36	584-7229^	3	378-2294^	4
					552-8281	5	1 050	42	584-7229^	3	378-2292^	4
					552-8282	6	1 200	48	584-7230^	4	378-2294^	4
					552-8283	7	1 350	54	584-7229^	3	378-2294^	4
				Usage intensif	541-1744	3	600	24	580-7230^	4	526-3076	2
					541-1745	3	750	30	584-7232^	4	526-3076	2
					541-1746	4	900	36	584-7232^	4	378-2294^	4
					541-1747	5	1 050	42	584-7232	4	378-2294	4
					541-1748	5	1 200	48	620-2777	4	378-2293^	4
					541-1750	6	1 350	54	451-8568	5	378-2294^	4
					541-1752	7	1500	60	584-7232	4	378-2294	4
					550-2251	7	1 650	66	584-7232	4	378-2294	4
				Surpuissant extra-robuste	541-1759	5	1 050	42	584-7232	4	378-2294	4
					541-1760	5	1 200	48	620-2777	4	378-2293^	4
					541-1761	6	1 350	54	451-8568	5	552-3263	3
				Usage très intensif	541-1767	3	600	24	584-7230^	4	526-3076	2
					541-1768	3	750	30	584-7232^	4	526-3076	2
					541-1769	4	900	36	584-7232^	4	378-2294^	4
					541-1770	5	1 050	42	584-7232	4	378-2294	4
					541-1771	5	1 200	48	620-2777	4	378-2293^	4

^Contact dent à dent, les dents ne sont pas en prise avec les dents du godet.

(suite à la page suivante)

Guide de correspondance Maillon rigide *(suite)*

Machine	Timonerie	Longueur du bras minimum		Godet					Pince			
							Largeur		À claveter		Accouplement par axes	
		mm	ft/in	Type	Numéro de pièce	Nombre de dents	mm	in	Numéro de pièce	Nombre de dents	Numéro de pièce	Nombre de dents
330D	DB	3,2	10'6"	**Usage normal**	540-4113	3	750	30	378-2401^	4	378-2404^	4
336					540-4114	4	900	36	378-2400	3	378-2404^	4
336 GC					540-4115	5	1 050	42	378-2401	4	378-2404	4
336D					540-4116	5	1 200	48	378-2402	4	378-2405	4
336E					540-4117	6	1 350	54	378-2400	3	378-2404^	4
336F					538-9467	7	1 500	60	378-2401	4	378-2404	4
336E H					540-4120	7	1 650	66	378-2402	4	378-2405	4
336F XE				**Usage normal avec pointes larges**	540-4084	3	800	32	378-2404^	4		
340F					540-4085	4	950	38	378-2404^	4		
340					540-4086	5	1 100	44	378-2400^	3	378-2405^	4
					540-4087	5	1 250	50	378-2400^	3		
					540-4088	6	1 400	56	378-2401^	4	378-2404^	4
					540-4089	7	1 550	62	378-2400^	3	378-2405^	4
				Usage intensif	528-4599	3	750	30	378-2401^	4	378-2404^	4
					528-4600	4	900	36	378-2401^	4	378-2404^	4
					528-4601	4	1 050	42	378-2402^	4	378-2405^	4
					528-4602	5	1 200	48	378-2402	4	378-2405	4
					528-4604	5	1 350	54	631-3937	4	606-0749	4
					528-4606	6	1 500	60	378-2402^	3	378-2404^	4
					528-4608	7	1 650	66	378-2400^	3		
					528-4609	7	1 800	72	378-2402	4	378-2405	4
				Surpuissant extra-robuste	528-4628	4	900	36	378-2401^	4	378-2404^	4
					528-4629	5	1 200	48	378-2402	4	378-2405	4
					528-4630	5	1 350	54	631-3937	4	606-0749	4
					528-4631	6	1 500	60	378-2402^	4	378-2404^	4
				Usage très intensif	528-4639	3	750	30	378-2401^	4	378-2404^	4
					528-4640	4	900	36	378-2401^	4	378-2404^	4
					528-4641	4	1 050	42	378-2402^	4	378-2405^	4
					528-4642	5	1 200	48	378-2402	4	378-2405	4
					528-4643	5	1 350	54	631-3937	4	606-0749	4

^Contact dent à dent, les dents ne sont pas en prise avec les dents du godet.

Non disponible

(suite à la page suivante)

Caractéristiques techniques des pinces

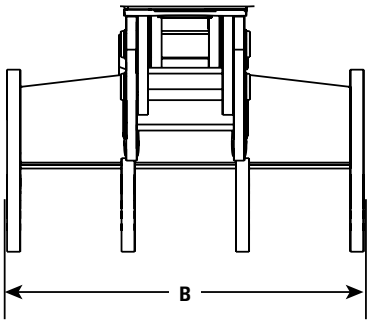
Guide de correspondance Liaison rigide *(suite)*

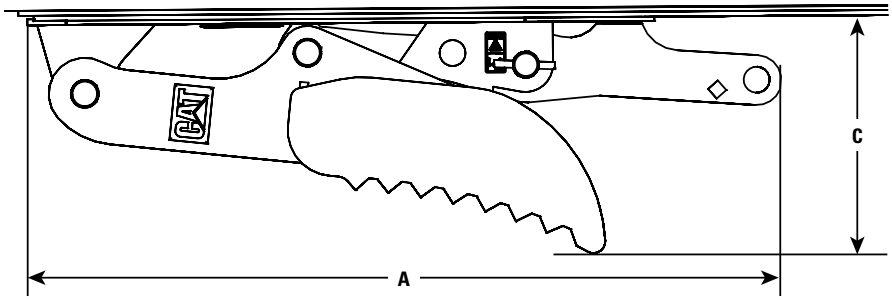
Machine	Timonerie	Longueur du bras minimum		Godet					Pince			
							Largeur		À claveter		Accouplement par axes	
		mm	ft/in	Type	Numéro de pièce	Nombre de dents	mm	in	Numéro de pièce	Nombre de dents	Numéro de pièce	Nombre de dents
345D **349E** **349F** **349** **350** **352F** **352**	TB	3,35	11'0"	**Usage normal**	528-2158	3	750	30	435-8532^	3	378-2456^	4
					528-2159	4	900	36	443-4018^	4	378-2456^	4
					528-2160	4	1 050	42	378-2452	3	378-2457^	4
					528-2161	5	1 200	48	443-4018	4	572-4271	4
					528-2162	5	1 350	54	378-2452^	3	378-2457	4
					528-2163	6	1 500	60	378-2452	3	378-2457^	4
					528-2164	7	1 700	68	378-2452^	3	572-4271	4
					528-2165	7	1 850	74	443-4018	4	378-2457	4
				Usage normal avec pointes larges	528-2198	4	900	36	443-4018^	4	378-2456^	4
					528-2199	6	1 350	54	443-4018^	4	378-2456^	4
					528-2200	6	1 500	60	443-4018^	4	378-2457^	4
					528-2201	7	1 650	66	378-2452^	3	378-2457^	4
					528-2202	7	1 800	72	378-2452^	3		
					528-2203	8	1 950	78	443-4018^	4	378-2456^	4
				Usage intensif	528-2173	4	900	36	443-4018^	4	378-2456^	4
					528-2174	4	1 050	42	378-2452	3	378-2457^	4
					528-2175	5	1 200	48	443-4018	4	572-4271	4
					528-2176	5	1 350	54	378-2452^	3	378-2457	4
					528-2177	6	1 500	60	378-2452	3	378-2457^	4
					528-4551	7	1 650	66				
					528-4552	7	1 800	72	443-4018	4	378-2457	4
				Usage très intensif	528-2190	3	750	30	435-8532^	3	378-2456^	4
					528-2191	4	900	36	443-4018^	4	378-2456^	4
					528-2192	4	1 050	42	378-2452	3	378-2457^	4
					528-2193	5	1 200	48	443-4018	4	572-4271	4
					518-9314	4	1 400	55	435-8532	3		
					518-9315	5	1 550	61	435-8532^	3	378-2456^	4
					518-9316	5	1 700	67	443-4018^	4	378-2456^	4
					518-9317	6	1 850	74	435-8532	3	378-2457^	4
				Usage extrême	518-9318	4	1 250	49	435-8532	3	378-2457^	4
					518-9319	4	1 400	55	435-8532	3		

^Contact dent à dent, les dents ne sont pas en prise avec les dents du godet.

Non disponible

Caractéristiques des pinces à maillon rigide

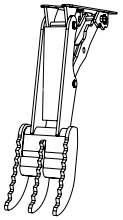




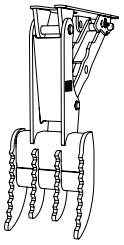
Machine	Timonerie	Numéro de pièce de la pince	Configuration des dents	Nombre de dents	(A) Longueur		(B) Largeur		(C) Largeur		Poids	
					mm	in	mm	in	mm	in	kg	lb
311D RR/F RR, 312D/E, 313F, 313F GC, 313, 313 GC, 314D/E, 315D/F, 315, 315 GC, 316E/F, 317, 317 GC, 318E/F, 319, 319D, M313D, M314F, M314, M315D, M315, M316D/FM318D/F, M318, M320F		378-2320	1	3	1 487	58,6	401	15,8	464	18,7	236	520
		378-2321	3	4	1 487	58,6	545	21,5	477	18,8	260	573
		378-2323	1	3	1 487	58,6	401	15,8	494	19,5	248	547
		378-2324	3	4	1 486	58,5	545	21,5	494	19,5	273	601
		378-2326	1	3	1 487	58,6	401	15,8	518	20,4	267	589
		378-2327^	3	4	1 487	58,6	545	21,4	518	20,4	292	643
		437-2774	3	5	1 507	59,3	545	21,4	518	20,4	324	715
		589-8364	1	3	1 487	58,6	345	13,6	477	18,8	245	539
		589-8366	1	3	1 487	58,6	345	13,6	494	19,5	257	567
		589-8368	3	4	1 487	58,6	505	19,9	477	18,8	270	596
		589-8370	3	4	1 486	58,5	505	19,9	494	19,5	283	623
		589-8372	1	3	1 487	58,6	512	20,2	477	18,8	258	570
		589-8374	1	3	1 487	58,6	505	19,9	494	19,5	271	597
		589-8376	3	4	1 487	58,6	664	26,1	477	18,8	285	629
		589-8379	3	4	1 487	58,6	664	26,1	494	19,5	298	656
		589-8381	3	4	1 487	58,6	595	23,4	494	19,5	291	642
		589-8383	3	4	1 507	59,3	595	23,4	518	20,4	310	684
		589-8385	3	4	1 487	58,6	715	28,1	494	19,5	302	667
		589-8387	3	4	1 507	59,3	715	28,2	518	20,4	321	709
		589-8389	3	5	1 487	58,6	868	34,2	518	20,4	348	767
320, 320 GC, 320D/E/F/D RR/E RR, 321D LCR, 323, 323F, 325F CR, 325, M322D/F, M322	B	378-2290	2	4	1 918	75,5	732	28,8	580	22,8	499	1 099
		435-8616	3	5	1 918	75,5	873	34,4	559	22,0	528	1 164
		552-3263	2	3	1 918	75,5	496	19,5	580	22,8	462	1 019
		584-7229	1	3	1 918	75,5	446	17,6	559	22,0	435	958
		584-7230	3	4	1 918	75,5	596	23,5	559	22,0	454	1 000
		584-7232	3	4	1 918	75,5	732	28,8	559	22,0	492	1 084
		584-7235	2	4	1 918	75,5	596	23,5	580	22,8	468	1 032
		584-7237	2	4	1 918	75,5	596	23,5	588	23,1	477	1 052
		603-2227	2	5	1 918	75,5	873	34,4	580	22,8	538	1 186
		620-2777	3	4	1 918	75,5	805	31,7	563	22,2	482	1 063

Configurations de dent

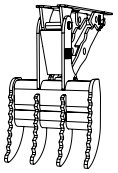
1



2



3

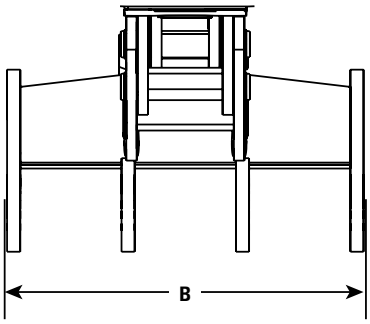


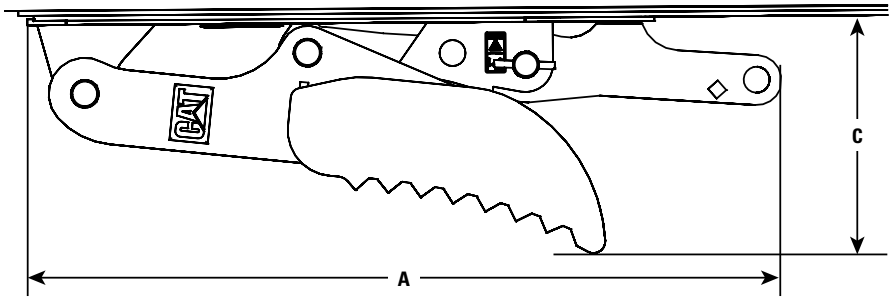
*Distance par rapport au bras lorsqu'il est rangé.

(suite à la page suivante)

Caractéristiques techniques des pinces

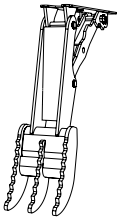
Caractéristiques des pinces à maillon rigide *(suite)*

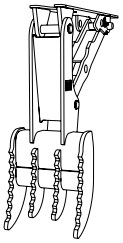


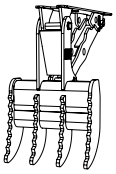


Machine	Timonerie	Numéro de pièce de la pince	Configuration des dents	Nombre de dents	(A) Longueur		(B) Largeur		(C) Largeur		Poids	
					mm	in	mm	in	mm	in	kg	lb
324D/E, 326F, 326, 328D CR, 329D/E/F, 330, 330 GC, 330F, 335F CR, 335	**CB**	378-2315	②	4	1 918	75,5	732	28,8	587	23,1	508	1 120
		378-2292	①	3	1 918	75,5	460	18,1	587	23,1	452	996
		378-2293	③	4	1 918	75,5	606	23,8	588	23,1	504	1 111
		378-2294	③	4	1 918	75,5	732	28,8	588	23,1	521	1 149
		435-8616	③	5	1 918	75,5	873	34,4	587	23,1	528	1 164
		451-8568	③	5	1 918	75,5	990	39,0	587	23,1	544	1 200
		526-3076	①	2	1 918	75,5	285	11,2	587	23,1	386	852
		584-7237	②	4	1 918	75,5	596	23,5	587	23,1	477	1 052
324D/E-ME, 329D/E-ME, 330D, 336, 336 GC, 336D, 336E, 336E H, 336F XE, 340F, 340	**DB**	378-2400	①	3	2 056	80,9	490	19,3	588	23,2	576	1 270
		378-2401	③	4	2 055	80,9	729	28,7	560	22,1	636	1 402
		378-2402	③	4	2 055	80,9	837	32,9	588	23,2	654	1 441
		378-2404	②	4	2 056	80,9	729	28,7	617	24,3	669	1 474
		378-2405	②	4	2 056	80,9	837	33,0	620	24,4	687	1 514
		606-0749	②	4	2 056	80,9	897	35,3	655	25,8	715	1 577
		631-3937	③	4	2 056	80,9	913	35,9	589	23,2	695	1 531
336D/E-ME, 345D, 349E/F, 349, 350, 352F, 352	**TB**	378-2452	①	3	2 057	81,0	601	23,7	600	23,6	726	1 452
		378-2456	②	4	2 057	81,0	756	29,8	703	27,7	845	1 858
		378-2457	②	4	2 057	81,0	900	35,4	703	27,7	873	1 919
		435-8532	①	3	2 057	81,0	702	27,6	600	23,6	761	1 677
		443-4018	③	4	2 057	81,0	870	34,3	600	23,6	822	1 812
		572-4271	②	4	2 057	81,0	818	32,2	600	23,6	865	1 907

Configurations de dent

① 

② 

③ 

*Distance par rapport au bras lorsqu'il est rangé.

ME – Creusement intensif avant

Compatibilité des pinces utilitaires avec les machines Cat

	Utilitaires (pour 311-329)
Attaches rapides	
Accouplement par axes Cat	✓
Dédiée	✓
Pelles hydrauliques Cat*	
Séries D, E, F et NGH	✓
Machines à bras avec prééquipement pour pince	
Godets Cat de série	
Série C et D	✓
Nouvelle génération	✓

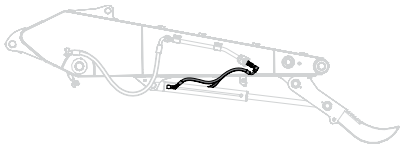
*Longueur de bras requise indiquée dans le tableau de correspondance.

Non compatible

Pinces utilitaires - Guide de correspondance et matériel d'installation requis

Choisissez la pince en fonction de la configuration d'attache à claveter ou à accouplement par axes.
Les pinces utilitaires sont parfois spécifiques au type de godet (de série ou à pointe large), et non au numéro de pièce du godet.
Le numéro de pièce de la pince utilitaire inclut le support de montage.
Non compatible avec les pelles hydrauliques Cat équipées de bras avec prééquipement pour pince.
Les pinces utilitaires ont besoin de conduites de raccordement. Elles doivent être commandées en plus de la pince.

Conduites de raccordement de pince utilitaire : 428-5965



311D/F RR, 312D/E, 313F, 313F GC, 313, 313 GC, 314D/E, 315F, 315, 315 GC, M314*, M315*

Longueur du bras minimum : 2,8 m (9'2")

	Numéro de pièce de la pince	
	Godet Cat de série	**Godet Cat à pointe large**
À claveter	633-1764	633-1767
Accouplement par axes	633-1765	633-1768

315B/C/D, 316E/F, 317, 317 GC, 319, M318*, M319*

Longueur du bras minimum : 2,9 m (9'6")

	Numéro de pièce de la pince	
	Godet Cat de série	**Godet Cat à pointe large**
À claveter	633-1767	633-1767
Accouplement par axes	633-1768	633-1769

*Lors de l'utilisation de godets et de pinces sur des pelles hydrauliques sur pneus, la stabilité de la machine est améliorée lorsque les stabilisateurs et les lames sont abaissés et en contact avec le sol.

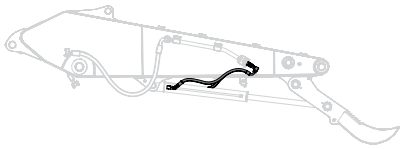
(suite à la page suivante)

Caractéristiques techniques des pinces

Pinces utilitaires - Guide de correspondance et matériel d'installation requis *(suite)*

Choisissez la pince en fonction de la configuration d'attache à claveter ou à accouplement par axes.
Les pinces utilitaires sont parfois spécifiques au type de godet (de série ou à pointe large), et non au numéro de pièce du godet.
Le numéro de pièce de la pince utilitaire inclut le support de montage.
Non compatible avec les pelles hydrauliques Cat équipées de bras avec prééquipement pour pince.
Les pinces utilitaires ont besoin de conduites de raccordement. Elles doivent être commandées en plus de la pince.

Conduites de raccordement de pince utilitaire : 428-5965



318E/F

Longueur du bras minimum : 3,1 m (10'2")

	Numéro de pièce de la pince	
	Godet Cat de série	**Godet Cat à pointe large**
À claveter	633-1767	633-1767
Accouplement par axes	633-1768	633-1769

318B/C, 319D, M318D*, M320F*

Longueur du bras minimum : 2,7 m (8'10")

320, 320 GC, 320B/C/D/E/F, 321C/D, 322B/C, 323F, 323, 324D/E, 325F CR, 325, 326F, 326, M320*, M322D, M322F*

Longueur du bras minimum : 2,9 m (9'6")

325C/D, 328D, 329D/E/F, 330, 330 GC, 330F, 335F CR

Longueur du bras minimum : 3,2 m (10'6")

	Numéro de pièce de la pince	
	Godet Cat de série	**Godet Cat à pointe large**
À claveter	633-1770	633-1770
Accouplement par axes	633-1771	633-1771

*Lors de l'utilisation de godets et de pinces sur des pelles hydrauliques sur pneus, la stabilité de la machine est améliorée lorsque les stabilisateurs et les lames sont abaissés et en contact avec le sol.

Caractéristiques des pinces utilitaires

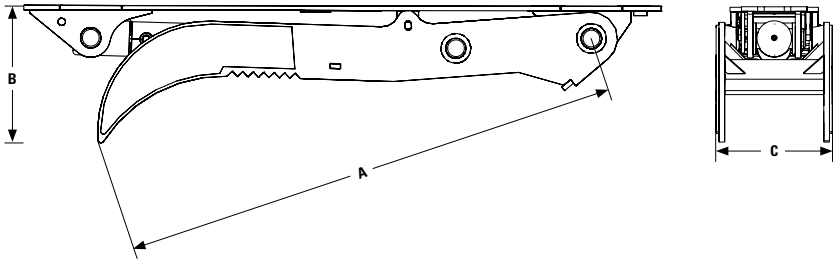
Toutes les pinces hydrauliques utilitaires sont équipées de deux (2) dents.

Rayon de la pointe de pince et compatibilité avec le godet

La mesure du rayon de pointe dans le tableau ci-dessous est le rayon de pointe maximal autorisé pour garantir la compatibilité avec la pince.

Pour les configurations de machines avec attache à claveter, ce nombre doit être comparé au rayon de pointe du godet pour déterminer la compatibilité.

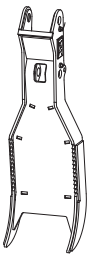
Pour les machines dotées d'attaches, ce nombre doit être comparé au rayon de pointe global du godet et de l'attache ensemble pour déterminer la compatibilité.



Machine	Interface	Numéro de pièce de la pince	Configuration des dents	(A) Longueur		(B) Hauteur en position rangée*		(C) Largeur hors tout		Poids		Rayon aux pointes	
				mm	in	mm	in	mm	in	kg	lb	mm	in
311D RR/F RR, 312D/E, 313F, 313F GC, 313, 313 GC, 314D/E, 315F, 315, 315 GC, M314, M315	À claveter	633-1764	①	1 344	52,9	515	20,3	355	14,0	341	751	1 300	51,2
	Accouplement par axes	633-1765	①	1 562	61,5	502	19,7	355	14,0	353	770	1 530	60,2
315D/F, 316E/F, 317, 317 GC, 318E/F, 319, M318, M319	À claveter	633-1767	①	1 524	60,0	501	19,7	355	14,0	386	850	1 528	60,2
	Accouplement par axes	633-1768	①	1 710	67,3	500	19,7	355	14,0	403	889	1 719	67,7
		633-1769	②	1 797	70,7	500	19,7	521	20,5	424	934	1 799	70,8
319D, 320, 320 GC, 320D, 320E/F, 320D RR, 320E RR, 321D LCR, 323, 323F, 324D, 324E, 325F CR, 326F, 326, 328D CR, 329D, 329E, 329F, 330, 330 GC, 330F, 335F CR, M318D, M320F, M320, M322D, M322F	À claveter	633-1770	②	1 721	67,7	497	19,6	600	23,6	439	968	1 736	68,3
	Accouplement par axes	633-1771	②	1 960	77,2	497	19,6	612	24,1	488	1 075	1 922	78,4

Configurations de dent

① 

② 

*Distance par rapport au bras lorsqu'il est rangé.

Pour plus d'informations sur les produits Cat, les services proposés par les concessionnaires et les solutions par secteur d'activité, consultez le site **www.cat.com.**

GFJQ2365-05 (09-2026)
Remplace GFJQ2365-04
(N Am, S Am)

© 2026 Caterpillar
Tous droits réservés

Documents et spécifications susceptibles de modifications sans préavis. Les machines représentées sur les photos peuvent comporter des accessoires supplémentaires. Pour connaître les options disponibles, veuillez vous adresser à votre concessionnaire Cat.

CAT, CATERPILLAR, LET'S DO THE WORK, VisionLink, leurs logos respectifs, la couleur « Caterpillar Corporate Yellow », les habillages commerciaux, « Power Edge et « Modern Hex » Cat, ainsi que l'identité visuelle de l'entreprise et des produits qui figurent dans le présent document, sont des marques déposées de Caterpillar qui ne peuvent pas être utilisées sans autorisation.