



Pinces

Pro Plus, Pro, à maillon et utilitaires

Spécifications 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.

La pince est compatible 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	12
Pinces pour godets à espacement des dents variable	19
Pinces à maillon rigide	22
Compatibilité	22
Matériel compatible et d'installation	22
Spécifications	28
Compatibilité des pinces utilitaires avec les machines Cat	30
Compatibilité	30
Matériel compatible et d'installation	30
Spécifications	32

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	
Référence	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 de 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
Référence	558-2810	558-2810	585-2680	490-7676
Voie	2/3	2/3	2/3	2/3
Longueur de bras	2,8 (9'2")	2,8 (9'2")	2,9 (9'6")	2,9 (9'6")
Type de bras	De série	De série	De série	De série
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")

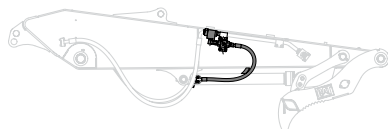
Groupe de support de montage 379-7029

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

Conditions requises en matière d'hydraulique

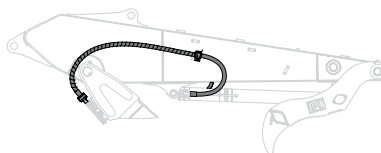
Groupes de conduites de raccordement

Machine	Référence
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



Groupes de lignes de bras à pinces

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



Sélectionner un godet pour correspondance					Choisir une pince			
	Référence	Nombre de dents	Largeur		Pro Plus		Pro	
			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.

Non disponible

(suite à la page suivante)

Caractéristiques techniques des pinces

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

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

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

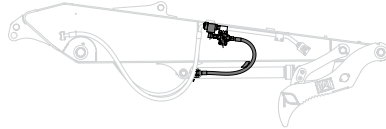
Groupe de support de montage 370-8613

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

Conditions requises en matière d'hydraulique

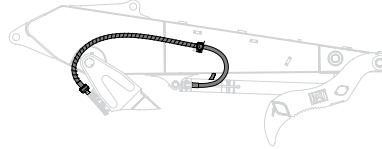
Groupes de conduites de raccordement

Machine	Référence
315D 316E/F	376-7217
317 GC 317	596-2822
M318 M319	600-1380



Groupes de lignes de bras à pinces

Machine	Bras	Référence
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			
	Référence	Nombre de dents	Largeur		Pro Plus		Pro	
			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.

(suite à la page suivante)

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

318E/F

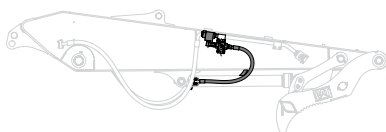
Longueur du bras minimum : 2,6 m (8'6")

Groupe de support de montage 370-8613

Conditions requises en matière d'hydraulique

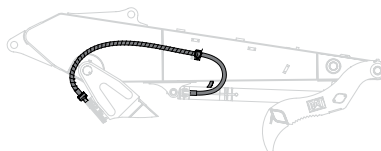
Groupes de conduites de raccordement

Machine	Référence
318E/F	376-7217



Groupes de lignes de bras à pinces

Machine	Bras	Référence
318E/F	2,6 m (8'6")	387-9690
	3.1 m (10'2")	387-9700



Sélectionner un godet pour correspondance					Choisir une pince			
	Référence	Nombre de dents	Largeur		Pro Plus		Pro	
			mm	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
Extra-robuste	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

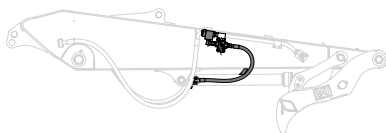
Machine	Référence
320 GC, 320, 320D/E/F, 321D LCR, 323, 323F, 325F CR, 325	386-3919
M320	621-3240

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

Conditions requises en matière d'hydraulique

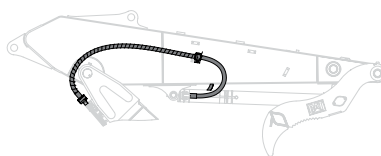
Groupes de conduites de raccordement

Machine	Référence
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



Groupes de lignes de bras à pinces

Machine	Bras	Référence
320D/E/F, 320, 320 GC	2,9 m (9'6")	420-3637
	3,9 m (12'10")	420-3638
320D/E RR	2,9 m (9'6")	420-3637
321D LCR		
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

	Référence	Nombre de dents	Largeur		Pro Plus		Pro	
			mm	in	À claveter	Accouplement par axes Cat	À claveter	Accouplement par axes Cat
Usage normal	552-8208	5	902	(36)	583-4537	584-5100	583-4543	584-5110
	552-8209	5	1 056	(42)	583-4538	533-0877	583-4544	418-0304
	552-8210	6	1 208	(48)	583-4540	533-0878	583-4545	418-0306
	552-8211	7	1 350	(54)	583-4541	524-9702	583-4546	418-0308
Extra-robuste	552-8238	5	902	(36)	583-4537	584-5100	583-4543	584-5110
	552-8239	5	1 056	(42)	583-4538	533-0877	583-4544	418-0304
	552-8240	6	1 208	(48)	583-4540	533-0878	583-4545	418-0306
	552-8241	7	1 350	(54)	583-4541	524-9702	583-4546	418-0308
Surpuissant extra-robuste	552-8259	5	1 056	(42)	583-4542	533-0880	583-4547	421-7318
	552-8260	6	1 208	(48)				454-6682
Usage très intensif	552-8250	5	902	(36)	583-4537	584-5100	583-4543	584-5110
	552-8251	5	1 056	(42)	583-4538	533-0877	583-4544	418-0304
	552-8252	6	1 208	(48)	583-4540	533-0878	583-4545	418-0306
Godets à attache à accouplement par axes série Performance	550-9565	5	902	(36)		584-5105		
	550-9566	5	1 056	(42)		533-0881		422-2640
	550-9567	6	1 208	(48)		533-0882		
	550-9568	7	1 350	(54)				

*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)

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

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

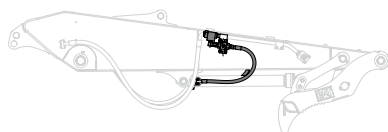
Longueur du bras minimum : 2,95 m (9'8")

Groupe de support de montage 386-3919

Conditions requises en matière d'hydraulique

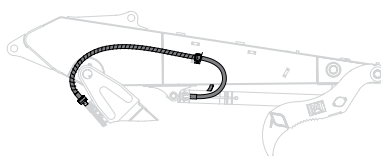
Groupes de conduites de raccordement

Machine	Référence
324D	418-0311
324E	418-0310
326F	418-0310
326	418-0310



Groupes de lignes de bras à pinces

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



Sélectionner un godet pour correspondance					Choisir une pince			
	Référence	Nombre de dents	Largeur		Pro Plus		Pro	
			mm	in	À claveter	Accouplement par axes Cat*	À claveter	Accouplement par axes Cat*
Usage normal	552-8268	5	902	36	578-2487	578-2498	578-2511	584-5098
	552-8269	5	1 056	42	578-2488	578-2499	578-2512	418-0424
	552-8270	6	1 208	48	578-2489	578-2500	578-2513	418-0426
	552-8271	7	1 350	54	578-2490	578-2501	578-2514	418-0428
Usage intensif	541-1746	4	902	36	578-2491	578-2502	418-0412	418-0430
	541-1747	5	1 056	42	578-2488	578-2499	578-2512	418-0424
	541-1748	5	1 208	48	578-2493	578-2504	418-0414	418-0432
	541-1750	6	1 350	54	578-2494	578-2505	418-0416	418-0434
	541-1752	7	1 500	60	578-2495	578-2506	418-0418	418-0436
	550-2251	7	1 650	66	578-2496	578-2558	418-0420	418-0438
Usage intensif Surpuissant	541-1759	5	1 080	42		578-2508		
	541-1760	5	1 232	48	578-2497	578-2509	421-7348	421-7350
Usage très intensif	541-1769	4	902	36	578-2491	578-2502	418-0412	418-0430
	541-1770	5	1 056	42	578-2488	578-2499	578-2512	418-0424
	541-1771	5	1 208	48	578-2493	578-2504	418-0414	418-0432
Attache à accouplement par axes série Performance (HD)	541-1764	5	1 208	48		578-2509		421-7350
Attache à accouplement par axes série Performance (SD)	541-1775	5	1 056	42		578-2508		

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

Non disponible

(suite à la page suivante)

Caractéristiques techniques des pinces

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)

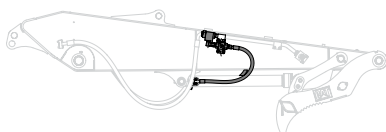
Longueur du bras minimum : 3,2 m (10'6")

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

Conditions requises en matière d'hydraulique

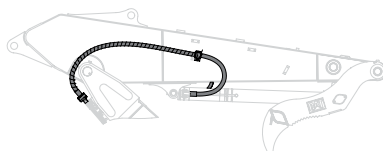
Groupes de conduites de raccordement

Machine	Référence
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	Référence
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				
	Référence	Nombre de dents	Largeur		Pro Plus		Pro	
			mm	in	À claveter	Accouplement par axes Cat*	À claveter	Accouplement par axes Cat*
Usage normal	552-8268	5	902	36	578-2515	584-5109	578-2519	584-5681
	552-8269	5	1 056	42	578-2516	559-5514	578-2526	418-0496
	552-8270	6	1 208	48	578-2517	559-5515	578-2527	418-0498
	552-8271	7	1 350	54	578-2518	559-5516	578-2528	418-0500
Usage intensif	541-1746	4	902	36	559-5505	559-5517	418-0484	418-0502
	541-1747	5	1 056	42	578-2516	559-5514	578-2526	418-0496
	541-1748	5	1 208	48	559-5506	559-5518	418-0486	418-0504
	541-1750	6	1 350	54	559-5507	559-5519	418-0488	418-0506
	541-1752	7	1 500	60	559-5508	559-5520	418-0490	418-0508
	550-2251	7	1 650	66	559-5509	559-5521	418-0492	418-0510
Usage intensif Surpuissant	541-1759	5	1 080	42		559-5522		
	541-1760	5	1 232	48	559-5510	559-5523	421-7324	421-7326
	541-1761	6	1 384	54	559-5511	559-5524		

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

(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) (suite)

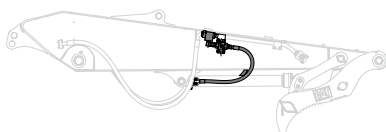
Longueur du bras minimum : 3,2 m (10'6")

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

Conditions requises en matière d'hydraulique

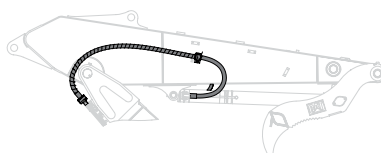
Groupes de conduites de raccordement

Machine	Référence
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	Référence
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			
	Référence	Nombre de dents	Largeur		Pro Plus		Pro	
			mm	in	À claveter	Accouplement par axes Cat*	À claveter	Accouplement par axes Cat*
Usage très intensif	541-1769	4	902	36	559-5505	559-5517	418-0484	418-0502
	541-1770	5	1 056	42	578-2516	559-5514	578-2526	418-0496
	541-1771	5	1 208	48	559-5506	559-5518	418-0486	418-0504
Attache à accouplement par axes série Performance (HD)	541-1764	5	1 208	48		559-5523		421-7326
	541-1765	6	1 350	54		559-5524		577-8780
Attache à accouplement par axes série Performance (SD)	541-1775	5	1 056	42		559-5522		

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

Non disponible

(suite à la page suivante)

Caractéristiques techniques des pinces

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.

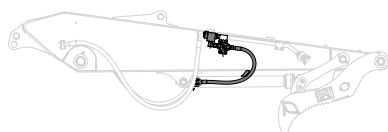
Groupe de support de montage

Machine	Bras	Référence
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

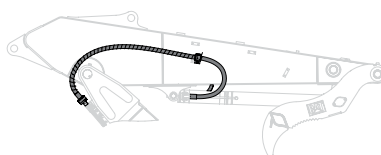
Groupes de conduites de raccordement

Machine	Référence
330D 336D	443-0253
336/336 GC 340/340F 336E 336E H 336F 336F XE	443-0252



Groupes de lignes de bras à pinces

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



Sélectionner un godet pour correspondance					Choisir une pince					
	Référence	Nombre de dents	Largeur		Pro Plus			Pro		
			mm	in	À claveter	Accouplement par axes Cat		À claveter	Accouplement par axes Cat	
					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	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	532-8815	533-0891	533-0898	443-0122	443-0134	443-0146
	540-4117	6	1 350	54	533-0886	533-0892	533-0899	443-0124	443-0136	443-0148
	538-9467	7	1 500	60	533-0887	533-0893	533-0900	443-0126	443-0138	443-0150
Usage intensif	528-4601	4	1 050	42	533-0888	533-0894	533-0901	443-0128	443-0140	443-0152
	528-4602	5	1 200	48	532-8815	533-0891	533-0898	443-0122	443-0134	443-0146
	528-4604	5	1 350	54	533-0889	533-0895	533-0902	443-0130	443-0142	443-0154
	528-4606	6	1 500	60	533-0885	533-0896	533-0903	443-0132	443-0144	443-0156
Usage très intensif	528-4641	4	1 050	42	533-0888	533-0894	533-0901	443-0128	443-0140	443-0152
	528-4642	5	1 200	48	532-8815	533-0891	533-0898	443-0122	443-0134	443-0146
	528-4643	5	1 350	54	533-0889	533-0895	533-0902	443-0130	443-0142	443-0154

(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.

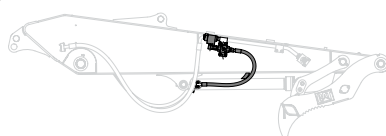
Groupe de support de montage

Machine	Référence
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

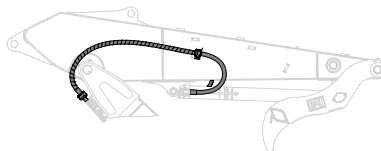
Groupes de conduites de raccordement

Machine	Référence
345D	443-0256
349E/F 349 350 352F 352	443-0255



Groupes de lignes de bras à pinces

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

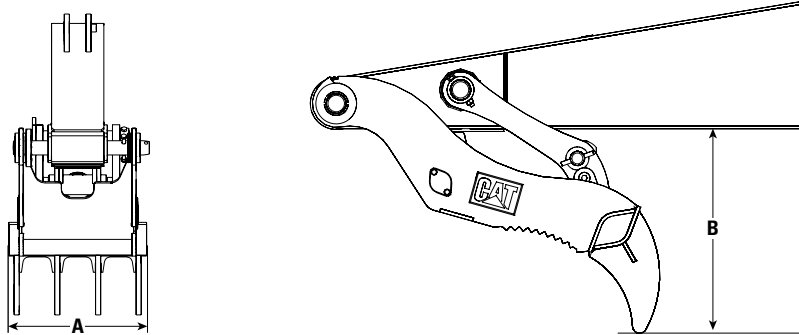


Sélectionner un godet pour correspondance					Choisir une pince				
	Référence	Nombre de dents	Largeur		Pro Plus		Pro		
			mm	in	À claveter	Accouplement par axes Cat*	À claveter	Accouplement par axes Cat*	
					Bras 3,35 m (11'0") ou 3,9 m (12'10")	Bras 3,9 m (12'10") ou 4,3 m (14'1")	Bras 3,35 m (11'0"), 3,9 m (12'10") ou 4,3 m (14'1")	Bras 3,35 m (11'0"), 3,9 m (12'10") ou 4,3 m (14'1")	Bras 3,9 m (12'10") ou 4,3 m (14'1")
Usage normal	528-2161	5	1 220	48		533-0911			
	528-2162	5	1 350	54	533-0162	533-0912	443-0216	443-0224	443-0232
	528-2163	6	1 500	60	533-0907	533-0913	443-0218	443-0226	443-0234
Usage intensif	528-2175	5	1 220	48		533-0911			
	528-2176	5	1 350	54	533-0162	533-0912	443-0216	443-0224	443-0232
	528-2177	6	1 500	60	533-0907	533-0913	443-0218	443-0226	443-0234
Usage très intensif	528-2193	5	1 220	48		533-0911			
	518-9314	4	1 400	55	533-0908	533-0914	443-0220	443-0228	443-0236
	518-9315	5	1 550	61	533-0909	533-0915	443-0222	443-0230	443-0238

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

Caractéristiques techniques des pinces

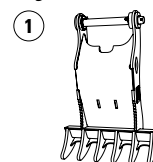
Pinces série Pro Spécifications



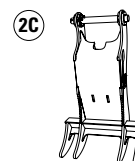
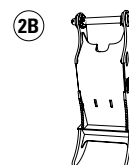
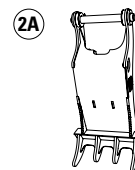
Machine	Type de pince	Interface	Référence	Configuration des dents	Nombre de dents	(A) Largeur hors tout		(B) Hauteur en position rangée*		Poids		
						mm	in	mm	in	kg	lb	
311D RR	Pro Plus	À claveter	633-1703	①	4	568	22,4	656	25,8	410	904	
311F RR			633-1704	①	5	726	28,6	656	25,8	422	913	
312D			633-1705	①	6	879	34,6	656	25,8	437	962	
312E			633-1708	①	6	1 005	39,6	656	25,8	442	975	
313F			633-1709	①	3	563	22,2	656	25,8	403	889	
313F GC			633-1710	①	4	660	26,0	656	25,8	414	914	
313			633-1711	①	4	799	31,5	656	25,8	420	927	
GC 313			Accouplement par axes	633-1714	①	2	522	20,6	643	25,3	402	886
314D		633-1715		①	4	568	22,4	643	25,3	421	928	
314E		633-1716		①	5	726	28,6	643	25,3	436	961	
315F		633-1717		①	6	879	34,6	643	25,3	451	994	
315		633-1718		①	6	1 005	39,6	643	25,3	457	1 006	
GC 315		633-1719		①	3	522	20,6	643	25,3	411	905	
M314		633-1720		①	4	660	26,0	643	25,3	425	937	
M315		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	

Configurations de dent

Configuration standard



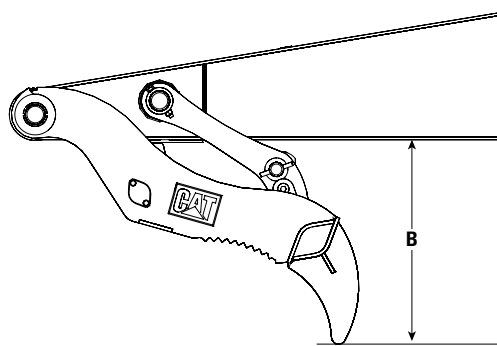
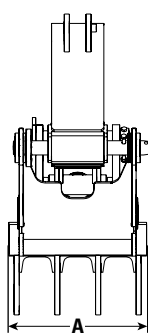
Configurées pour chevaucher le bras lorsque rétracté



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

(suite à la page suivante)

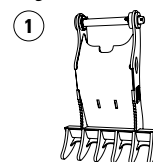
Caractéristiques des pinces série Pro (suite)



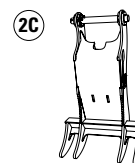
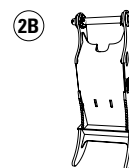
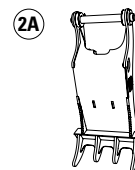
Machine	Type de pince	Interface	Référence	Configuration des dents	Nombre de dents	(A) Largeur hors tout		(B) Hauteur en position rangée*		Poids		
						mm	in	mm	in	kg	lb	
315D 316E 316F 317 GC 317 318E 318F M318 M319	Pro Plus	À claveter	633-1745	①	3	636	25,0	715	28,1	510	1 124	
			633-1746	①	4	641	25,2	715	28,1	522	1 150	
			633-1747	①	4	757	29,8	715	28,1	528	1 164	
			633-1748	①	5	923	36,3	715	28,1	547	1 206	
		Accouplement par axes	633-1749	①	3	591	23,3	728	28,7	516	1 137	
			633-1750	①	4	641	25,2	728	28,7	532	1 172	
			633-1751	①	4	757	29,8	728	28,7	538	1 186	
			633-1752	①	5	923	36,3	728	28,7	559	1 233	
	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				
320 320 GC 320D 320E 320D RR 320E RR 321D LCR 323 323F 325F CR 325 M320	Pro Plus	À claveter	583-4537	①	4	713	28,1	855	33,7	789	1 740	
			583-4538	①	4	758	29,8	855	33,7	801	1 767	
			583-4540	①	5	926	36,5	855	33,7	825	1 818	
			583-4541	①	6	1 086	42,8	855	33,7	848	1 868	
			583-4542	①	4	758	29,8	801	31,5	779	1 716	
			Accouplement par axes	584-5100	②B	2	671	26,4	1 026	40,4	795	1 753
				533-0877	②B	2	758	29,8	1 026	40,4	808	1 780
				533-0878	②B	2	926	36,5	1 026	40,4	818	1 803
		524-9702		②C	4	1 086	42,8	1 026	40,4	872	1 922	
		533-0880		②B	2	758	29,8	972	38,3	782	1 723	
		533-0881	①	4	758	29,8	816	32,1	794	1 751		
		533-0882	①	5	926	36,5	816	32,1	819	1 806		
		584-5105	①	4	671	26,4	816	32,1	779	1 717		
640-7975	①	4	671	26,4	816	32,1	795	1 687				

Configurations de dent

Configuration standard



Configurées pour chevaucher le bras lorsque rétracté

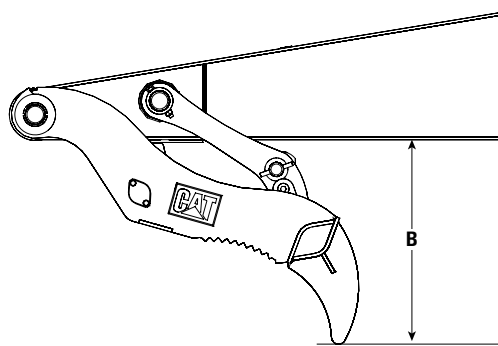
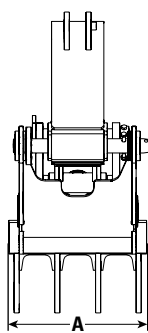


*Distance par rapport au bras lorsqu'il est rangé.

(suite à la page suivante)

Caractéristiques techniques des pinces

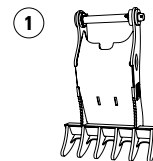
Caractéristiques des pinces série Pro (suite)



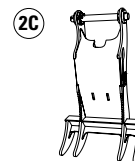
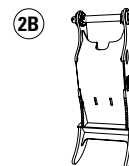
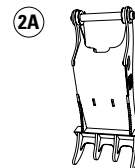
Machine	Type de pince	Interface	Référence	Configuration des dents	Nombre de dents	(A) Largeur hors tout		(B) Hauteur en position rangée*		Poids			
						mm	in	mm	in	kg	lb		
320 320 GC 320D 320E 320D RR 320E RR 321D LCR 323 323F 325F CR 325 M320	Pro	À claveter	583-4543	①	4	713	28,1	855	33,7	610	1 344		
			583-4544	①	4	758	29,8	855	33,7	622	1 371		
			583-4545	①	5	926	36,5	855	33,7	645	1 423		
			583-4546	①	6	1 086	42,8	855	33,7	668	1 473		
			583-4547	①	4	758	29,8	801	31,5	599	1 321		
			Accouplement par axes	584-5110	②B	2	671	26,4	1 026	40,4	455	1 002	
				418-0304	②B	2	758	29,8	1 026	40,4	628	1 385	
				418-0306	②B	2	926	36,5	1 026	40,4	638	1 407	
				418-0308	②C	4	1 086	42,8	1 026	40,4	692	1 526	
			324D 324E 326F 326	Pro Plus	À claveter	421-7318	②B	2	758	29,8	972	38,3	602
		422-2640				①	4	758	29,8	816	32,1	615	1 355
		454-6682				②B	2	926	36,5	972	38,3	613	1 351
		578-2487				①	4	775	30,5	895	35,2	871	1 920
		578-2488				①	4	775	30,5	895	35,2	879	1 939
578-2489	①	5				926	36,5	895	35,2	901	1 987		
578-2490	①	6				1 086	42,8	895	35,2	923	2 035		
578-2491	①	3				775	30,5	895	35,2	866	1 909		
Accouplement par axes	578-2493	①	4	926	36,5	895	35,2	886	1 959				
	578-2494	①	5	1 086	42,8	895	35,2	910	2 007				
	578-2495	①	6	1 206	47,5	895	35,2	930	2 051				
	578-2496	①	6	1 332	52,4	895	35,2	938	2 068				
	578-2498	②B	2	741	29,2	1 011	39,8	885	1 952				
	578-2499	②B	2	741	29,2	1 011	39,8	892	1 967				
	578-2500	②B	2	926	36,5	1 011	39,8	903	1 991				
	578-2501	②C	4	1 086	42,8	1 011	39,8	950	2 094				
	578-2502	②B	2	741	29,2	1 011	39,8	891	1 964				
	578-2504	②B	2	926	36,5	1 011	39,8	903	1 990				
578-2505	②B	2	1 086	42,8	1 011	39,8	913	2 013					
578-2506	②C	4	1 206	47,5	1 011	39,8	957	2 110					
578-2558	②C	4	1 332	52,4	1 011	39,8	965	2 128					

Configurations de dent

Configuration standard



Configurées pour chevaucher le bras lorsque rétracté

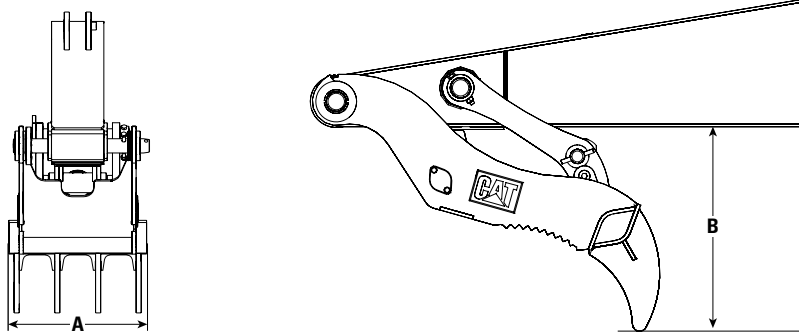


*Distance par rapport au bras lorsqu'il est rangé.

(suite à la page suivante)

Caractéristiques techniques des pinces

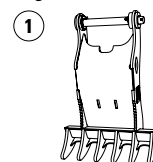
Caractéristiques des pinces série Pro (suite)



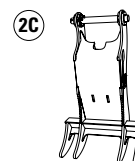
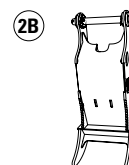
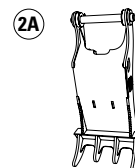
Machine	Type de pince	Interface	Référence	Configuration des dents	Nombre de dents	(A) Largeur hors tout		(B) Hauteur en position rangée*		Poids	
						mm	in	mm	in	kg	lb
324D 324E 326F 326	Pro	À claveter	578-2511	①	4	775	30,5	895	35,2	666	1 469
			578-2512	①	4	775	30,5	895	35,2	675	1 488
			578-2513	①	5	926	36,5	895	35,2	697	1 536
			578-2514	①	6	1 086	42,8	895	35,2	719	1 584
			418-0412	①	3	775	30,5	895	35,2	656	1 446
			418-0414	①	4	926	36,5	895	35,2	679	1 497
			418-0416	①	5	1 086	42,8	895	35,2	701	1 545
			418-0418	①	6	1 206	47,5	895	35,2	721	1 590
			418-0420	①	6	1 332	52,4	895	35,2	728	1 605
			584-5098	②B	2	741	29,2	1 011	39,8	516	1 138
			418-0424	②B	2	741	29,2	1 011	39,8	687	1 515
			418-0426	②B	2	926	36,5	1 011	39,8	699	1 541
			418-0428	②C	4	1 086	42,8	1 011	39,8	745	1 642
		418-0430	②B	2	741	29,2	1 011	39,8	686	1 512	
418-0432	②B	2	926	36,5	1 011	39,8	699	1 541			
418-0434	②B	2	1 086	42,8	1 011	39,8	709	1 563			
418-0436	②C	4	1 206	47,5	1 011	39,8	753	1 660			
418-0438	②C	4	1 332	52,4	1 011	39,8	761	1 678			
328D CR 329D 329E 329F 330 330 GC 330F 335F CR 335	Pro Plus	À claveter	578-2515	①	4	775	30,5	832	32,8	881	1 943
			578-2516	①	4	775	30,5	832	32,8	900	1 985
			578-2517	①	5	926	36,5	832	32,8	922	2 033
			578-2518	①	6	1 086	42,8	832	32,8	944	2 081
			559-5505	①	3	775	30,5	832	32,8	882	1 943
			559-5506	①	4	926	36,5	832	32,8	904	1 993
			559-5507	①	5	1 086	42,8	832	32,8	926	2 042
			559-5508	①	6	1 206	47,5	832	32,8	946	2 085
			559-5509	①	6	1 332	52,4	832	32,8	954	2 103
			559-5510	①	4	926	36,5	843	33,2	906	1 998
			559-5511	①	5	1 086	42,8	843	33,2	929	2 048

Configurations de dent

Configuration standard



Configurées pour chevaucher le bras lorsque rétracté

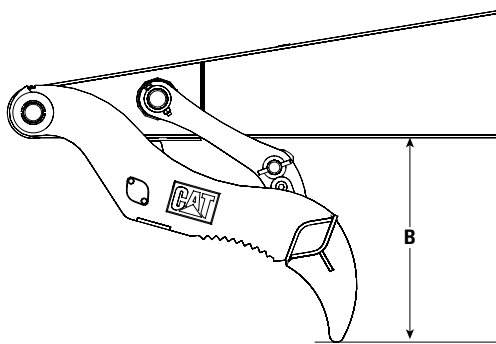
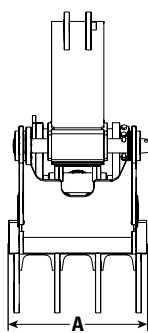


*Distance par rapport au bras lorsqu'il est rangé.

(suite à la page suivante)

Caractéristiques techniques des pinces

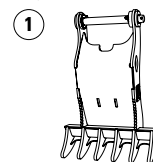
Caractéristiques des pinces série Pro (suite)



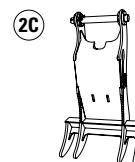
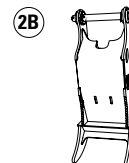
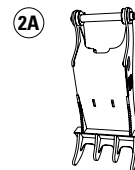
Machine	Type de pince	Interface	Référence	Configuration des dents	Nombre de dents	(A) Largeur hors tout		(B) Hauteur en position rangée*		Poids			
						mm	in	mm	in	kg	lb		
328D CR	Pro Plus	Accouplement par axes	584-5109	②A	4	741	29,2	928	36,5	934	2 060		
329D			559-5514	②A	4	741	29,2	928	36,5	946	2 085		
329E			559-5515	②A	5	926	36,5	928	36,5	973	2 145		
329F			559-5516	②A	6	1 086	42,8	928	36,5	1 003	2 211		
330			559-5517	②A	3	741	29,2	928	36,5	930	2 049		
330 GC			559-5518	②A	4	926	36,5	928	36,5	957	2 110		
330F			559-5519	②A	5	1 086	42,8	928	36,5	982	2 165		
335F CR			559-5520	②A	6	1 206	47,5	928	36,5	1 011	2 229		
335			559-5521	②A	6	1 332	52,4	928	36,5	1 019	2 247		
			559-5522	①	4	741	29,2	898	35,4	933	2 056		
			559-5523	①	4	926	36,5	898	35,4	944	2 080		
			559-5524	①	5	1 086	42,8	898	35,4	972	2 142		
			Pro	À claveter	578-2519	①	4	775	30,5	832	32,8	670	1 477
					578-2526	①	4	775	30,5	832	32,8	678	1 496
	578-2527	①			5	926	36,5	832	32,8	700	1 544		
	578-2528	①			6	1 086	42,8	832	32,8	722	1 592		
	418-0484	①			3	775	30,5	832	32,8	660	1 455		
	418-0486	①			4	926	36,5	832	32,8	679	1 497		
	418-0488	①			5	1 086	42,8	832	32,8	704	1 552		
	418-0490	①			6	1 206	47,5	832	32,8	724	1 596		
	418-0492	①			6	1 332	52,4	832	32,8	732	1 614		
	421-7324	①			4	926	36,5	843	33,2	684	1 509		
	Accouplement par axes	584-5681			②A	4	741	29,2	928	36,5	712	1 571	
		418-0496			②A	4	741	29,2	928	36,5	724	1 596	
		418-0498			②A	5	926	36,5	928	36,5	751	1 656	
		418-0500			②A	6	1 086	42,8	928	36,5	781	1 722	
		418-0502	②A	3	741	29,2	928	36,5	707	1 559			
		418-0504	②A	4	926	36,5	928	36,5	732	1 614			
		418-0506	②A	5	1 086	42,8	928	36,5	760	1 676			
		418-0508	②A	6	1 206	47,5	928	36,5	789	1 740			
		418-0510	②A	6	1 332	52,4	928	36,5	797	1 757			
		421-7326	①	4	926	36,5	898	35,4	722	1 591			
	577-8780	①	5	1 086	42,8	898	35,4	750	1 653				

Configurations de dent

Configuration standard



Configurées pour chevaucher le bras lorsque rétracté

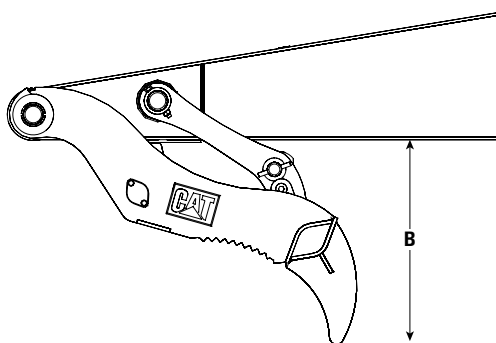
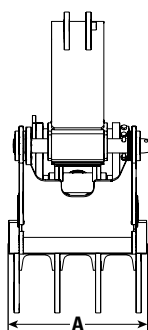


*Distance par rapport au bras lorsqu'il est rangé.

(suite à la page suivante)

Caractéristiques techniques des pinces

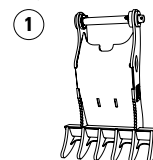
Caractéristiques des pinces série Pro (suite)



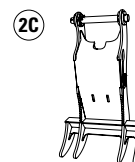
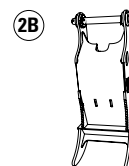
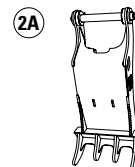
Machine	Type de pince	Interface	Référence	Configuration des dents	Nombre de dents	(A) Largeur hors tout		(B) Hauteur en position rangée*		Poids	
						mm	in	mm	in	kg	lb
330D 336D 336 336 GC 336E 336F 336E H 336F XE 340F 340	Pro Plus	À claveter	532-8815	①	4	882	34,7	855	33,7	1 189	2 621
			533-0886	①	5	1 043	41,1	855	33,7	1 219	2 687
			533-0887	①	6	1 207	47,5	855	33,7	1 247	2 749
			533-0888	①	3	882	34,7	855	33,7	1 169	2 577
			533-0889	①	4	957	37,7	855	33,7	1 195	2 635
			533-0885	①	5	1 138	44,8	855	33,7	1 226	2 703
			533-0898	①	4	843	33,2	1 050	41,3	1 237	2 727
		533-0899	①	5	1 043	41,1	1 050	41,3	1 279	2 819	
		533-0900	①	6	1 207	47,5	1 050	41,3	1 318	2 906	
		533-0901	①	3	793	31,2	1 050	41,3	1 204	2 654	
		533-0902	①	4	957	37,7	1 050	41,3	1 246	2 747	
		533-0903	①	5	1 138	44,8	1 050	41,3	1 287	2 837	
		533-0891	②B	2	843	33,2	1 050	41,3	1 181	2 604	
		533-0892	②B	2	1 043	41,1	1 050	41,3	1 194	2 632	
		533-0893	②C	4	1 207	47,5	1 050	41,3	1 263	2 784	
		533-0894	②B	2	793	31,2	1 050	41,3	1 175	2 590	
		533-0895	②B	2	957	37,7	1 050	41,3	1 189	2 621	
		533-0896	②B	2	1 138	44,8	1 050	41,3	1 203	2 652	
		340F 340	Pro	À claveter	443-0122	①	4	882	34,7	855	33,7
443-0124	①				5	1 043	41,1	855	33,7	963	2 123
443-0126	①				6	1 207	47,5	855	33,7	992	2 187
443-0128	①				3	882	34,7	855	33,7	914	2 015
443-0130	①				4	957	37,7	855	33,7	940	2 072
443-0132	①				5	1 138	44,8	855	33,7	972	2 143
443-0134	②B				2	843	33,2	1 050	41,3	901	1 986
443-0136	②B			2	1 043	41,1	1 050	41,3	916	2 019	
443-0138	②C			4	1 207	47,5	1 050	41,3	983	2 167	
443-0140	②B			2	793	31,2	1 050	41,3	896	1 975	
443-0142	②B			2	957	37,7	1 050	41,3	910	2 006	
443-0144	②B			2	1 138	44,8	1 050	41,3	923	2 035	
443-0146	①			4	843	33,2	1 050	41,3	957	2 110	
443-0148	①			5	1 043	41,1	1 050	41,3	999	2 203	
443-0150	①			6	1 207	47,5	1 050	41,3	1 038	2 288	
443-0152	①			3	793	31,2	1 050	41,3	924	2 037	
443-0154	①			4	957	37,7	1 050	41,3	966	2 129	
443-0156	①	5	1 138	44,8	1 050	41,3	1 007	2 220			

Configurations de dent

Configuration standard



Configurées pour chevaucher le bras lorsque rétracté

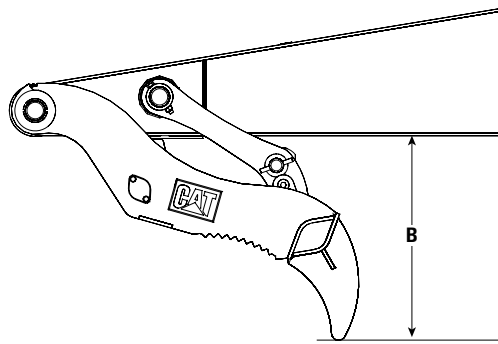
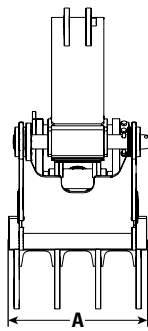


*Distance par rapport au bras lorsqu'il est rétracté.

(suite à la page suivante)

Caractéristiques techniques des pinces

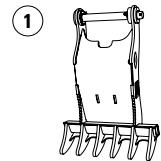
Caractéristiques des pinces série Pro (suite)



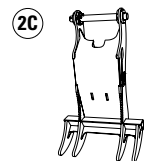
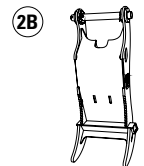
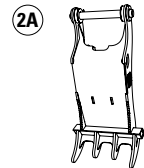
Machine	Type de pince	Interface	Référence	Configuration des dents	Nombre de dents	(A) Largeur hors tout		(B) Hauteur en position rangée*		Poids	
						mm	in	mm	in	kg	lb
345D 349E 349F 349 350 352F 352	Pro Plus	À claveter	533-0162	①	4	985	38,8	857	33,8	1 277	2 815
			533-0907	①	5	1 139	44,8	857	33,8	1 307	2 881
			533-0908	①	3	985	38,8	857	33,8	1 256	2 769
			533-0909	①	4	1 095	43,1	857	33,8	1 285	2 833
		Accouplement par axes	533-0911	①	4	885	34,8	1 001	39,4	1 384	3 051
			533-0912	①	4	955	37,6	1 001	39,4	1 391	3 067
			533-0913	①	5	1 139	44,8	1 001	39,4	1 432	3 157
			533-0914	①	3	885	34,8	1 001	39,4	1 358	2 994
	Pro	À claveter	443-0216	①	4	985	34,7	857	33,8	1 025	2 260
			443-0218	①	5	1 139	44,8	857	33,8	1 056	2 328
			443-0220	①	3	985	34,7	857	33,8	1 005	2 216
			443-0222	①	4	1 095	43,1	857	33,8	1 034	2 280
		Accouplement par axes	443-0224	②B	2	955	37,6	985	38,8	1 033	2 277
			443-0226	②C	4	1 139	44,8	985	38,8	1 101	2 427
			443-0228	②B	2	885	34,8	985	38,8	1 027	2 264
			443-0230	②B	2	1 095	43,1	985	38,8	1 043	2 299
443-0232	①	4	955	37,6	994	39,1	1 089	2 401			
443-0234	①	5	1 139	44,8	994	39,1	1 130	2 419			
443-0236	①	3	885	34,8	994	39,1	1 055	2 326			
443-0238	①	4	1 095	43,1	994	39,1	1 101	2 427			

Configurations de dent

Configuration standard



Configurées pour chevaucher le bras lorsque rétracté



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

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

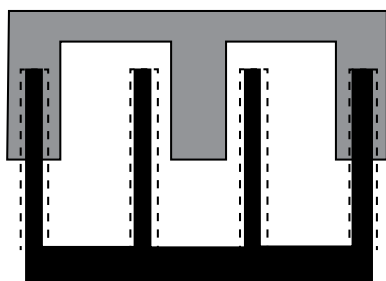
Dents de godet



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

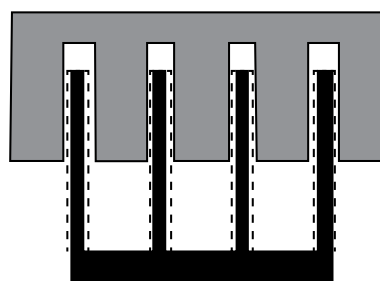
Dents de godet



Dents de pince

Maille

Dents de godet



Dents de pince

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.

Timonerie	Choisir une pince pour la correspondance				Choisir un godet					Type de correspondance	
	Pince		Bras min requis	Ens. support	Référence	Nombre de dents	Espacement des dents	Largeur			
	Référence	Nombre de dents						mm	(in)		
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
						Nettoyage	639-9971	S.o.	S.o.	1 530	(60)
	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
						Nettoyage	639-9971	S.o.	S.o.	1 530	(60)
317	633-1750	4	2,6 m (8'6")	370-8613	Extra-robuste	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
						Nettoyage	639-9974	S.o.	S.o.	1 530	(60)
	633-1749	3	2,6 m (8'6")	370-8613	Extra-robuste	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
						Nettoyage	639-9974	S.o.	S.o.	1 530	(60)

(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

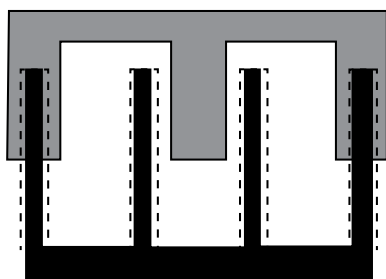
Dents de godet



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

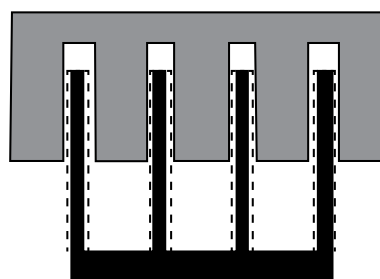
Dents de godet



Dents de pince

Maille

Dents de godet



Dents de pince

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					Type de correspondance		
Timonerie	Pince		Bras min requis	Ens. support	Référence	Nombre de dents	Espacement des dents	Largeur				
	Référence	Nombre de dents						mm	(in)			
B	584-5105	4	2,9 m (9'6")	386-3919	Extra-robuste	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	
						Nettoyage	639-8719	S.o.	S.o.	1 530	(60)	Contact
	640-7975	3	2,9 m (9'6")	386-3919	Extra-robuste	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		
					Nettoyage	639-8719	S.o.	S.o.	1 530	(60)	Contact	
CB1	578-2510	4	2,95 m (9'8")	386-3919	Extra-robuste	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	
											Nettoyage	639-9975

*L'axe de pince pourrait être entraîné vers le côté de la tranchée avec ce godet étroit.

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

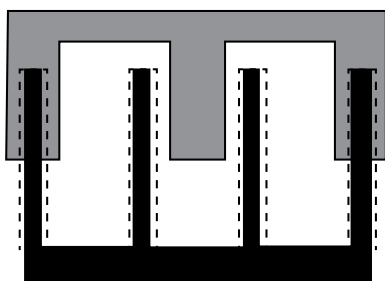
Dents de godet



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

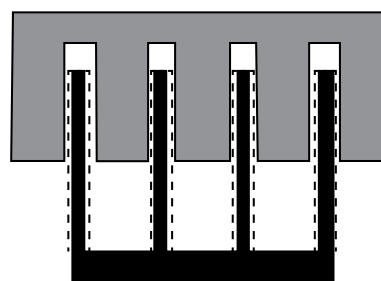
Dents de godet



Dents de pince

Maille

Dents de godet



Dents de pince

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					Type de correspondance	
Timonerie	Pince		Bras min requis	Ens. support	Référence	Nombre de dents	Espacement des dents	Largeur			
	Référence	Nombre de dents						mm	(in)		
CB2	559-5525	4	3,2 m (10'6")	385-9614	Extra-robuste	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
					Nettoyage	639-9975	S.o.	S.o.	1 830	(72)	Contact
DB	533-0906	4	3,9 m (12'10")	*	Extra-robuste	638-7122	4	Égales	936	(36)	Contact
						638-0512	5	Égales	1 242	(48)	Maille
						638-7116	5	Inégales	1 394	(54)	Maille
					Nettoyage	638-7136	S.o.	S.o.	1 830	(72)	Contact
TB	533-0917	4	3,9 m (12'10")	*	Extra-robuste	638-8385	5	Égales	1 242	(48)	Maille
						638-1253	5	Inégales	1 394	(54)	Maille
						638-8382	5	Inégales	1 546	(60)	Maille
					Nettoyage	639-9980	S.o.	S.o.	2 010	(79)	Contact

*Consultez la section des machines avec une pince série Pro pour les numéros de pièces spécifiques

Caractéristiques techniques des pinces

Pince à maillon rigide - Compatibilité avec les machines Cat

Pincés 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

Maillon rigide - Guide de correspondance

Machine	Timonerie	Longueur du bras minimum		Godet					Pince			
				Type	Référence	Nombre de dents	Largeur		À claveter		Accouplement par axes	
							mm	in	Référence	Nombre de dents	Référence	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 [^]
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

Maillon rigide - Guide de correspondance (suite)

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

Machine	Timonerie	Longueur du bras minimum		Godet					Pince				
		mm	ft/in	Type	Référence	Nombre de dents	Largeur		À claveter		Accouplement par axes		
							mm	in	Référence	Nombre de dents	Référence	Nombre de dents	
320 320 GC 320D 320E 320F 320D RR 320E RR 321D LCR 323 323F 325F CR 325 M322D* M322F* M322*	B	2,9	9'6"	Extra-robuste	552-8236	3	600	24					
					552-8237	4	750	30	584-7229	3	584-7235 [^]	4	
					552-8238	5	900	36	584-7230	4	584-7235	4	
					552-8239	5	1 050	42	584-7232	4	378-2290	4	
					552-8240	6	1 200	48	584-7229	3	603-2227	5	
					552-8241	7	1 350	54	435-8616 [^]	5	603-2227 [^]	5	
					552-8259	5	1 050	42	451-8568 [^]	5	378-2290	4	
				Surpuissant extra-robuste	552-8260	6	1 200	48	435-8616	5	603-2227	5	
					Usage très intensif	552-8248	3	600	24				
				552-8249		4	750	30	584-7229	3	584-7235 [^]	4	
				552-8250		5	900	36	584-7230	4	584-7235	4	
				552-8251		5	1 050	42	584-7232	4	378-2290	4	
				552-8252		6	1 200	48	435-8616	5	603-2227	5	
				324D 324E 326F 326	CB	2,95	9'8"	Usage normal	552-8266	3	600	24	
552-8267	4	750	30						584-7229	3	584-7237 [^]	4	
552-8268	5	900	36						584-7230	4	584-7237	4	
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						
Extra-robuste	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 Liaison rigide (suite)

Machine	Timonerie	Longueur du bras minimum		Godet					Pince						
				Type	Référence	Nombre de dents	Largeur		À claveter		Accouplement par axes				
		mm	ft/in				mm	in	Référence	Nombre de dents	Référence	Nombre de dents			
328D CR	CB	3,2	10'6"	Usage normal	552-8266	3	600	24			526-3076	2			
329D					552-8267	4	750	30	584-7229	3	378-2292	3			
329E					552-8268	5	900	36	584-7230	4	584-7237	4			
329F					552-8269	5	1 050	42	584-7232	4	378-2294	4			
330					552-8270	6	1 200	48	584-7229	3	378-2292	3			
330 GC					552-8271	7	1 350	54	584-7229^	3	378-2292^	3			
330F															
335F CR															
335															
							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	
							Extra-robuste	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	1 500	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)

Caractéristiques techniques des pinces

Guide de correspondance Liaison rigide (suite)

Machine	Timonerie	Longueur du bras minimum		Godet					Pince			
		mm	ft/in	Type	Référence	Nombre de dents	Largeur		À claveter		Accouplement par axes	
							mm	in	Référence	Nombre de dents	Référence	Nombre de dents
330D 336 336 GC 336D 336E 336F 336E H 336F XE 340F 340	DB	3,2	10'6"	Usage normal	540-4113	3	750	30	378-2401^	4	378-2404^	4
					540-4114	4	900	36	378-2400	3	378-2404^	4
					540-4115	5	1 050	42	378-2401	4	378-2404	4
					540-4116	5	1 200	48	378-2402	4	378-2405	4
					540-4117	6	1 350	54	378-2400	3	378-2404^	4
					538-9467	7	1 500	60	378-2401	4	378-2404	4
					540-4120	7	1 650	66	378-2402	4	378-2405	4
					Usage normal avec pointes larges	540-4084	3	800	32	378-2404^	4	
				540-4085		4	950	38	378-2404^	4		
				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
				Extra-robuste	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)

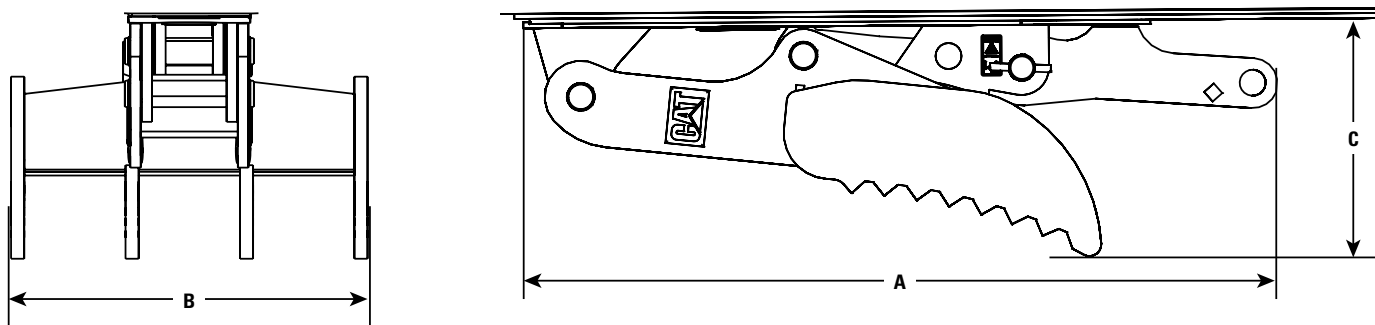
Machine	Timonerie	Longueur du bras minimum		Godet					Pince			
		mm	ft/in	Type	Référence	Nombre de dents	Largeur		À clavier		Accouplement par axes	
							mm	in	Référence	Nombre de dents	Référence	Nombre de dents
345D 349E 349F 349 350 352F 352	TB	3,35	11'0"	Usage normal	528-2158	3	750	30	435-8532 [^]	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
				Extra-robuste	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		

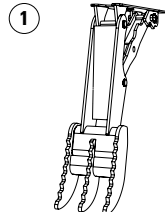
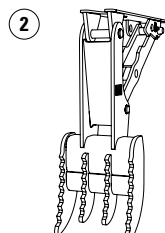
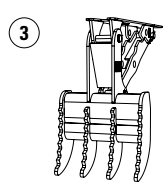
[^]Contact dent à dent, les dents ne sont pas en prise avec les dents du godet.

Non disponible

Caractéristiques techniques des pinces

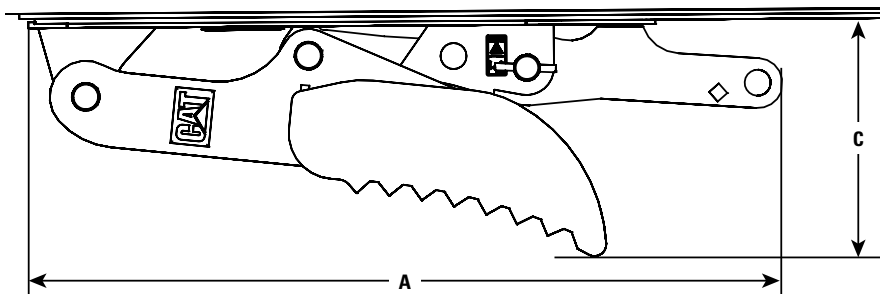
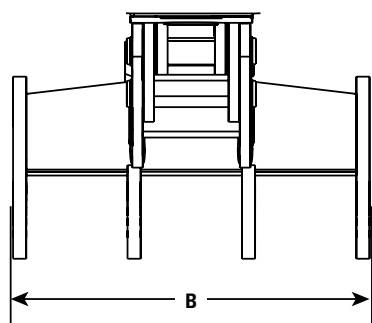
Pinces à maillon rigide - Spécifications



Machine	Timonerie	Numéro de pièce de la pince	Configuration des dents	Nombre de dents	(A) Longueur		(B) Largeur		(C) Largeur		Poids		Configurations de dent
					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, 319D, M313D, M314F, M314, M315D, M315, M316D/F, M318D/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			

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

Pinces à maillon rigide - Spécifications (suite)



Machine	Timonerie	Numéro de pièce de la pince	Configuration des dents	Nombre de dents	(A) Longueur		(B) Largeur		(C) Largeur		Poids		Configurations de dent
					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			

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

ME – Creusement intensif avant

Caractéristiques techniques des pinces

Pincas utilitaires - Compatibilité avec les machines Cat

		Utilitaires (pour 311-329)
Attaches rapides		
Accouplement par axes Cat		✓
Spécifiques		✓
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

Pincas 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.

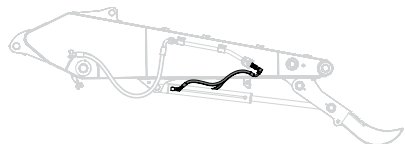
Les pinces utilitaires sont parfois spécifiques au type de godet (de série ou à pointe large), et non au numéro de pièce du godet.

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, 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)

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

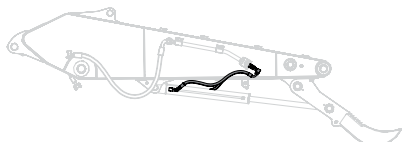
Choisissez la pince en fonction de la configuration d'attache à claveter ou à accouplement par axes.

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 techniques des pinces

Pinces utilitaires Spécifications

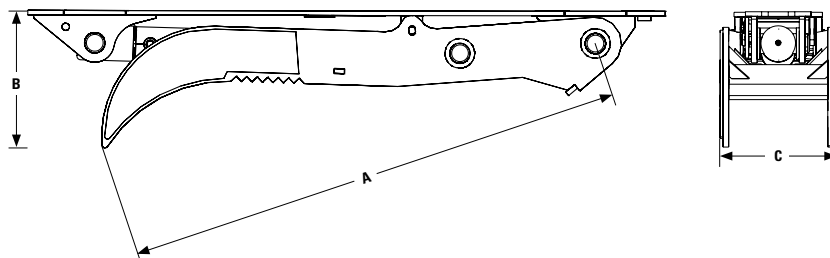
Toutes les pinces hydrauliques utilitaires sont équipées de deux (2) dents.

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.

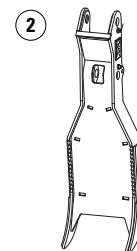
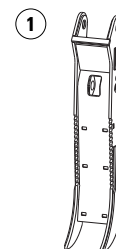
Pour les configurations de machines avec attache à claveter, ce nombre doit être comparé au rayon de pointe du godet pour déterminer la compatibilité.

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, 316E/F, 317, 317 GC, 318E/F, 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



*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.

GFJQ2365-04 (02-2024)
Remplace GFJQ2365-03
AmN, Am S

© 2024 Caterpillar
Tous droits réservés

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

CAT, CATERPILLAR, LET'S DO THE WORK, 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.

