

Haladjian

Mobile Equipment Solutions

ÉQUIPEMENTS DE PRODUCTION OUTILS D'ATTAQUE AU SOL



Inspection
Technique



Optimisation
des coûts
opérationnels



Fabrication
Rénovation



Suivi des
performances



du lundi au vendredi de 8h00 à 18h00



04 90 39 39 39



www.haladjian.fr



client@haladjian.fr

Avec plus de 55 ans d'expérience, Haladjian s'est imposé comme la référence en matière d'Outils d'Attaque au Sol et Equipements de Production pour engins toutes marques.

Notre objectif est de vous proposer des solutions pour vous aider à accroître la performance de vos outils de travail et la disponibilité de votre parc machines. Nous souhaitons non seulement vous accompagner dans l'amélioration technique de vos outils de production, mais aussi dans l'optimisation de vos équipements pour rationaliser vos achats.

Notre volonté de servir plusieurs secteurs d'activités est au cœur de nos ambitions. L'ensemble de notre organisation commerciale est déployée autour d'une approche nationale, internationale et locale tout en adaptant notre offre aux besoins des marchés auxquels nous nous adressons.

Nous souhaitons nous inscrire comme votre partenaire sur le long terme.



SOMMAIRE

LE SERVICE

Le service pour accroître votre productivité.....	p. 4-5
Diagnostic, étude & fabrication	p. 6-7
Interventions multi-marques et multi-compétences.....	p. 8-9
Financement de vos investissements	p. 10
Planification des achats	p. 11
Optimisation des équipements par la rationalisation des achats.....	p. 12-13
Partenariat Esco®	p. 14-15
Témoignages clients	p. 16-17
Retour d'expériences	p. 18-19

PELLES

Équipements.....	p. 22-32	Protections et fond de godet.....	p. 38-39
Comparaison attaches - coupleurs ..	p. 22	Protections multi-emplacements.....	p. 40
Coupleurs Miller®	p. 23	Protections de fond et flancs.....	p. 41
Attaches rapides Lehnhoff®	p. 24-25	Outils d'attaque au sol	p. 42-75
Attaches rapides Steelwirst	p.26	Système Ultralok®	p. 44-47
Coupleurs et godets.....	p.27	Système SV2®	p. 48-51
Godets curage.....	p. 28-29	Système Nemisys®	p. 52-57
Godets rétro standard	p. 30-31	Système Super V®	p. 58-59
Équipements spéciaux	p. 32	Système Caterpillar® J.....	p. 60-63
Protections de godet.....	p. 33-41	Volvo DRP®.....	p.64-65
Protections de bandeaux	p. 33-35	Lames & contre-lames	p. 66-67
Protections de lame	p. 36-37	Outils pour marteaux BRH	p. 68-75

CHARGEURS

Equipements	p. 76-79	Outils d'attaque au sol.....	p. 88-109
Godets standard	p. 78-79	Système Ultralok®	p. 90-93
Equipements spéciaux	p. 80-81	Système SV2®	p. 94-95
Protections de godet.....	p. 82-87	Système Super V®	p. 96-97
Protections de bandeaux	p. 82-83	Système Caterpillar® J.....	p. 98-101
Protections de lame	p. 84-85	Volvo DRP	p.102-103
Protections et fond de godet.....	p. 86	Lames & contre-lames	p. 104-109
Protections multi-emplacements.....	p. 87		

NIVELEUSES

Lames, shanks et dents	p. 110-111
------------------------------	------------

BULLDOZERS

Lames, shanks et rippers.....	p. 112-115
-------------------------------	------------

FONDATIONS SPÉCIALES

Bennes à parois.....	p. 116-117	Forages dirigés.....	p. 121
Trépans.....	p. 118-119	Tarières	p. 122-125
Bennes preneuses.....	p. 120	Rotoforeuses / Rotofraises	p. 126-128

AUTRES ENGIN

Buckets / Carottiers		Raboteuses	p. 135-136
Trancheuses.....	p. 129-132	Pulvimixeurs.....	p.137
Fraises hydrauliques.....	p.133-134		



LE SERVICE POUR ACCROÎTRE



Augmentation de la production

- Réduction de vos temps d'arrêt machine et heures de maintenance
- Diminution des coûts dus à l'usure



Fabrication, maintenance & réparation

- Maintenance préventive de vos équipements de production
- Réparation et travaux de mécano-soudure
- Remplacement de vos pièces d'usure

Diagnostic & Étude

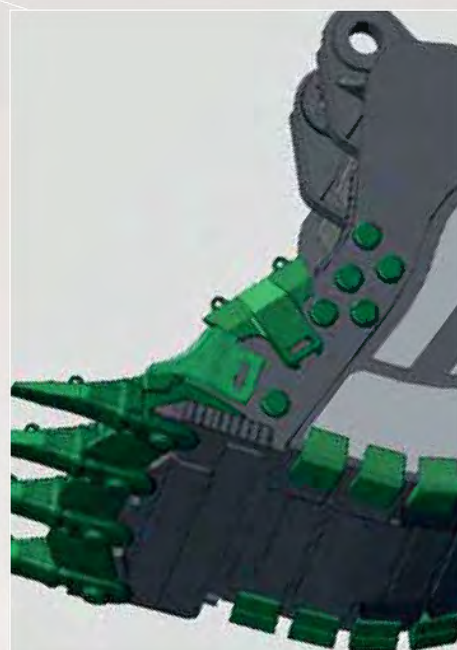
Inspection technique



Scan 3D & Reverse engineering



Conception 3D



Suivi des performances

Suivi d'usure sur site avec préconisation de remise en état

Accompagnement dans l'utilisation optimale de vos outils de production



VOTRE PRODUCTIVITÉ



Ingénierie & Étude de projets

- Optimisation de vos équipements par des inspecteurs techniques
- Fabrication d'équipements de production adaptés à vos besoins



Accompagnement sur-mesure

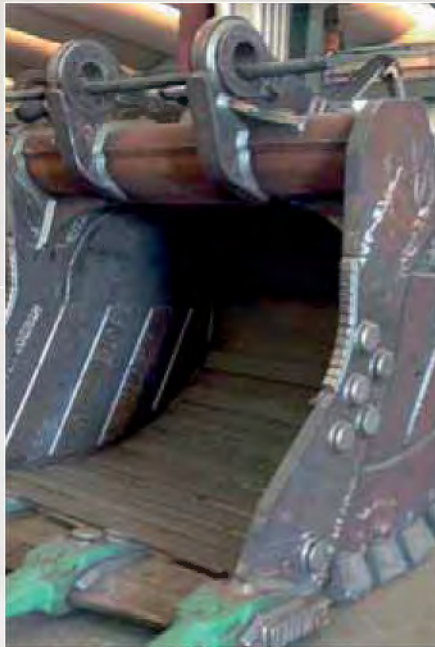
- Suivi et analyses de vos consommations
- Préconisations et contrat d'usure

Fabrication & Montage

Fabrication



Optimisation & Remise en état



Pose & dépose des Outils d'Attaque au sol



Supply chain maîtrisée

Planification des approvisionnements

Optimisation des équipements pour la rationalisation des achat



Diagnostic, étude et fabrication

Godets de production sur-mesure

La définition et le choix d'un godet sont fondamentaux pour optimiser vos performances.

Notre Bureau d'Études Techniques vous aide à concevoir un godet performant capable de répondre à vos problématiques terrain et à vos objectifs de production tout en tenant compte de vos contraintes opérationnelles, budgétaires, ...

1

Diagnostic sur site

Identification de votre machine

- Marque et numéro de série
- Tonnage
- Longueur flèche, balancier, cinématique...
- Epaisseurs et caractéristiques des aciers
- Profil, capacité, équipements (profil de dents, type de lame), protections...

Définition de vos objectifs spécifiques

- **Accroissement de la productivité :** augmentation de la pénétration, des charges utiles, évolution vers un nouveau profil...
- **Prolongation de la durée de vie du godet :** espacement des maintenances par modifications des matières et épaisseurs, ajout de protections supplémentaires...

Etude de votre environnement de travail

- Type de travail effectué
- Difficulté et contraintes d'exploitation :
 - Nature et densité des matériaux à reprendre
 - Niveau d'abrasivité
 - Granulométrie du terrain
 - Degré de colmatage

Etude des caractéristiques techniques nécessaires

- Cohérence poids-volume et respect des charges de levage préconisées pour maintien de la garantie constructeur
- Largeur du godet
- Epaisseurs et caractéristiques des aciers
- Profil, capacité, équipements (profil de dents, type de lame), protections...

2

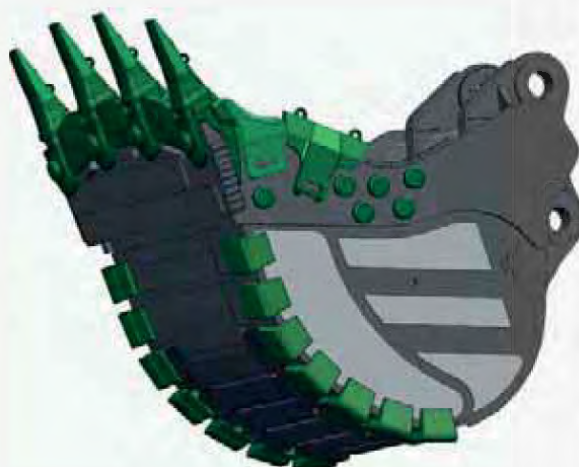
Offre technique

Remise d'une offre complète avec délai de réalisation



Modélisation 3D

- Après validation, remise d'une offre composée de plans de fabrication 3D pour visualisation précise du futur godet



3

Fabrication & contrôle

- Lancement de la fabrication avec respect des procédures de soudage et des délais annoncés
- Contrôle qualité systématique avant la sortie d'atelier du godet
- Vérification du bon respect du cahier des charges, de la qualité du travail et de l'assemblage réalisé

4

Livraison & suivi de production

- Suivi personnalisé et accompagnement technique sur le terrain



Exemple de fiche technique d'un godet

Conception du godet

- ✓ lame de base en acier anti-abrasion à haute limite élastique
- ✓ Fond en acier haute limite élastique
- ✓ Bandeaux en acier résistant à l'abrasion 400HB
- ✓ Blindages en acier résistant à l'abrasion 400HB

Profil du godet

- ✓ Reprise

Choix des équipements

- ✓ Système de dents et porte-dents Esco®, 70SV2 VX
- ✓ Boucliers de lame à claveter Esco® Top Lock®
- ✓ Boucliers de bandeaux à claveter
- ✓ Boucliers fond-flancs
- ✓ Blindages spécifiques : fond intérieur, protections bimétal...





Diagnostic sur site pour
réduire vos coûts de
déplacement d'engins



Devis pièces & main
d'oeuvre gratuit sous 24h



Intervention rapide
dès votre validation



Respect des délais
et prise en compte
des situations d'urgence



Qualité des prestations
et des pièces utilisées



Traçabilité et suivi des
performances après-vente

Remise en état de godets

- Remplacement de dents et porte-dents
- Remplacement de lames d'attaque
- Réparation ou remplacement de poutres
- Remplacement d'éléments usés : fond, double-fond, flancs, blindages...
- Renforcement de godets existants par ajout de protections anti-abrasion : boucliers de lame, de bandeaux, de fond-flancs, tôles anti-colmatage et de toutes zones soumises à l'abrasion



Fabrication

- Fabrication de lames mécano-soudées
- Fabrication de contre-lames rechargées
- Fabrication de tous types de godets (chargeurs, pelles, curage...)
- Fabrication d'équipements spéciaux (dents de déroctage, tabliers porte-fourches, godets banane...)

Nos interlocuteurs à votre service

04 90 39 39 84 - service@haladjian.fr



Étude technique et devis

Analyse de la demande :
Type d'intervention - Machine - Délai souhaité



Coordination de l'intervention

Coordination centralisée et maîtrisée
Suivi des prestations



Cinématique & attaches rapides

- Montage d'attaches rapides
- Alésage en ligne : godet, brancard, biellette, banane, articulation centrale, biellette balancier, flèche...
- Installation de lignes hydrauliques
- Remplacement des bossages des oreilles, paliers...
- Modification de la cinématique d'origine des godets



Pose & dépose d'Outils d'Attaque au Sol

- Changement de systèmes de dents
- Montage de dents
- Montage de contre-lames
- Soudure de lames de base

Financement de vos investissements

Haladjian, en collaboration avec **locam**, vous propose un service de financement.
La location financière avec option d'achat (LOA) vous permet de renouveler votre matériel sans engager de nouveaux crédits ni recourir à vos fonds propres.



Réponse très rapide !

Gagnez du temps

- Un seul interlocuteur pour la vente et le financement des pièces
- Réponse sur l'acceptation du dossier dans la journée
- Formalités administratives allégées : uniquement votre SIRET et RIB
- Aucune démarche bancaire supplémentaire



Conservez votre trésorerie

- Pas de paiement au comptant de votre investissement
- Pas de frais de dossier
- Pas d'avance de TVA, le règlement est réparti sur chaque loyer durant le contrat



Préservez votre capacité d'emprunt

- Loyers entièrement déductibles du résultat
- Financement locatif permettant d'améliorer la structure de votre bilan (mensualités intégrées dans les charges d'exploitation)

Comment ça marche ?

Quel type d'investissement :

- Achat d'un équipement : godet, attache, équipement de production...
- Réparations importantes
- Hors produits consommables

Quelle durée et quel loyer :

- Entre 13 et 63 mois
- Loyer mensuel ou trimestriel
- Montant calculé en fonction de votre trésorerie

Quelle formalité :

- LOCAM évalue la santé financière de votre société avec votre SIRET
- Haladjian établit une proposition de financement de votre investissement en prenant en compte la durée et le montant du loyer souhaité
- Vous signez le contrat de financement et fournissez votre RIB
- Une fois la marchandise livrée, vous signez un bon de livraison et de conformité. La 1^{ère} mensualité est alors prélevée
- À la fin du contrat vous avez la possibilité d'acheter le bien pour la somme de 30 €



Planification des achats

Contrat Pièces d'Usure

Votre stock annuel d'usure disponible sur votre site toute l'année.

Nous mettons à votre disposition notre expérience et notre savoir-faire en matière d'approvisionnement et de gestion des stocks pour :

- Limiter les arrêts de vos machines
- Améliorer votre productivité
- Réduire vos coûts d'exploitation



Découvrez tous les avantages



Approvisionnement sécurisé

plus de rupture ou de sur-stock



Gain de temps

1 seule commande pour l'année



Personnalisation

volume étudié en fonction de vos consommations

Optimisation des achats



Coûts maîtrisés

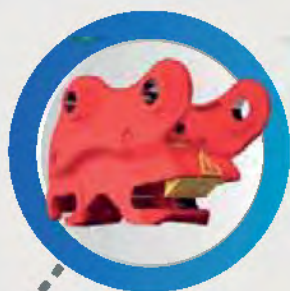
prix négociés et paiement mensualisé

Disponibilité immédiate sur site

livraison annuelle en 1 seule fois



Optimisation des équipements pour la rationalisation des achats



● **Systèmes d'accroches**
Attaches rapides & coupleurs



● **Godets**

Pourquoi rationaliser ?

- Polyvalence et mutualisation du parc / machine
- Simplification de la gestion
- Optimisation de la productivité
- Réduction des coûts



● **Lames de godets curage**



● **Systèmes de dents**

La rationalisation peut se faire sur un ou plusieurs niveaux selon les objectifs recherchés.



Objectifs

Mutualiser et interchanger les équipements

Définir des godets optimisés selon vos standards pour améliorer la production

- Rationaliser vos contre-lames
- Faciliter le réachat

- Rationaliser le nombre de systèmes de dents
- Gagner en productivité



Avantages

- Amélioration du taux d'occupation de vos machines entre agences et régions
- Interchangeabilité des équipements en cas de casse / rénovation du godet ou d'utilisation d'équipements spéciaux
- Harmonisation des spécifications techniques de vos godets quelle que soit la marque de votre machine
- Conservation de la maîtrise de vos choix techniques en fonction de vos besoins
- Réduction des arrêts machines grâce à la nomenclature facilitant la gestion des pièces détachées des godets fournis par Haladjian
- Uniformisation des entraxes, des diamètres et types de perçage pour permettre la rationalisation et le référencement des contre-lames
- Simplification de la gestion des stocks de dents et clavettes en réduisant le nombre de références et de fournisseurs
- Optimisation du choix de vos dents par taille de machine et non par marque de machine
- Amélioration de la sécurité sur chantier avec un système de dents sans marteau



ESCO®

A Weir Group Division

**Bucyrus
Blades™**
An ESCO Company

Leader mondial dans la fabrication de pièces d'usure en acier moulé

Avec plus de 100 ans d'innovation, Esco® est reconnu comme un spécialiste dans la fabrication de pièces en acier moulé.

Ses nombreuses usines à travers le monde produisent des dents, porte-dents et protections de godets dans des aciers alliés reconnus pour leur résistance et leur tenue à l'abrasion.

La composition chimique des aciers varie en fonction des types de pièces (dents, porte-dents, protections à souder, à claveter ...). Chaque alliage est associé à un traitement thermique spécifique.

La maîtrise technique et le savoir-faire d'Esco® permettent de fabriquer des pièces complexes servant à équiper des machines minières jusqu'à 800 tonnes.



Un contrôle continu post-production est assuré afin d'éliminer les pièces non-conformes.

RENTABILITÉ



**Coût de revient
compétitif**

PRODUCTIVITÉ



**Optimisation du
remplissage des godets**

SÉCURITÉ



**Réduction du risque
de blessures**

Haladjian distributeur officiel Esco® depuis 1990

Haladjian va au-delà d'une simple collaboration client-fournisseur.

Notre société a développé un partenariat privilégié avec Esco® en partageant régulièrement sa vision des évolutions du marché en France et en Afrique de l'ouest.

Notre proximité avec l'utilisateur final nous permet de remonter l'expérience terrain et ainsi contribuer à l'amélioration de la performance de certains produits Esco®.



Depuis quelques années Haladjian est devenu également le distributeur officiel Esco® dans la majorité des pays d'Afrique de l'ouest pour la construction et les mines

Success stories

Nos clients témoignent

Conversion en système de dents Esco Ultralok®

FANTUZ Nello - Responsable maintenance
LAFARGEHOLCIM GRANULATS (13)

Nous travaillons dans une carrière qui exploite environ 460 000T de roches massives par an. Au début, nous utilisions une pelle Liebherr® 964 où nous avons constaté un problème de casse des dents. Après étude de notre environnement de travail, la société HALADJIAN nous a préconisé de remplacer le système de dents d'origine en système Ultralok® Esco®.



Aujourd'hui, nous travaillons avec une pelle Volvo® EC700 équipée aussi en Ultralok®. Nous n'avons plus de problématique de casse et nous avons même constaté qu'il n'y a plus de jeu entre les dents et les porte-dents.

Nous avons choisi le profil P qui convient le mieux aux matériaux que nous exploitons. Ce profil nous permet d'avoir une pénétration maximale et d'augmenter le remplissage de nos godets.

En plus, les opérations de changement de dents sont plus rapides et sécurisées car nous n'utilisons plus de marteau.

Godets de production sur-mesure

Exemples de réalisations



Retrouvez nos témoignages clients et réalisations sur www.haladjian.fr

Godet Curage Heavy Duty "capoté"

COLLETTE Rodolphe
Responsable Achats et Opérations - GUINTOLI

Dans le cadre de nos chantiers, nous utilisons nos godets curage pour différentes applications allant du terrassement aux réglages de talus et aux opérations de finition.

Les matériaux déplacés à forte granulométrie occasionnent de nombreuses **problématiques de détérioration de vérins, voire d'arrachement de flexibles, qui ont un impact important sur la productivité des machines.**

Depuis que nous utilisons le **godet "capoté"**, développé en collaboration avec les équipes Haladjian, les vérins et flexibles sont **intégralement protégés**. De plus, la réalisation des opérations de graissage s'effectue **sans ouverture des capotages**.

Ce godet est également équipé d'une **valve d'équilibrage** pour le maintenir en position quel que soit le type de circuit hydraulique équipant nos machines.

Cette solution personnalisée a permis de répondre pleinement à nos problématiques tout en **réduisant nos arrêts machines et nos coûts de maintenance.**



Godet "capoté" Haladjian monté sur pelle Liebherr® A918 COMPACT

Godet Carrière Haladjian



MARSAN Frédéric
Carrière alluvionnaire à Aire-sur-l'Adour (40)
ROUTE OUVRIERE ATURINE

Nous exploitons une gravière qui a une capacité de production de 150 000 tonnes par an ainsi qu'une centrale de traitement de matériaux. L'extraction des matériaux se fait sous eaux avec une pelle Caterpillar® 345C. Le taux d'abrasivité est d'environ 1000 gr/T

Nous avons constaté qu'avec l'usure du système de dents d'origine la pénétration était de moins en moins bonne, le temps de cycle était plus long et la pelle était de plus en plus sollicitée en consommant plus de carburant. Il arrivait aussi de casser ou perdre des dents.

Nous avons fait appel aux techniciens Haladjian qui connaissent bien notre site. Ils ont étudié notre environnement de travail et ont expertisé le godet.

Notre godet a été intégralement renforcé dans les ateliers Haladjian pour être mieux adapté à nos conditions de travail.

Nous avons également changé le système de dents et **choisi le système Ultralok d'Esco®** en optant pour le profil qui est adapté aux sites abrasifs comme le nôtre.

La forme et les 4 kg de matière supplémentaires à user de **ce profil nous ont permis d'augmenter la durée de vie des dents d'environ 30%.**

Même si l'investissement de départ est un peu plus important en comparaison des autres dents, **ce coût est rapidement rentabilisé** sans parler des économies de carburant.

En plus, la **capacité de pénétration des dents ne change pas même après une usure prononcée.**



- Système Ultralok U55H
- Boucliers de bandeaux latéraux BBL40400
- Boucliers fond-flancs BFF-4
- Boucliers de lame BL6080-250

Retour d'expériences

Ex Exemple d'intervention

Komatsu® WA600-6 (56T / 7000L SAE)

- **Type de travail** : reprise de blocs (de plus de 1000 mm)
- **Type de matériau** : grès & calcaire abrasifs
- **Niveau d'abrasion** : moyen (900g / tonnes)



Objectifs du client :

Augmenter la capacité de remplissage du godet pour remplir le chargement en 3 cycles

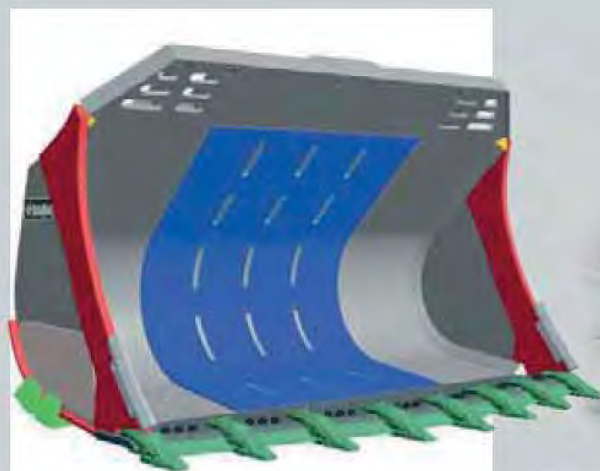
Augmenter la fiabilité du godet

Augmenter la pénétration pour une meilleure reprise des matériaux

Faciliter la maintenance en simplifiant les opérations et en augmentant leurs intervalles

Solutions Haladjian :

- » - Conception d'un godet de 7000L SAE en respectant l'abaque et les normes constructeur
- Ajout de gousset anticollmatage pour éviter l'accumulation des fines
- » - Godet renforcé par un double fond partiel
- Ajout de 2 boucliers de liaison fond-flancs pour stabiliser le godet
- » - Equipement en système Esco® Ultralok® U45AP
- » - Système de dents Ultralok®
- Ajout de talons et boucliers de lame boulonnés
- Ajout de protections de flancs à claveter.



Résumé des protections anti-abrasion montées :

- Boucliers de lame à boulonner
- Boucliers fond-flancs
- Boucliers de bandeaux à claveter
- Talons à boulonner
- Double fond



Défecteurs en V derrière la casquette pour protéger la cinématique



Contrôle non destructif des soudures par ressage



Caterpillar® 330 (35 T / Godet XHD 1500L SAE)

- **Type de travail :** reprise de blocs & approvisionnement de concasseurs
- **Type de matériau :** granit
- **Niveau d'abrasion :** sévère

Objectifs du client :

Augmenter la fiabilité du godet et sa capacité de pénétration



- Solutions Haladjian :**
- Fond de godet en acier Haute Limite Elastique et renforcé par des blindages horizontaux en acier anti-abrasion de dureté adaptée aux matériaux excavés
 - Lame semi-delta en acier Haute Limite Elastique

Augmenter la pénétration pour une meilleure reprise des matériaux

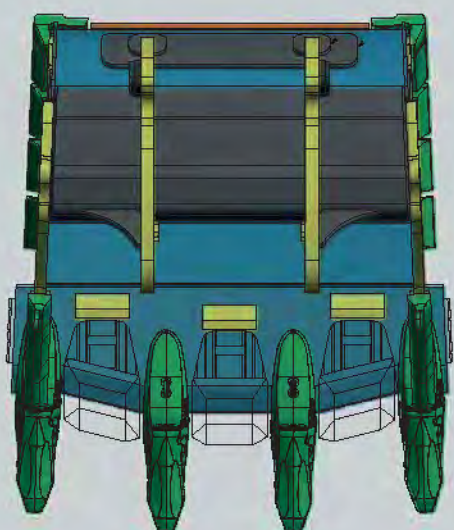


- Equipement en système de dents Esco® Ultralok® U55C

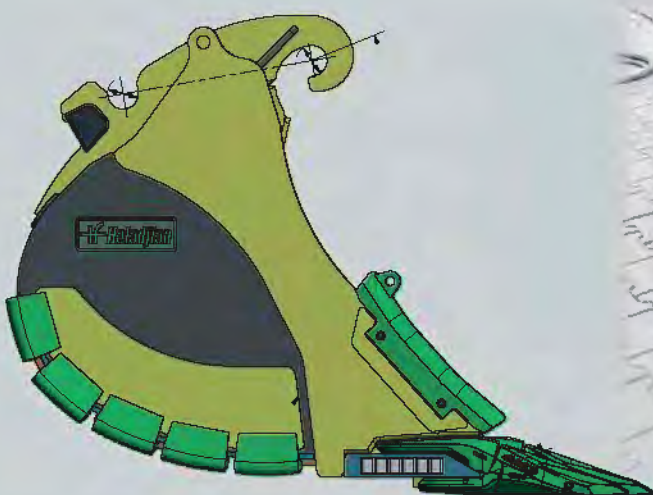
Faciliter la maintenance en simplifiant les opérations et en augmentant leurs intervalles (environ tous les 8 mois)



- Ajout de boucliers de lame Toplok® à claveter
- Ajout de boucliers de bandeaux permutables



Lame semi delta 70 mm avec protections Toplok® et barrettes bimétal



Blindages horizontaux en acier anti-abrasion de dureté adaptée aux matériaux excavés



Système de dents Esco® Ultralok® U55C

Caterpillar® est une marque déposée.

PELLES



Optimisation de vos outils de production

Coupleurs & attaches rapides

Changement rapide des équipements

Pages 22-27



Godets & Équipements spéciaux

Optimisation du cycle de chargement

Pages 28-32



Protections de godet

Optimisation du temps et du coût de maintenance

Pages 33-41



Systèmes de dents

Optimisation de la pénétration et du taux de remplissage des godets

Pages 42-65



Lames & contre-lames sur-mesure

Pages 66-67



Outils pour marteaux brise-roches

Pages 68-75



Coupleurs et Attaches rapides

2 SOLUTIONS DISPONIBLES POUR LA REPRISE DE VOS GODETS

Coupleurs **MILLER**

Haladjian distributeur depuis 1994

- Solution permettant de reprendre sans aucune modification tout un panel de godets de cinématiques constructeurs différentes*.
- Possibilité d'accoupler les godets en position butte
- Utilisation possible de godets très étroits : le coupleur se glisse entre les oreilles du godet

NOUVEAU

Système GTX

Légère, compact et de haute sécurité

- Conformité : ISO13031, EN474-1,

Avantages du système GTX



Attaches rapides dédiées

- > Solution idéale pour les parcs machines importants.
- > Grande solidité d'accouplement, pas de prise de jeu.
- > Respect de la cinématique de la machine, pas de perte de force de cavage.

Conseils techniques

Focus sur la norme EN474-1

- Il doit être possible de vérifier du poste de l'opérateur, ou de l'emplacement où le système d'engagement du dispositif d'attache rapide est commandé, que le système a été activé avec succès dans la position d'engagement.
- Il ne doit pas être possible de relâcher l'accessoire même suite à un dysfonctionnement ou une diminution de la force d'engagement. Pour l'essai, l'accessoire ne doit pas être relâché pendant au moins 12h et ce lorsque la machine est à l'arrêt.
- L'engagement et le verrouillage doivent être effectués du même endroit.
- Une alerte sonore doit retentir lors du déverrouillage et la commande doit être déverrouillée à 2 mains pour éviter une fausse manipulation.



L'ensemble des coupleurs et attaches rapides que nous distribuons répondent à l'actuelle norme en vigueur EN474-1.

HALADJIAN DISTRIBUTEUR MILLER® DEPUIS 1994



ATTACHE RAPIDE POUR PELLES 10-50T

- Technologie ISO13031 innovante
- Chassis léger pour une productivité optimale de la machine
- Simple à installer, à faire fonctionner et entretenir
- Sécurité, productivité et polyvalence

	Gamme Coupleur	GTX - Gamme 3	GTX - Gamme 4	GTX - Gamme 5	GTX - Gamme 6	GTX - Gamme 7	GTX - Gamme 8	GTX - Gamme 9
Spécificités Techniques	Poids machine	6-10 m T	11-14 m T	15-19 m T	20-22 m T	23-29 m T	30-38 m T	40-47 m T
	Poids coupleur	92 kg	18 kg	259 kg	318 kg	433 kg	579 kg	769 kg
		167 mm	221 mm	277 mm	307 mm	326 mm	346 mm	401 mm
		50 et 60 mm	60 et 65 mm	70 et 80 mm	80 mm	80 et 90 mm	90 et 100 mm	100 et 110 mm
		280-317 mm	345-415 mm	376-472 mm	430-520 mm	472-602 mm	472-602 mm	537-630 mm
		290-320 mm	355-420 mm	391-477 mm		458-525 mm	500-607 mm	542-608 mm
Machine Configurée	CASE	CX75SR	CX130B/ CX135SR	CX160B/CX180B/ WX165/WX185	CX210B	CX240B/ CX290B	9033/CX330/ CX3350B	CX460/CX470/ CX500
	CAT	308 D	311D/312D/ 314D	315/C/D	B'Linkage*	C'Linkage*/ CB'Linkage*	D'Linkage*	TB Linkage*
	DOOSAN		S140/DX140/ DX140W/DX160		DX180/DX225	DX300	DX340	JD450
	HITACHI	ZX80/ZX85	ZX130/ZX135	ZX160	ZX180/ZX200/ ZX210/ZX225	ZX240/ZX250/ ZX290	ZX350	ZX450/EX450
	HYUNDAI	R80	R130/R140/ R145	R160/R170W/ R180	R200/R210/ R235	R250/R290	R320/R380	R450
	JCB		JS130/JS145	JS160	JS190/JS200/ JS220	JS240	JS290/JS330/ J360	
	KOBELCO	SK80	SK135	SK150	SK200/SK210/ SK235		SK350	SK400/SK460
	KOMATSU	PC78/PC88/ PW98	PC130/PC138/ PW140/PW148	PC160/ PC180	PC210/PC228	PC240/PC290	PC350	PC400/PC450
	KUBOTA	KX80						
	LIUGONG	908B	915D		922D/E	925	936D	CLG950
	SANY	SY80C	SY135C/5Y135F		SY215C	SY265C	SY305H	SY500H
	TAKEUCHI	TB175/TB180			EC210C/E220D	EC300D		
	VOLVO	ECR88	EC140C/ ECR145C	E160C/EC180C/ EW160C/EW180C				EC360C/ EC380D/ EC460/
	YANMAR	VI070/75						

Système Railmaster®

Tous les avantages du Powerlatch® avec en plus le déverrouillage dans toutes les positions.

- > Déclinaison spécifique pour les équipements avec un déport avant important.
- > Système de déverrouillage mécanisé pour une dépose facilitée d'équipements de travaux publics spécifiques type : porte-buse, porte-fourche, marteau brise-roche hydraulique (BRH)...

Système Mix-match®

- > Fabrication mécanosoudée spécifique permettant la reprise d'équipements hors préconisations standard*.

* diamètre d'axe, entraxe particulier...



Attaches rapides dédiées

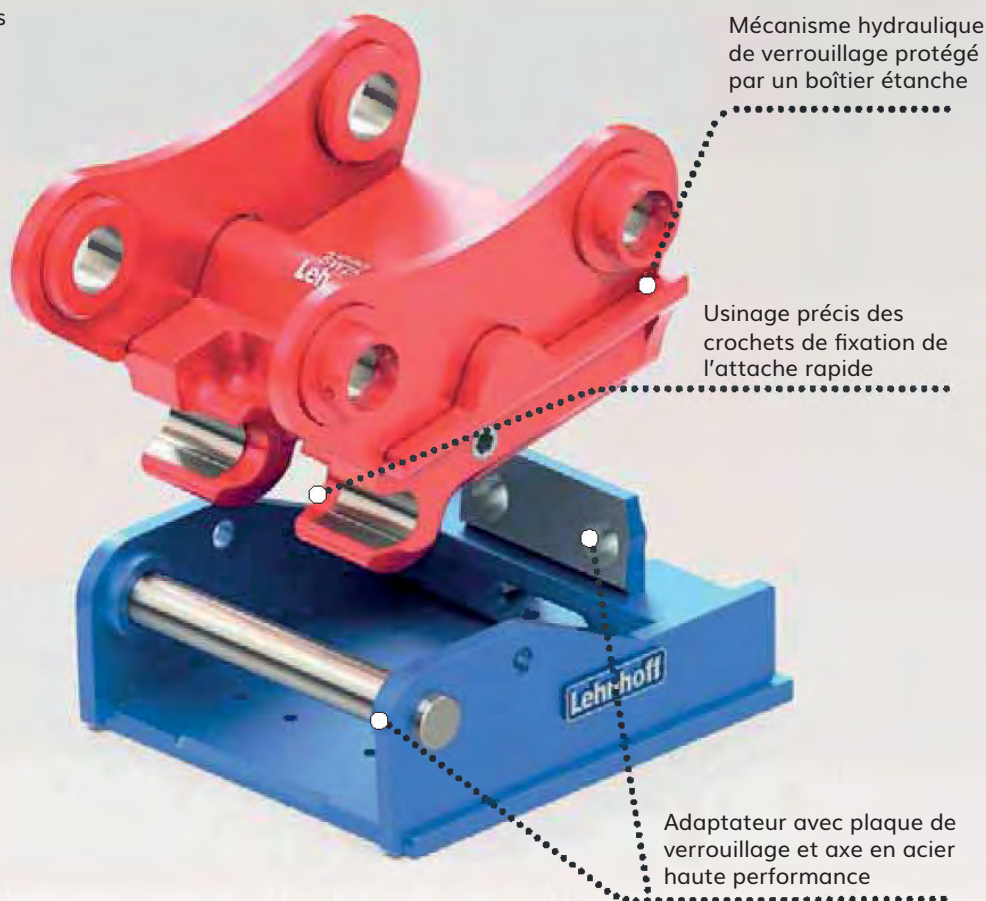
Harmonisez vos parcs grâce aux systèmes d'attaches rapides



Système Lehmatic®

- > Gamme disponible pour pelles toutes marques de 1 à 130 tonnes.
- > Harmonisation des équipements : platine de reprise commune et compatible avec attache Lehnhoff de 19 à 40 tonnes.
- > Réversibilité des accessoires pour reprise en butte avec platine spécifique jusqu'à 12 tonnes.
- > idéal pour les conditions de travail les plus sévères.
- > Système d'engagement à emmanchement conique permettant un maintien et centrage parfaits des équipements.
- > Rattrapage continu des jeux durant toute la durée de vie de l'attache.

Certifiés EN 474-1



Version mécanique

Verrouillage manuel simple, rapide et fiable à l'aide d'une clé à douille

- > Système auto-bloquant éliminant tout risque de perte du godet.



Version hydraulique

Verrouillage et déverrouillage simples et fiables depuis la cabine de l'opérateur

- > Visualisation de la position du verrouillage grâce à un indicateur visuel
- > Système auto-bloquant éliminant tout risque de perte du godet.



Référence attache rapide hydraulique	Référence attache rapide mécanique	Tonnage pelle (t)	Référence adaptateur	Poids (kg)	Ø Arbre de fixation (mm)	Longueur (mm)	Largeur (mm)
HS01	MS01	0,5 - 1,5	SW01	15	40	235	180
HS03	MS03	1,5 - 5	SW03	25	50	295	200
HS08	MS08	5 - 12	SW08	75	60	400	290
HS10	MS10	10 - 19	SW10	170	70	520	395
HS21	MS21	18 - 28	SW21/25	270	80	545	495
HS25	MS25	26 - 40	SW21/25	320	80	545	495 / 620
HS40	-	40 - 55	SW40	650	100	760	750
HS40/70	-	55 - 70	SW40	850	100	760	750 / 800
HS80	-	70 - 90	SW100	1250	140	1100	1000
HS100	-	90 - 120	SW100	1600	140	1100	1000

Système Variolock® 100% hydraulique

- > Bloc hydraulique muni de multiples soupapes personnalisées et étudiées pour reprendre tous les équipements hydrauliques (fraise, BRH, cisailles, broyeurs, godets inclinables...).
- > Débit d'huile le plus élevé du marché.
- > Nettoyage et maintenance quotidiens facilités grâce à l'opercule de protection et à la surface plane des blocs hydrauliques.
- > Système de serrage breveté pour un accouplement hydraulique de précision.
- > Harmonisation des clapets : 6 références pour couvrir l'ensemble de la gamme de 1 à 130 tonnes.
- > Maintenance optimisée : remplacement des joints ou des soupapes en quelques secondes avec une clé spécifique.



Rentabilité d'investissement
dès 4 remplacements d'équipements
par jour

Certifiés EN 474-1



Rentabilité

- Changement des équipements en un temps record depuis la cabine
- Utilisation de l'équipement adapté à chaque type de travail
- Amélioration de la productivité

Sécurité

Déverrouillage depuis la cabine : plus de risque de blessure pour l'opérateur lors de la descente pour établir la connexion des flexibles hydrauliques

Respect de l'environnement

- Connexion hydraulique étanche avec système de clapet permettant d'éviter les pertes d'huile lors du désaccouplement
- Diminution du nombre de rupture de flexibles ainsi que de la pollution

Accouplement de l'attache rapide Variolock



Référence attache rapide	Tonnage pelle (t)	Référence adaptateur*	Poids (kg)	Ø Arbre de fixation (mm)	Longueur (mm)	Largeur (mm)
VL30	1,5 - 5	SW03	50	50	295	200
VL80	5 - 12	SW08	90	60	400	290
VL100	10 - 19	SW10	220	70	520	395
VL210	18 - 28	SW21/25	350	80	545	495
VL250	26 - 40	SW21/25	450	80	545	495 / 620
VL400	40 - 55	SW40	740	100	760	750
VL700	55 - 70	SW40	820	100	760	750 / 800
VL800	70 - 90	SW100	1400	140	1100	1000
VL1000	90 - 120	SW100	1800	140	1100	1000

* Platine et bloc hydraulique spécifiques suivant le type d'équipements à reprendre.

Attaches rapides

Attaches rapides SQ et CQ



Attaches rapides symétriques en acier moulé avec système de verrouillage Front Pin Lock

- Compactes, robustes et de haut niveau de sécurité
- Axes à expansions pour une meilleure durée de vie
- EN474, ISO13031 et conforme à la norme SUVA

L'attache SQ en vidéo



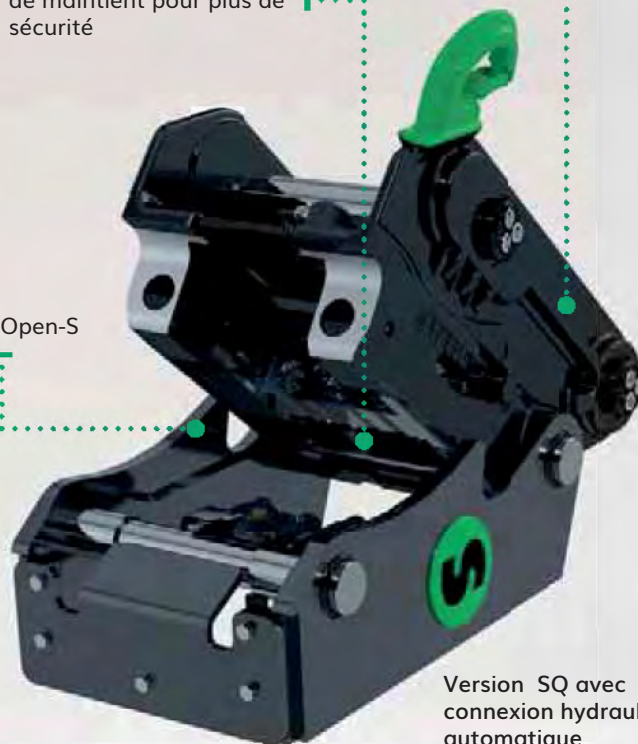
Clapets de sécurité et ressort de maintien pour plus de sécurité

Améliore les caractéristiques de débits

Norme Open-S

Version SQ avec connexion hydraulique automatique

Version QC



- Acier moulé
- Axes à expansion
- Axe avant verrouillage - maintient le godet en position sûre
- Meilleures caractéristiques de débit hydraulique de sa catégorie
- Conforme aux normes EN474, ISO13031 et SUVA

- Indicateur de verrouillage positif - indication verte lorsque le godet est en position de sécurité
- Indicateur de verrouillage négatif - le rouge indique que l'attache est ouverte

Poids (kg)	Attache rapide machine	Hauteur de construction	Poids (kg) sans axe	Coupleurs hydraulique max
SYMÉTRIQUE				
0-2 ton	S30/180	82 mm	15 kg	-
2-6 ton	S40	100-120 mm	30 kg	-
5-12 ton	S45	120 mm	70 kg	-
5-12 ton	S50	120 mm	70 kg	-
12-20 ton	S60	135-170 mm	120 kg	-
18-33 ton	S70	175-200 mm	250 kg	-
25-43 ton	S80	230 mm	390 kg	-
SYMÉTRIQUE AUTOMATIQUE				
12-20 ton	SQ60-4	135-170 mm	120 kg	4
12-20 ton	SQ60-5	135-170 mm	120 kg	5
14-22 ton	SQ65	160 mm	230 kg	5
18-33 ton	SQ70	175-200 mm	250 kg	5
18-33 ton	SQ70/55	175-200 mm	250 kg	6
25-43 ton	SQ80	230 mm	420 kg	6
40-70 ton	SQ90	265 mm	750 kg	9



Service

Forfait Montage attaches rapides et coupleurs

Packs d'équipements - Coupleurs et godets

HX145 COUPLEUR



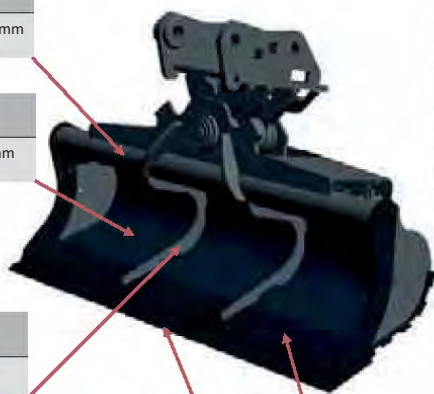
Tonnage pelle	Classe	Modele	Référence	Poids (kg)
11-14t	Range 4	GTX	GTX-4-K	185

GODETS CURAGE INCLINABLE

POUTRE	
S355	127x14.2mm

FOND	
S355	12mm

NERVURES	
S355	15mm



CONTRE LAME BOULONNEE	
450HB	20mm

LAME	
400HB	25mm

FLANCS	
S355	6mm

BANDEAUX	
S355	15mm

BLINDAGES DE FOND	
400HB	10mm



AVANTAGES :

- > Solution par machine
- > Cahier des charges techniques
- > Vérification des abaques machines
- > Ajout d'équipements spécifique possible

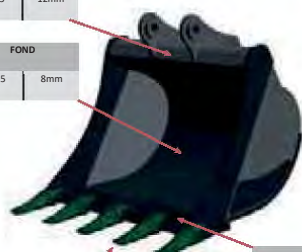
Tonnage pelle	Classe	Largeur	Référence	Capacité	Poids
12-15t	4	2000	GCI204/E-HECO	530	710

GODETS RÉTRO

POUTRE	
S355	12mm

FOND	
S355	8mm

DENTS	
ESCO	U25C



LAME	
400HB	30mm

BLINDAGES DE FOND	
400HB	12mm

FLANCS	
S355	8mm

BANDEAUX	
400HB	20mm

BLINDAGES DE FLANCS	
S355	8mm



Godets Rétro

Tonnage pelle	Classe	Largeur	Référence	Capacité	Poids
13-15t	4	1200	GR124R/E	662	539

Godets Tranchées

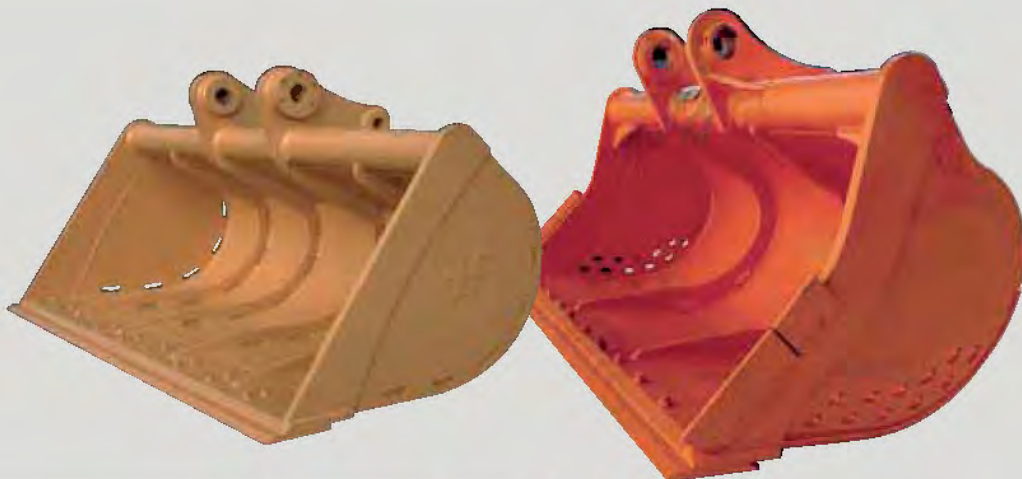
Tonnage pelle	Classe	Largeur	Référence	Capacité	Poids
13-15t	4	600	GR64R/E	286	346

Godets curage personnalisables

Godets fixes

Godet curage fond rond

- > Opérations de nettoyage ou de nivellement simple
- > Nervures de renfort intérieures
- > Blindages de fond
- > Contre-lame boulonnée en acier anti-abrasion 400HB
- > Compatibilité avec la plupart des cinématiques



Tous nos godets curage sont équipés de contre-lames avec visserie collet carré. Nos contre-lames sont disponibles en stock.

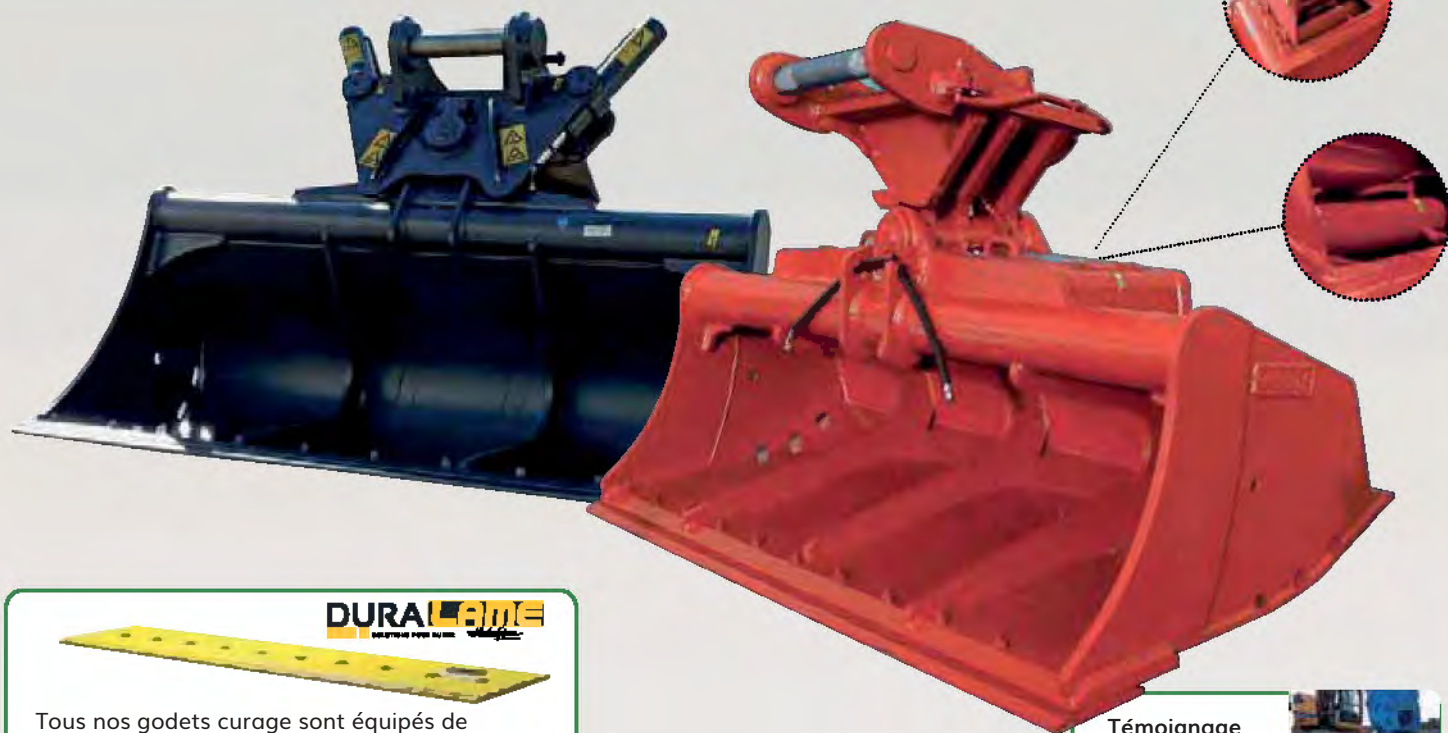


Godet curage fond plat

- > Capacité plus limitée qu'un godet curage fond rond
- > Spécial terrassement : aplanissement de talus
- > Nervures de renfort intérieures
- > Contre-lame boulonnée en acier anti-abrasion 400HB
- > Lame arrière soudée en acier 400HB
- > Fond lisse
- > Compatibilité avec la plupart des cinématiques



Godets inclinables



Tous nos godets curage sont équipés de contre-lames avec visserie collet carré. Nos contre-lames sont disponibles en stock.

Témoignage
GUINTOLI
Voir p. 17



Godet curage fond rond		Godet curage fond plat	
Applications	Opérations de nettoyage ou de profilage	Opérations d'aplanissement de talus ou profilage (spécial terrassement)	
Spécificités	<ul style="list-style-type: none"> Bonne vidange arrière Réalisation de petits fossés grâce à l'arrière court Compatibilité avec la plupart des cinématiques Travail en butte impossible 	<ul style="list-style-type: none"> Travail possible des 2 côtés Compatibilité avec la plupart des cinématiques Vidange plus difficile du fait du fond anguleux 	
Systèmes d'inclinaison au choix			
Vérins horizontaux (inclinaison 2 x 45°)	Vérins verticaux (inclinaison 2 x 45°)	Vérins rotatifs (inclinaison 2 x 50° à 90°)*	Vérins horizontaux capotés (inclinaison 2 x 45°) avec caisson renforcé
<ul style="list-style-type: none"> Peu sensibles aux arrachement de flexibles Risque de détériorations des vérins si granulométrie supérieure à quelques centimètres 	<ul style="list-style-type: none"> Peu sensibles aux variations de granulométrie Risque d'arrachement de flexibles 	<ul style="list-style-type: none"> Meilleure durée de vie Diminution des chocs sur les vérins Limitation des arrachements de flexibles <p>*selon modèles</p>	<ul style="list-style-type: none"> Protection intégrale des vérins horizontaux Meilleure protection des flexibles Maintenance aisée sans démontage des capots Portée d'axe plus épaisse Conception en matériaux plus nobles
Caissons au choix			
Standard		Renforcé	
<ul style="list-style-type: none"> Nervures de renfort intérieures Blindages de fond horizontaux Contre-lame boulonnée en acier anti-abrasion 400HB 		<ul style="list-style-type: none"> Lame d'attaque et nervures renforcées Fond monobloc en acier anti-abrasion Contre-lame boulonnée en acier anti-abrasion 400HB Fond lisse et lame arrière soudée en acier 400HB (uniquement pour godet fond plat) 	

Godets rétro standard

Godets adaptables à vos contraintes

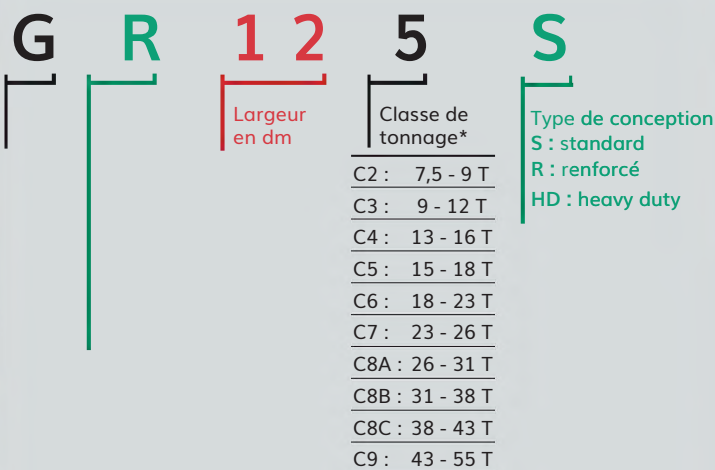
Nos godets sont conçus pour réaliser la plupart des travaux de terrassement, tranchée, curage... des applications standard aux applications sévères par ajout de protections anti-abrasion.

Nos profils optimisés profitent de toute la puissance de pénétration offerte par la machine complétée par la performance du système Ultralok®.

Toutes les gammes de godets se déclinent selon la classification de vos besoins :

- Forme de lame : droite, delta, semi-delta,
- Qualité et épaisseur des aciers
- Profil des pointes
- Protection de la lame et du godet
- Cinématique d'origine ou attaches dédiées toutes marques

Explicatif des références Haladjian :



GAMME STANDARD : pour pelle de 7,5 à 40 T

Léger et compact pour une capacité de chargement maximale

- > Godet conçu pour des conditions d'exploitation avec faibles impacts dans des matériaux très peu abrasifs (terre végétale) et très meubles (gravillons de nature calcaire et autres minéraux non abrasifs).
- > Structure plus légère permettant une augmentation de la capacité du godet.
- > Equipement en dents et adaptateurs Esco® Ultralok®.

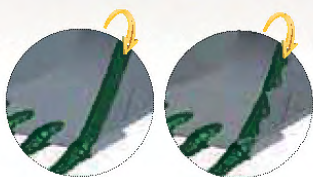


Kits de protection anti-abrasion

Pour protéger efficacement les zones d'usure de votre godet qui sont le plus soumises aux chocs et à l'abrasion, nous avons développé plusieurs kits anti-abrasion à souder ou à claveter :

Niveau 1 :

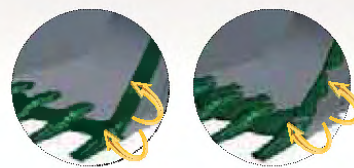
Protection des bandeaux latéraux



Type de kit	A souder	A claveter
Abrasivité	faible à moyenne	moyenne à forte
Tonnage pelles	7 à 30T	25 à 100T
Epaisseur de bandeaux latéraux	25 à 40 mm	40 à 60 mm

Niveau 2 :

Protection des bandeaux latéraux + lame de base



Type de kit	A souder	A claveter
Abrasivité	moyenne	forte
Tonnage pelles	25 à 100T	25 à 100T
Epaisseur de bandeaux latéraux	25 à 70 mm	40 à 60 mm
Epaisseur de lame	30 à 90 mm	30 à 120 mm

GAMME RENFORCÉE : pour pelle de 12 à 40 T**Structure et plaques de protection en matériaux 400 HB pour des applications variées**

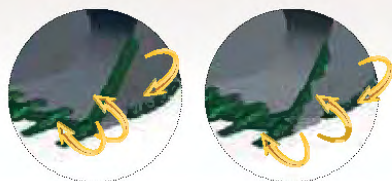
- > Godet conçu pour de nombreuses conditions d'exploitation avec impacts et abrasion légère.
- > Idéal pour matériaux de type agrégats rocheux et débris divers de granulométrie allant jusqu'à 150 mm.
- > Bandeaux de godet, plaques d'usure sur flancs et fond extérieur en matériaux 400 HB.
- > Equipement en dents et adaptateurs Esco® Ultralok®.

GAMME HEAVY DUTY : pour pelle de 20 à 55 T**Utilisation dans des conditions d'exploitation sévères, conception robuste, conseillée pour les matériaux abrasifs**

- > Godet conçu pour les conditions d'exploitation les plus sévères avec impacts et forte abrasion.
- > Idéal pour matériaux rocheux de forte granulométrie.
- > Conception robuste : épaisseur de bandeaux, plaques d'usure et taille des dents Esco® majorée.
- > Epaisseur de la lame de base majorée de 20%.
- > Equipement en dents et adaptateurs Esco® Ultralok®.

**Niveau 3 :**

Protection des bandeaux latéraux +
Lame de base + Liaison fond-flanc*



Type de kit	A souder	A clavier
Abrasivité	moyenne à forte	forte
Tonnage pelles	supérieur à 25T	supérieur à 25T
Épaisseur de bandeaux latéraux	25 à 70 mm	40 à 80 mm
Épaisseur de lame	30 à 90 mm	30 à 140 mm

Niveau 4 :

Protection
100% sur-mesure

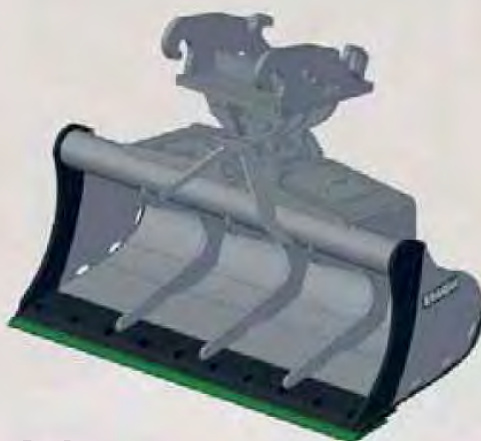


Type de kit	A clavier
Abrasivité	extrême
Tonnage pelles	supérieur à 50T
Épaisseur de bandeaux latéraux	supérieure à 40 mm
Épaisseur de lame	supérieure à 50 mm

Équipements spéciaux

Godets curage

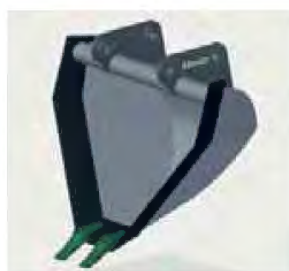
- Fixes ou inclinables
- Fond rond ou fond plat
- Existent en version HD capoté pour une protection des vérins



Équipements spéciaux



Fleco



Godet trapèze



Godet trapèze



Godet Boule



Dent de déroctage

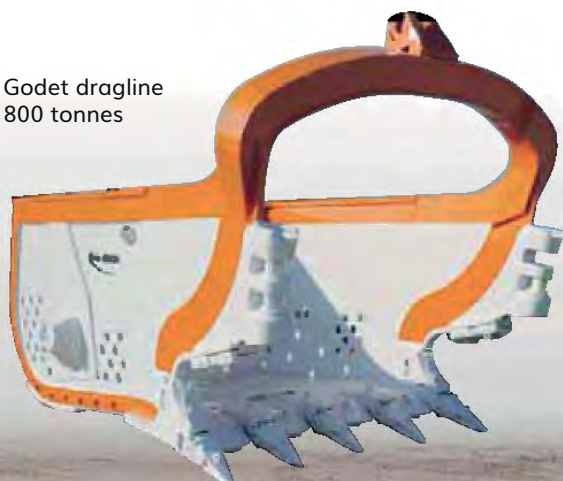


Pince de tri

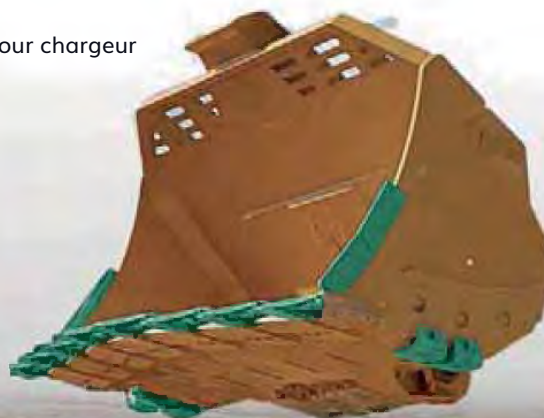
Godets de production sur-mesure

Nos Inspecteurs Techniques, appuyés par notre Bureau d'Etudes, vous accompagnent pour concevoir un godet parfaitement adapté à votre cahier des charges.

Godet dragline
800 tonnes



Godet pour chargeur



Protections de godet



Conseils techniques
Adrien Bouvet
Responsable développement
Outils d'Attaque au Sol - équipements

Pourquoi protéger son godet ?

La perte de matière et la diminution d'épaisseur causées par l'usure conduisent à une sécurité moindre et à un risque de casse élevé (rupture de lame, des soudures...).

Ainsi, en cas d'abrasion, nous vous préconisons de protéger les parties du godet garantes de la fiabilité de l'équipement telles que la lame, les bandeaux, le fond, les soudures...

Cet ajout de protections additionnelles et remplaçables vous permettra ainsi d'augmenter la longévité de votre godet sans en diminuer sa pénétration.

Protections préventives :

Lame :

Soumise à de forts chocs et à une abrasion importante, la lame de base doit être protégée pour maintenir la transmission des efforts vers les bandeaux. Sans protection, une lame de base trop usée ne résistera pas aux efforts de cavage, ce qui entraînera une casse et un coût de maintenance élevé.

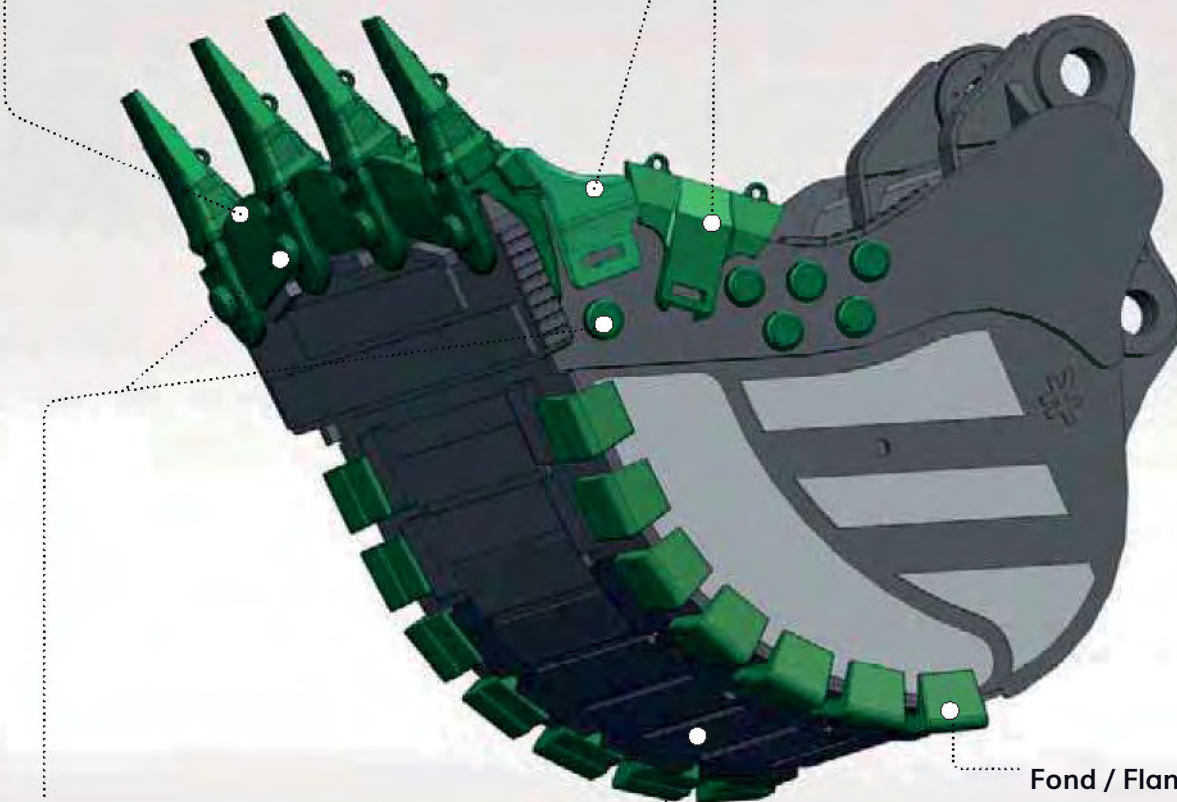
> Boucliers de lame (p. 36-37)

Bandeaux :

Les bandeaux assurent la transmission des efforts de la lame d'attaque vers la poutre. Il est donc essentiel d'ajouter une protection pour assurer une diffusion maximale des forces.

Une attention particulière est à apporter à la protection de la soudure de liaison lame-bandeau

> Boucliers de bandeaux (p. 34-35)



Multi-emplacements :

En fonction de la taille de votre machine et de l'abrasion du terrain, des protections bimétal de multiples formes et tailles peuvent être utilisées comme solution polyvalente pour diminuer l'usure localement.

> Patins, galettes et barrettes bimétal (p. 40)

Fond :

Soumis à l'usure, le fond de godet est également exposé à une déformation due aux chocs.

Il est donc préconisé de prévoir des épaisseurs et types d'aciers spécifiques pour éviter une usure prématurée et limiter ce phénomène de déformation.

> Fond de godet (p. 38)

Fond / Flanc :

Les manœuvres de chargement provoquent des efforts très importants sur le fond extérieur du godet, qui ajoutées à la reprise de matériaux abrasifs, induisent une usure très forte de cette zone et notamment au niveau de la jonction fond-flancs.

> Blindage en acier ou acier rechargé (p. 39)

> Patins Kwik-Lok® (p. 40)

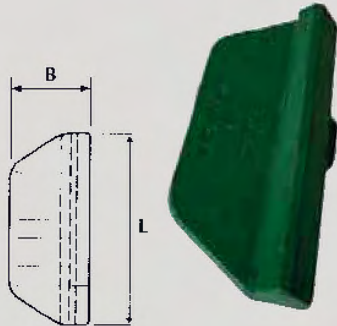
> Boucliers fond-flancs (p. 41)

Protections de bandeaux à souder

Bouclier de bandeau latéral

ESCO®
A Weir Group Division

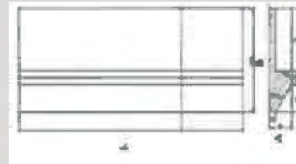
- > Pénétration inchangée du godet.
- > Disposition classique des boucliers de bandeau latéral par juxtaposition.
- > Acier allié traité à coeur pour une excellente tenue à l'abrasion.



Référence	Épaisseur bandeau (mm)	Largeur B (mm)	Hauteur L (mm)	Poids (kg)
WP72S	20/40	110	265	3,6

Bouclier de bandeau latéral renforcé (ou de lame de base)

- > Protection très efficace des flancs grâce aux dimensions avantageuses de la pièce.
- > Recoupe possible pour une adaptation parfaite à la configuration du godet.
- > Possibilité d'utiliser ce bouclier comme segment 1/2 flèche pour les lames de base.



Référence	Épaisseur bandeau (mm)	Largeur B (mm)	Hauteur L (mm)	Poids (kg)
BBL40400	20/40	150	400	10,2

Bouclier de bandeau latéral pour pelles à partir de 50T

- > Protection intérieure et extérieure des bandeaux.
- > Durée de vie maximale grâce à une importante quantité de matière à user.
- > Protection très efficace des flancs grâce aux dimensions avantageuses de la pièce (hauteur et largeur).

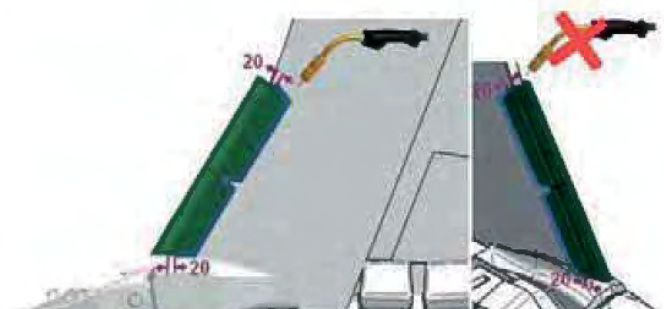
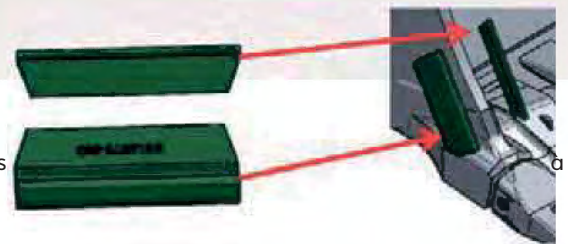


Référence	Épaisseur bandeau (mm)	Largeur (mm)	Hauteur (mm)	Poids (kg)
BBL5070-500	50/70	177	500	29

Comment souder vos boucliers de bandeaux BBL5070-500

Il est important de suivre la procédure suivante pour souder les boucliers afin d'éviter l'apparition de fissures sur la lèvre.

- 1 Découpez, puis placez à l'extérieur du bandeau la partie la plus épaisse
- 2 Ajustez au besoin les parties inférieures pour une bonne protection du bandeau. Il faut un jeu de 10 à 25 mm entre le bandeau et l'adaptateur (voir schémas ci-dessous).
- 3 Pointez la partie la plus épaisse et soudez les zones des traits bleus. Arrêtez-vous 20mm du bord du bandeau, puis placez et soudez la seconde partie. Répétez les opérations. Ne soudez pas sur la tranche du bandeau et meulez les extrémités des cordons.



Précautions :

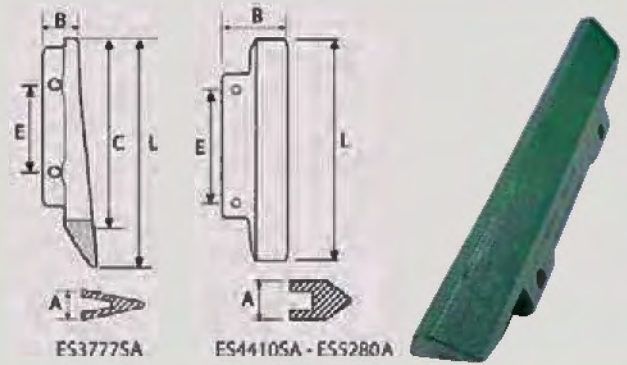
- Portez les EPI adaptés à chaque opération. Meulez les bandeaux à blanc avant de pointer.
- Effectuez la soudure avec des électrodes basiques type : AWS E 7016 ou E 7018, NF E 434/3B, DIN1913 E 5143 B10 ou E51543102G.
- Préchauffez l'ensemble à 95°C ou entre 150°C et 175°C par temps froid (température ambiante inférieure à 5°C).

Protections de bandeaux à claveter

Bouclier de bandeau latéral Kwik-Wing™



- > Protection à moindre coût des bandeaux latéraux de 40 à 60 mm.
- > Recommandé pour les machines de production : conçu pour résister à de très fortes contraintes.
- > Importante quantité de matière à user.
- > Installation et changement rapides par simple clavetage.
- > Permutation conseillée après usure de la partie inférieure. Uniquement pour les références ES4410SA et ES5280A.
- > Acier allié de dureté 550 HB.

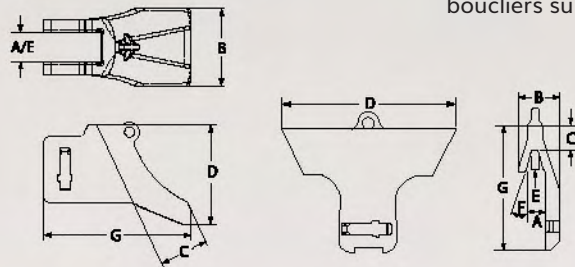


Référence	Épaisseur bandeau latéral (mm)	Largeur hors tout A (mm)	Largeur bouclier B (mm)	Hauteur C (mm)	Entraxe perçage E (mm)	Hauteur hors tout L (mm)	Poids (kg)	Référence clavetage (axe & rondelle)	Quantité axe et rondelle
Montage avec embase (non fournie)									
ES-3777SA	40 à 60	60	103	542	270	740	23	75SPN & 75KLKSR	4
Montage sans embase									
ES4410SA	50	110	150	-	360	800	41	EP9055 & 75KLKSR	2 4
ES5280A	40	80	134,5	-	270	600	25	E7-5280-2 & 75KLKSR	2 4

Bouclier de bandeau latéral Toplok®



- > Protection complète des bandeaux contre l'abrasion et les chocs.
- > Se compose d'un bouclier à claveter et d'un bossage à souder sur le bandeau.
- > Adaptable sur tous les types de bandeaux de 40 à 50 mm.
- > Importante quantité de matière à user.
- > Installation et changement rapides par simple clavetage.
- > Acier allié de dureté 550HB.



Référence	Épaisseur bandeau latéral A (mm)	Largeur B (mm)	Hauteur D (mm)	Longueur G (mm)	Référence clavetage (bossage & clavette)	Poids (kg)
TAW40X600-1 (supérieur)	40	104	600	327	TAB & TAP	29
TAW50X505-2 (supérieur)	50	120	507	394	TAB & TAP	44
TAW50-1 (inférieur)	50	187	307	438	TAB & TAP	60

Autres épaisseurs de bandeaux disponibles jusqu'à 140 mm, consultez-nous

Bouclier de bandeau latéral type Caterpillar® avec clavetage standard

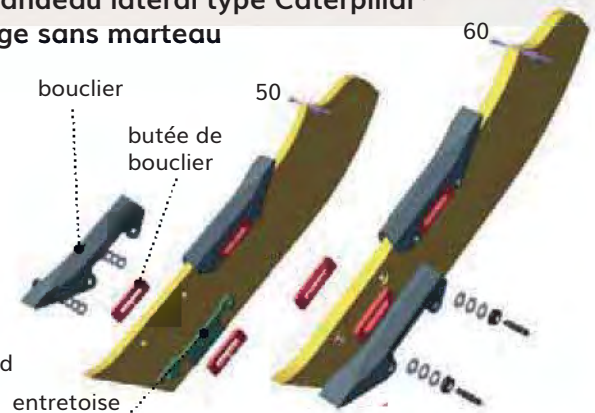
- > Montage en lieu et place des pièces d'origine.
- > Protection à moindre coût des bandeaux latéraux de 30 à 65 mm.
- > Pénétration du godet inchangée.



Référence bouclier	Épaisseur bandeau (mm)	Entraxe (mm)	Poids (kg)	Référence axe	Référence rondelle
9J9600	30	254	17	1359350	1140359
3295955	50	200	20	1321008	2862140
1U0740E	50	294	21	1330738	1078559
3295957	60	200	33	3572689	2862140
1250800	65	600	57	8E4708	4T4707

Bouclier de bandeau latéral type Caterpillar® avec clavetage sans marteau

- > Un kit complet est nécessaire pour la 1^{ère} installation du bouclier de bandeau.
- > Il est possible de remplacer uniquement le bouclier de bandeau quand il est usé.



Référence	Désignation	Épaisseur bandeau (mm)	Entraxe (mm)	Poids (kg)	Référence axe & rondelle
1122492KITINSTAL	kit d'installation	50	302	35	inclus dans le kit
3295957KITINSTAL	kit d'installation	60	302	35	inclus dans le kit
1122492-HF	bouclier	50	302	35	RILOCK1X100BB
3295957-HF	bouclier	60	302	35	RILOCK1X100BB

Composition du kit d'installation : 1 bouclier (3295957-HF), 2 butées de bouclier (PF0347), 2 jeux de clavetage (RILOCK1X100BB) et 1 entretoise (PF0348, uniquement pour le kit 1122492KITINSTAL)

Protections de lame à souder

Bouclier de lame

- > Recoupe facile pour un bon ajustement.
- > Adaptable sur tous les types de lames de 30 à 100 mm droites ou avec delta.
- > Importante quantité de matière à user.
- > Acier allié traité à cœur.



Type 1
Version linéaire



Type 2
Version arrondie

Référence	Type de lame	Epaisseur de lame A (mm)		Largeur B (mm)	Longueur sous lame C (mm)	Longueur avant à user D (mm)	Epaisseur languette inférieure E (mm)	Chanfrein de lame α (°)	Angle delta de lame (°)	Poids (kg)	Schéma
		mini	maxi								
Type 1 - version linéaire											
BL4050-150*	droite	30	50	150	99	92	20	30	0	7	
BL4050-350*	droite	30	50	350	100	100	20	30	0	16,5	
BL6080-250*	droite	50	80	250	155	120	33	30	0	21,5	
BL6080-780*	droite	50	80	780	155	120	33	30	0	80	
BL6080-350*	droite	50	80	350	155	120	33	30	0	35	
Type 2 - version arrondie											
WSC90X360-1	semi-delta	90	100	356	100	110	30	30	0	30,8	
WSC90X360-1L (gauche)	semi-delta	90	100	356	100	110	30	30	14	32,4	
WSC90X360-1R (droit)	semi-delta	90	100	356	100	110	30	30	14	32,4	



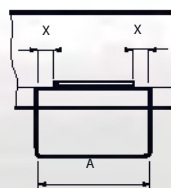
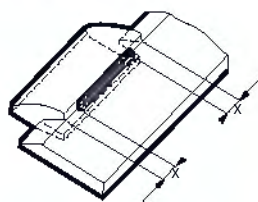
Conseils techniques

Edouard Jarny
Chef d'atelier Sorgues

Comment souder vos boucliers

Il est important de suivre la procédure suivante pour souder les boucliers afin d'éviter l'apparition de fissures sur la lèvre.

- 1 Positionnez le bouclier sur la lèvre (le chanfrein du bouclier repose sur celui de la lèvre).
- 2 Pointez chaque bouclier sur la lèvre.
- 3 Préchauffez l'ensemble à 95°C ou entre 150°C et 175°C par temps froid (température ambiante inférieure à 5°C).
- 4 Commencez la soudure aux dimensions "X" mm (minimum) du bord du bouclier (en fonction de sa largeur), précisées dans le tableau ci-contre.
- 5 Maintenez un cordon de même dimension sur toute la longueur de la soudure. Faites à l'identique sur le dessus et sur le dessous du bouclier.
- 6 Meulez les extrémités du cordon pour éviter l'accumulation de contraintes.



Largeur du bouclier A (mm)	Dimensions X (mm)
150 à 200	20
200 à 300	30
300 à 500	40 à 50



Effectuez la soudure à l'aide d'électrodes basiques : AWS E 7016 ou E 7018, NF E 434/3B, DIN 1913 et 51 43 B10 ou E 51 54B 102G.

Protections de lame à claveter

Bouclier de lame Toplok®

ESCO®
A Weir Group Division

- > Protection complète de la lame contre l'abrasion et les chocs.
- > Se compose d'un bouclier à claveter et d'un bossage à souder sur la lame.
- > Adaptable sur tous les types de lames de 50 à 160 mm droites ou avec delta.
- > Importante quantité de matière à user.
- > Installation et changement rapides, par simple clavetage.
- > Acier allié de dureté 550 HB.

Pensez à positionner un déflecteur chanfreiné soudé sur une lame d'attaque neuve à l'arrière du bouclier Toplok®.

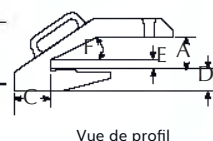
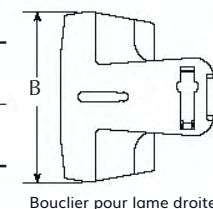
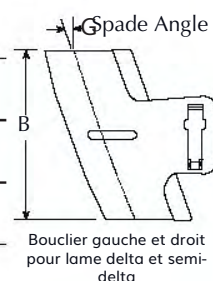


Bouclier

Bossage à souder

Clavette

Référence bouclier	Épaisseur lame A (mm)	Largeur bouclier B (mm)	Longueur avant à user C (mm)	Épaisseur languette D (mm)	Hauteur de talon du chanfrein E (mm)	Angle chanfrein F (mm)	Angle delta de lame G (°)	Poids (kg)	Référence bossage à souder	Référence clavette
TAC70X240-1B	70	240	115	35	18	30	0	32,7	TAB	TAP
TAC70X240-2L (gauche)	70	240	99	28	18	30	14	37,6	TAB	TAP
TAC70X240-2R (droit)	70	240	99	28	18	30	14	37,6	TAB	TAP
TAC70X320-6A	70	320	115	44	18	30	0	47	TAB	TAP
TAC90X245-1A	90	245	105	35	24	30	0	36,7	TAB	TAP
TAC90X245-2LA (gauche)	90	245	105	35	24	30	22	36,7	TAB	TAP
TAC90X245-2RA (droit)	90	245	105	35	24	30	22	36,7	TAB	TAP
TAC90X270-5	90	270	128	60	24	30	0	56,7	TAB	TAP
TAC90X270-6L (gauche)	90	270	128	60	24	30	14	57,6	TAB	TAP
TAC90X270-6R (droit)	90	270	128	60	24	30	14	57,6	TAB	TAP
TAC90X320-5	90	320	128	60	24	30	0	72,1	TAB	TAP
TAC90X320-6L (gauche)	90	320	128	60	24	30	14	73,9	TAB	TAP
TAC90X320-6R (droit)	90	320	128	160	24	30	14	73,9	TAB	TAP
TAC90X360-1	90	360	125	36	24	30	0	72,6	TAB	TAP
TBC100X290-3A	102	290	150	64	25	30	0	86	TBB	TBP
TBC100X290-4LA (gauche)	102	290	150	64	25	30	22	87	TBB	TBP
TBC100X290-4RA (droit)	102	290	150	64	25	30	22	87	TBB	TBP



Autres dimensions disponibles, consultez-nous

Fond de godet

Fond de godet cintré

- > Sur-mesure et prêt à monter.
- > Réalisation dans toutes les largeurs (épaisseur jusqu'à 50 mm).
- > Conception en acier de construction, acier anti-abrasion ou acier Haute Limite Elastique selon vos contraintes opérationnelles.
- > Fond livré cintré en fonction du gabarit fourni.

En plus du fond de godet nous pouvons vous fournir la lame de base. Consultez-nous !



Pose du fond de godet pour assemblage



Fond de godet soudé

La fabrication d'un fond de godet nécessite un relevé dimensionnel précis pour obtenir une adaptabilité parfaite lors de l'assemblage. Assurez-vous que le gabarit fourni est bien conforme à la forme du fond avant de passer commande. Les équipes Haladjian peuvent vous assister dans la prise de cote.

Service SCANNER 3D

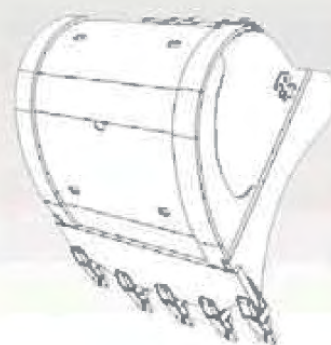
Pour remplacer le fond usé de votre godet, notre Bureau Technique peut relever les dimensions à l'aide d'un scanner 3D pour vous garantir une adéquation parfaite avec l'environnement existant.

L'utilisation de cet outil vous garantit :

- Un relevé plus précis en comparaison d'une prise de mesures manuelle
- Une traçabilité totale et un archivage automatique pour simplifier un futur achat pour le même godet
- Une conception plus rapide conduisant à une réduction des délais de livraison
- Une adaptation facilitée

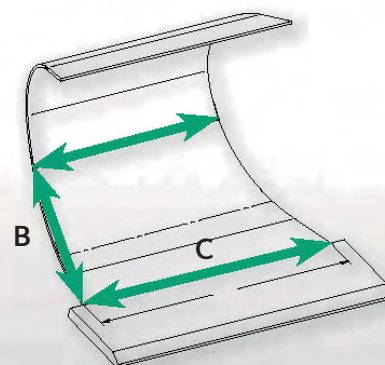


Réalisation sur demande de double fond (intérieur et extérieur) en acier anti-abrasion.



Comment prendre les cotes du fond de votre godet

- 1 Mesurez les cotes A, B et C.
- 2 Précisez pour le développé B s'il s'agit de la cote intérieure ou extérieure.
- 3 Positionnez un carton sur le flanc extérieur pour déterminer le galbe du fond.
- 4 Découpez le carton à la forme extérieure du fond du godet.
- 5 Précisez sur le carton la machine associée au godet, la longueur du fond et du développé ainsi que l'épaisseur du fond.
- 6 Redécoupez le carton pour contrôler que le profil découpé est conforme au fond existant.



Protections de fond de godet

Pour les applications avec chocs, nous préconisons de rajouter des blindages horizontaux et verticaux pour renforcer la protection du fond de votre godet.

Pour toute étude sur-mesure ou autres épaisseurs contactez nos Experts au 04 90 39 39 39

Blindage horizontal en acier 400 HB

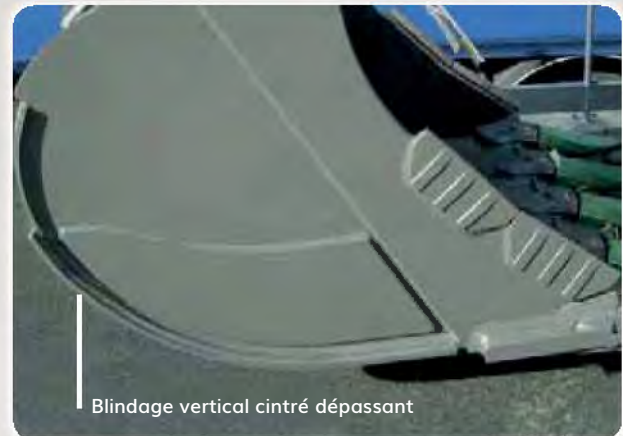
- > Favorise l'effet de "caisse à pierres" dans les matériaux de faible granulométrie.

Référence	Épaisseur (mm)	Largeur (mm)	Longueur (mm)
BL1080H40	10	80	3 000
BL10100H40	10	100	3 000
BL15100H40	15	100	3 000
BL15120H40	15	120	3 000
BL20100H40	20	100	3 000
BL20120H40	20	120	3 000



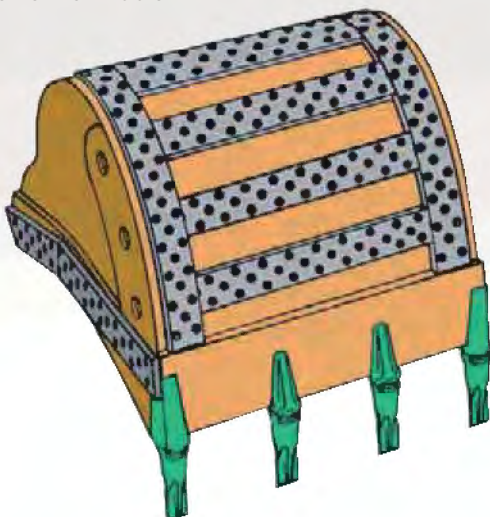
Blindage vertical cintré en acier 400 HB

- > Épaisseur jusqu'à 50 mm en acier anti-abrasion.
- > Amélioration de la protection du fond mais aussi des bas de flancs par pose dépassante.
- > Meilleure pénétration du godet.
- > Amélioration sensible de la productivité.
- > Blindage livré cintré en fonction du gabarit fourni.



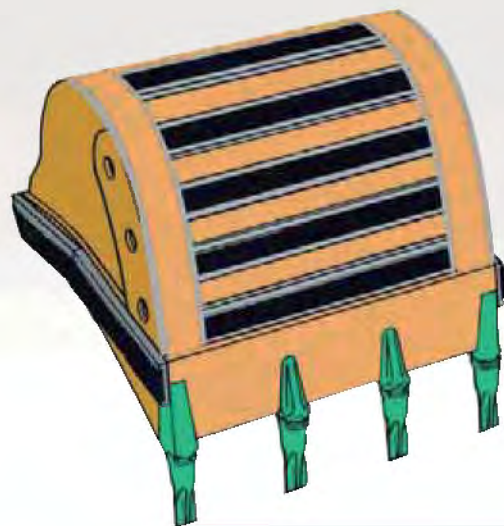
Blindage pastillé

- > Solution économique.
- > Surface totale rechargée : 24 %.
- > Épaisseur totale moyenne du rechargement : 5 mm.
- > Dureté des pastilles : 500 à 550 HB.
- > Diamètre des pastilles : 23 mm (+/- 5 mm).
- > Facilement cintrable.



Blindage intégral (plat rechargé)

- > Protection optimale.
- > Surface totale rechargée : 100 % avec dureté 58-60 HRC.
- > Épaisseur totale moyenne du rechargement dur : 4-5 mm.
- > Pas de cintrage possible.



Dimensions spéciales sur demande



Référence	Épaisseur (mm)	Largeur (mm)	Longueur (mm)
BLP1080	10	80	3 000
BLP15100	15	100	3 000
BLP20120	20	120	3 000



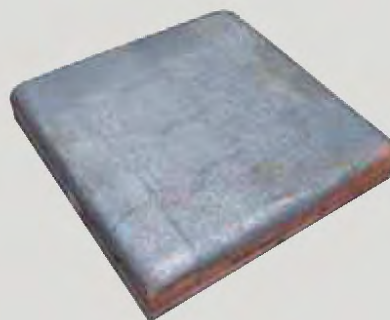
Référence	Épaisseur acier (mm)	Épaisseur rechargement (mm)	Épaisseur totale (mm)	Largeur (mm)	Longueur (mm)
BLL10501500D	6	4	10	50	1 500
BLL10801500D	6	4	10	80	1 500
BLL151001500D	10	5	15	100	1 500

Protections multi-emplacements

Patins bimétal

- > Protection des surfaces planes pour les pelles de production travaillant dans des conditions extrêmes.
- > Longévité supérieure à l'ensemble des solutions anti-abrasion.

Référence	Longueur (mm)	Largeur (mm)	Epaisseur (mm)	Poids (kg)
CR150 (remplace réf. IR150)	250	150	45	13
CR250 (remplace réf. IR250)	250	250	48	22,5



Galette bimétal circulaire en fonte au chrome

- > Solution efficace pour les problèmes d'usure sur toutes les formes de surface.
- > Longévité supérieure à l'ensemble des solutions anti-abrasion.
- > Mise en œuvre facile par simple soudure de la base sur la surface à protéger.



Barrette bimétal en fonte au chrome



- > Recommandée pour une protection maximale de vos équipements.
- > Longévité supérieure à l'ensemble des solutions anti-abrasion.
- > Idéale pour protéger les surfaces planes légèrement bombées ou concaves.
- > Chaque barre peut être découpée en segments plus petits.
- > Mise en œuvre facile par simple soudure de la base sur la surface à protéger.



Pour surfaces de toutes formes

Référence	Diamètre (mm)	Epaisseur totale (mm)	Poids (kg)
WB50 (remplace réf. IB50)	50	25	0,4
WB75 (remplace réf. IB75)	75	24	0,9
WB90 (remplace réf. IB90)	90	30	1,5
WB115 (remplace réf. IB115)	115	32	2,5
WB150 (remplace réf. IB150)	150	41	4,8



Pour surfaces planes légèrement bombées ou concaves

Référence	Longueur (mm)	Largeur (mm)	Poids (kg)
CB40 (remplace réf. IBR38)	240	40	1,8
CB50 (remplace réf. IBR50)	240	50	2,1
CB65 (remplace réf. IBR65)	240	65	2,3
CB90 (remplace réf. IBR90)	240	90	4,5
CB130 (remplace réf. IBR130)	240	130	6,5

Patin Kwik-Lok®

- > Protection des zones exposées aux chocs et à une forte abrasion.
- > Patins permutables grâce au système de blocage en queue d'arronde.
- > Montage rapide : pièces légères faciles à installer et à changer en ôtant simplement la clavette.
- > Montage direct sur la face d'usure : idéal dans les cas d'accès difficiles aux écrous de serrage.
- > Acier allié Esco® de très haute résistance de dureté 550 HB.



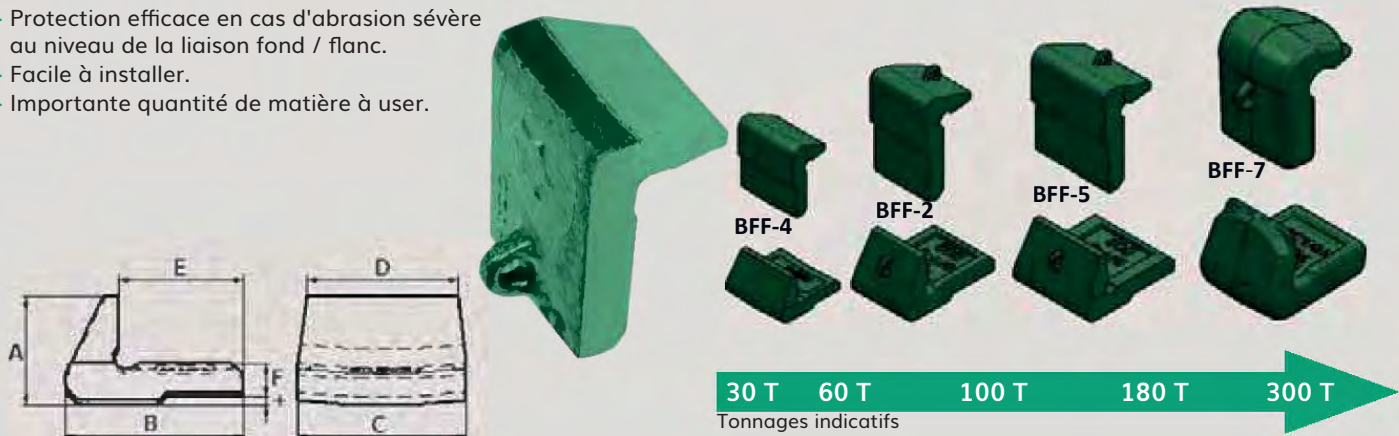
Référence Patin	Epaisseur A (mm)	Longueur B (mm)	Largeur C (mm)	Poids (kg)	Schéma
KLR01MC	28	203	203	5,6	
KLR11MC	28	267	203	7,6	
KLR12MC	38	267	203	11,2	
KLR15MC	38	356	254	16,5	
KLR01MB	44	254	254	12,7	
KLR11MB	44	356	254	19	
KLR02MB	64	254	254	21,8	
KLR12MB	64	356	254	31,7	

Référence Base	Epaisseur A (mm)	Rayon de courbure R (mm)	Poids (kg)	Schéma
KLB01MC	14	-	2,5	
KLB11MC	14	1016	2,6	
KLB12MC	14	635	2,7	
KLB01MB	25	-	6,3	
KLB11MB	25	1270	6,7	
KLB12MB	25	762	6,8	

Protections de fond et flancs

Bouclier fond-flanc pour godet rétro

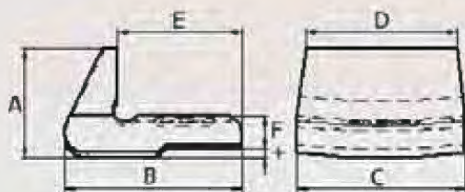
- > Acier traité à coeur.
- > Protection efficace en cas d'abrasion sévère au niveau de la liaison fond / flanc.
- > Facile à installer.
- > Importante quantité de matière à user.



Référence	Hauteur bouclier A (mm)	Longueur hors tout B (mm)	Largeur côté fond C (mm)	Largeur côté flanc D (mm)	Longueur sous godet E (mm)	Epaisseur bouclier F (mm)	Poids (kg)
BFF-2	170	300	190	163	222	50	28
BFF-4	122	200	190	178	140	44	13,3
BFF-5	170	300	250	220	220	65	37
BFF-7	253	320	250	220	237	95	68

Bouclier fond-flanc pour godet rétro Mining

- > Protection optimale de la structure des godets type "MINING"
- > Conception en Bi-matériaux : acier anti-abrasion avec insert en fonte au chrome 700 HB



Référence	Hauteur bouclier A (mm)	Longueur hors tout B (mm)	Largeur côté fond C (mm)	Largeur côté flanc D (mm)	Longueur sous godet E (mm)	Epaisseur bouclier F (mm)	Poids (kg)
BFF-7H	253	320	250	220	237	95	73



Conseils techniques

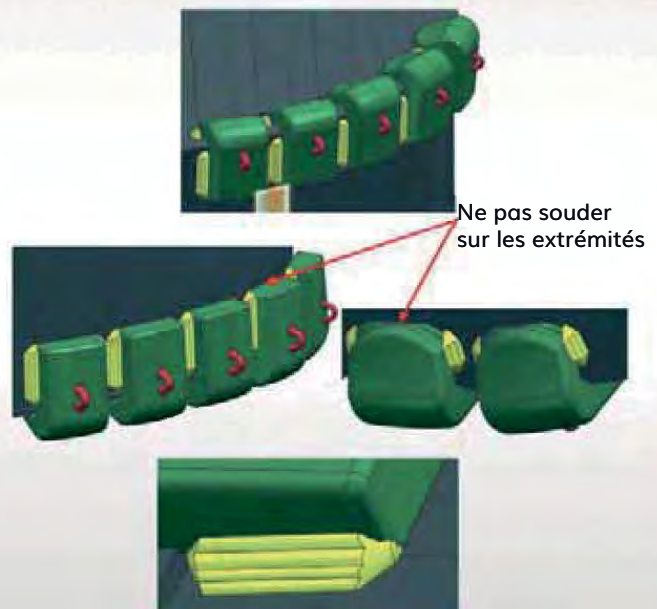
Edouard Jarny
Chef d'atelier Sorgues

Comment souder vos boucliers fond-flanc ?

- 1 Pointez puis soudez les zones comme sur le schéma ci-contre
- 2 Meulez les fins de cordons

Précautions :

- Portez les EPI adaptés à chaque opération.
Meulez les bandeaux à blanc avant de pointer.
- Effectuez la soudure avec des électrodes basiques type : AWS E 7016 ou E 7018, NF E 434/3B, DIN1913 E 5143 B10 ou E51543102G.
- Préchauffez l'ensemble à 95°C ou entre 150°C et 175°C par temps froid (température ambiante inférieure à 5°C).



SYSTÈMES DE DENTS

ESCO®

A Weir Group Division



ULTRALOK®

Système sécurisé
et simple à claveter

6 à 80 T - Taille U20 à U60

Voir p.44-47



SV2®

Idéal pour une
production optimisée

70 à 390 T
Taille 65SV2 à 85SV2

Voir p.48-51



NEMISYS®

Spécial Machines de
production et Mines

à partir de 70 T

Voir p.52-57



SUPER V®

La qualité d'origine

Jusqu'à 70 T
Taille V13 à V81

Voir p.58-59



MAX DRP™

Gamme hautes
performances

7 à 80 T
Taille J200 à J700

Voir p.60-63



VOLVO DRP

Excellente alternative

10 à 80 T
Taille 15 à 125

Voir p.64-65

- Système sans marteau et sans effort
- Diminution du risque de blessure avec des éclats de métal
- Coût de revient très compétitif : ensemble dent / porte-dent mieux profilé offrant une pénétration jusqu'à 25% supérieure aux autres systèmes (meilleur remplissage des godets)
- Durée de vie accrue : jusqu'à 20% de matière à user de plus que la moyenne des autres systèmes



- Système sécurisé sans marteau et simple à clavier
- Diminution du risque de blessure avec des éclats de métal
- Pénétration améliorée : ensemble dent / porte-dent effilé grâce à une bonne répartition de matière à user
- Durée de vie accrue de la dent : jusqu'à 75% de matière à user sur les profils les plus courants
- Porte-dent équipé d'un anneau pour une manutention facilitée
- Nez du porte-dent compact pour une quantité de matière à user plus importante sur la dent

Nouveau

- Redimensionné pour optimiser la production et les cycles de travail de la machine
- Système sans marteau pour une maintenance plus rapide et sécurisé

L'alliage ESCO d'une dureté de 550HB offre un équilibre exceptionnel de dureté et de résistance pour une fiabilité et des performances inégalées



- Système avec le logo ESCO® qui garantit la qualité d'origine et les performances inhérentes aux aciers Esco®
- Durée de vie optimale : jusqu'à 2 fois supérieure à celles des produits adaptables
- Maintien parfait de la dent sur le porte-dent
- Clavette réutilisable permettant une baisse des coûts

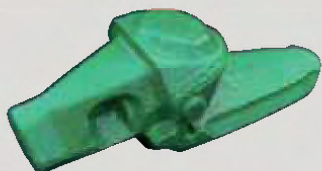
- Répartition optimale de la matière à user optimisée : en moyenne de 25 à 50% de durée de vie de plus par rapport aux systèmes concurrents
- Gamme réduite de profils pour faciliter le choix
- Profils de dents auto-affûtants pour une excellente pénétration sur toute la durée de vie de la dent
- Faces latérales favorisent au mieux le flux de matière et protègent efficacement le boîtier
- Boîtier avec cordon de renfort pour limiter les casses de dents

- Se montent en lieu et place du système VOLVO
- Excellente alternative à la pièce OEM

Nouveau

Porte-dents Ultralok®

ESCO®
A Weir Group Division



Porte-dent à 1 branche inférieure

- > Idéal pour les godets tranchés.
- > Travaux nécessitant des efforts de cavage réduits sur des engins de faible puissance.
- > Vidage du godet facilité par l'absence de branche sur la partie supérieure de la lame.



Porte-dent à 1 branche inférieure 1/2

- > Durée de vie exceptionnelle grâce à sa longue fourche inférieure.
- > Pénétration optimisée : profil dent/porte-dent particulièrement fluide.
- > Excellente résistance aux chocs de l'ensemble porte-dent/lame.



Porte-dent à 1 branche supérieure 1/2

- > Résistance maximale aux efforts de cavage.
- > Pénétration optimisée : profil dent/porte-dent particulièrement fluide.
- > Excellente résistance aux chocs de l'ensemble porte-dent/lame.



Nez de réparation à souder

- > Réparation ou remplacement à moindre coût du nez du porte-dent.
- > Ajustement précis de l'angle d'attaque du nez.
- > Idéal pour les travaux spécifiques tels que l'utilisation sur un godet dragline.

BIEN CHOISIR votre type de porte-dents

Tonnage pelle	Taille porte-dent	Épaisseur de lame pour porte-dent à 1 branche inférieure (mm)	Épaisseur de lame pour porte-dent à 1 branche inférieure 1/2 (mm)	Épaisseur de lame pour porte-dent à 1 branche supérieure 1/2 (mm)
6 à 10 t	U20	25	25	-
10 à 15 t	U25	30	25 - 30	-
15 à 20 t	U30	35	30 - 35 - 40	-
20 à 30 t	U35	40	40 - 45	-
30 à 40 t	U40	40	45 - 50	-
40 à 50 t	U45	-	45 - 50 - 60	-
50 à 60 t	U55	-	50 - 60 - 70	-
60 à 80 t	U60	-	60	70 - 80 - 90

Clavette

Déclavetage facilité grâce à des rainures profondes et larges.



Taille des dents	Référence
U20	U20-25L
U25	U20-25L
U30	U30L
U35	U35L
U40	U40L
U45	U45L
U55	U55L
U60	U60L

Spécial laitier chaud

Clavette métallique haute résistance à la chaleur.



Taille des dents	Référence
U40	U40LH
U45	U45LH
U55	U55LH
U60	U60LHB

Levier Ultralok®

Enlevez vos clavettes en toute sécurité

Pensez à commander le levier Ultralok® correspondant à la taille de vos dents



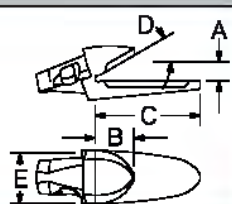
Taille des dents	Référence
U20-U25	PB8CG
U30-U35	
U40-U45	PB15CG
U55-U60	PB31CG

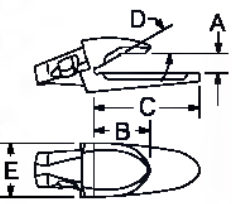
Chapeau de protection

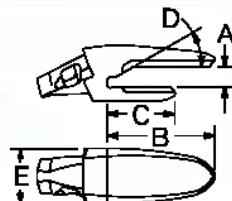
Adaptation sur les porte-dents taille U60. Installation et manipulation faciles

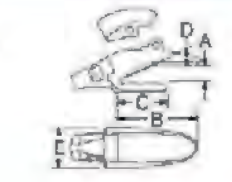


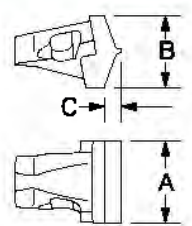
Référence	Taille	Longueur (mm)	Largeur (mm)	Hauteur (mm)	Poids (kg)
WCU60	U60	179	190	94	7

Référence	Taille	Épaisseur lame A (mm)	Longueur branche supérieure B (mm)	Longueur branche inférieure C (mm)	Largeur hors tout E (mm)	Angle chanfrein D (°)	Angle nez (°)	Poids (kg)	Schéma
Porte-dent à 1 branche inférieure									
833-U20	U20	25	42	130	75	30	10	3,2	
3870-U25	U25	30	53	159	90	30	10	4,8	
3871A-U30	U30	35	54	190	102	30	10	6,7	
3872A-U35	U35	40	65	216	115	30	10	10,7	

Porte-dent à 1 branche inférieure 1/2									
5854-U20	U20	25	79	165	75	30	10	3,2	
5854-U25	U25	25	95	190	90	30	10	6,3	
5849-U25	U25	30	95	190	90	30	10	6,2	
5849-U30	U30	30	118	214	102	30	10	9	
3881B-U30	U30	35	116	212	102	30	10	8,8	
5850-U30	U30	40	116	212	102	30	10	8,7	
5855-U35	U35	40	127	235	115	30	10	11,9	
3810B-U35	U35	45	127	235	115	30	10	12,2	
3882B-U40	U40	40	146	264	129	30	10	17	
3810B-U40	U40	45	145	264	129	30	10	17,9	
5856-U40	U40	50	145	264	129	30	10	17,1	
3810B-U45	U45	45	151	285	144	30	10	21,7	
5856-U45	U45	50	151	285	144	30	10	22,5	
3811A-U45	U45	60	151	285	144	30	10	22,4	
8801A-U55	U55	50	164	302	163	30	10	28,6	
3811A-U55	U55	60	164	302	163	30	10	32,5	
3811A-U60	U60	60	171	317	188	30	10	42,6	

Porte-dent à 1 branche supérieure 1/2									
3858B-U55	U55	70	321	196	163	30	10	37,6	
3858B-U60	U60	70	370	185	188	30	10	53,3	
5898B-U60	U60	80	379	209	188	30	10	60,8	
6805B-U60	U60	90	402	217	188	30	10	47,6	

Porte-dent à 1 branche supérieure 1/2 à chapeau									
3858BW-U60	U60	70	368	185	187	30	10	60	
5865W-U60	U60	75	370	188	187	30	10	61	
5898AW-U60	U60	80	370	185	187	30	10	60	
6805AW-60	U60	90	400	215	187	30	10	49	

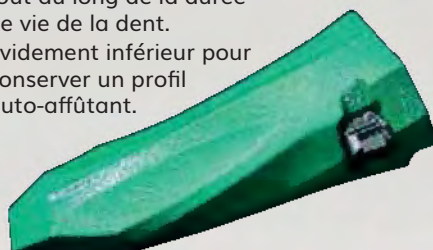
Référence	Taille	Largeur chanfrein de soudure A (mm)	Hauteur chanfrein de soudure B (mm)	Épaisseur chanfrein de soudure C (mm)	Poids (kg)	Schéma
Nez de réparation à souder						
WN-U20	U20	75	72	18	1,6	
WN-U25	U25	90	86	21	2,7	
WN-U30	U30	102	97	24	3,9	
WN-U35	U35	115	110	27	5,6	
WN-U40	U40	129	123	30	7,9	
WN-U45	U45	144	138	33	11	
WN-U55	U55	163	156	38	16,1	
WN-U60	U60	188	180	44	24,6	

Profil S - Longue

- > Pénétration facilitée grâce au bord tranchant et à l'évidement latéral.


Profil C - Abrasion pénétration

- > Excellent compromis durée de vie / pénétration.
- > Profil en forme de burin très pénétrant tout au long de la durée de vie de la dent.
- > Evidement inférieur pour conserver un profil auto-affûtant.


Profil P - Super pénétration

- > Spécial pour les matériaux très compacts de type calcaire.
- > Profil de la dent conçu pour une pénétration maximale.


Profil H - Abrasion

- > Durée de vie maximale grâce à une importante quantité de matière à user.
- > Profil très pénétrant.


Profil T - Double pics

- > Pénétration du godet améliorée et protection des flancs en procurant un foisonnement plus large.
- > Idéal dans les angles conjointement avec les dents super pénétration type P.


Profil F - Large

- > Amélioration de la capacité du godet en reprise de matériaux peu compacts.
- > Idéal pour le remblayage et le nettoyage.


Profil R - Courte

- > Excellente résistance aux impacts et à l'arrachement.
- > Bonne pénétration.


Profil CP - Pénétration courte

- > Bonne résistance aux efforts de cavage important.



BIEN CHOISIR votre profil de dents

⁽¹⁾ En cas de conditions d'abrasivité extrême, il est possible d'utiliser un profil AP. Contactez-nous au 04 90 39 39 39 pour plus de précisions.

Référence	Profil	Taille	Longueur hors tout A (mm)	Largeur en bout de dent B (mm)	Épaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier hors tout D (mm)	Poids (kg)	Schéma
Dent longue								
U20S		U20	176	69	7	78	2	
U25S		U25	211	82	8	93	3,5	
U30S		U30	240	91	10	105	5	
U35S	S	U35	265	102	11	119	7	
U40S		U40	294	122	12	134	10	
U45S		U45	328	129	13	149	14	
U55S		U55	372	155	16	169	20,5	
U60S		U60	429	168	16	195	30,9	
Dent abrasion pénétration								
U20C		U20	191	27	10	78	2	
U25C		U25	229	31	10	93	3,4	
U30C		U30	258	36	9	105	5	
U35C	C	U35	291	40	8	119	7	
U40C		U40	328	45	9	134	10,2	
U45C		U45	366	50	10	149	14	
U55C		U55	415	57	11	169	20,6	
U60C		U60	454	75	11	195	30	
Dent super pénétration								
U20P		U20	202	10	7	78	1,7	
U25P		U25	224	12	6	93	2,8	
U30P		U30	274	14	9	105	4,1	
U35P	P	U35	298	16	10	119	5,7	
U40P		U40	335	18	11	134	8,2	
U45P		U45	369	19	12	149	11	
U55P		U55	420	22	14	169	16,5	
U60P		U60	466	22	14	195	24,7	
Dent abrasion								
U25H		U25	227	32	14	93	4,1	
U30H		U30	257	36	16	105	5,8	
U35H		U35	289	41	18	119	8,4	
U40H	H	U40	326	46	20	134	12,1	
U45H		U45	364	51	22	149	17	
U55H		U55	413	58	22	169	24,5	
U60H		U60	454	68	30	195	35,6	
Dent double pics								
U20T		U20	202	93	7	78	2,1	
U25T		U25	224	112	8	93	3,2	
U30T		U30	274	125	7	105	5,2	
U35T	T	U35	298	143	8	119	7	
U40T		U40	334	161	10	134	10,1	
U45T		U45	370	180	11	149	14	
U55T		U55	419	204	13	169	20	
U60T		U60	466	235	15	195	30,4	
Dent large								
U20F		U20	176	114	11	78	2,4	
U25F		U25	210	127	12	93	4,05	
U30F		U30	259	152	14	105	6,5	
U35F	F	U35	287	178	16	119	9,3	
U40F		U40	316	203	18	134	13,1	
U45F		U45	356	228	20	149	18	
U55F		U55	397	254	22	169	26,1	
U60F		U60	411	279	26	195	39,8	
Dent courte								
U20R	R	U20	160	52	4	78	1,5	
U60R		U60	375	169	16	195	24,2	
Dent pénétration courte								
U55CP	CP	U55	363	77	19	169	17,6	

Porte-dents SV2®

ESCO®
A Weir Group Division

Porte-dent à une branche supérieure 1/2

- > Résistance maximale aux efforts de cavage.
- > Pénétration optimisée : profil dent/porte-dent particulièrement fluide.
- > Excellente résistance aux chocs de l'ensemble porte-dent/lame.



Porte-dent à branche fendue type "straddle leg"

- > Résistance accrue aux efforts de cavage
- > Temps de maintenance réduit en cas de remplacement.
- > Montage simultané avec un bouclier de bandeau latéral spécifique type TAW75-1



Nez de réparation à souder

- > Réparation ou remplacement à moindre coût du nez du porte-dent.
- > Ajustement précis de l'angle d'attaque du nez.
- > Idéal pour les travaux spécifiques tels que l'utilisation sur un godet dragline.



Boucliers de bandeaux à claveter type Toplok® voir p. 33

Comment souder vos porte-dents à 1 branche 1/2 ?

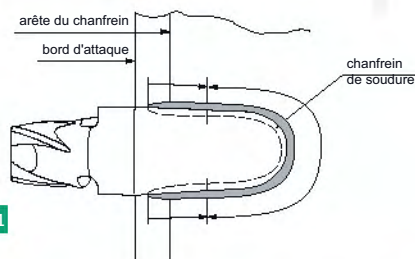


Fig.1

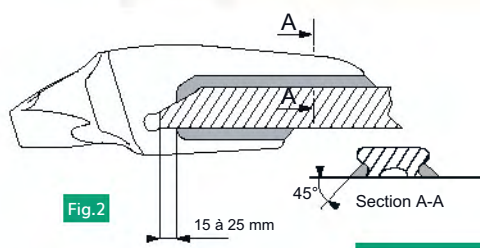
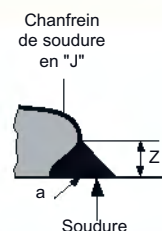


Fig.2



La soudure doit être exécutée à l'aide d'électrodes basiques.

- 1 Positionnez le porte-dent sur la lèvre exempte de peinture et de rouille.
- 2 Préchauffez-le à 95°C ou entre 175°C et 200°C par temps froid (température ambiante inférieure à 5°C). Pointez les porte-dents sur la lame.
- 3 Soudez le pourtour des 2 branches en commençant la soudure à mi-longueur de la branche supérieure (fig.1). Contournez l'extrémité et poursuivez la soudure jusqu'au milieu du côté opposé. Complétez par la soudure de l'avant de la branche en commençant les cordons à 15 - 25 mm (suivant la taille) du bord d'attaque (fig. 2). Renouvelez l'opération en suivant cette méthode jusqu'à l'obtention de cordons aux dimensions précisées dans le tableau ci-contre.
- 4 Meulez les extrémités du cordon en pente douce pour éviter l'accumulation de contraintes. Maintenez l'angle de soudure à 45°.

Le cordon de soudure doit couvrir le chanfrein de soudure (section A-A) pour obtenir une meilleure pénétration.

SV2 Série	Dimensions du cordon		Ultralok Série	Dimensions du cordon	
	z	a		z	a
65SV2	28	20	U20	11	8
			U25	12	9
70SV2	42	30	U30	14	10
			U35	14	10
75SV2	42	30	U40	14	10
			U45	16	11
85SV2	42	30	U55	17	12
			U60	18	12

Référence	Taille	Épaisseur lame A (mm)	Longueur branche supérieure B (mm)	Longueur branche inférieure C (mm)	Largeur hors tout E (mm)	Angle chanfrein D (°)	Angle nez (°)	Poids (kg)	Schéma
Porte-dent à une branche supérieure 3/2									
3858W-65SV2	65SV2	70	356	191	180	30	10	61	
5898W-65SV2	65SV2	80	406	203	180	30	10	64	
6803W-65SV2	65SV2	90	368	221	180	30	10	62	
6803W-70SV2	70SV2	90	397	243	214	30	10	92	
5897W-70SV2	70SV2	102	447	274	214	30	10	101	
5897W-75SV2	75SV2	102	462	277	241	30	10	140	
6810W-75SV2	75SV2	121	540	329	241	30	10	149	
6810W-85SV2	85SV2	121	540	329	262	30	10	178	
6806W-85SV2	85SV2	141	559	329	262	30	10	185	

Référence	Taille	Épaisseur lame A (mm)	Longueur branche supérieure B (mm)	Longueur branche inférieure C (mm)	Largeur hors tout E (mm)	Angle chanfrein D (°)	Passage bandeau F (mm)	Angle nez (°)	Poids (kg)	Schéma
Porte-dent à branche fendue type "straddle leg"										
6852L-65SV2 (gauche)	65SV2	70	356	184	180	30	53	10	67	
6852R-65SV2 (droit)	65SV2	70	356	184	180	30	53	10	67	
6840L-65SV2 (gauche)	65SV2	90	400	184	214	30	68	10	78	
6840R-65SV2 (droit)	65SV2	90	400	184	214	30	68	10	78	
6840L-70SV2 (gauche)	70SV2	90	419	197	214	30	68	10	96	
6840R-70SV2 (droit)	70SV2	90	419	197	214	30	68	10	96	
6839L-70SV2 (gauche)	70SV2	102	470	216	233	30	79	10	115	
6839R-70SV2 (droit)	70SV2	102	470	216	233	30	79	10	115	
6839L-75SV2 (gauche)	75SV2	102	508	229	241	30	79	10	147	
6839R-75SV2 (droit)	75SV2	102	508	229	241	30	79	10	147	
6838L-75SV2 (gauche)	75SV2	121	508	229	262	30	93	10	161	
6838R-75SV2 (droit)	75SV2	121	508	229	262	30	93	10	161	
6838L-85SV2 (gauche)	85SV2	121	508	229	262	30	93	10	185	
6838R-85SV2 (droit)	85SV2	121	508	229	262	30	93	10	185	
6842L-85SV2 (gauche)	85SV2	141	540	254	262	30	93	10	192	
6842R-85SV2 (droit)	85SV2	141	540	254	262	30	93	10	192	

Référence	Taille	Largeur chanfrein de soudure A (mm)	Hauteur chanfrein de soudure B (mm)	Épaisseur chanfrein de soudure C (mm)	Poids (kg)	Schéma
Nez de réparation à souder						
WN-65SV2	65SV2	180	195	38	31	
WN-75SV2	75SV2	241	260	54	61	
WN-85SV2	85SV2	262	274	132	79	

Chapeau de protection

- > Adaptation sur tous les porte-dents dont la référence comporte un W.
- > Installation et manipulation faciles.
- > Matière à user additionnelle.



Comment positionner vos chapeaux de protection

- 1 Sur des porte-dents centraux**
 - Enclenchez le chapeau dans l'encoche du porte-dent central prévue à cet effet.
 - Venez ensuite y claveter la dent afin de le maintenir en place.
- 2 Sur des porte-dents de coin**
 - Réalisez une découpe du porte-dent en fonction du bandeau latéral avant d'y enclencher le chapeau.
 - Venez ensuite y claveter la dent afin de le maintenir en place. Le bandeau latéral doit être le plus proche possible du chapeau pour limiter l'effet de levier et les risques d'arrachement.
- 3 En cas d'utilisation d'un adaptateur à branche fendue type "straddle leg" utilisez une protection de bandeau latéral spécifique et non un chapeau de protection.**

Profil SD - Abrasion pénétration

- > Le meilleur compromis durée de vie / pénétration.
- > Dent en forme de burin offrant un maximum de matière à user et une très bonne pénétration.



Profil VX - Super pénétration

- > Idéal pour les matériaux compacts de type schiste.
- > Pénétration optimale grâce à son profil effilé.



Profil SHV - Abrasion

- > Idéal pour les travaux en milieu abrasif lorsque la pénétration n'est pas le souci majeur.
- > Très robuste grâce à une importante quantité de matière à user.



Profil RX - Rock

- > Pointe à usage standard.
- > Pénétration dans des conditions d'abrasion modérée.



BIEN CHOISIR votre profil de dents

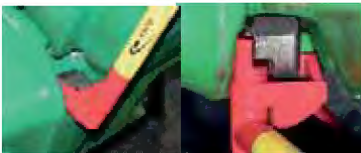
Type de matériau	Type de terrain	Niveau d'abrasion	Type de dent	Profil	
Terre végétale, sable, gravier	Meuble	Peu abrasif	Rock	RX	
		Abrusif	Abrasion pénétration	SD	
			Abrasion	SHV	
Argile, marne, gravat de démolition, scorie	Compact	Peu abrasif	Super pénétration	VX	
		Abrusif	Abrasion pénétration	SD	
			Super pénétration	VX	
			Rock	RX	
Eboulis, roche friable et lourde	Roche	Abrusif	Abrasion pénétration	SD	
		Très abrasif	Abrasion	SHV	
			Super pénétration	VX	
		Granulométrie faible	Peu abrasif	Rock	RX
			Abrusif	Abrasion pénétration	SD

Référence	Profil	Taille	Longueur hors tout A (mm)	Largeur en bout de dent B (mm)	Épaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier hors tout D (mm)	Poids (kg)	Schéma
Dent abrasion pénétration								
65SV2SD	SD	65SV2	389	92	20	202	30	
70SV2SD		70SV2	441	108	22	230	45	
75SV2SD		75SV2	462	120	22	264	62	
85SV2SD		85SV2	526	128	26	285	82	
Dent super pénétration								
65SV2VX	VX	65SV2	423	25	12	202	28	
70SV2VX		70SV2	471	37	12	230	40	
75SV2VX		75SV2	521	41	13	264	56	
85SV2VX		85SV2	579	45	15	285	76	
Dent abrasion								
65SV2SHV	SHV	65SV2	378	182	56	202	36	
Dent rock								
65SV2RX	RX	65SV2	330	149	46	202	29	
70SV2RX		70SV2	371	175	48	230	42	
75SV2RX		75SV2	413	200	57	264	61	
85SV2RX		85SV2	458	208	60	285	80	

Enlevez vos clavettes en toute sécurité

Outil de démontage

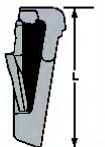
Le clavetage vertical du système SV2® doit être systématiquement retiré avec l'outil de démontage Esco®.



Taille des dents	Référence
65SV2-70SV2	65-70SV2PN-RT2
75SV2-85SV2	75-85SV2PN-RT2

Clavette

La clavette doit être montée et démontée uniquement à l'aide de l'outil dédié.



Référence	Taille	Longueur
65SV2PN-C	65SV2	116
70SV2PN-C	70SV2	121
75SV2PN-C	75SV2	136
85SV2PN-C	85SV2	152



Systeme de dents Nemisys®

ESCO®
A Weir Group Division

Plus de sécurité

Systeme sans marteau

- > Clavette intégrée dans la dent

Systeme Securelit®

- > Fini les soudures d'anneau ou sangles précaires
- > Crochet de levage avec verrouillage pour un remplacement des pièces usées en toute sécurité



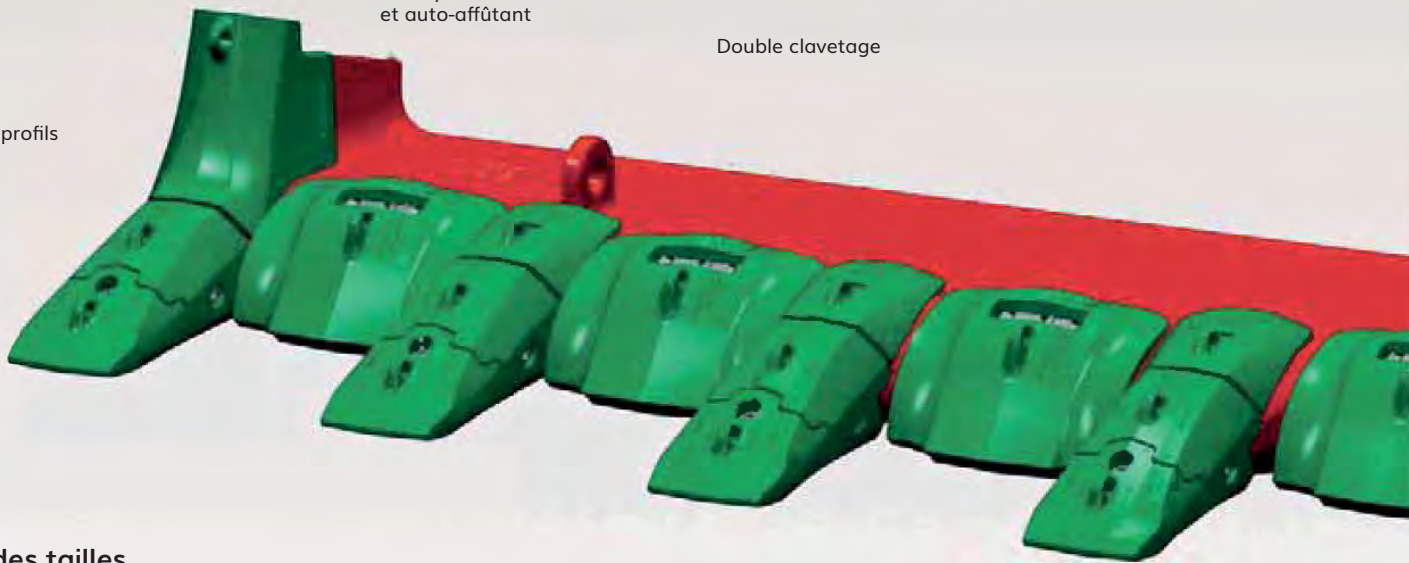
Systeme de verrouillage de la clavette



Profil pénétrant et auto-affûtant

Double clavetage

Nouveaux profils de dents



Guide des tailles

Le système Nemisys est disponible en 5 tailles pour s'adapter plus facilement à la force de cavage de la machine.

300 T		500 T		600 T		800 T	
Standard	XHD	Standard	XHD	Standard	XHD	Standard	XHD
N95	N1	N3	N3	N3	N5	N5	N5

Systeme N95 pour machines de 300 T

Lame moulée avec adaptateur disponible pour pelle de 300 T



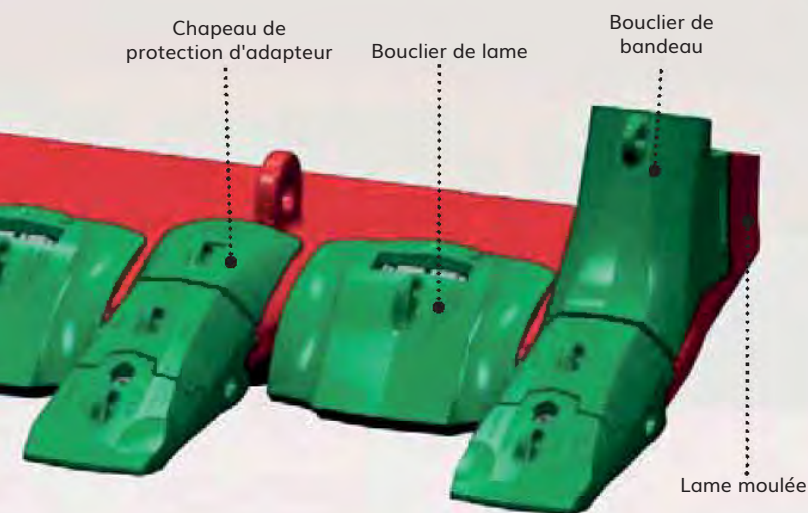
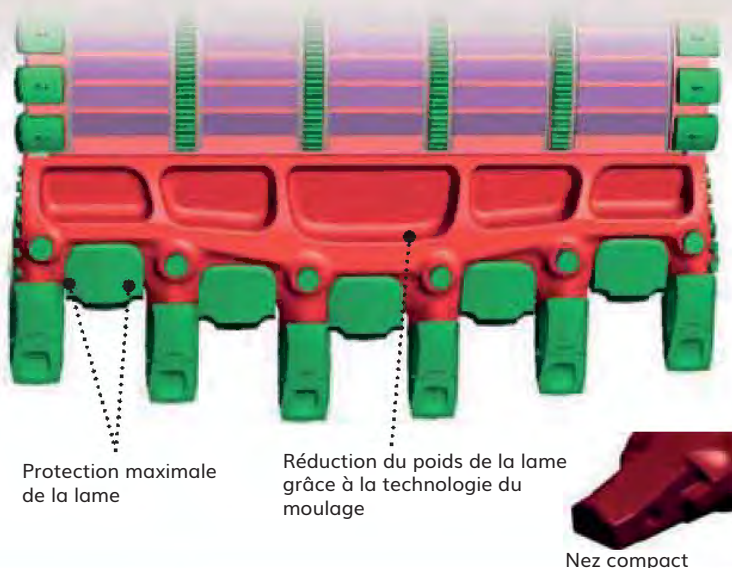
Profils auto-affûtants



Plus de productivité

Jusqu'à 17% de réduction du coût par tonne

- > Auto-affûtage des pointes avec plus de matière à user : temps de cycle et consommation machine optimisés.
- > Augmentation de 70% de la protection de la lame : réduction très importante des entretiens de lames conduisant à une baisse des coûts indirects et du temps d'arrêt godet.
- > Design des nez d'adaptateurs plus compact pour augmenter la matière à user tout en diminuant la résistance à la pénétration.



Maintenance rapide

Jusqu'à 50% de réduction du temps d'arrêt machines lors du remplacement des pièces d'usure

- Clavetage à visser : fiable et rapide
- Bouchon pour éviter le colmatage des clavettes



Systèmes N1 & N3 pour machines de 300 T et plus

Système de dents en 2 parties pour optimiser la matière à user et réduire les coûts de production



Nouveaux profils avec plus de matière à user

Systeme N95

Dent

Référence	Longueur A (mm)	Largeur B (mm)	Épaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier D (mm)	Poids (kg)	Schéma
Profil LS						
N95LS	615	152	16	305	115	
Profil LA						
N95LA	599	182	27	305	130	

Chapeau de protection d'adaptateur

Référence	Longueur A (mm)	Largeur B (mm)	Épaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier D (mm)	Poids (kg)	Schéma
N95WCLP	290	299	32	-	20	

Bouclier de bandeau inférieur

Référence	Longueur A (mm)	Largeur B (mm)	Épaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier D (mm)	Poids (kg)	Schéma
N95LWS	471	299	-	102	114	

Bouclier de lame

Référence	Longueur A (mm)	Largeur B (mm)	Épaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier D (mm)	Poids (kg)	Schéma
N95SH295	556,3	437,5	52,5	532,6	155	
N95SH345	556,3*	475*	52,5*	575*	170	
N95SH310	556,3*	560*	52,5*	660*	1200	

* sous réserve

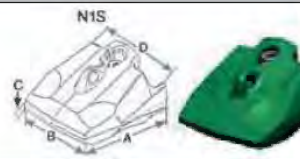

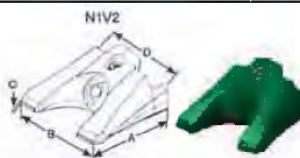


Lame moulée

Référence	Longueur A (mm)
N95LP295A-8-00	2950
N95LP310A-8-00	3100
N95LP345A-8-00	3450

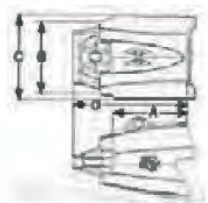


Systemes N1 & N3

Dent

Référence	Longueur A (mm)	Largeur B (mm)	Épaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier D (mm)	Poids (kg)	Schéma
Profil S						
N1S	322	266	22	321	53	
N3S	359	296	24	357	73	
Profil R						
N1R	349	266	35	321	74	
N3R	389	296	39	357	101	
Profil V						
N1V2	338	320	12	321	47	
N3V7	376	356	13	357	65	
Profil D						
N1D6	324	275	23	321	49	
N3D6	361	306	26	357	68	
Profil SW						
N1SW	322	266	27	321	61	
N3SW	359	296	30	357	84	

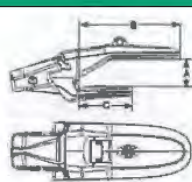
Porte-dent intermédiaire

Référence	Longueur boîtier A (mm)	Largeur nez B (mm)	Largeur hors tout C (mm)	Longueur hors tout D (mm)	Poids (kg)	Référence chapeau	Schéma
N1H	310	321	321	466	121	-	
N1W	310	321	321	466	88	N1WC	
N3H	345	357	357	519	167	-	
N3W	345	357	357	519	122	N3WC	

Adaptateur de transfert du système Posilok® vers Nemisys®

Référence	Longueur boîtier A (mm)	Largeur nez B (mm)	Largeur hors tout C (mm)	Longueur hors tout D (mm)	Poids (kg)	Référence chapeau
N1-S110H	313	321	336	468	130	-
N1-S110W	313	320	320	466	89	N1WC
N3-S130H	327	357	374	500	175	-
N3-S130W	361	398	398	535	187	N5WC

Porte-dent "type 4" à 1 branche 1/2 à souder

Référence	Épaisseur lame A (mm)	Longueur branche supérieure B (mm)	Longueur branche inférieure C (mm)	Angle chanfrein (°)	Angle nez (°)	Poids (kg)	Référence chapeau	Schema
N1-5875	163	612	326	30	10	258	N1WCW	
N1-5874	143.5	612	326	30	10	273	N1WCW	
N1-5875H	163	612	326	30	10	285	-	
N1-5874H	143.5	612	326	30	10	271	-	

Systèmes N65 et N70

pour machines à partir de 70 T

- > Système de verrouillage sans marteau pour une sécurité maximale et remplacement rapide de dents
- > L'alliage ESCO d'une dureté de 550HB offre un équilibre exceptionnel de dureté et de résistance pour une fiabilité et des performances inégalées
- > Auto-affûtage des pointes pour une meilleure pénétration
- > Les nouveaux chapeaux offrent une meilleure protection de l'adaptateur



Montage et démontage
système Nemisys



Porte dent à une branche supérieur 1/2

Idéal pour les travaux en milieu abrasif
Nécessite 3 chapeaux de protection



Porte dent à une branche supérieur 1/2

Résistance maximale aux efforts de cavage
Nécessite 1 chapeau de protection



Porte-dent à branche fendue type "straddle leg"

Résistance accrue aux efforts de cavage
Temps de maintenance réduit en cas de remplacement
Nécessite 2 chapeaux de protection



Profil S - Standard

Excellent compromis durée de vie/ pénétration
Profil très pénétrant tout au long de la durée de vie de la dent



Profil VX - Super pénétration

Idéal pour les matériaux compacts
Profil de la dent conçu pour une pénétration maximale



Profil R - Abrasion pénétration

Pénétration dans les conditions d'abrasion plus importante



Systemes N65 et N70

Dent

Référence	Profil	Taille	Longueur A (mm)	Hauteur B (mm)	Largeur du boîtier D (mm)	Poids (kg)	Schéma
N65S	Standard	N65	422	170	199	34	
N65VX	Super pénétration	N65	470	183	199	31	
N70S	Standard	N70	469	219	223	47	
N70VX	Super pénétration	N70	519	218	223	47	
N70R	Abrasion pénétration	N70	464	208	223	50	

Porte-dent à une branche supérieure 1/2

Référence	Taille	Épaisseur lame A (mm)	Longueur branche supérieure B (mm)	Largeur C (mm)	Angle chanfrein °	Angle nez °	Poids (kg)	Nb de chapeaux par adaptateur
N65-H70X30TW	N65	70	329	199	30	10	54	1
N65-H80X30W	N65	80	341	199	30	10	48	3
N65-H90X30W	N65	90	393	199	30	10	42	3
N65-H90X30TW	N65	90	354	199	30	10	56	1
N70-H90X30W	N70	90	397	223	30	10	65	3
N70-H90x30TW	N70	90	381	223	30	10	91	1
N70-H100X30W	N70	100	397	223	30	10	57	3
N70-H100X30TW	N70	100	397	223	30	10	88	1

Porte-dent à branche fendue type "straddle leg"

Référence	Taille	Épaisseur lame A (mm)	Longueur branche supérieure B (mm)	Largeur C (mm)	Passage bandeau D (mm)	Angle chanfrein °	Angle nez °	Poids (kg)	Nb de chapeaux par adaptateur
N65-H90X30WS	N65	90	393	199	70	30	10	48	2
N70-H90X30WS	N70	90	425	223	70	30	10	76	2
N70-H100X30WS	N70	100	440	223	83	30	10	68	2

Chapeau de protection

Référence	Taille	Longueur A (mm)	Largeur B (mm)	Hauteur C (mm)	Poids (kg)
N65HWC	N65	172	199	70	48
N70HWC	N70	193	223	70	76

Pelles

Chargeurs

Niveleuses

Bulldozers

Fondations spéciales

Autres Engins

Dents Super V®

ESCO®
A Weir Group Division

Profil SD / SDX - Abrasion pénétration

- > Le meilleur compromis durée de vie / pénétration.
- > Dent en forme de burin offrant un maximum de matière à user.



Profil TYL / SYL - Longue

- > Excellente pénétration pendant toute sa durée de vie grâce à son profil auto-affûtant et à son angle d'attaque étudié.
- > Résistance accrue à la rupture grâce à sa nervure centrale de renfort.
- > Semelle inférieure dans le prolongement du fond du godet : laisse un carreau lisse en cas d'utilisation avec un porte-dent à fleur de lame (TYL).



Profil VY / VYH - Super pénétration renforcée

- > Idéal pour les matériaux très compacts de type calcaire.
- > Pénétration optimale grâce à son profil effilé.



Profil VX - Super pénétration

- > Idéal pour les matériaux compacts de type calcaire.
- > Pénétration optimale grâce à son profil effilé



Profil SHV - Abrasion

- > Idéal pour les travaux en milieu abrasif lorsque la pénétration n'est pas le souci majeur.
- > Très robuste grâce à une importante quantité de matière à user.



Profil TVY / TVYH - Double pics

- > Pénétration du godet améliorée et protection des flancs en procurant un foisonnement plus large.
- > Utilisation prévue dans les angles du godet conjointement avec les dents super pénétration renforcée VY / VYH.



Profil TYCE / TYLCE - Longue sans ¼ de tour

- > Adaptation sans ¼ de tour sur le porte-dent
- > Possibilité de souder une lame sous la semelle.
- > Idéal pour le nivellement de tranchées.



Profil F - Large

- > Amélioration de la capacité du godet en reprise de matériaux peu compacts.
- > Idéal pour le remblayage.



Profil RYL - Courte

Pour toute demande contactez-nous



Outil de démontage

Taille des dents	V13 à V33	V39 à V61	V69 à V81
Référence	V13-V33RT-1	V39-V61RT-1	PDE49873-1



Clavette réutilisable pour dents de taille V51 à V81 (bloc caoutchouc vendu séparément).



Clavette réutilisable pour dents de taille V29 à V43



Clavette non réutilisable pour dents de taille V13 à V23

Porte-dent à souder à 1 branche inférieure

- > Idéal pour les travaux nécessitant des efforts de cavage réduits, sur des engins de faible puissance.
- > Vidage du godet facilité grâce à l'absence de branche sur la partie supérieure de la lame.



Porte-dent à souder à 1 branche 1/2

- > Résistance maximale aux efforts de cavage.
- > Protection de la lame des risques de casse, grâce à une absorption importante des chocs.
- > Profil très fin de l'ensemble dent/porte-dent pour assurer une pénétration optimale du godet.



Référence	Taille	Épaisseur lame A (mm)	Long branche sup. B (mm)	Long branche inf. C (mm)	Largeur hors tout E (mm)	Angle chanfrein D (°)	Angle nez (°)	Poids (kg)	Schéma
Porte-dent à souder à 1 branche inférieure									
833-V13	V13	15	21	82	51	30	17	1	
833-V17	V17	20-25	34	99	56	30	17	1,7	
Porte-dent à souder à 1 branche 1/2									
8841-V17	V17	20	94	59	56	30	17	1,8	
8842-V17	V17	25	141	63	56	23	17	2,4	

Référence	Profil	Taille	Longueur hors tout A (mm)	Largeur en bout de dent B (mm)	Epaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier hors tout D (mm)	Poids (kg)	Schéma	
Dent abrasion / pénétration									
V29SDX	SDX	V29	217	58	25	96	4,9		
V33SDX		V33	238	66	31	108	6,9		
V39SDX		V39	267	74	35	122	9		
V43SDX		V43	293	83	38	137	14		
V51SDX		V51	324	98	43	150	18		
V59SDX		V59	356	107	47	164	24		
V61SD	SD	V61	381	89	29	170	26,3		
V69SD		V69	419	102	35	210	37		
V71SD		V71	447	108	28	243	46		
V81SD		V81	513	120	33	281	70		
Dent longue									
V17TYL	TYL	V17	135	51	6	65	1,2		
V13SYL	SYL	V13	100	47	8	54	0,7		
V18SYL		V18	156	56	14	70	1,6		
V19SYL		V19	165	63	13	80	2,4		
V23SYL		V23	190	76	13	90	3,1		
V29SYL		V29	211	89	18	96	4,9		
V33SYL		V33	231	102	21	108	6,8		
V39SYL		V39	257	121	23	122	9,7		
V43SYL		V43	286	127	24	137	13		
V51SYL		V51	307	140	25	150	16		
V59SYL		V59	333	152	27	164	21		
V61SYL		V61	349	152	36	170	23,6		
V69SYL		V69	384	171	39	210	35		
Dent super pénétration renforcée									
V17VY	VY	V17	155	6	5	65	1		
V18VY		V18	156	8	6	70	1,40		
V19VY		V19	178	11	8	80	1,95		
V23VY		V23	203	13	10	90	3,54		
V29VYH		VYH	V29	205	12	21	97		3,8
V33VYH	V33		232	14	24	109	5,4		
V39VYH	V39		261	16	27	123	8,1		
V43VYH	V43		290	18	28	137	11		
V51VYH	V51		322	20	33	149	15		
V59VYH	V59	350	21	36	164	19,1			
Dent super pénétration									
V61VX	VX	V61	413	28	30	170	20,9		
V69VX		V69	455	33	33	210	31		
Dent abrasion									
V23SHV	SHV	V23	190	84	28	90	3,9		
V33SHV		V33	231	114	38	108	8		
V43SHV		V43	293	143	48	137	16		
V51SHV		V51	326	159	54	150	21		
V61SHV		V61	364	173	59	170	31,3		
Dent double pics									
V17TVY	TVY	V17	155	61	9	65	1,2		
V19TVY		V19	178	76	12	80	2,49		
V23TVY		V23	203	88	10	90	3,40		
V29TVYH		TVYH	V29	205	100	13	97		4,3
V33TVYH			V33	232	113	16	109		6
V39TVYH	V39		297	130	18	122	9,3		
V43TVYH	V43	290	142	18	137	12			
Dent longue sans 1/4 de tour									
V18TYCE	TYCE	V18	143	52	5	70	1,5		
V19TYCE		V19	165	63	7	80	2,4		
V23TYCE		V23	190	76	10	90	3,5		
V29TYLCE		TYLCE	V29	211	102	12	96		5,1
V33TYLCE	V33		231w	114	13	108	6,9		
Dent large									
V29S6F	F	V29	230	152	11	96	6,2		
V33S7F		V33	254	178	12	108	8,9		

Profil CPE - Abrasion pénétration

- > Le meilleur compromis durée de vie / pénétration.
- > Dent auto-affûtante en forme de burin offrant un maximum de matière à user.

Plus d'un client sur deux choisit ce profil qui est le meilleur compromis durée de vie-pénétration



Profil STE - Longue

- > Excellente pénétration pendant toute la durée de vie de la dent grâce à son profil auto-affûtant.
- > Résistance accrue à la rupture grâce à sa nervure centrale de renfort.



Profil APL - Abrasion pénétration (profil chargeur)

- > Excellente pénétration grâce à son profil auto-affûtant.
- > Importante quantité de matière à user en cas d'abrasion extrême.



Profil SPE - Super pénétration

- > Idéal pour les matériaux très compacts de type calcaire.
- > Pénétration optimale grâce à son profil effilé.



Profil TPE - Double pics

- > Amélioration de la pénétration du godet et protection de ses flancs en procurant un foisonnement plus large.
- > Utilisation prévue dans les angles du godet.



Clavetage sans marteau

- **Universel** : adaptation sur toutes les dents du système Caterpillar® J sans aucune modification.
- **Sécurisé** : système sans marteau, pas de risque de blessure avec les éclats de métal.
- **Efficace** : verrouillage et déverrouillage sans effort à l'aide de 2 clés Allen.
- **Fiable** : conception unique évitant la perte de l'axe.
- **Durable** : en acier SAE 1050, dureté maxi 400 HB.
- **Axe et rondelle réutilisables.**



Le clavetage standard est toujours disponible

Référence kit Rilock® ⁽¹⁾ (axe + rondelle)	Taille des dents	Référence Outil clé Allen®
RILOCKCATJ200N	J200	OUTIL3mm
RILOCKCATJ250N	J250	OUTIL4mm
RILOCKCATJ300N	J300	OUTIL4mm
RILOCKCATJ350N	J350	OUTIL5mm
RILOCKCATJ400N	J400	OUTIL3mm
RILOCKCATJ460N	J460	OUTIL4mm
RILOCKCATJ550N	J550	OUTIL4mm
RILOCKCATJ600N	J600	OUTIL5mm
RILOCKCATJ700N	J700	OUTIL5mm

⁽¹⁾ vendu avec l'achat simultané de dents Système Caterpillar J®

BIEN CHOISIR votre profil de dents

Type de matériau	Type de terrain	Niveau d'abrasion	Type de dent	Profil
Terre végétale, sable, gravier	Meuble	Peu abrasif	Longue	STE
		Abrasif	Abrasion pénétration	CPE
		Très Abrasif	Abrasion pénétration	APL
Argile, marne, gravat de démolition, scorie	Compact	Peu abrasif	Super pénétration	SPE
			Double pics	TPE
		Abrasif	Abrasion pénétration	CPE
Eboulis, roche friable et lourde	Roche	Peu abrasif	Super pénétration	SPE
			Double pics	TPE
		Abrasif	Abrasion pénétration	CPE
		Très abrasif	Abrasion pénétration	APL

Référence	Profil	Taille	Longueur hors tout A (mm)	Largeur en bout de dent B (mm)	Epaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier hors tout D (mm)	Poids (kg)	Schéma
Dent abrasion pénétration								
200CPE		J200	167	23	4	58	1,5	
250CPE		J250	217	30	5	77	3,1	
300CPE		J300	250	36	6	93	5,5	
350CPE		J350	279	43	7	107	7,3	
400CPE	CPE	J400	308	49	9	125	10,8	
450CPE		J450	347	52	9	140	14,6	
550CPE		J550	379	70	9	165	20	
600CPE		J600	436	85	14	221	39	
700CPE		J700	418	180	13	208	45,5	
Dent longue								
350STE		J350	267	73	4	107	7	
400STE	STE	J400	294	81	5	123	10,4	
450STE		J450	329	91	5	139	14	
Dent abrasion pénétration (profil chargeur)								
400APL		J400	332	56	6	123	14,5	
450APL		J450	372	64	6	135	19	
550APL	APL	J550	409	82	7	160	28,2	
600APL		J600	471	99	8	201	53	
700APL		J700	506	102	9	210	59,1	
Dent super pénétration								
300SPE		J300	250	6	4	92	4,4	
350SPE		J350	279	6	5	107	6	
400SPE		J400	308	7	6	123	9,1	
450SPE	SPE	J450	345	8	6	139	10,7	
550SPE		J550	379	10	6	165	16,5	
600SPE		J600	436	11	8	206	29,1	
700SPE		J700	470	12	9	210	32,7	
Dent double pics								
300TPE		J300	250	130	6	92	5	
350TPE		J350	279	145	7	107	6,9	
400TPE	TPE	J400	308	161	6	123	9,8	
450TPE		J450	345	182	8	139	12,8	

Système sans marteau Max DRP™ +

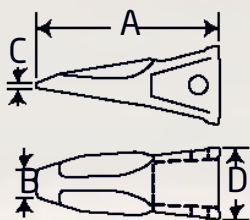
- Répartition optimale de la matière à user : en moyenne 25% de durée de vie en plus.
- Profils redessinés pour une meilleure pénétration.
- Se monte en lieu et place sur les adaptateurs traditionnels Caterpillar® J.
- Acier ESCO traité à cœur de plus de 525HB.



Profils avec plus de matière à user

Profil C - Abrasion pénétration

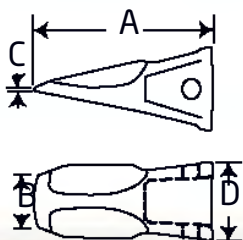
- > Le meilleur compromis durée de vie / pénétration.
- > Dent auto-affûtante en forme de burin offrant un maximum de matière à user.



Anneau de manutention

Profil S - Longue

- > Excellente pénétration pendant toute la durée de vie de la dent grâce à son profil auto-affûtant.
- > Résistance accrue à la rupture grâce à sa nervure centrale de renfort.



Référence	Profil	Taille	Longueur hors tout A (mm)	Largeur en bout de dent B (mm)	Épaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier hors tout D (mm)	Poids (kg)	Référence clavette	Référence bague
Dent abrasion pénétration									
P450C	C	J450	337	55	9	141	14,3	P450LPN	P450LC
P550C		J550	421	71	19	168	22,4	P550LPN	P550/PR450LC
Dent longue									
P450S	S	J450	305	130	11	141	12,4	P450LPN	P450LC
P550S		J550	358	152	13	167	20	P550LPN	P550/PR450LC

Porte-dent type Caterpillar®

Porte-dent à 1 branche inférieure 1/2

- > Durée de vie exceptionnelle grâce à sa longue fourche inférieure.
- > Excellente résistance aux chocs de l'ensemble porte-dent/lame.

Porte-dent à 1 branche inférieure

- > Idéal pour les godets tranchés et travaux nécessitant des efforts de cavage réduits sur des engins de faible puissance.
- > Vidage du godet facilité par l'absence de branche sur la partie supérieure de la lame.

Porte-dent à 1 branche supérieure 1/2

- > Résistance maximale aux efforts de cavage.
- > Excellente résistance aux chocs de l'ensemble porte-dent/lame.



Référence	Taille	Epaisseur lame A (mm)	Poids (kg)	Schéma
Porte-dent à 1 branche inférieure 1/2				
6Y3224	J225	20	2,3	
1193253	J250	25	4,4	
9W1304	J300	30	6,5	
8E9490	J300	35	7,2	
3G8354	J350	38-40	9,2	
6I6354	J350	38-40	9,8	
6I6404	J400	45	12,3	
1590464	J460	50	18,2	
6I6554	J550	60	32,7	
6I6604	J600	70	44,5	
Porte-dent à 1 branche inférieure				
3G0169	J250	25-32	4	
9J8929	J300	25-32	7,8	
1U1350	J350	32-45	8,9	
8E5464	J460	45-57	29,5	
Porte dent à 1 branche supérieure 1/2				
1359354	J350	40	13	
1140464	J460	50	21	
3G9494	J550	65	30,4	
1073554	J550	60	42	

Volvo DRP

Nouveau

ESCO®
A Weir Group Division

Dents Bucyrus Blades™ DRP pour pelles VOLVO®

ESCO® étend le système de dents DRP de Bucyrus Blades pour pelles et chargeurs Volvo. Ce sont les 21 nouvelles pointes qui se montent en lieu et place du système VOLVO®. Les produits Bucyrus Blades DRP offrent une excellente alternative à la pièce OEM.

POINTES POUR PELLES



AMRE – Matériau
abrasif et roche



ARXE – Matériau
abrasif utilisation
renforcée



GPE -
Utilisation générale



PPE - Super
pénétration

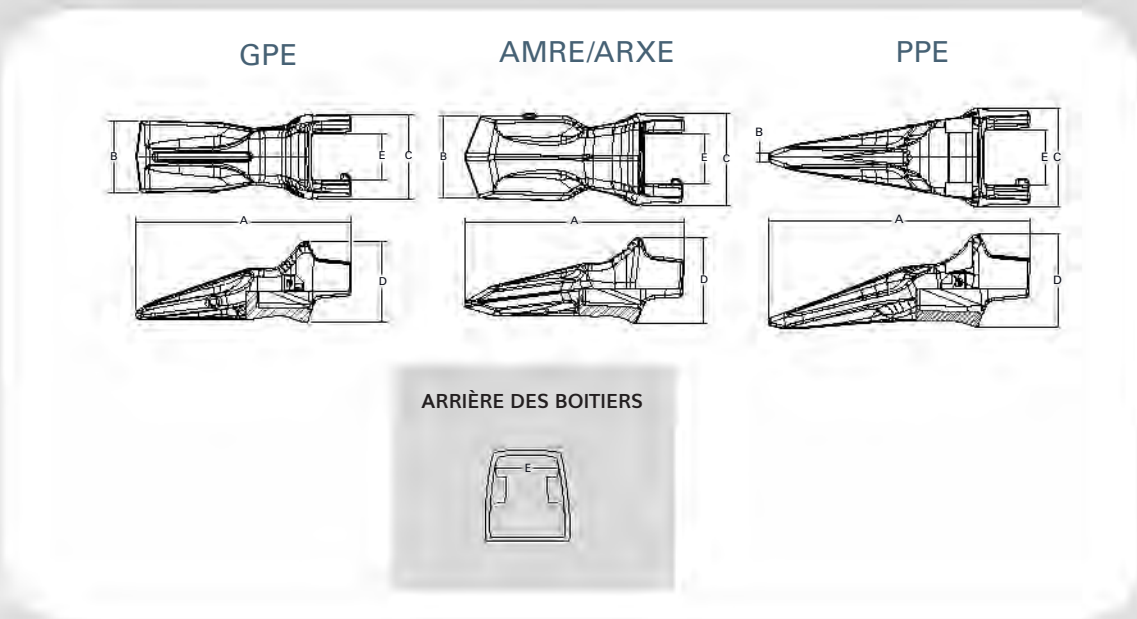
CHAPEAU DE PROTECTION



Référence	A) Longueur mm	B) Largeur mm	C) Épaisseur mm	Poids kg	Réf Volvo
BB65W	146	176	66	3.1	VOE 14595197
BB80W	147	186	73	4.6	VOE 14595198
BB125W	178	223	81	8.1	VOE 14595199

Taille	Applications	Pelles
15	Light Construction	EC/EW140C, ECR145C, EQ145B, EC/EW160C, EX/EW180C, EC/EW140C, ECR145C, EW145B, EC/EW160C, EC/EW180C
20	Construction	EC/EW210C, EC/EW140C, ECR145C, EW145B, EC/EW160C, EC/EW180C
30	Construction	EC/EW210C, EC240C, EC250D, EC/EW210C, EC235C, ECR235C, EC240C, EC250D
40	Construction	EC290C, ECR305C, EC300D, EC235C, ECR235C, EC240C, EC250D
55	Construction	EC330C, EC360C, EC380D, EC460C, EC480D, EX290C, ECR305C
65	Heavy Construction	EC460C, EC480D, EX330C, EC360C, EC380D, EC480D
80	Heavy Construction	EC700C, EC460C, EC480D
125	Heavy Construction	EC700C

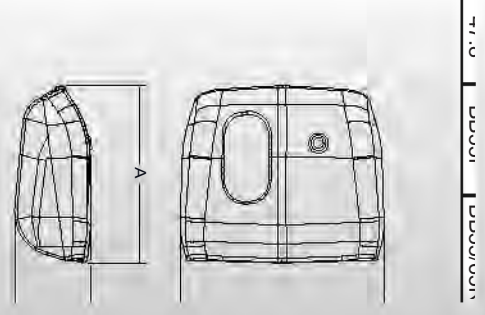
POINTES POUR PELLES



Référence	A Longueur mm	B Largeur en bout mm	C Largeur du boitier mm	D Hauteur mm	E Boitier intérieur mm	Poids kg	Clavette	Ref Volvo
Pelle	BB15GPE	228.5	79.0	95.0	89.7	55	BB15P	VOE 14523551
	BB20GPE	255.2	90.0	109.0	103.2	64	BB20P	VOE 14523655
	BB30AMRE	281.9	112.9	122.0	116.0	73	BB30P	VOE 14523946
	BB30GPE	279.6	106.4	122.0	116.0	73	BB30P	VOE 14523552
	BB30PPE	307.9	35.0	122.0	116.0	73	BB30P	VOE 14526514
	BB40ARXE	330.0	133.0	137.0	134.0	82	BB40P	VOE 14624278
	BB40PPE	361.0	36.0	136.0	127.0	82	BB40P	VOE 14526515
	BB55ARXE	362.0	140.0	156.0	155.0	90	BB55P	VOE 14624279
	BB55PPE	389.0	49.0	156.0	145.0	90	BB55P	VOE 14526516
	BB65ARXE	403.0	155.0	168.0	168.0	100	BB65P	VOE 14624280
	BB65PPE	440.0	53.0	168.0	156.0	100	BB65P	VOE 14526517
	BB80AMRE	436.5	164.8	191.0	182.1	81	BB80P	VOE 14526512
BB125ARXE	475.0	189.0	221.0	216.0	131	BB125P	VOE 14624421	

CLAVETTES

Référence	Poids kg	Réf Volvo
BB15P	0.07	VOE 11417145
BB20P	0.1	VOE 11417146
BB30P	0.15	VOE 11417147
BB40P	0.2	VOE 14524860
BB55P	0.3	VOE 11417148
BB65P	0.4	VOE 14524710
BB80P	0.5	VOE 14524711
BB125P	0.8	VOE 14595225



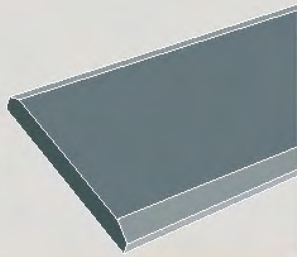
Volvo® est une marque déposée de sa société gérante respective et n'est en aucun cas affiliée à ESCO Group LLC.

Lames sur-mesure

Lame de base standard non percée 1 chanfrein

- > Fabrication en acier anti-abrasion de dureté 400 HB.
- > Excellente soudabilité et longévité.

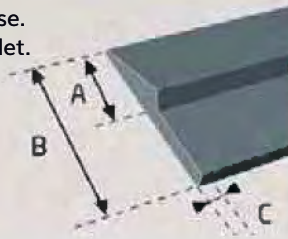
Consultez-nous pour d'autres dimensions ou nuances d'acier



Référence	Épaisseur (mm)	Largeur (mm)	Référence	Épaisseur (mm)	Largeur (mm)
LA10100HB400C	10	100	LA30350HB400C	30	350
LA15100HB400C	15	100	LA35250HB400C	35	250
LAL16150HB400C	16	150	LAL35300HB400C	35	300
LAL20150HB400C	20	150	LA35350HB400C	35	350
LAL20200HB400C	20	200	LAL40300HB400C	40	300
LAL25200HB400C	25	200	LA40350HB400C	40	350
LAL25250HB400C	25	250	LA40400HB400C	40	400
LA25300HB400C	25	300	LA45300HB400C	45	300
LAL30250HB400C	30	250	LA45350HB400C	45	350
LAL30300HB400C	30	300	LA45400HB400C	45	400

Contre-lame profil 1/2 flèche non percée à souder

- > Protection efficace de la lame de base.
- > Augmentation de la capacité du godet.
- > Fabrication en acier anti-abrasion de dureté jusqu'à 500 HB.



Référence	Dimensions (mm)			Longueur (m)	Dureté (HB)
	A	B	C		
101	48	101	11	3	500
151	74	151	16	3	500
203	70	203	19	3	500
254	120	254	30	3,6	400

Lame nue **DURALAME**

SOLUTIONS POUR DURER

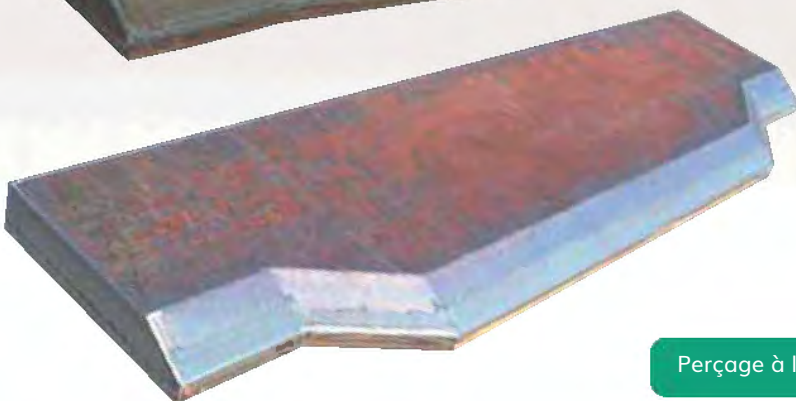
50 ans d'expérience terrain pour vous accompagner dans l'optimisation de vos outils de production.

- > Diagnostic terrain et étude technique en vue de concevoir une lame parfaitement adaptée à vos besoins : longueur, largeur, épaisseur, qualité d'acier, perçage...
- > Plusieurs qualités d'acier disponibles selon votre type de travail et la nature du terrain :
 - Acier anti-abrasion jusqu'à 400HB pour les faibles épaisseurs
 - Acier Haute Limite Élastique pour les lames à partir de 50mm d'épaisseur en environnements non abrasifs : possède d'excellentes propriétés de résistance, déformabilité et soudabilité
 - Acier anti-abrasion à Haute Limite Élastique pour une très bonne résistance aux chocs et à l'abrasion ainsi qu'une très haute limite d'élasticité



Perçage à la demande

Nous pouvons réaliser des lames : droite, delta, semi delta, delta inversé, en escaliers...



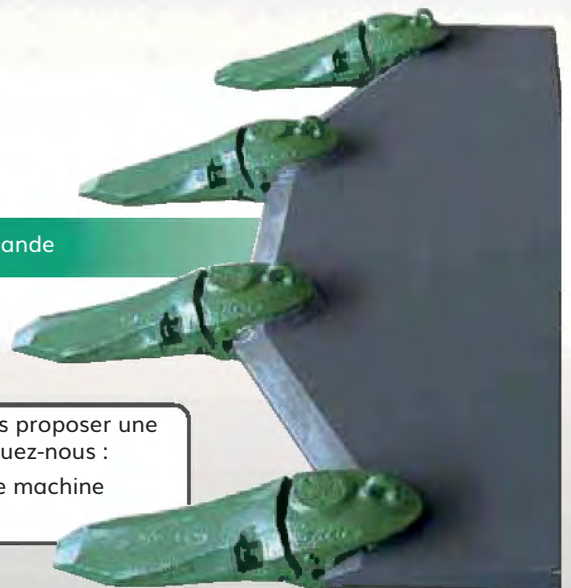
Perçage à la demande

Lame pré-équipée en système de dents Esco®

- > Gain de temps : réalisation dans nos ateliers.
- > Process de qualité : équipements de soudure dernière génération, soudure de haute qualité..
- > Prise en compte des situations d'urgence

Pour que nous puissions vous proposer une solution adaptée, communiquez-nous :

- > Marque et modèle de votre machine
- > Cote extérieure des flancs



Contre-lames sur-mesure

Contre-lames pour godets curage

DURA LAME
SOLUTIONS POUR DURER

Garantie d'une qualité constante et optimale

- > Acier anti-abrasion 400HB pour une durée de vie maximale.
- > Contrôle qualité complet avant chaque sortie d'usine.
- > Suivi de process de la fabrication à la livraison.
- > Qualité garantie par machine CNC (machine-outil à commande numérique).

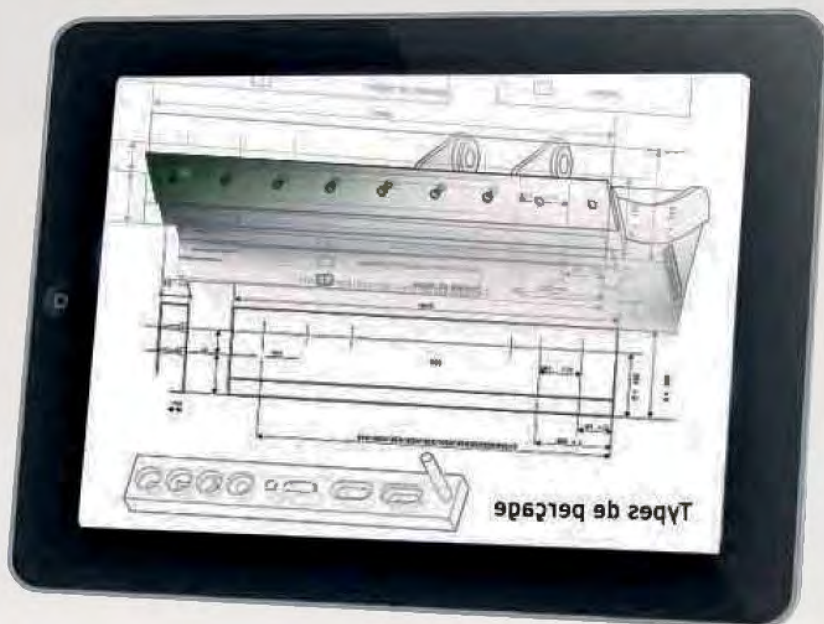


Contre-lames entièrement personnalisables

- > Longueur, largeur, épaisseur, type de chanfrein, type de perçage...

Process maîtrisé

- > Identification et qualification de votre besoin
- > Vérification de la cohérence du plan fourni



Manutention simplifiée

- > Lames et boulonnerie palettisées pour une manutention simplifiée

Référencement des lames

- > Archivage automatique de vos plans pour un gain de temps lors de vos prochaines commandes



Pelles

Chargeurs

Niveleuses

Bulldozers

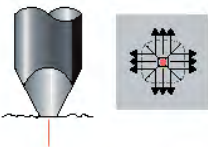
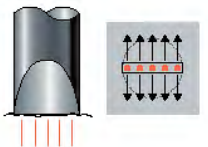
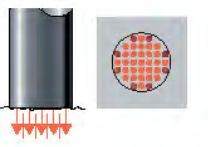
Fondations spéciales

Autres Engins

Outils pour marteaux brise-roches



Les différents types d'outils

Type d'outil	Pic	Burin	Pilon
Principe de fonctionnement			
Propriétés principales	Excellente pénétration et bon effet de coin	Bonne pénétration et excellent effet de coin	Excellente transmission de l'énergie
Utilisation avec les roches sédimentaires	Fracturation primaire des roches peu fissurées ou monolithiques	Fracturation primaire des roches très fissurées	Fracturation secondaire (fracturation de gros blocs)
Utilisation avec les roches cristallines/magmatiques	-	Fracturation primaire des roches très fissurées	Excellente transmission de l'énergie

Sur demande nous pouvons aussi fournir des outils de type bêche et bêche à asphalte.

Recommandations en matière d'outils de travail

Matériaux	Utilisation	Caractéristiques techniques	Type d'outil
Divers	Sols, murs fins ou épais	Renforcé	Burin
		Non renforcé	Pic
	Fondations	Renforcé	Burin
		Non renforcé	Pic
Blocs, colonnes, support	Renforcé	Burin	
	Recyclage	-	Pilon
Roche sédimentaire (calcaire, grès, grauwacke, sédiment calcaire)	Tranchées, travaux d'infrastructure, fracturation primaire de carrières	Très fissurée	Burin
		Légèrement fissurée	Pic
	Monolithique	Pic	
Fracturation de gros blocs	-	Pilon	
Roches cristallines/magmatiques (magma, néphrite, gabbro, granite...)	Tranchées, travaux d'infrastructure, fracturation primaire de carrières	Très fissurée	Burin
		Légèrement fissurée	Pilon
	Monolithique	Pilon	
Fracturation de gros blocs	-	Pilon	
Asphalte	Surfaces des routes, voies de transport	Structures souples	Burin
Sol	Sol gelé	-	Burin

Outils pour BRH



- > Qualité d'origine Epiroc®.
- > Disponibilité rapide.
- > Prix compétitifs.



Marque	Epiroc® / Atlas Copco®		Toutes marques de marteaux : Montabert®, Furukawa®, Rammer®, Indeco®, NPK®...
Gamme	ProLine	ClassicLine	BlackLine
Applications	Applications très sévères : acier anti-abrasion de haute résistance et profils haute performance	Applications standard	Tous types d'application
Types d'outils			

EPIROC®, ATLAS COPCO®, CATERPILLAR®, INDECO®, JCB®, NPK®, RAMMER®, FURUKAWA®, MONTABERT-TRAMAC® sont des marques déposées



Pelles

Chargeurs

Niveleuses

Bulldozers

Fondations spéciales

Autres Engins

Marque	Modèle	Gamme	Désignation	Diamètre (mm)	Largeur (mm)	Longueur utile (mm)	Référence
EPIROC® / ATLAS COPCO®	SB 52	ClassicLine	Pic	40	-	254	3083 3409 18
			Burin	40	40	254	3083 3409 19
			Burin large	40	80	254	3083 3409 20
			Burin large 90°	40	80	254	3083 3409 21
			Couteau à asphalte	40	125	254	3083 3409 22
			Couteau à asphalte 90°	40	125	254	3083 3409 23
	ProLine	Pic	40	-	300	3363 0982 46	
		Burin	40	40	300	3363 0982 47	
	SB 102	ClassicLine	Pic	45	-	350	3083 3424 10
			Burin	45	45	350	3083 3424 11
			Burin large	45	80	320	3083 3409 10
			Burin large 90°	45	80	320	3083 3409 11
			Couteau à asphalte	45	125	280	3083 3409 12
			Couteau à asphalte 90°	45	125	280	3083 3409 13
	ProLine	Pic	45	-	305	3363 0982 48	
		Burin	45	45	305	3363 0982 49	
	SB 152	ClassicLine	Pic	50	-	305	3083 3424 13
			Burin	50	50	305	3083 3170 00
			Pilon	50	-	305	3083 3182 00
			Burin large	50	125	275	3083 3171 00
			Burin large 90°	50	125	275	3083 3172 00
			Couteau à asphalte	50	115	295	3083 3173 00
	ProLine	Couteau à asphalte 90°	50	115	285	3083 3174 00	
		Pic	50	-	450	3363 0982 50	
	Burin	50	50	450	3363 0982 51		
		SB 202	ClassicLine	Pic	65	-	320
Burin	65			65	320	3083 3161 05	
Pilon	65			-	320	3083 3411 05	
Burin large	65			125	370	3083 3163 00	
Burin large 90°	65			125	370	3083 3167 00	
Pic	65			-	480	3363 0982 52	
ProLine	Burin	65	65	480	3363 0982 53		
SB 302	ClassicLine	Pic	80	-	475	3083 3191 06	
		Burin	80	80	475	3083 3192 05	
		Pilon	80	-	475	3083 3195 06	
		Burin large	80	160	445	3083 3193 00	
		Burin large 90°	80	160	445	3083 3194 00	
		Outil de purgeage	80	-	420	3083 3405 90	
ProLine	Pic	80	-	600	3363 0982 54		
	Burin	80	80	600	3363 0982 55		
SB 452	ClassicLine	Pic	95	-	460	3083 3177 00	
		Burin	95	95	460	3083 3178 00	
		Pilon	95	-	460	3083 3188 00	
		Burin large	95	180	420	3083 3179 00	
		Outil de purgeage	95	-	440	3083 3406 90	
		Pic	95	-	660	3363 0982 56	
ProLine	Burin	95	95	660	3363 0982 57		
SB 552	ClassicLine	Pic	100	-	570	3083 3409 05	
		Burin	100	100	570	3083 3409 06	
		Pilon	100	-	570	3083 3409 07	
	ProLine	Pic	100	-	760	3363 0982 58	
Burin		100	100	760	3363 0982 59		
SB 702	ClassicLine	Pic	105	-	570	3083 3424 17	
		Burin	105	100	570	3083 3424 18	
		Pilon	105	-	570	3083 3409 52	
	ProLine	Pic	105	-	630	3083 3409 55	
Burin		105	100	630	3083 3409 57		

Marque	Modèle	Gamme	Désignation	Diamètre (mm)	Largeur (mm)	Longueur utile (mm)	Référence
EPIROC® / ATLAS COPCO®	MB 750	ClassicLine	Pic	100	-	550	3363 1196 34
			Burin	100	100	550	3363 1032 46
			Pilon	100	-	550	3363 1047 85
		ProLine	Pic	100	-	550	3363 1183 37
			Burin	100	100	550	3363 1034 81
			Pilon	100	-	550	3363 1034 82
	MB 1000	ClassicLine	Pic	110	-	510	3363 1196 45
			Burin	110	110	510	3363 1196 46
			Pilon	110	-	570	3363 1196 48
		ProLine	Pic	110	-	570	3363 1183 20
			Burin	110	110	570	3363 0840 83
			Pilon	110	-	570	3363 0840 81
	SB 1102 MB 1200	ClassicLine	Pic	120	-	540	3363 1196 55
			Burin	120	120	540	3363 1196 56
			Pilon	120	-	605	3363 1196 58
	MB 1200	ProLine	Pic	120	-	605	3363 1183 28
			Burin	120	120	605	3363 1183 34
			Pilon	120	-	605	3363 1031 57
	MB 1500	ClassicLine	Pic	135	-	580	3363 1196 65
			Burin	135	135	630	3363 1196 66
			Pilon	135	-	630	3363 1196 68
		ProLine	Pic	135	-	630	3363 1183 51
			Burin	135	135	630	3363 1183 54
			Pilon	135	-	630	3363 1043 53
	MB 1700	ClassicLine	Pic	140	-	600	3363 1196 75
			Burin	140	140	600	3363 1196 76
			Pilon	140	-	650	3363 1196 78
ProLine		Pic	140	-	650	3363 1183 56	
		Burin	140	140	650	3363 1183 58	
		Pilon	140	-	650	3363 1043 41	
HB 2000	ClassicLine	Pic	145	-	665	3363 1069 51	
		Burin	145	145	665	3363 1196 00	
		Pilon	145	-	665	3363 1196 02	
	ProLine	Pic	145	-	665	3363 1183 60	
		Burin	145	145	665	3363 1183 61	
		Pilon	145	-	665	3363 1092 49	
HB 2500	ClassicLine	Pic	155	-	480	3363 1196 15	
		Burin	155	155	480	3363 1196 16	
		Pilon	155	-	480	3363 0946 11	
	ProLine	Pic	155	-	680	3363 1183 62	
		Burin	155	155	680	3363 0949 18	
		Pilon	155	-	680	3363 0977 63	
HB 3100	ClassicLine	Pic	165	-	595	3363 1195 11	
		Burin	165	165	595	3363 1195 12	
		Pilon	165	-	595	3363 1195 14	
	ProLine	Pic	165	-	745	3363 1183 69	
		Burin	165	165	745	3363 1183 71	
		Pilon	165	-	745	3363 0918 02	
HB 3600	ClassicLine	Pic	170	-	570	3363 1195 23	
		Burin	170	170	570	3363 1195 24	
		Pilon	170	-	570	3363 1195 26	
	ProLine	Pic	170	-	770	3363 1033 22	
		Burin	170	170	770	3363 1033 23	
		Pilon	170	-	770	3363 0918 02	
HB 4100	ClassicLine	Pic	190	-	620	3363 1195 33	
		Burin	190	180	620	3363 1195 34	
		Pilon	190	-	620	3363 1195 36	
	ProLine	Pic	190	-	820	3363 0944 53	
		Burin	190	180	820	3363 0944 54	
		Pilon	190	-	820	3363 0944 55	
HB 4700	ClassicLine	Pic	185	-	660	3363 1195 43	
		Burin	185	190	660	3363 1195 44	
		Pilon	185	-	660	3363 1195 46	
	ProLine	Pic	185	-	860	3363 1183 50	
		Burin	185	190	860	3363 1038 54	
		Pilon	185	-	860	3363 1050 59	

Pelles

Chargeurs

Niveleuses

Bulldozers

Fondations spéciales

Autres Engins

Marque	Modèle	Gamme	Désignation	Diamètre (mm)	Largeur (mm)	Longueur utile (mm)	Référence
EPIROC® / ATLAS COPCO®	HB 5800	ClassicLine	Pic	200	-	665	3363 0879 22
			Burin	200	200	665	3363 0875 24
			Pilon	200	-	665	3363 0879 24
		ProLine	Pic	200	-	865	3363 1183 35
			Burin	200	200	865	3363 1183 36
			Pilon	200	-	865	3363 0914 22
	HB 7000	ClassicLine	Pic	210	-	735	3363 0871 54
			Burin	210	210	735	3363 0859 82
			Pilon	210	-	735	3363 0872 55
		ProLine	Pic	210	-	935	3363 1183 29
			Burin	210	210	935	3363 1183 33
			Pilon	210	-	935	3363 0914 25
	HB 10000	ClassicLine	Pic	240	-	880	3363 1195 73
			Burin	240	240	880	3363 1195 74
			Pilon	240	-	880	3363 1195 76
		ProLine	Pic	240	-	880	3363 1064 85
			Burin	240	240	880	3363 1064 86
			Pilon	240	-	880	3363 0990 51
	EC 40T	ClassicLine	Pic	42	-	265	3363 1100 01
			Burin	42	42	265	3363 1100 02
			Pilon	42	-	265	3363 1100 03
			Couteau à asphalte	42	120	290	3363 1100 05
	EC 50T	ClassicLine	Pic	52	-	320	3363 1200 01
			Burin	52	52	320	3363 1200 02
			Pilon	52	-	320	3363 1200 03
			Couteau à asphalte	52	120	290	3363 1200 05
	EC 60T	ClassicLine	Pic	62	-	350	3083 3424 27
			Burin	62	62	350	3083 3424 28
			Pilon	62	-	350	3363 1300 03
			Couteau à asphalte	62	140	410	3363 1300 05
EC 70T	ClassicLine	Pic	70	-	380	3083 3424 29	
		Burin	70	70	380	3083 3424 30	
		Pilon	70	-	380	3363 1400 03	
		Couteau à asphalte	70	200	435	3363 1400 05	
EC 80T	ClassicLine	Pic	80	-	415	3363 1500 01	
		Burin	80	80	415	3363 1500 02	
		Pilon	80	-	415	3363 1500 03	
		Couteau à asphalte	80	200	420	3363 1500 05	
EC 90T	ClassicLine	Pic	90	-	455	3363 1190 17	
		Burin	90	90	455	3363 1190 18	
		Pilon	90	-	455	3363 1190 15	
EC 100T	ClassicLine	Pic	100	-	495	3363 1159 31	
		Burin	100	100	495	3363 1159 32	
		Pilon	100	-	495	3363 1159 33	
EC 120T	ClassicLine	Pic	120	-	540	3363 1203 55	
		Burin	120	120	540	3363 1159 35	
		Pilon	120	-	540	3363 1201 49	
EC 135T	ClassicLine	Pic	135	-	565	3363 1203 57	
		Burin	135	135	565	3363 1159 38	
		Pilon	135	-	565	3363 1159 39	
EC 140T	ClassicLine	Pic	140	-	600	3363 1196 75	
		Burin	140	140	600	3363 1196 76	
		Pilon	140	-	600	3363 1196 78	
		Pic (SilverLine)	140	-	650	3363 1034 24	
		Burin (SilverLine)	140	140	650	3363 1034 23	
EC 150T	ClassicLine	Pic	150	-	650	3363 1196 09	
		Burin	150	150	650	3363 1196 10	
		Pilon	150	-	650	3363 1196 12	
EC 155T	ClassicLine	Pic	155	-	680	3363 1196 15	
		Burin	155	155	680	3363 1196 16	
		Pilon	155	-	680	3363 1196 18	
		Pic (SilverLine)	155	-	680	3363 0949 19	
		Burin (SilverLine)	155	155	680	3363 0949 18	
EC 165T	ClassicLine	Pic	165	-	700	3363 1195 11	
		Burin	165	165	700	3363 1195 12	
		Pilon	165	-	700	3363 1195 14	

Marque	Modèle	Pic	Burin	Pilon	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Poids (kg)
CATERPILLAR®	H30	4211100000	4211100001	4211100002	40	410	4
	H45/H45s	4211100003	4211100004	4211100005	45	500	6
	H50/H50s	4211100009	4211100010	4211100011	50	530	7
	H63/H63s	4211100012	4211100013	4211100014	63	680	15
	H70/H70s	4211100018	4211100019	4211100020	70	730	20
	H90	4211100021	4211100022	4211100023	90	850	36
	H90C/H90Cs	4211100024	4211100025	4211100026	83,7	880	35
	H100/H100s	4211100027	4211100028	4211100029	95	900	44
	H115	4211100033	4211100034	4211100035	115	1050	77
	H115s/H115C/H115Cs	4211100039	4211100040	4211100041	106	1050	63
	H120C/H120Cs	4211100036	4211100037	4211100038	115	1050	78
	H130	4211100048	4211100049	4211100050	130	1100	100
	H130s/H130C/H130Cs	4211100045	4211100046	4211100047	130	1100	105
	H140/H140s	4211100054	4211100055	4211100056	140	1200	131
	H140Cs/H140Ds	4211100063	4211100064	4211100065	140	1200	131
	H160	4211100057	4211100058	4211100059	160	1350	202
	H160Cs/H160Ds	4211100066	4211100067	4211100068	160	1350	192
	H180	4211100069	4211100070	4211100071	170	1450	236
	H180Ds	4211100084	4211100085	4211100086	175	1450	247
	H195s	4211100072	4211100073	4211100074	195	1700	345
INDECO®	HP 150 (HP200 America) MES 121/MES 150	4211102000	4211102001	4211102002	45	450	5
	HP 200 (HP350 America) MES 181/MES 200	4211102003	4211102004	4211102005	48	530	7
	HP 350 (HP500 America) MES 300/MES 301/MES 350	4211102006	4211102007	4211102008	56	580	10
	HP 500 (HP750 America) MES 521/MES 550 - HB 5	4211102009	4211102010	4211102011	65	600	14
	HP 600 (HP1000 America) MES 553	4211102012	4211102013	4211102014	75	650	18
	HP 700 (HP1100 America) MES 601/MES 621/MES 650 - HB 8	4211102015	4211102016	4211102017	80	650	22
	HP 700 (HP1100 America) MES 601/MES 621/MES 650 - HB 8	4211102060	4211102061	4211102062	80	750	26
	HP 900 (HP1250 America)	4211102057	4211102058	4211102059	90	700	31
	HP 1200 (HP1500 America) MES 1050/MES 1200 - HB 12	4211102018	4211102019	4211102020	90	780	35
	HB 18	4211102021	4211102022	4211102023	104	800	47
	HP 1500 (HP1800 America) MES 1500 - HB 19	4211102024	4211102025	4211102026	110	900	59
	HP 1800 (HP2000 America) MES 1750/MES 1800	4211102027	4211102028	4211102029	115	1000	72
	HP 2000 (HP3000 America) MES 2000 - HB 27	4211102030	4211102031	4211102032	120	1020	80
	HP 2500 (HP4000 America) MES 2500	4211102033	4211102034	4211102035	130	1050	98
	HP 3000 (HP5000 America) MES 3000	4211102036	4211102037	4211102038	140	1150	129
	HP 3500 (HP5500 America) MES 3500	4211102039	4211102040	4211102041	145	1250	148
	HP 4000 (HP7500 America) MES 4000	4211102042	4211102043	4211102044	150	1260	160
	HP 5000 (HP8000 America) MES 5000	4211102045	4211102046	4211102047	160	1400	197
	HP 7000 - MES 7000 (HP10000/HP12001 America)	4211102048	4211102049	4211102050	180	1450	261
	HP 9000 - MES 8500 (HP12000/HP13001 America)	4211102051	4211102052	4211102053	195	1550	319
HP 12000 (HP16000 America) MES 12000	4211102054	4211102055	4211102056	215	1550	395	

Pelles

Chargeurs

Niveleuses

Bulldozers

Fondations spéciales

Autres Engins

Marque	Modèle	Pic	Burin	Pilon	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Poids (kg)	
MONTABERT-TRAMAC®	SC 06	4211101081	4211101082	4211101083	40	440	4	
	SC 08	4211101084	4211101085	4211101086	42	460	5	
	SC 12	4211101087	4211101088	4211101089	44	480	6	
	SC 16	4211101090	4211101091	4211101092	54	550	10	
	SC 22	4211101093	4211101094	4211101095	62	620	15	
	SC 28	4211101096	4211101097	4211101098	69	660	20	
	SC 36	4211101099	4211101100	4211101101	76	710	23	
	SC 42	4211101102	4211101103	4211101104	85	780	31	
	SC 50/M 300	4211101030	4211101031	4211101032	95	850	42	
	BRV 32/V32/V1200	4211101051	4211101052	4211101053	122	1100	88	
	BRV 43/V42/V43	4211101060	4211101061	4211101062	150	1250	159	
	BRV 45/V45/V46	4211101063	4211101064	4211101065	150	1300	164	
	BRV 52	4211101066	4211101067	4211101068	162	1350	196	
	BRV 53	4211101069	4211101070	4211101071	170	1350	214	
	BRV 55/V55/V56	4211101072	4211101073	4211101074	170	1450	234	
	BRV 65/V65	4211101078	4211101079	4211101080	202	1800	398	
	V1800	4211101108	4211101109	4211101110	140	1200	122	
	V2500	4211101075	4211101076	4211101077	160	1500	204	
	V4500	4211101105	4211101106	4211101107	190	1650	321	
	BRP 30/M 30	4211101000	4211101001	4211101002	40	410	4	
	BRP 45/BRP 50/M 50	4211101003	4211101004	4211101005	50	480	7	
	BRP 60/BRP 70/M 60/M 70	4211101006	4211101007	4211101008	50	520	7	
	BRP 85/BRP 95/BRP 100 M 85/M 90	4211101009	4211101010	4211101011	62	620	13	
	BRP 130/BRP 140/BRP 150 M 130/M 140/M 150	4211101012	4211101013	4211101014	74	740	23	
	M 125 SX	4211101021	4211101022	4211101023	74	720	23	
	M 600	4211101033	4211101034	4211101035	105	850	54	
	M 700	4211101036	4211101037	4211101038	112	930	62	
	M 900/BRH 625	4211101045	4211101046	4211101047	118	1000	72	
	M 1600	4211101054	4211101055	4211101056	140	1200	122	
	BRH 40	4211101015	4211101016	4211101017	45	500	5	
	BRH 75/BRH 76/BRH 90/BRH 91	4211101018	4211101019	4211101020	60	540	10	
	BRH 125	4211101024	4211101025	4211101026	80	700	23	
	BRH 250/BRH 270	4211101027	4211101028	4211101029	95	850	41	
	BRH 501/BRH 570	4211101039	4211101040	4211101041	114	1000	73	
	BRH 620	4211101042	4211101043	4211101044	115	1000	76	
	BRH 750	4211101048	4211101049	4211101050	120	1100	88	
	BRH 1100	4211101057	4211101058	4211101059	140	1350	147	
	NPK®	GH 07/E-201	4211103093	4211103094	4211103095	47	510	6
		PH 1/GH 1/E-202	4211103096	4211103097	4211103098	57	580	10
		PH 2/GH 2/E-203	4211103099	4211103100	4211103101	66	650	15
		PH 3/GH 3/E-204	4211103063	4211103064	4211103065	76	710	22
		PH 4/GH 4/E-205	4211103102	4211103103	4211103104	86	850	35
		GH 6/E-207	4211103105	4211103106	4211103107	106	950	59
		GH 7	4211103108	4211103109	4211103110	116	1150	86
		GH 9	4211103114	4211103115	4211103116	126	1200	104
		GH 10	4211103117	4211103118	4211103119	136	1200	121
		GH 12	4211103120	4211103121	4211103122	146	1300	152
		GH 15	4211103126	4211103127	4211103128	156	1350	172
		GH 18	4211103129	4211103130	4211103131	165	1600	238
		E-208	4211103111	4211103112	4211103113	116	1150	86
E-210A		4211103066	4211103067	4211103068	126	1180	101	
E-212/E-12X		4211103069	4211103070	4211103071	126	1120	99	
E-213		4211103072	4211103073	4211103074	136	1200	118	
E-215/E-15X		4211103075	4211103076	4211103077	136	1220	120	
E-216		4211103123	4211103124	4211103125	146	1300	153	
E-218		4211103078	4211103079	4211103080	146	1300	150	
E-220		4211103081	4211103082	4211103083	156	1350	174	
E-224A/E-24X		4211103084	4211103085	4211103086	156	1380	192	
E-225		4211103087	4211103088	4211103089	165	1600	224	
E-235		4211103090	4211103091	4211103092	188	1550	312	
E-240A		4211103132	4211103133	4211103134	184	1750	323	

Marque	Modèle	Pic	Burin	Pilon	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Poids (kg)
NPK®	H-06X	4211103000	4211103001	4211103002	40	480	4
	H-08X	4211103003	4211103004	4211103005	45	500	5
	H-1X	4211103006	4211103007	4211103008	57	580	10
	H-1XA	4211103009	4211103010	4211103011	57	580	10
	H-2XA/H-2XE	4211103012	4211103013	4211103014	65	620	14
	H-2X/H-3XA/H-3XE	4211103018	4211103019	4211103020	75	710	21
	H-3X	4211103015	4211103016	4211103017	70	680	19
	H-4X/H-4XE	4211103021	4211103022	4211103023	90	780	34
	H-5X/H-6X	4211103024	4211103025	4211103026	96	860	43
	H-6XA	4211103027	4211103028	4211103029	96	860	43
	H-7X	4211103030	4211103031	4211103032	106	920	57
	H-8X	4211103033	4211103034	4211103035	106	810	51
	H-8XA/H-8XE	4211103036	4211103037	4211103038	116	1010	72
	H-9X	4211103039	4211103040	4211103041	116	880	63
	H-10X	4211103042	4211103043	4211103044	126	980	87
	H-10XB/H-10XE	4211103045	4211103046	4211103047	126	1120	97
	H-12X/H-12XE	4211103048	4211103049	4211103050	136	1200	119
	H-14X	4211103051	4211103052	4211103053	140	1000	110
	H-16X/H-16XE	4211103054	4211103055	4211103056	146	1220	141
	H-20X	4211103057	4211103058	4211103059	156	1350	173
	H-30X	4211103060	4211103061	4211103062	175	1560	264
	111/BR111	4211100108	4211100109	4211100110	36	360	3
	222/BR222	4211100111	4211100112	4211100113	42	400	4
	333/BR333	4211100114	4211100115	4211100116	50	490	7
	555/BR555	4211100117	4211100118	4211100119	72	650	19
	777/BR777	4211100120	4211100121	4211100122	80	740	25
	999/BR999	4211100123	4211100124	4211100125	90	830	37
	S18/PICCOLO	4211100000	4211100001	4211100002	40	410	4
	S20	4211100006	4211100007	4211100008	53	530	8
	S21/BR321	4211100003	4211100004	4211100005	45	500	6
	S22/BR422	4211100009	4211100010	4211100011	50	530	7
	S23/BR623	4211100012	4211100013	4211100014	63	680	15
	S24	4211100015	4211100016	4211100017	72	730	21
S25/BR825	4211100018	4211100019	4211100020	70	730	20	
S26	4211100021	4211100022	4211100023	90	850	36	
S27/BR927	4211100024	4211100025	4211100026	83,7	880	35	
S29/BR1129	4211100027	4211100028	4211100029	95	900	44	
S52	4211100030	4211100031	4211100032	110	900	57	
S54/RAM 700/RAM 700S	4211100033	4211100034	4211100035	115	1050	77	
S55/E66/BR2266	4211100036	4211100037	4211100038	115	1050	78	
S56/RAM 800/RAM 800S	4211100048	4211100049	4211100050	130	1100	100	
RAMMER®	S82/RAM 1400	4211100051	4211100052	4211100053	140	1200	131
	S83	4211100054	4211100055	4211100056	140	1200	131
	S84/RAM 1600	4211100057	4211100058	4211100059	160	1350	202
	S86/RAM 2000	4211100060	4211100061	4211100062	170	1350	218
	BR1533	4211100093	4211100094	4211100095	105	1000	60
	BR2155	4211100096	4211100097	4211100098	118	1050	80
	BR2214/M14	4211100087	4211100088	4211100089	125	1100	100
	BR2518/M18	4211100090	4211100091	4211100092	140	1200	131
	BR2577	4211100099	4211100100	4211100101	135	1120	121
	BR4099	4211100102	4211100103	4211100104	166	1450	226
	E63/BR2063	4211100078	4211100079	4211100080	115	1000	67
	E64/BR2064	4211100039	4211100040	4211100041	106	1050	63
	E65/E66 Tunnel/BR2265	4211100042	4211100043	4211100044	125	1050	88
	E68/BR2568	4211100045	4211100046	4211100047	130	1100	105
	G80	4211100063	4211100064	4211100065	140	1200	131
	G88/BR3088	4211100081	4211100082	4211100083	142	1200	141
	G90/BR3890	4211100066	4211100067	4211100068	160	1350	192
	G100/BR4510	4211100069	4211100070	4211100071	170	1450	236
	G110/BR4511	4211100084	4211100085	4211100086	175	1450	247
	G120	4211100072	4211100073	4211100074	195	1700	345
	G130/BR7013	4211100075	4211100076	4211100077	203	1700	389

Pelles

Chargeurs

Niveleuses

Bulldozers

Fondations spéciales

Autres Engins

Chargeurs

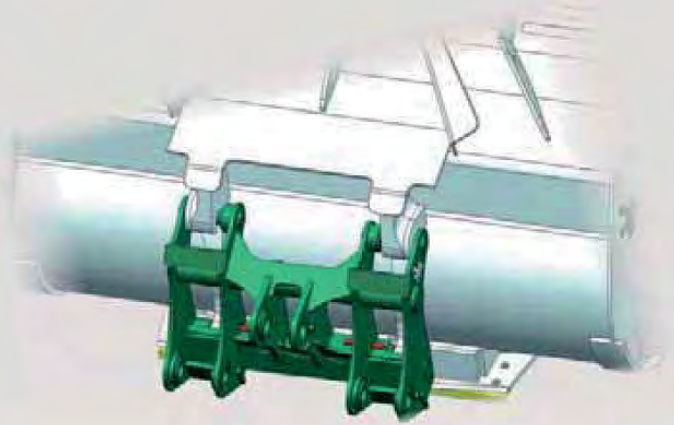


Optimisation de vos outils de production

Attaches rapides

Changement rapide des équipements

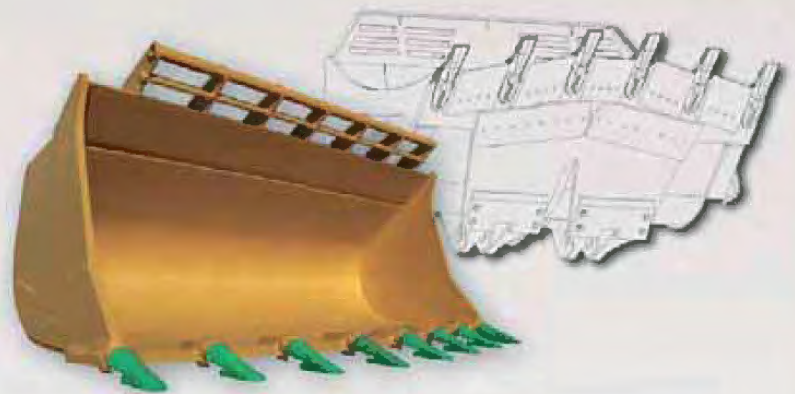
Page 80



Godets & Équipements spéciaux

Optimisation du cycle de chargement

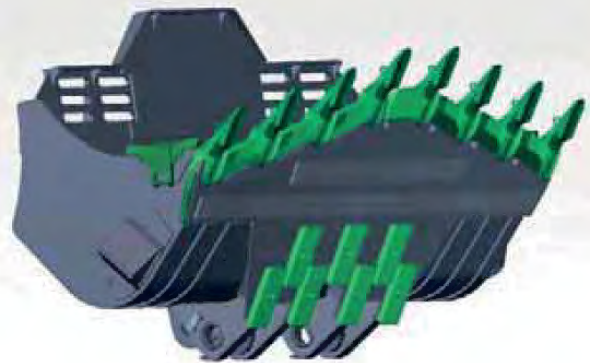
Pages 78-80



Protections de godet

Optimisation du temps et du coût de maintenance

Pages 81-87



Systèmes de dents

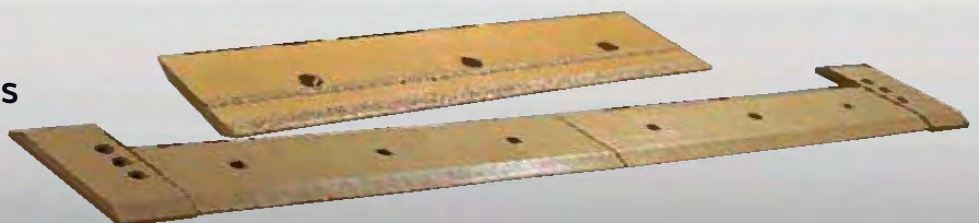
Optimisation de la pénétration et du taux de remplissage des godets

Pages 88-103



Lames & contre-lames

Pages 104-109



Godets standard

Godets adaptables à vos contraintes

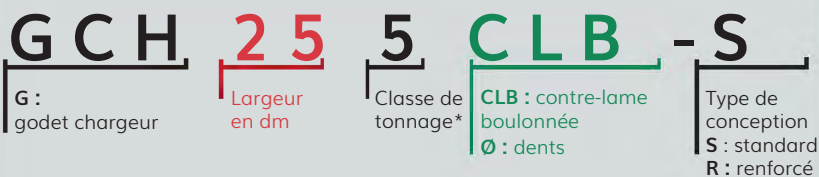
Nos godets sont conçus pour réaliser la plupart des travaux de terrassement et de reprise de granulats allant des applications standards aux applications sévères par ajout de protections anti-abrasion.

Nos profils optimisés profitent de toute la puissance de pénétration offerte par la machine complétée par l'efficacité du système Ultralok®.

Toutes les gammes de godets se déclinent selon la classification de vos besoins :

- Forme de lame : droite, delta, semi-delta
- Qualité et épaisseur des aciers
- Profil des pointes
- Protection de la lame et du godet
- Cinématique d'origine ou attaches dédiées toutes marques

Explicatif des références Haladjian :

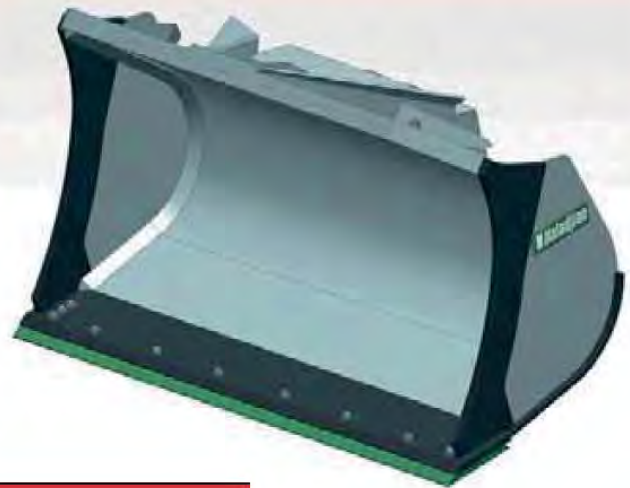


* Classe donnée à titre indicatif : correction possible selon la configuration de votre machine (longueur balancier, type de flèche, contre poids, tuiles, ...)

GODET À CONTRE-LAME BOULONNÉE

Pour chargeur de 50 à 550 CV

- > Reprise de matériaux foisonnés de faible granulométrie (0 à 100 mm).
- > Permet un nivellement des surfaces.
- > Montage d'origine constructeur sur demande.



Classification godet	Puissance (CV)	Volume (L)	Tonnage (t)	Classification godet	Puissance (CV)	Volume (L)	Tonnage (t)
C1	50 - 70	800 - 1200	2 - 6	C5	160 - 190	2600 - 3200	14 - 16
C2	70 - 110	1200 - 1400	6 - 10	C6	190 - 220	3200 - 3600	17 - 20
C3	110 - 130	1800 - 2400	10 - 12	C7	230 - 280	3800 - 4400	20 - 24
C4	130 - 160	2200 - 2800	12 - 14	C8	300 - 350	4200 - 5600	25 - 32
				C9	450 - 550	6400 - 7000	40 - 50

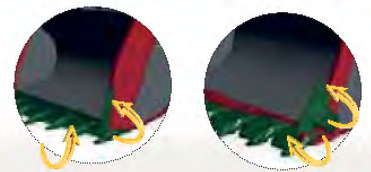
Kits de protection anti-abrasion

Pour protéger efficacement les zones d'usure de votre godet qui sont le plus soumises aux chocs et à l'abrasion, nous avons développé plusieurs kits anti-abrasion à souder ou à claver :

Niveau 1 : Protection des bandeaux latéraux



Niveau 2 : Protection des bandeaux latéraux + lame de base



Type de kit	A souder	A claver
Abrasivité	faible à moyenne	moyenne à forte
Puissance chargeur	50 à 550 CV	150 à 550 CV
Épaisseur de bandeaux latéraux	30 à 70 mm	supérieure à 40 mm

Type de kit	A souder	A claver
Abrasivité	moyenne	forte
Puissance chargeur	50 à 550 CV	150 à 550 CV
Épaisseur de bandeaux latéraux	30 à 70 mm	supérieure à 40 mm
Épaisseur de lame	25 à 80 mm	40 à 80 mm



Conseils techniques

Adrien Bouvet
Responsable développement
Outils d'Attaque au Sol - Équipements

En cas de reprise de matériaux abrasifs et/ou d'applications sévères, l'ensemble de notre gamme se décline en version renforcée :

- > Majoration d'une taille des dents Esco®
- > Majoration de l'épaisseur de la lame de base d'environ 20%
- > Fond de godet de qualité supérieure (400 HB ou acier Haute Limite Elastique) et majoration de l'épaisseur de +10%



GODET À DENTS

Pour chargeur de 50 à 550 CV

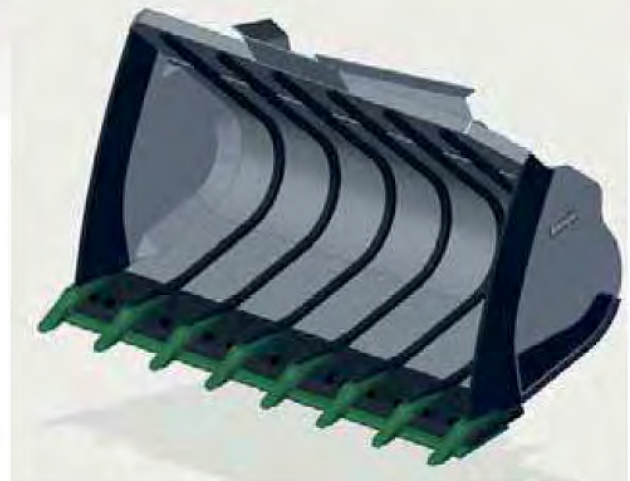
- > Reprise de matériaux compacts de granulométrie moyenne à importante (0 à 1000 mm).
- > Idéal pour les applications nécessitant une pénétration optimale.
- > Godet disponible en lame droite ou semi-delta.



GODET À DENTS ET CONTRE-LAME AVEC ADAPTEURS ESCO® À SIMPLE BRANCHE SUPÉRIEURE (TYPE FLUSH MOUNT®)

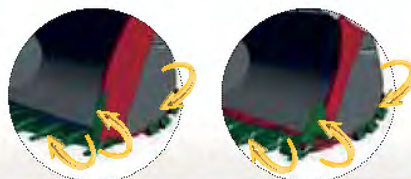
Pour chargeur de 50 à 350 CV

- > Reprise de matériaux et/ou de granulométrie moyenne (0 à 300 mm).
- > Idéal pour les applications nécessitant une pénétration optimale.
- > Permet un nivellement des surfaces.



Niveau 3 :

Protection des bandeaux latéraux +
Lame de base
+ Liaison fond-flanc*
+ Chasse-pierre*



Type de kit	A souder	A claveter
Abrasivité	moyenne à forte	forte
Puissance chargeur	50 à 550 CV	150 à 550 CV
Épaisseur de bandeaux latéraux	30 à 70 mm	supérieure à 40 mm
Épaisseur de lame	25 à 80 mm	40 à 80 mm

Niveau 4 :

Protection
100% sur-mesure



Type de kit	A claveter
Abrasivité	extrême
Puissance chargeur	à partir de 250 CV
Épaisseur de bandeaux latéraux	supérieure à 40 mm
Épaisseur de lame	supérieure à 50 mm

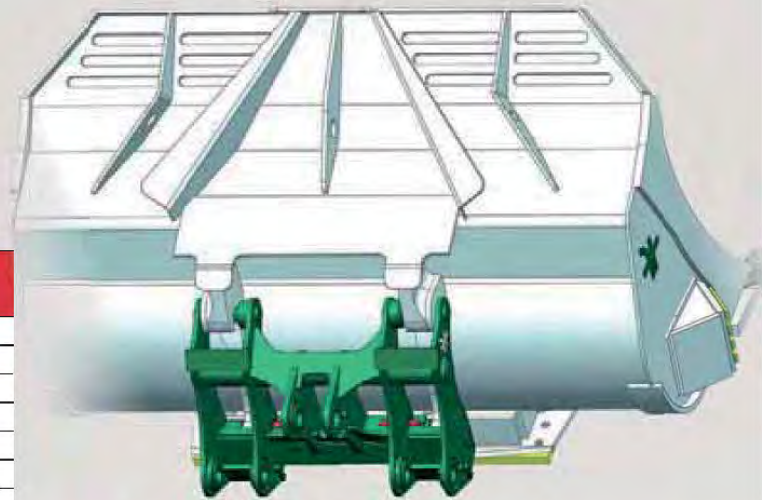
Équipements spéciaux

Attache rapide à engagement hydraulique

Remplacement d'un large panel d'équipements en quelques secondes

- > Utilisation de multiples équipements : tablier porte-fourche, pince à bois, godet à haut déversement, ...
- > Adaptation parfaite du godet aux produits à charger (matériaux colmatants, produits nobles...).
- > Kits d'oreilles disponibles pour compatibilité avec l'attache rapide.

Taille attache	Puissance chargeur (CV)	Volume chargeur (L)	Tonnage chargeur (t)
1	50 - 70	800 - 1200	2 - 6
2	70 - 110	1200 - 1400	6 - 10
3	110 - 130	1800 - 2400	10 - 12
4	130 - 160	2200 - 2800	12 - 14
5	160 - 190	2600 - 3200	14 - 16
6	190 - 220	3200 - 3600	17 - 20
7	230 - 280	3800 - 4400	20 - 24
8	300 - 350	4200 - 5600	25 - 32



Pose réalisable par nos ateliers de chaudronnerie spécialisés.

Godet à haut déversement

- > Obtention d'une hauteur de déversement supérieure avec un chargeur de taille inférieure
- > Matériaux de densité faible



Godet spécial laitier chaud

- > Travaux de fonderie
- > Conception du godet dans des matériaux conçus pour résister à de fortes chaleurs



Godet "stemming"

- > Remplissage de trous de forage, poteaux...
- > Trappe de vidange de 150 à 300 mm de diamètre
- > Conception prévue pour des matériaux roulants et de granulométrie limitée



Godet claire-voie

- > Tri de matériaux
- > Espacement des barreaux sur-mesure selon la granulométrie souhaitée





Conseils techniques

Adrien Bouvet

Responsable développement

Outils d'Attaque au Sol - Équipements

La perte de matière et la diminution d'épaisseur causées par l'usure conduisent à une sécurité moindre et à un risque de casse élevé (rupture de lame, des soudures...).

Ainsi, en cas d'abrasion, nous vous préconisons de protéger les parties du godet garanties de la fiabilité de l'équipement telles que la lame, les bandeaux, le fond, les soudures... .

Cet ajout de protections additionnelles et remplaçables vous permettra ainsi d'augmenter la longévité de votre godet sans en diminuer sa pénétration.

Protections préventives :

Lame :

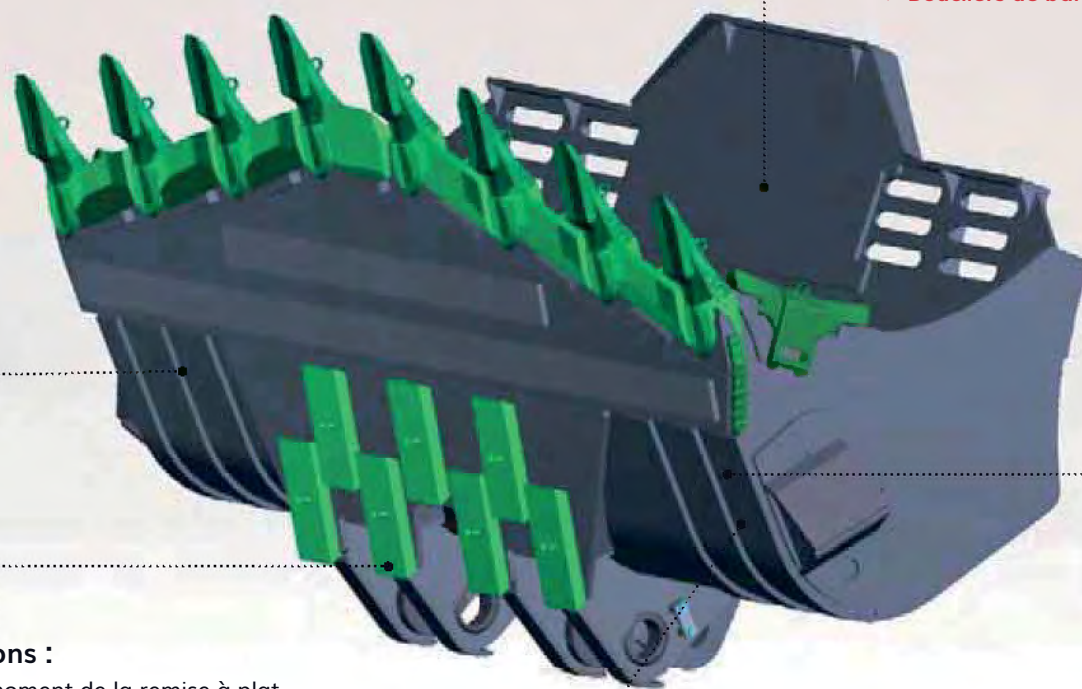
Soumise à de forts chocs et à une abrasion importante, la lame de base doit être protégée afin de maintenir la transmission des efforts vers les bandeaux. Sans protection, une lame de base trop usée ne résistera pas aux efforts de cavage ce qui entraînera une casse et un coût de maintenance élevé.

> Boucliers de lame p.84-85

Bandeaux :

Les bandeaux assurent la transmission des efforts de la lame d'attaque vers la poutre. Il est donc essentiel d'ajouter une protection pour assurer une diffusion maximale des forces. Une attention particulière est à apporter à la protection de la soudure de liaison lame-bandeau

> Boucliers de bandeaux p.82-83



Talons :

Au moment de la remise à plat du godet lors des phases de remplissage, la lame et les talons sont sur un même plan et viennent glisser sur le sol avec une vitesse élevée provoquant une usure importante.

> Talons et patins Kwik-lok® p.86

Multi-emplacements :

En fonction de la taille de votre machine et de l'abrasion du terrain, des protections bimétal de multiples formes et tailles peuvent être utilisées comme solution polyvalente pour diminuer l'usure localement.

> Patins, galettes et barrettes bimétal p.87

Fond :

Soumis à l'usure, le fond de godet est également exposé à une déformation due aux chocs.

Il est donc préconisé de prévoir des épaisseurs et types d'aciers spécifiques pour éviter une usure prématurée et limiter ce phénomène de déformation.

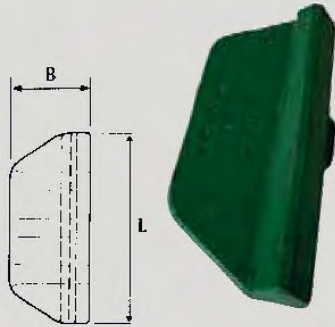
> Fond de godet p.86

Protections de bandeaux à souder

Bouclier de bandeau latéral

ESCO®
A Weir Group Division

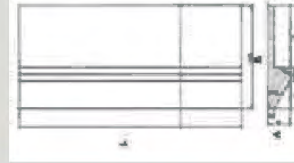
- > Pénétration inchangée du godet.
- > Disposition classique des boucliers de bandeau latéral par juxtaposition.
- > Acier allié traité à coeur pour une excellente tenue à l'abrasion.



Référence	Épaisseur bandeau (mm)	Largeur B (mm)	Hauteur L (mm)	Poids (kg)
WP72S	20/40	110	265	3,6

Bouclier de bandeau latéral renforcé (ou de lame de base)

- > Protection très efficace des flancs grâce aux dimensions avantageuses de la pièce.
- > Recoupe possible pour une adaptation parfaite à la configuration du godet.
- > Possibilité d'utiliser ce bouclier comme segment 1/2 flèche pour les lames de base.



Référence	Épaisseur bandeau (mm)	Largeur B (mm)	Hauteur L (mm)	Poids (kg)
BBL40400	20/40	150	400	10,2

Bouclier de bandeau latéral pour chargeurs à partir de 450CV

- > Protection intérieure et extérieure des bandeaux.
- > Durée de vie maximale grâce à une importante quantité de matière à user.
- > Protection très efficace des flancs grâce aux dimensions avantageuses de la pièce (hauteur et largeur).

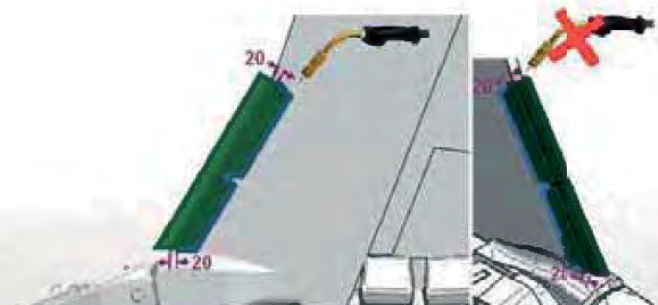
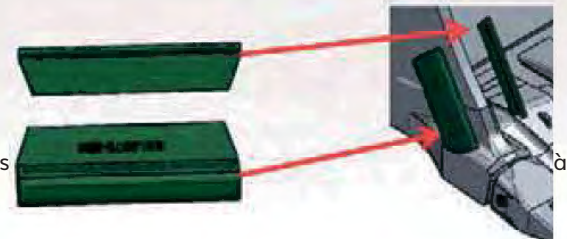


Référence	Épaisseur bandeau (mm)	Largeur (mm)	Hauteur (mm)	Poids (kg)
BBL5070-500	50/70	177	500	29

Comment souder vos boucliers de bandeaux BBL5070-500

Il est important de suivre la procédure suivante pour souder les boucliers afin d'éviter l'apparition de fissures sur la lèvre.

- 1 Découpez, puis placez à l'extérieur du bandeau la partie la plus épaisse
- 2 Ajustez au besoin les parties inférieures pour une bonne protection du bandeau. Il faut un jeu de 10 à 25 mm entre le bandeau et l'adaptateur (voir schémas ci-dessous).
- 3 Pointez la partie la plus épaisse et soudez les zones des traits bleus. Arrêtez-vous 20mm du bord du bandeau, puis placez et soudez la seconde partie. Répétez les opérations. Ne soudez pas sur la tranche du bandeau et meulez les extrémités des cordons.



Précautions :

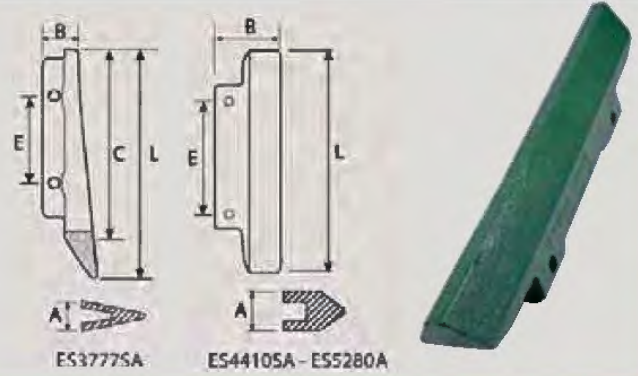
- Portez les EPI adaptés à chaque opération. Meulez les bandeaux à blanc avant de pointer.
- Effectuez la soudure avec des électrodes basiques type : AWS E 7016 ou E 7018, NF E 434/3B, DIN1913 E 5143 B10 ou E51543102G.
- Préchauffez l'ensemble à 95°C ou entre 150°C et 175°C par temps froid (température ambiante inférieure à 5°C).

Protections de bandeaux à claveter

Bouclier de bandeau latéral Kwik-Wing™

ESCO®
A Weir Group Division

- > Protection à moindre coût des bandeaux latéraux de 40 à 60 mm.
- > Recommandé pour les machines de production : conçu pour résister à de très fortes contraintes.
- > Importante quantité de matière à user.
- > Installation et changement rapides par simple clavetage.
- > Permutation conseillée après usure de la partie inférieure. Uniquement pour les références ES4410SA et ES5280A.
- > Acier allié de dureté 550 HB.

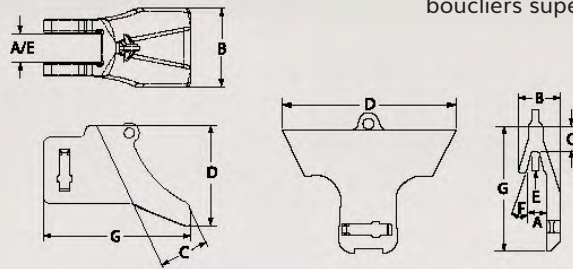


Référence	Épaisseur bandeau latéral (mm)	Largeur hors tout A (mm)	Largeur bouclier B (mm)	Hauteur C (mm)	Entraxe perçage E (mm)	Hauteur hors tout L (mm)	Poids (kg)	Référence clavetage (axe & rondelle)	Quantité axes et rondelles
Montage avec embase (non fournie)									
ES-3777SA	40 à 60	60	103	542	270	740	23	75SPN & 75KLKSR	4
Montage sans embase									
ES4410SA	50	110	150	-	360	800	41	EP9055 & 75KLKSR	2
ES5280A	40	80	134,5	-	270	600	25	E7-5280-2 & 75KLKSR	4

Bouclier de bandeau latéral Toplok®

ESCO®
A Weir Group Division

- > Protection complète des bandeaux contre l'abrasion et les chocs.
- > Se compose d'un bouclier à claveter et d'un bossage à souder sur le bandeau.
- > Adaptable sur tous les types de bandeaux de 40 à 50 mm.
- > Importante quantité de matière à user.
- > Installation et changement rapides par simple clavetage.
- > Acier allié de dureté 550HB.



boucliers supérieurs

bouclier inférieur

Référence	Épaisseur bandeau latéral A (mm)	Largeur B (mm)	Hauteur D (mm)	Longueur G (mm)	Référence clavetage (bossage & clavette)	Poids (kg)
TAW40X600-1 (supérieur)	40	104	600	327	TAB & TAP	29
TAW50X505-2 (supérieur)	50	120	507	394	TAB & TAP	44
TAW50-1 (inférieur)	50	187	307	438	TAB & TAP	60

Autres épaisseurs de bandeaux disponibles jusqu'à 140 mm, consultez-nous

Bouclier de bandeau latéral type Caterpillar® avec clavetage standard

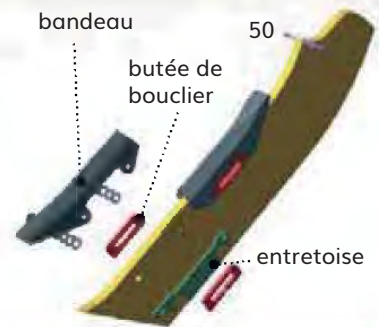
- > Montage en lieu et place des pièces d'origine.
- > Protection à moindre coût des bandeaux latéraux de 30 à 65 mm.
- > Pénétration du godet inchangée.



Référence bouclier	Épaisseur bandeau (mm)	Entraxe (mm)	Poids (kg)	Référence axe	Référence rondelle
13 58246	30	240	11	1359292	1140359
9J9600	30	254	17	1359350	1140359
1U0740E	50	294	21	1330738	1078559

Bouclier de bandeau latéral type Caterpillar® avec clavetage sans marteau

- > Un kit complet est nécessaire pour la 1^{ère} installation du bouclier de bandeau.
- > Il est possible de remplacer uniquement le bouclier de bandeau quand il est usé.



Référence	Épaisseur bandeau (mm)	Entraxe (mm)	Poids (kg)
Kit complet prêt à l'emploi comprenant : 1 bouclier (3295957-HF), 2 butées de bouclier (PF0347), 2 jeux de clavetage (RILOCK1X100BB) et 1 entretroise (PF0348)			
1122492KITINSTAL	50	302	35

Référence bouclier	Épaisseur bandeau (mm)	Entraxe (mm)	Poids (kg)	Référence axe & rondelle	Référence trust block	Référence entretroise
1122492-HF	50	302	35	RILOCK1X100BB	PF0347	PF0348

Protections de lame à souder

Bouclier de lame à souder

- > Recoupe facile pour un bon ajustement.
- > Adaptation sur tous les types de lames de 30 à 100 mm droites ou avec delta.
- > Importante quantité de matière à user.
- > Acier allié traité à cœur.



Type 1
Version linéaire



Type 2
Version arrondie

Référence	Type de lame	Épaisseur de lame A (mm)		Largeur B (mm)	Longueur sous lame C (mm)	Longueur avant à user D (mm)	Épaisseur languette inférieure E (mm)	Chanfrein de lame α (°)	Angle delta de lame (°)	Poids (kg)	Schéma
		mini	maxi								
Type 1 - version linéaire											
BL4050-350*	droite	30	50	350	100	100	20	30	0	16,5	
BL6080-250*	droite	50	80	250	155	120	33	30	0	21,5	
BL6080-780*	droite	50	80	780	155	120	33	30	0	80	
BL6080-350*	droite	50	80	350	155	120	33	30	0	35	
Type 2 - version arrondie											
WSC90X360-1	semi-delta	90	100	356	100	110	30	30	0	30,8	
WSC90X360-1L (gauche)	semi-delta	90	100	356	100	110	30	30	14	32,4	
WSC90X360-1R (droit)	semi-delta	90	100	356	100	110	30	30	14	32,4	

* Compatibles pour lames semi-delta par simple découpe à la scie pour éviter la détrempe de l'acier



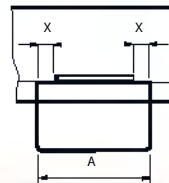
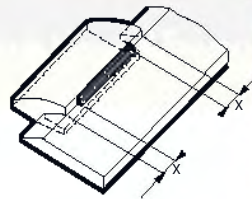
Conseils techniques

Julien Perea

Comment souder vos boucliers

Il est important de suivre la procédure suivante pour souder les boucliers afin d'éviter l'apparition de fissures sur la lèvre.

- 1 Positionnez le bouclier sur la lèvre (le chanfrein du bouclier repose sur celui de la lèvre).
- 2 Pointez chaque bouclier sur la lèvre.
- 3 Préchauffez l'ensemble à 95°C ou entre 150°C et 175°C par temps froid (température ambiante inférieure à 5°C).
- 4 Commencez la soudure aux dimensions "X" mm (minimum) du bord du bouclier (en fonction de sa largeur), précisées dans le tableau ci-contre.
- 5 Maintenez un cordon de même dimension sur toute la longueur de la soudure. Faites à l'identique sur le dessus et sur le dessous du bouclier.
- 6 Meulez les extrémités du cordon pour éviter l'accumulation de contraintes.



Largeur du bouclier A (mm)	Dimensions X (mm)
150 à 200	20
200 à 300	30
300 à 500	40 à 50

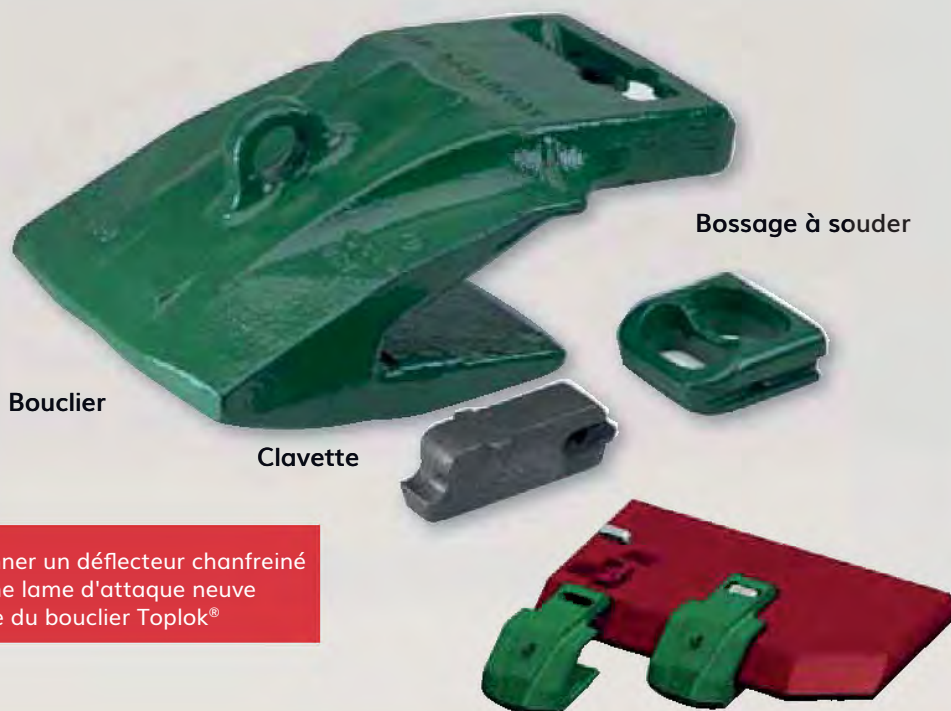


Effectuez la soudure à l'aide d'électrodes basiques : AWS E 7016 ou E 7018, NF E 434/3B, DIN 1913 E 51 43 B10 ou E 51 54B 102G.

Protections de lame à claveter

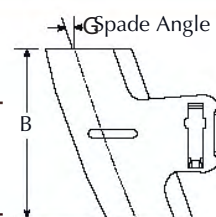
Bouclier de lame Toplok®

- > Protection complète de la lame contre l'abrasion et les chocs.
- > Se compose d'un bouclier à claveter et d'un bossage à souder sur la lame.
- > Adaptation sur tous les types de lames de 50 à 90 mm droites ou avec delta.
- > Importante quantité de matière à user.
- > Installation et changement rapides, par simple clavetage.
- > Acier allié de dureté 550 HB.

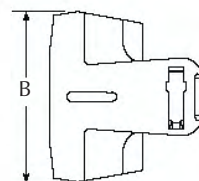


Pensez à positionner un déflecteur chanfreiné soudé sur une lame d'attaque neuve à l'arrière du bouclier Toplok®

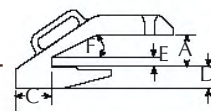
Référence bouclier	Épaisseur lame A (mm)	Largeur bouclier B (mm)	Longueur avant à user C (mm)	Épaisseur languette D (mm)	Hauteur de talon du chanfrein E (mm)	Angle chanfrein F (mm)	Angle delta de lame G (°)	Poids (kg)	Référence bossage à souder	Référence clavette
TAC50X345-1B	51	345	105	55	17	30	0	42	TAB	TAP
TAC50X345-1C	51	345	150	72	17	30	0	63	TAB	TAP
TAC50X345-2LC (gauche)	51	345	150	72	17	30	13	63	TAB	TAP
TAC50X345-2RC (droit)	51	345	150	72	17	30	13	64	TAB	TAP
TAC70X320-6A	70	320	115	44	18	30	0	47	TAB	TAP
TAC70X320-7LA (gauche)	70	320	115	44	18	30	10	48	TAB	TAP
TAC70X320-7RA (droit)	70	320	115	44	18	30	10	48	TAB	TAP



Bouclier gauche et droit pour lame delta et semi-delta



Bouclier pour lame droite



Vue de profil

Autres dimensions disponibles consultez-nous



Protections et fond de godet

Fond de godet cintré

- > Sur-mesure et prêt à monter.
- > Réalisation dans toutes les largeurs (épaisseur jusqu'à 50 mm).
- > Conception en acier de construction, acier anti-abrasion ou acier Haute Limite Elastique selon vos contraintes opérationnelles.
- > Fond livré cintré en fonction du gabarit fourni.

La fabrication d'un fond de godet nécessite un **relevé dimensionnel précis** pour obtenir une adaptabilité parfaite lors de l'assemblage.

Assurez-vous que le gabarit fourni est bien conforme à la forme du fond avant de passer commande.

Les équipes Haladjian peuvent vous assister dans la prise de cote.

Service SCANNER 3D

Pour remplacer le fond usé de votre godet, notre Bureau d'Etudes Techniques peut relever les dimensions à l'aide d'un scanner 3D pour vous garantir une adéquation parfaite avec l'environnement existant.

L'utilisation de cet outil vous garantit :

- Un relevé plus précis en comparaison d'une prise de mesures manuelle
- Une traçabilité totale et un archivage automatique pour simplifier un futur achat pour le même godet
- Une conception plus rapide conduisant à une réduction des délais de livraison
- Une adaptation facilitée



Voir p.38
pour la prise des cotes

Talons

- > Talons boulonnés ou soudés selon les cotes constructeurs.

Talons rechargés

BLINDAPARCS

En cas d'abrasion très forte, ajoutez à votre BLINDALAME des talons rechargés, pour favoriser une usure uniforme du montage et laisser le carreau lisse sur la largeur du godet tout en respectant sa planéité.



Patins Kwik-Lok®

- > Protection des zones exposées aux chocs et à une forte abrasion.
- > Patins permutables grâce au système de blocage en queue d'arronde.
- > Montage rapide : pièces légères faciles à installer et à changer en ôtant simplement la clavette.
- > Acier allié Esco® de très haute résistance de dureté 550HB.
- > Plusieurs tailles disponibles en fonction de la surface à couvrir.



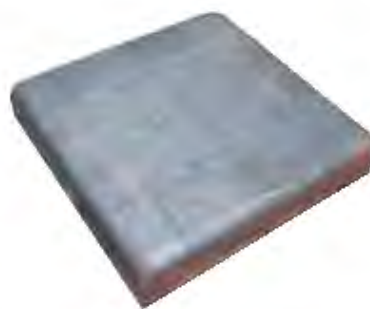
Toutes nos références p.38

Protections multi-emplacements

Patins bimétal en fonte au chrome

- > Protection des surfaces planes d'un chargeur travaillant dans des conditions extrêmes.
- > Longévité supérieure à l'ensemble des solutions anti-abrasion.

Référence	Longueur (mm)	Largeur (mm)	Epaisseur (mm)	Poids (kg)
CR150 (remplace réf. IR150)	250	150	45	13
CR250 (remplace réf. IR250)	250	250	48	22,5



Galette bimétal circulaire en fonte au chrome

- > Solution efficace pour les problèmes d'usure sur toutes les formes de surface.
- > Longévité supérieure à l'ensemble des solutions anti-abrasion.
- > Mise en œuvre facile par simple soudure de la base sur la surface à protéger.

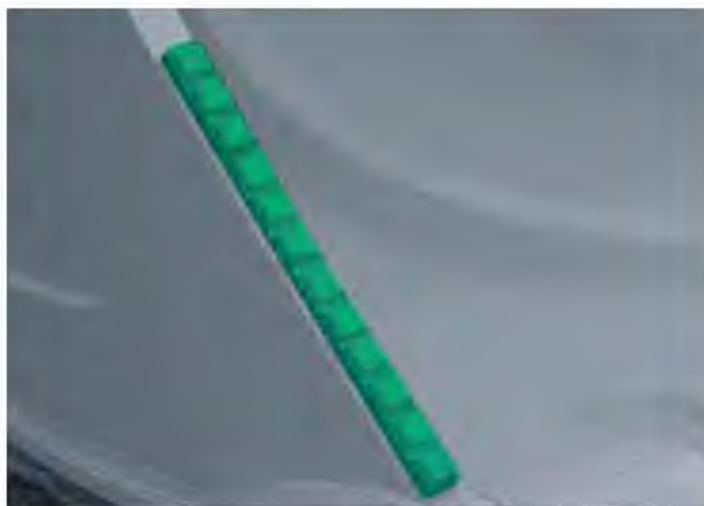


Pour surfaces de toutes formes

Référence	Diamètre (mm)	Epaisseur totale (mm)	Poids (kg)
WB50 (remplace réf. IB50)	50	25	0,4
WB75 (remplace réf. IB75)	75	24	0,9
WB90 (remplace réf. IB90)	90	30	1,5
WB115 (remplace réf. IB115)	115	32	2,5
WB150 (remplace réf. IB150)	150	41	4,8

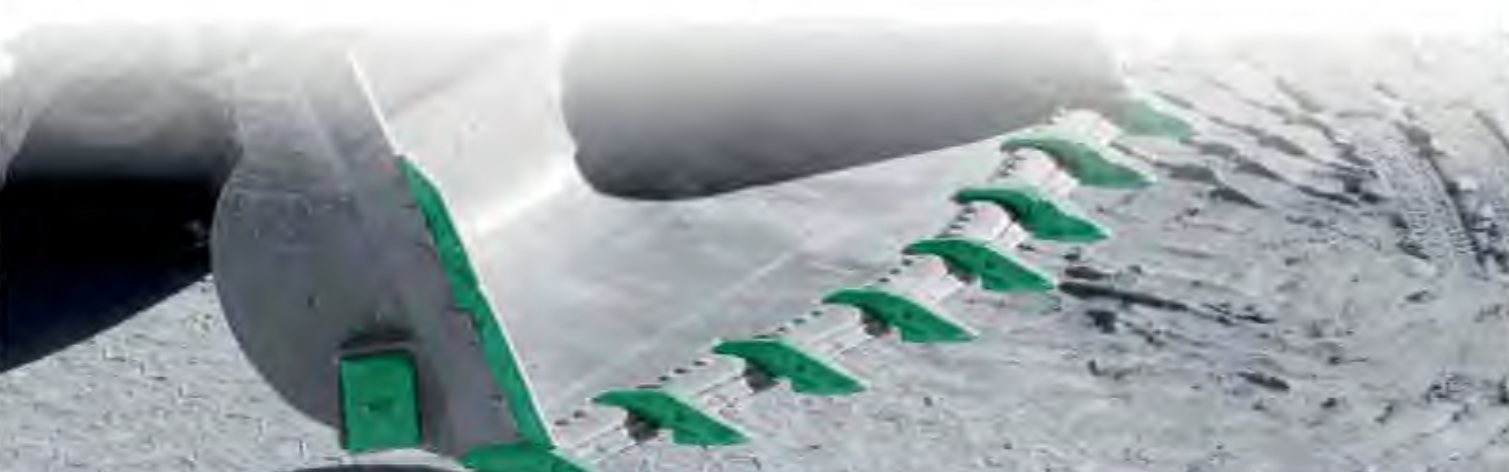
Barrette bimétal en fonte au chrome

- > Recommandée pour une protection maximale de vos équipements.
- > Longévité supérieure à l'ensemble des solutions anti-abrasion.
- > Idéale pour protéger les surfaces planes légèrement bombées ou concaves.
- > Chaque barre peut être découpée en segments plus petits.
- > Mise en œuvre facile par simple soudure de la base sur la surface à protéger.



Pour surfaces planes légèrement bombées ou concaves

Référence	Longueur (mm)	Largeur (mm)	Poids (kg)
CB40 (remplace réf. IBR38)	240	40	1,8
CB50 (remplace réf. IBR50)	240	50	2,1
CB65 (remplace réf. IBR65)	240	65	2,3
CB90 (remplace réf. IBR90)	240	90	4,5
CB130 (remplace réf. IBR130)	240	130	6,5



SYSTÈMES DE DENTS

ESCO®

A Weir Group Division



ULTRALOK®

**Système sécurisé
et simple à claveter**

6 à 80 T - Taille U20 à U60

Voir p.90-93



SV2®

**Idéal pour une
production optimisée**

70 à 350 T
Taille 65SV2 à 75SV2

Voir p.94-95



SUPER V®

Qualité d'origine

Jusqu'à 70 T
Taille V13 à V81

Voir p.96-97



**MAX DRP™
Gamme hautes
performances**

7 à 80 T
Taille J200 à J700

Voir p.98-101



VOLVO DRP

Excellente alternative

10 à 15 T
Taille 15 à 55

Voir p.102-103



- Système sans marteau et sans effort
- Diminution du risque de blessure avec des éclats de métal
- Coût de revient très compétitif : ensemble dent / porte-dent mieux profilé offrant une pénétration jusqu'à 25% supérieure aux autres systèmes (meilleur remplissage des godets)
- Durée de vie accrue : jusqu'à 20% de matière à user de plus que la moyenne des autres systèmes

- Système sécurisé sans marteau et simple à clavier
- Diminution du risque de blessure avec des éclats de métal
- Pénétration améliorée : ensemble dent / porte-dent effilé grâce à une bonne répartition de matière à user
- Durée de vie accrue de la dent : jusqu'à 75% de matière à user sur les profils les plus courants
- Porte-dent équipé d'un anneau pour une manutention facilitée
- Nez du porte-dent compact pour une quantité de matière à user plus importante sur la dent

- Système avec le logo ESCO® qui garantit la qualité d'origine et les performances inhérentes aux aciers Esco®
- Durée de vie optimale : jusqu'à 2 fois supérieure à celles des produits adaptables
- Maintien parfait de la dent sur le porte-dent
- Clavette réutilisable permettant une baisse des coûts

- Répartition optimale de la matière à user optimisée : en moyenne de 25 à 50% de durée de vie de plus par rapport aux systèmes concurrents
- Gamme réduite de profils pour faciliter le choix
- Profils de dents auto-affûtants pour une excellente pénétration sur toute la durée de vie de la dent
- Faces latérales favorisent au mieux le flux de matière et protègent efficacement le boîtier
- Boîtier avec cordon de renfort pour limiter les casses de dents

- Se montent en lieu et place du système VOLVO
- Excellente alternative à la pièce OEM

Nouveau

Porte-dents Ultralok® ESCO®

A Weir Group Division

Porte-dent à fleur de lame

- > Recommandé pour les travaux de reprise.
- > Idéal pour godet chargeur ou trapèze.
- > Laisse un carreau propre et sans trace.
- > Prolonge la durée de vie des pneus.



Porte-dent à 1 branche 1/2

- > Résistance maximale aux efforts de cavage.
- > Pénétration optimisée : profil dent/porte-dent particulièrement fluide.
- > Excellente résistance aux chocs de l'ensemble porte-dent/lame.



Nez de réparation à souder

- > Réparation ou remplacement à moindre coût du nez du porte-dent.
- > Ajustement précis de l'angle d'attaque du nez.
- > Idéal pour les travaux spécifiques, tels que l'utilisation sur un godet dragline.



Porte-dent à boulonner type Caterpillar® et Volvo®

- > Installation et changement rapides pour une maintenance facilitée.
- > Montage en lieu et place du système d'origine.



BIEN CHOISIR votre type de porte-dents

Capacité du godet (m³)	Taille porte-dent	Épaisseur de lame pour porte-dent à fleur de lame (mm)	Épaisseur de lame pour porte-dent à 1 branche 1/2 (mm)
1,5	U20	20 - 25	30
2,3	U25	30	35
3,4	U30	40	40
4,6	U35	40	40
5,3	U40	50	50
6,1	U45	50	50
6,8	U55	65	65
9,2	U60	-	65

Clavette

Déclavetage facilité grâce à des rainures profondes et larges.

Taille dent	Référence clavette
U20	U20-25L
U25	U20-25L
U30	U30L
U35	U35L
U40	U40L
U45	U45L
U55	U55L
U60	U60L

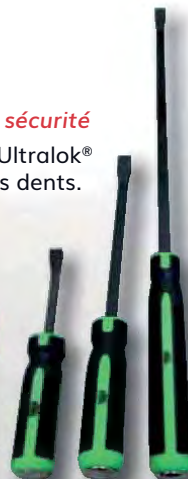


Levier Ultralok®

Enlevez vos clavettes en toute sécurité

Pensez à commander le levier Ultralok® correspondant à la taille de vos dents.

Taille des dents	Référence
U20-U25-U30-U35	PB8CG
U40-U45	PB15CG
U55-U60	PB31CG



Spécial laitier chaud

Clavette métallique haute résistance à la chaleur.

Profil AH - APH - CH disponibles pour les tailles U40, U45, U55 et U60

Taille dent	Référence clavette
U40	U40LH
U45	U45LH
U55	U55LH
U60	U60LHB



Référence	Taille	Épaisseur lame A (mm)	Longueur branche supérieure B (mm)	Longueur branche inférieure C (mm)	Largeur hors tout E (mm)	Angle chanfrein D (°)	Angle nez (°)	Poids (kg)	Schéma
Porte-dent à fleur de lame									
8802-U20	U20	20-25	175	-	75	25	15	5,1	
8803-U25	U25	30	199	-	90	15	15	7,6	
8831-U30	U30	40	241	-	102	25	15	8,9	
8831-U35	U35	40	252	-	115	25	15	12,2	
3892-U40	U40	50	298	-	129	25	15	18,1	
1836-U45	U45	50	323	-	144	25	30	22,2	
1852-U55	U55	65	331	-	163	30	15	32,5	

Référence	Taille	Épaisseur lame A (mm)	Longueur branche supérieure B (mm)	Longueur branche inférieure C (mm)	Largeur hors tout E (mm)	Angle chanfrein D (°)	Angle nez (°)	Poids (kg)	Schéma
Porte-dent à 1 branche 1/2									
3877-U20	U20	30	153	76	75	30	15	3,9	
3808-U25	U25	35	178	89	90	30	15	6	
8833-U30	U30	40	197	97	102	25	15	9,2	
8833-U35	U35	40	217	108	115	25	15	12,6	
1837A-U40	U40	50	248	124	129	30	15	18	
1810-U45	U45	50	283	179	144	25	15	27,6	
8813A-U55	U55	65	321	196	163	25	15	34,6	
8813LA-U55	U55	65	321	196	163	25	15	33,2	
8813RA-U55	U55	65	321	196	163	25	15	33,2	
5869B-U60	U60	65	356	204	188	25	15	52,6	

Référence	Taille	Largeur chanfrein de soudure A (mm)	Hauteur chanfrein de soudure B (mm)	Épaisseur chanfrein de soudure C (mm)	Poids (kg)	Schéma
Nez de réparation à souder						
WN-U20	U20	75	72	18	1,6	
WN-U25	U25	90	86	21	2,7	
WN-U30	U30	102	97	24	3,9	
WN-U35	U35	115	110	27	5,6	
WN-U40	U40	129	123	30	7,9	
WN-U45	U45	144	138	33	11	
WN-U55	U55	163	156	38	16,1	
WN-U60	U60	188	180	44	24,6	

Référence	Taille	Type	Épaisseur lame A (mm)	Distance 1 ^{er} boulon B (mm)	Distance 2 ^{ème} boulon C (mm)	Angle chanfrein D (°)	Largeur hors tout E (mm)	Angle nez (°)	Poids	Boulonnerie	Modèle machine	Schéma
Porte-dent à boulonner												
7705L-U30 (coin gauche)	U30	20	32	105	90	22,5	105	15	27	1-1/4 X 3-1/4	Caterpillar® 936, 938, 950, 955	
7705R-U30 (coin droit)	U30	20	32	105	90	22,5	105	15	27	1-1/4 X 3-1/4		
7706-U30 (central)	U30	16	32	81	166	22,5	107	15	15,6	1 X 4	Volvo® L120C/D/E	
5734A-U30 (central)	U30	16	35	100	111	25	106	15	15,6	3/4 X 3-3/4		
5774A-U30 (coin gauche ou droit)	U30	19	35	177	-	25	102	15	14,7	1-1/4 X 3-3/4	Caterpillar® 966F, 970F, 973, 977	
7709L-U35 (coin gauche)	U35	20	38	129	105	22,5	118	15	36	1-1/4 X 4-1/4		
7709R-U35 (coin droit)	U35	20	38	129	105	22,5	118	15	36	1-1/4 X 4-1/4	Volvo® L150C/D/E, L180C/D/E	
7710-U35 (central)	U35	16	38	100,1	150,1	22,5	130	15	20,6	1-1/4 X 4-1/2		
8719-U35 (central)	U35	16	38	110	100	25	116	15	19,5	1 X 4-1/2	Volvo® L150C/D/E, L180C/D/E	
5773-U35 (coin gauche ou droit)	U35	23	40	151	81	25	115	15	18,0	1 X 3-1/2 PB		
7712-U40 (central)	U40	16	45	105	156	22,5	136	15	25,5	1-1/4 X 4-3/4	Caterpillar® 980C/F/G/H	
7713R-U40 (coin droit)	U40	20	45	131	138	22,5	133	15	38,6	1-1/4 X 3-3/4		
7713L-U40 (coin gauche)	U40	20	45	131	138	22,5	133	15	38,6	1-1/4 X 3-3/4		

Profil S - Longue

- > Idéal pour les travaux de type standard.
- > Pénétration facilitée grâce au bord tranchant et à l'évidement latéral.



Profil AP - Abrasion pénétration

- > Semelle d'usure épaisse et profil auto-affûtant.
- > En cas d'utilisation avec un porte-dent à fleur de lame, permet de laisser le carreau lisse.
- > Evidement latéral de la dent pour une pénétration accrue.



Profil A - Abrasion renforcée

- > Semelle d'usure très épaisse pour des conditions d'abrasion extrême.
- > Forme effilée avec évidement latéral pour une pénétration exceptionnelle.
- > En cas d'utilisation avec un porte-dent à fleur de lame, permet de laisser le carreau lisse.



Profil P - Super pénétration

- > Idéal pour les matériaux de type calcaire.
- > Profil conçu pour une pénétration maximale.



BIEN CHOISIR votre profil de dents

Type de matériau	Type de terrain	Niveau d'abrasion	Type de dent	Profil de dent
Terre végétale, sable, gravier	Meuble	Peu abrasif	Longue	S
		Abrasif	Abrasion pénétration	AP
		Très abrasif	Abrasion renforcée	A
Argile, marne, gravat de démolition, scorie	Compact	Peu abrasif	Super pénétration	P
		Abrasif	Abrasion pénétration	AP
Eboulis, roche friable et roche lourde	Roche	Peu abrasif	Abrasion pénétration	AP
		Abrasif - Très abrasif	Abrasion renforcée	A

Référence	Profil	Taille	Longueur hors tout A (mm)	Largeur en bout de dent B (mm)	Épaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier hors tout D (mm)	Poids (kg)	Schéma
Dent longue								
U20S		U20	176	69	7	78	2	
U25S		U25	211	82	8	93	3,5	
U30S		U30	240	91	10	105	5	
U35S	S	U35	265	102	11	119	7	
U40S		U40	294	122	12	134	10	
U45S		U45	328	129	13	149	14	
U55S		U55	372	155	16	169	20,5	
U60S		U60	429	168	16	195	30,9	
Dent abrasion pénétration								
U20AP		U20	200	35	5	78	2,7	
U25AP		U25	242	35	7	93	4,8	
U30AP		U30	275	42	7	105	7,1	
U35AP	AP	U35	298	48	8	119	10,1	
U40AP		U40	344	60	12	134	14	
U45AP		U45	390	58	10	149	20	
U55AP		U55	442	67	11	169	29,7	
U60AP		U60	494	76	16	195	44,5	
Dent abrasion renforcée								
U25A		U25	219	55	13	93	5,8	
U30A		U30	251	60	11	105	8,4	
U35A		U35	279	69	15	119	12	
U40A	A	U40	314	78	15	134	17,2	
U45A		U45	351	87	19	149	24	
U55A		U55	397	98	21	169	35,3	
U60A		U60	457	113	24	195	54,1	
Dent super pénétration								
U20P		U20	202	10	7	78	1,7	
U25P		U25	224	12	6	93	2,9	
U30P		U30	274	14	9	105	4,1	
U35P	P	U35	298	16	10	119	5,7	
U40P		U40	335	18	11	134	8,2	
U45P		U45	369	19	12	149	11	
U55P		U55	420	22	14	169	16,5	
U60P		U60	466	22	14	195	24,7	



Systeme SV2® ESCO®

A Weir Group Division

Porte-dent à une branche supérieure 1/2

- > Résistance maximale aux efforts de cavage.
- > Pénétration optimisée : profil dent/porte-dent particulièrement fluide.
- > Excellente résistance aux chocs de l'ensemble porte-dent/lame.



Nez de réparation à souder

- > Réparation ou remplacement à moindre coût du nez du porte-dent.
- > Ajustement précis de l'angle d'attaque du nez.
- > Idéal pour les travaux spécifiques tels que l'utilisation sur un godet dragline.



Porte-dent à branche fendue type "straddle leg"

- > Résistance accrue aux efforts de cavage.
- > Temps de maintenance réduit en cas de remplacement.
- > Montage simultané avec un bouclier de bandeau latéral spécifique type TAW50-1 ou TAW75-1.



Chapeau de protection

- > Adaptation sur tous les porte-dents dont la référence comporte un W comme "wear cap".
- > Installation et manipulation faciles.
- > Matière à user supplémentaire.



Référence	Taille	Longueur A (mm)	Largeur B (mm)	Poids (kg)
WC265	65SV2	200	249	11
WC270	70SV2	200	249	11

Référence	Taille	Épaisseur lame A (mm)	Longueur branche supérieure B (mm)	Longueur branche inférieure C (mm)	Largeur hors tout E (mm)	Angle chanfrein D (°)	Angle nez (°)	Poids (kg)	Schéma
Porte-dent à une branche supérieure 1/2									
6812W-65SV2	65SV2	70	406	216	180	30	17	65	
5904W-65SV2	65SV2	70	406	216	180	22,5	17	65	
5839W-65SV2	65SV2	90	413	242	180	30	17	67	
6854W-70SV2	70SV2	90	397	243	214	30	17	94	
5896W-70SV2	70SV2	102	474	289	214	30	17	107	
6814W-70SV2	70SV2	102	474	289	214	22,5	17	107	

Référence	Taille	Épaisseur lame A (mm)	Longueur branche supérieure B (mm)	Longueur branche inférieure C (mm)	Largeur hors tout E (mm)	Angle chanfrein D (°)	Angle Spade	Angle nez (°)	Poids (kg)	Schéma
Porte-dent à branche fendue type "Spade"										
6812LW-65SV2 (gauche)	65SV2	70	406	216	180	30	10	17	66	
6812RW-65SV2 (droit)	65SV2	70	406	216	180	30	10	17	66	
5904LW-65SV2 (gauche)	65SV2	70	406	216	180	22,5	15	17	65	
5904RW-65SV2 (droit)	65SV2	70	406	216	180	22,5	15	17	65	
5838LW-65SV2 (gauche)	65SV2	90	413	242	180	30	10	17	67	
5838RW-65SV2 (droit)	65SV2	90	413	242	180	30	10	17	67	
6861LW-70SV2 (gauche)	70SV2	90	421	243	214	30	-	17	102	
6861RW-70SV2 (droit)	70SV2	90	421	243	214	30	-	17	102	
5894LW-70SV2 (gauche)	70SV2	102	474	289	214	30	-	17	107	
5894RW-70SV2 (droit)	70SV2	102	474	289	214	30	-	17	107	

Référence	Taille	Épaisseur lame A (mm)	Longueur branche supérieure B (mm)	Longueur branche inférieure C (mm)	Largeur hors tout E (mm)	Angle chanfrein D (°)	Passage bandeau F (mm)	Angle nez (°)	Poids (kg)	Schéma
Porte-dent à branche fendue type "straddle leg"										
6841L-70SV2 (gauche)	70SV2	102	470	216	233	30	79	17	112	
6841R-70SV2 (droit)	70SV2	102	470	216	233	30	79	17	112	

Référence	Taille	Largeur chanfrein de soudure A (mm)	Hauteur chanfrein de soudure B (mm)	Épaisseur chanfrein de soudure C (mm)	Poids (kg)	Schéma
Nez de réparation à souder						
WN-65SV2	65SV2	180	195	38	31	
WN-70SV2	70SV2	214	218	48	40	

Profil SD - Abrasion pénétration (profil pelle)

- > Le meilleur compromis durée de vie/pénétration.
- > Dent en forme de burin offrant un maximum de matière à user et une très bonne pénétration.



Profil ADHL / ADB - Abrasion pénétration

- > Excellent compromis durée de vie/pénétration.
- > Durée de vie maximale grâce à une semelle très épaisse.



Profil AG - Abrasion

- > Très bonne durée de vie grâce à une importante quantité de matière à user sur la semelle.
- > Profil permettant une bonne pénétration.



Référence	Profil	Taille	Longueur hors tout A (mm)	Largeur en bout de dent B (mm)	Épaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier hors tout D (mm)	Poids (kg)	Schéma
Dent abrasion pénétration (profil pelle)								
65SV2SD	SD	65SV2	389	92	20	202	30	
70SV2SD		70SV2	441	108	22	230	45	
Dent abrasion pénétration								
65SV2ADHL	ADHL	65SV2	408	133	41	202	59	
70SV2ADHL		70SV2	464	162	46	230	88	
75SV2ADHL		75SV2	519	201	42	264	115	
75SV2ADB	ADB	75SV2	514	173	42	265	94	
Dent abrasion								
65SV2AG	AG	65SV2	371	184	38	202	38	
70SV2AG		70SV2	421	218	42	230	56	
75SV2AG		75SV2	454	229	51	264	73	

Enlevez vos clavettes en toute sécurité

Clavette

La clavette doit être montée et démontée uniquement à l'aide de l'outil dédié



Référence	Taille	Longueur	Poids (kg)
65SV2PN-C	65SV2	116	0,6
70SV2PN-C	70SV2	121	0,56
75SV2PN-C	75SV2	136	0,89

Outil de démontage

Le clavetage vertical du système SV2® doit être systématiquement retiré avec l'outil de démontage Esco®.



Taille des dents	Référence	Poids (kg)
65SV2-70SV2	65-70SV2PN-RT2	3



Dents Super V® ESCO®

A Weir Group Division

Profil TY / TYL - Longue

- > Très bonne pénétration grâce à son profil auto-affûtant.
- > Semelle inférieure dans le prolongement : laisse un carreau lisse en cas d'utilisation avec un porte-dent fleur de lame.



Profil AR - Abrasion renforcée

- > Semelle très épaisse offrant un maximum de matière à user.
- > Utilisation possible en front de taille.



Profil AD - Abrasion pénétration

- > Excellente pénétration grâce à son profil auto-affûtant.
- > Semelle inférieure dans le prolongement du fond du godet : laisse un carreau lisse en cas d'utilisation avec porte-dent à fleur de lame.



Profil TYCE / TYLCE Longue sans ¼ de tour

- > Adaptation sans ¼ de tour sur le porte-dent.
- > Possibilité de souder une lame sous la semelle.
- > Augmentation de la capacité du godet lors de reprise foisonnée de matériaux de faible densité.



Profil VYH - Super pénétration

- > Idéal pour les matériaux très compacts de type calcaire.
- > Pénétration optimale grâce à son profil effilé.



Profil SYL - Longue

- > Excellente pénétration pendant toute sa durée de vie grâce à son profil auto-affûtant et à son angle d'attaque étudié.
- > Résistance accrue à la rupture grâce à sa nervure de renfort.



Clavette réutilisable
pour dents de taille V51 à V81
(bloc caoutchouc vendu séparément).



Clavette réutilisable
pour dents de taille V29 à V43



Clavette non réutilisable
pour dents de taille V13 à V23

Outil de démontage

Taille des dents	V13 à V33	V39 à V61	V69 à V81
Référence	V13-V33RT-1	V39-V61RT-1	PDE49873-1

Porte-dent à souder à fleur de lame

- > Idéal pour des travaux de reprise avec des efforts de cavage "standard".
- > Conseillé pour godet chargeur ou godet trapézoïdal.
- > Laisse un carreau propre et sans trace.



Référence	Profil	Taille	Longueur hors tout A (mm)	Largeur en bout de dent B (mm)	Épaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier hors tout D (mm)	Poids (kg)	Schémas
-----------	--------	--------	---------------------------	--------------------------------	----------------------------------	-------------------------------------	------------	---------

Dent longue

V13SYL	SYL	V13	100	47	8	54	0,7	
V17TYL	TYL	V17	135	51	6	65	1.2	
V18TY		V18	143	52	6	70	1.5	
V19TY	TY	V19	165	63	7	80	2.4	
V23TY		V23	190	76	10	90	3.5	
V29TYL		V29	211	102	12	96	5.1	
V33TYL	TYL	V33	231	114	13	108	7.2	

Dent abrasion renforcée

V23AR		V23	197	104	30	90	5.6	
V29AR		V29	219	117	30	96	7.7	
V33AR	AR	V33	241	130	35	108	9.1	
V39AR		V39	271	149	39	122	16	

Dent abrasion pénétration

V19AD		V19	173	39	19	80	3	
V23AD		V23	200	46	21	90	4,5	
V29AD	AD	V29	220	56	23	96	6,4	
V33AD		V33	245	65	26	108	9	
V39AD		V39	276	73	29	122	12,7	

Dent longue sans 1/4 de tour

V18TYCE		V18	143	52	5	70	1.5	
V19TYCE	TYCE	V19	165	63	7	80	2.4	
V23TYCE		V23	190	76	10	90	3.5	
V29TYLCE		V29	211	102	12	96	5.1	
V33TYLCE	TYLCE	V33	231	114	13	108	6.9	
V39TYLCE		V39	257	127	15	122	10.2	

Dent super pénétration

V29VYH		V29	205	12	21	97	3.8	
V33VYH		V33	232	14	24	109	5.4	
V39VYH		V39	261	16	27	123	8.1	
V43VYH	VYH	V43	290	18	20	137	11	
V51VYH		V51	322	20	33	149	15	
V59VYH		V59	350	21	36	164	19.1	

Référence	Taille	Épaisseur de lame A (mm)	Longueur branche supérieure B (mm)	Largeur hors tout E (mm)	Angle chanfrein D (°)	Angle nez (°)	Poids (kg)	Schéma
-----------	--------	--------------------------	------------------------------------	--------------------------	-----------------------	---------------	------------	--------

Porte-dent à souder à fleur de lame

8857-V13	V13	15	100	49	30	15	1,1	
8806-V17	V17	20	120	56	25	15	2	

Pelles

Chargeurs

Niveleuses

Bulldozers

Fondations spéciales

Autres Engins

Profil STL - Longue

- > Très bonne pénétration grâce à son profil auto-affûtant.
- > Semelle inférieure dans le prolongement du fond du godet : laisse un carreau lisse en cas d'utilisation avec un porte-dent à fleur de lame.

**Profil APL - Abrasion pénétration**

- > Excellente pénétration grâce à son profil auto-affûtant.
- > Semelle inférieure dans le prolongement du fond du godet : laisse un carreau lisse en cas d'utilisation avec un porte-dent à fleur de lame.

**Profil AHL - Abrasion renforcée**

- > Semelle très épaisse offrant un maximum de matière à user.
- > Bonne pénétration grâce à son profil effilé.
- > A utiliser dans le cas d'usure par la semelle.
- > Utilisation possible en front de taille.

**Profil CPE - Abrasion pénétration (profil pelle)**

- > Le meilleur compromis durée de vie/pénétration.
- > Dent auto-affûtante en forme de burin offrant un maximum de matière à user.

**Clavetage sans marteau**

- **Universel** : adaptation à toutes les dents du système Caterpillar® J sans aucune modification.
- **Sécurisé** : système sans marteau, pas de risque de blessure avec les éclats de métal.
- **Efficace** : verrouillage et déverrouillage sans effort à l'aide de 2 clés Allen®.
- **Fiable** : conception unique évitant la perte de l'axe.
- **Durable** : en acier SAE 1050, dureté maxi 400 HB.
- **Axe et rondelle réutilisables.**

Référence kit Rilock® ⁽¹⁾ (axe + rondelle)	Taille des dents	Référence Outil clé Allen®
RILOCKCATJ200N	J200	OUTIL3mm
RILOCKCATJ250N	J250	OUTIL4mm
RILOCKCATJ300N	J300	OUTIL4mm
RILOCKCATJ350N	J350	OUTIL5mm
RILOCKCATJ400N	J400	OUTIL3mm
RILOCKCATJ460N	J460	OUTIL4mm
RILOCKCATJ550N	J550	OUTIL4mm
RILOCKCATJ600N	J600	OUTIL5mm
RILOCKCATJ700N	J700	OUTIL5mm

Afin de ne pas user les embouts lors du démontage sans marteau, les axes Rilock® sont par conception plus courts que les axes standards.

Le clavetage standard est toujours disponible

Rilock
fix it easy



⁽¹⁾ Vendu avec l'achat simultané de dents système Caterpillar J®

Référence	Profil	Taille	Longueur hors tout A (mm)	Largeur en bout de dent B (mm)	Epaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier hors tout D (mm)	Poids (kg)	Schéma
Dent longue								
250STL		J250	212	41	3	77	3,2	
300STL		J300	244	51	5	92	5,3	
350STL	STL	J350	273	71	5	109	7,6	
450STL		J450	336	76	6	135	15	
550STL		J550	370	86	7	160	20,5	
Dent abrasion pénétration								
400APL		J400	332	56	6	123	14,5	
450APL		J450	372	64	6	135	19	
550APL	APL	J550	409	82	7	160	28,2	
600APL		J600	471	99	8	201	53	
700APL		J700	506	102	9	210	59,1	
Dent abrasion renforcée								
300AHL		J300	245	73	4	91	7,1	
350AHL		J350	274	82	4	107	9,9	
450AHL	AHL	J450	338	103	5	135	19,5	
550AHL		J550	409	144	6	165	29,1	
Dent abrasion pénétration (profil pelle)								
200CPE		J200	167	23	4	58	1,5	
250CPE		J250	217	30	5	77	3,1	
300CPE		J300	250	36	6	93	5,5	
350CPE		J350	279	43	7	107	7,3	
400CPE	CPE	J400	308	49	9	125	10,8	
450CPE		J450	347	52	9	140	14,6	
550CPE		J550	379	70	9	165	20	
600CPE		J600	436	85	14	221	39	
700CPE		J700	418	180	13	208	45,5	

BIEN CHOISIR votre profil de dents

Type de matériau	Type de terrain	Niveau d'abrasion	Type de dent	Profil
Terre végétale, sable, gravier	Meuble	Peu abrasif	Longue	STL
		Très Abrasif	Abrasion renforcée	AHL
Argile, marne, gravat de démolition, scorie	Compact	Peu abrasif - Abrasif	Abrasion pénétration	CPE
		Très Abrasif	Abrasion pénétration	APL
Eboulis, roche friable et lourde	Roche	Peu abrasif	Abrasion pénétration	APL
		Très abrasif	Abrasion renforcée	AHL

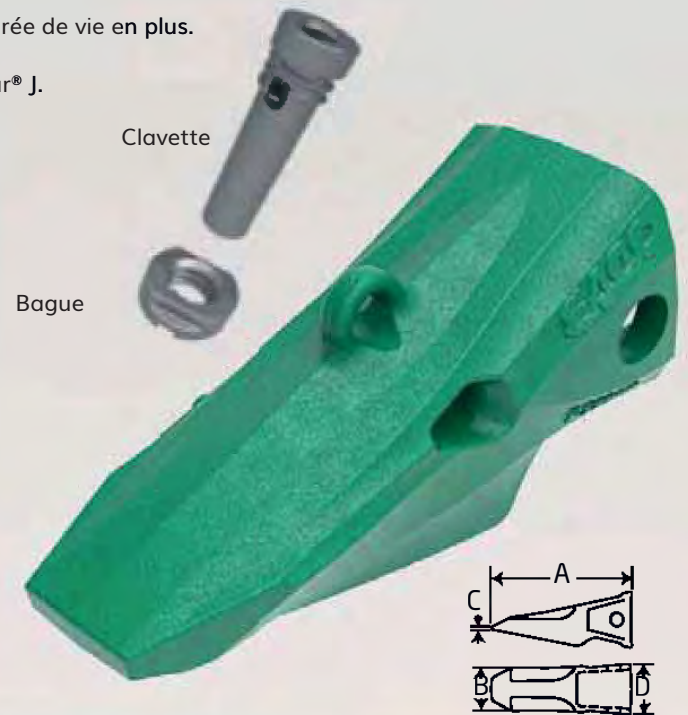
Système sans marteau Max DRP™+

- Répartition optimale de la matière à user : en moyenne 25% de durée de vie en plus.
- Profils redessinés pour une meilleure pénétration.
- Se monte en lieu et place sur les adaptateurs traditionnels Caterpillar® J.
- Acier ESCO traité à cœur de plus de 525HB.

Profil avec plus de matière à user

Profil AP - Abrasion pénétration

- > Excellente pénétration grâce à son profil auto-affûtant.
- > Semelle inférieure épaisse pour une durée de vie maximale.
- > Profil laissant un carreau lisse en cas d'utilisation avec un porte-dent à fleur de lame.



Référence	Profil	Taille	Longueur hors tout A (mm)	Largeur en bout de dent B (mm)	Épaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier hors tout D (mm)	Poids (kg)	Référence clavette	Référence bague
Dent abrasion pénétration									
P450AP	AP	J450	352	72	18	144	21	P450LPN	P450LC
P550AP		J550	409	84	21	169	34,3	P550LPN	P550/PR450LC

Caterpillar® est une marque déposée

Porte-dent à fleur de lame

- > Recommandé pour les travaux de reprise.
- > Idéal pour godet chargeur ou trapèze.
- > Laisse un carreau propre et sans trace.
- > Prolonge la durée de vie des pneus.



Porte-dent à 1 branche supérieure 1/2

- > Résistance maximale aux efforts de cavage.
- > Excellente résistance aux chocs de l'ensemble porte-dent/lame.



Porte-dent central à boulonner 2 trous

- > Installation et changement rapides pour une maintenance facilitée.



Porte-dent d'extrémité 2 boulons

- > Installation et changement rapides pour une maintenance facilitée.
- > Protection de la partie basse des bandeaux latéraux des godets.



Porte-dent d'extrémité 1 boulon

- > Installation et changement rapides pour une maintenance facilitée.
- > Protection de la partie basse des bandeaux latéraux des godets.



Référence	Taille	Epaisseur lame A (mm)	Poids (kg)	Schéma
Porte-dent à fleur de lame				
4T1204	J200	13-25	2	
1U1254	J250	19-30	5,3	
1U1304	J300	25-40	8,9	
1U1354	J350	30-45	13	

Référence	Type	Taille	Epaisseur lame A (mm)	Poids (kg)	Schéma
Porte-dent à 1 branche supérieure 1/2					
1359354	renforcé	J350	40	13	
4T8454	standard	J450	45	17,7	
1140464	renforcé	J450	50	20	
4T7554	standard	J550	51	25,5	
3G9494	standard	J550	65	29,5	
1073554	renforcé	J550	60	42	

Référence	Taille	Epaisseur lame A (mm)	Poids (kg)	Schéma
Porte-dent central à boulonner 2 trous				
1U0257	J250	25	7,7	
1U0307	J300	25	10,7	
4T4307	J300	30	13,2	
3G3357	J350	38	18,6	
6I9898	J400	45	27	

Référence	Type	Taille	Epaisseur lame A (mm)	Poids (kg)	Schéma
Porte-dent d'extrémité 1 boulon					
3G4258R	gauche	J250	25	10,4	
3G4259R	droite	J250	25	10,4	
3G4308	gauche	J300	25-32	14,3	
3G4309	droite	J300	25-32	14,3	
3G5358L	gauche	J350	32-38	20,9	
3G5359R	droite	J350	32-38	20,9	

Référence	Type	Taille	Epaisseur lame A (mm)	Poids (kg)	Schéma
Porte-dent d'extrémité 2 boulons					
8E5308	gauche	J300	25-32	17	
8E5309	droit	J300	25-32	17	
8E5358	gauche	J350	32-38	24,5	
8E5359	droit	J350	32-38	24,5	
6I8244	gauche	J400	44	36	
6I8243	droit	J400	44	36	

Volvo DRP

Nouveau

ESCO®
A Weir Group Division

Dents Bucyrus Blades™ DRP pour chargeurs VOLVO®

ESCO® étend le système de dents DRP de Bucyrus Blades pour pelles et chargeurs Volvo.

Ces dents DRP se montent en lieu et place du système VOLVO
Les produits Bucyrus Blades DRP offrent une excellente alternative à la pièce OEM.



CHAPEAU DE PROTECTION



AML –Abrasion
pénétration



AMRL – Matériau
abrasif utilisation
renforcée

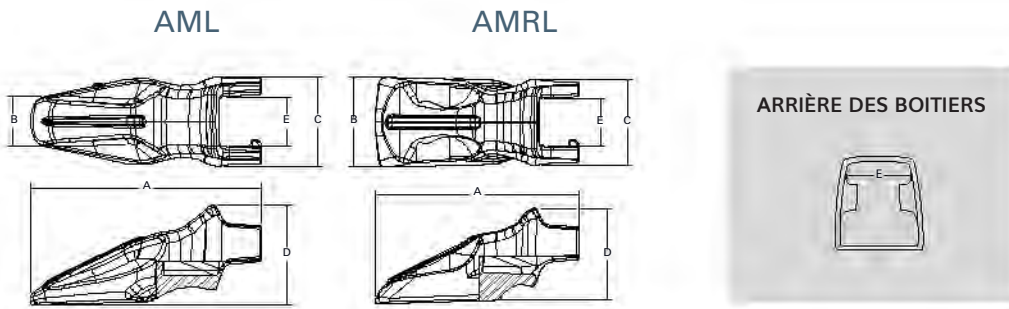
CHAPEAU DE PROTECTION



Référence	A) Longueur mm	B) Largeur mm	C) Épaisseur mm	Poids kg	Réf Volvo
BB65W	146	176	66	3.1	VOE 14595197
BB80W	147	186	73	4.6	VOE 14595198
BB125W	178	223	81	8.1	VOE 14595199

Taille	Applications	Chargeurs
15	Light Construction	L90F, L110E/G, L120G, L150G, L180G
20	Construction	L110E/G, L120G, L150G, L180G
30	Construction	L150G, L180G, L220G, L250G
40	Construction	--
55	Construction	L330E, L350F
65	Heavy Construction	L330E, L350F
80	Heavy Construction	--
125	Heavy Construction	--

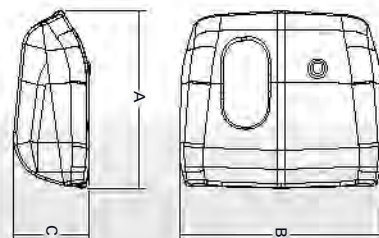
POINTES POUR CHARGEURS



Référence	A Longueur mm	B Largeur en bout mm	C Largeur du boitier mm	D Hauteur mm	E Boitier intérieur mm	Poids kg	Clavette	Ref Volvo
BB15AML	231.0	52.0	95.0	89.0	55	4.3	BB15P	VOE 11417126
BB20AML	256.8	63.0	108.0	99.0	64	6.2	BB20P	VOE 11417129
BB30AML	290.9	74.0	124.0	116.0	73	9.1	BB30P	VOE 11417135
BB55AML	365.0	96.0	156.0	146.0	90	17.8	BB55P	VOE 11417138
BB20AMRL	246.0	114.0	109.0	101.0	64	7.6	BB20P	VOE 11438859
BB30AMRL	284.0	128.6	122.0	116.0	73	11.0	BB30P	VOE 11417136
BB40AMRL	331.0	144.0	136.0	127.0	82	16.1	BB40P	VOE 11438886
BB55AMRL	354.0	163.0	156.0	146.0	90	21.7	BB55P	VOE 11417139

CLAVETTES

Référence	Poids kg	Réf Volvo
BB15P	0.07	VOE 11417145
BB20P	0.1	VOE 11417146
BB30P	0.15	VOE 11417147
BB40P	0.2	VOE 14524860
BB55P	0.3	VOE 11417148
BB65P	0.4	VOE 14524710
BB80P	0.5	VOE 14524711
BB125P	0.8	VOE 14595225



Optimisation anti-usure des outils de production

Une réponse technique pour chacune de vos applications et un stock disponible pour l'ensemble des montages pour les marques Caterpillar®, Volvo®, Komatsu®, Liebherr® ... avec les références constructeurs.



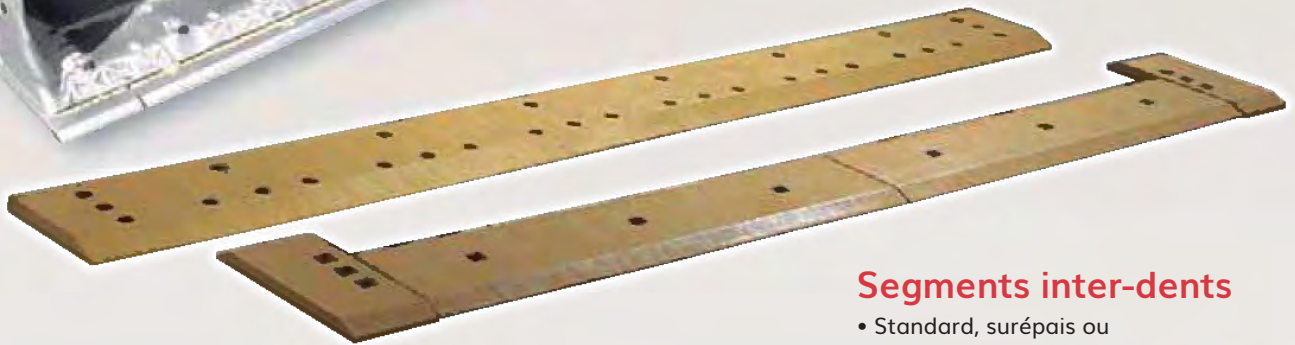
Talons boulonnés

- Les talons doivent être boulonnés ou soudés selon les cotes constructeurs.
- En cas d'abrasion très forte, on associe aux contre-lames haute résistance des talons haute résistance avec plaques rechargées.



Lames de base

- Idéales comme support de contre-lames ou de dents

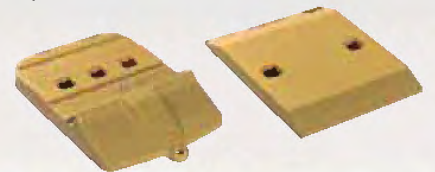


Contre-lames

- Standard, surépaisses, avec inclusion de carbure de tungstène, rechargées (Blindalame)
- Notre base de connaissances nous permet de vous proposer des kits complets par machine, boulonnerie comprise

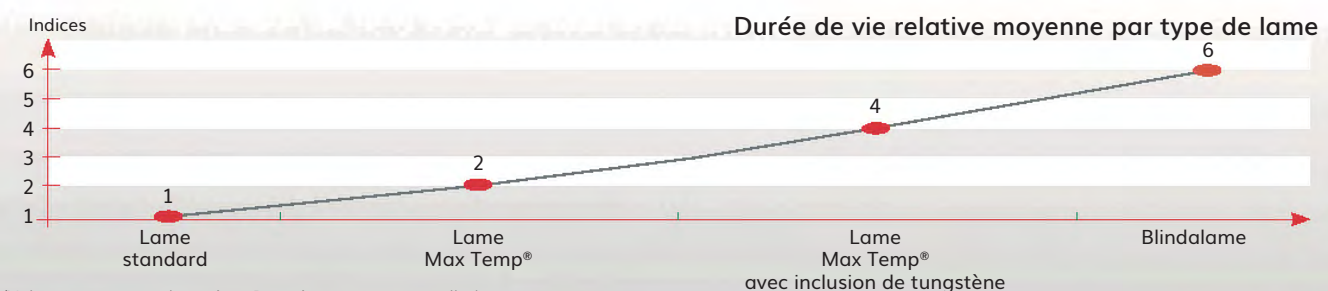
Segments inter-dents

- Standard, surépais ou avec profil demi-flèche



BIEN CHOISIR vos lames

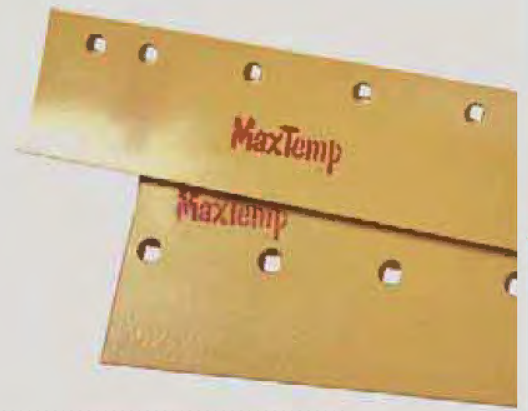
Type de matériau	Applications	Niveau d'abrasion	Préconisation du type de lame
Terrain meuble	Reprise - VRD	Faible	Max Temp®
Terrain meuble ou légèrement compact	Reprise	Moyen	Max Temp® surépaisse
Matériaux avec faible granulométrie	Sablère, gravière, centrale à enrobé (avec peu d'impacts)	Élevé	Max Temp® avec inclusion de carbure de tungstène
Matériaux avec granulométrie faible à moyenne	Application sévère avec chocs	Très élevé	Blindalame
	Dalle béton avec perte de dureté lié à l'échauffement	Très élevé	Blindalame



Acier Max Temp® Classe 500 HB

Idéal pour les machines de puissance moyenne et les machines de production :

- > Traitement thermique à coeur pour acquérir une dureté jusqu'à 500 HB
- > Grande résistance aux chocs et à l'abrasion



Pelles

Chargeurs

Nouveau

Lame surépaisse personnalisable

- > Meilleure résistance à l'abrasion que les contre-lames Max Temp classe 500HB
- > **Contre-lames sur-mesure :**
 - 1 - Augmentation de la dureté (550HB)
 - 2 - Augmentation de l'épaisseur

DURA LAME
SOLUTIONS POUR DURER



Niveleuses

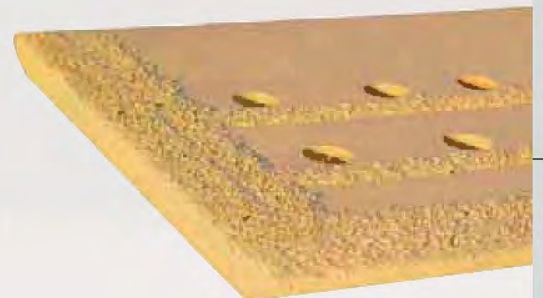
Acier Max Temp® avec inclusion de carbure de tungstène

Recommandé dans le cas d'abrasion sévère avec peu de chocs (idéal en sablière ou centrale à enrobé)

Utilisé dans ces conditions, le carbure de tungstène permet :

- > Une tenue à l'abrasion jusqu'à 3 fois supérieure à celle d'une lame Max Temp®
- > Une réduction des coûts de maintenance : moins d'arrêts machine, moins de coûts de main d'oeuvre et une diminution des achats de boulonnerie.

Disponible pour tout type de lames, quelle que soit la marque de l'engin.



Bulldozers

Fondations spéciales

Acier rechargé

BLINDA LAME
Solutions de rechargement

Recommandé si vous remplacez vos lames au moins 3 fois par an et dans des cas d'abrasion élevée avec risques d'impact :

- > Augmentation de la durée de vie des contre-lames
- > Maintenance réduite, moins d'arrêts machines et diminution des achats de boulonnerie

Composition :

- > Contre-lame acier Max Temp®, traité à coeur avec dureté jusqu'à 500 HB.
- > Plaque rechargée aux carbures de chrome en 8+7 mm ou 10+10 mm, selon étude (par exemple, 8+7 mm = 8 mm de tôle support en acier et 7 mm de rechargement dur).
Si la contre-lame fait 30 mm d'épaisseur, on y ajoutera 13 mm (8+5 mm) pour une épaisseur totale de 43 mm.
- > Pour plus de résistance, les cordons de soudure sont systématiquement rechargés pour assurer une tenue optimale des plaques sur les lames



Autres Engins

Chargeurs Caterpillar®



Exemples de montages pour chargeurs Caterpillar® - Pensez à vérifier que votre montage correspond à celui d'origine

Machine	Largeur godet (mm)	Largeur lame centrale (mm)	Contre-lame Max Temp®		Contre-lame Max Temp® surépaisse		Contre-lame avec inclusion de carbure de tungstène		Segment inter-dents	Talon boulonné
			Contre-lame centrale	Contre-lame latérale	Contre-lame centrale	Contre-lame latérale	Contre-lame centrale	Contre-lame latérale		
980F, 980G, 980K, 980M	3400	1450	1099212MT	1U0761MT	1099230MT	1004043MT	1099214	1230334 1230335	1744115MT	1099215MT
980C	3320	1406	1U0762MT	1U0761MT	1004047MT	1004043MT	6Y3271	1230334 1230335	-	-
966GII, 970F, 972G, 972K, 972M	3200	1400	1006668MT	3G6395MT	1406823MT	1677430MT	1073286 1073287	1230336 1230337	1006666MT	1618573
960F, 966D, 966E, 966F, 970F	3035	1319	1U0593MT	3G6395MT	1004046MT	1004044MT	9W3477 9W3478	1230336 1230337	4T6699MT	9W6749MT
966D, 970F	2934	1260	1U1909MT	3G6395MT	1359533MT	1004044MT	1073282 1073283	1230336 1230337	1006664MT	9W6749MT
966C	2848	1223	1U2407MT	3G6395MT	-	-	-	-	4T6698MT	1618573MT
950GII, 962G,	2921	1283	1399230MT	4T8101MT	1359666MT	1321033MT	1380672 1380673	9W3489 9W3488	1324715MT	9W6747MT
950B, 950E, 950F	2740	1210	1U0601MT	4T8101MT	1321034MT	1321033MT	9W3493 9W3492	9W3489 9W3488	4T6695MT	9W6747MT
938F, 938G	2740	1201	1104711MT	4T8091MT	-	-	1239195 1239196	9W3481 9W3482	4T6695MT	-
936E, 936F, 938F, 938G	2680	1180	1073746MT	4T8091MT	-	-	1073298 1073299	9W3481 9W3482	4T6695MT	-
936E, 936F, 938F, 938G	2640	1162	1U0292MT	4T8091MT	-	-	9W3484 9W3485	9W3481 9W3482	4T6695MT	-
936E, 936F, 938F, 938G	2500	1100	8E4567MT	4T8091MT	-	-	sur demande, consultez-nous		-	-



Chargeurs Volvo®



Exemples de montages pour chargeurs Volvo® - Pensez à vérifier votre montage d'Origine

Machine	Largeur godet (mm)	Largeur lame centrale (mm)	Contre-lame Max Temp®		Contre-lame avec inclusion de carbure de tungstène		Segment inter-dents	Talon boulonné
			Contre-lames centrale	Contre-lame latérale	Contre-lame centrale	Contre-lames latérale		
L90	2844	1600	11011153MT	11011154MT	11011153TN	11011154TNRH 11011154TNLH	11045949MT	11142033MT
L120	2880	1620	11045809MT	11045808MT	11045809TN	11045808TNRH 11045808TNLH	11045810MT	11142033MT
L150	3000	1680	11111886MT	11111885MT	11111886TN	11111885TNRH 11111885TNLH	11111055MT	11111811MT
L150, L180	3200	1820	11082666MT	11082664MT	11082666TN	11082664TNRH 11082664TNLH	11111887MT	11111811MT

Chargeurs Komatsu®



Exemples de montages pour chargeurs Komatsu® - Pensez à vérifier votre montage d'Origine

Machine	Largeur godet (mm)	Largeur lame centrale (mm)	Contre-lame Max Temp®		Contre-lame avec inclusion de carbure de tungstène	
			Contre-lames centrale	Contre-lame latérale	Contre-lame centrale	Contre-lames latérale
WA420, WA430, WA470, WA480	2993	1703	424-70-H2D50MT	424-70-H2D60MT	424-70-H2D50TN	424-70-H2D60TN
WA420, WA430, WA470, WA480	3160	1870	424-70-H2D80MT	424-70-H2D60MT	424-70-H2D80TN	424-70-H2D60TN

Chargeurs Liebherr®



Exemples de montages pour chargeurs Liebherr® - Pensez à vérifier votre montage d'Origine

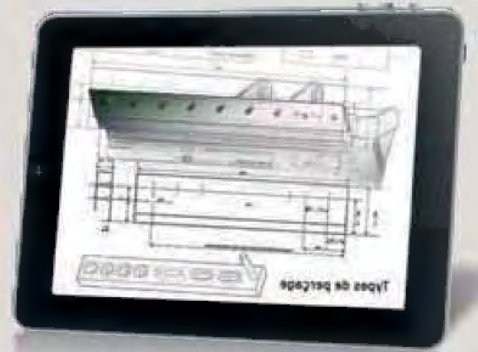
Machine	Largeur godet (mm)	Largeur lame centrale (mm)	Contre-lame Max Temp®		Contre-lame avec inclusion de carbure de tungstène		Talon boulonné
			Contre-lames centrale	Contre-lame latérale	Contre-lame centrale	Contre-lames latérale	
L544, L554, L556	2700	886	9134452MT	9134397MT	-	-	9608661MT
L564, L566 L580, L586	3000	912	9504411MT	9504409MT	9504411TN	9504409TNRH 9504409TNLH	9608661MT ou 9608658MT

Contre-lames & boulonnerie "américaine"

Contre-lame sur-mesure à boulonner



- > Acier anti-abrasion 500HB ou 550HB pour une durée de vie maximale.
- > Contrôle qualité complet avant chaque sortie d'usine.
- > Qualité garantie par machine CNC (machine-outil à commande numérique).
- > Contre-lames entièrement personnalisables : longueur, largeur, épaisseur, type de chanfrein, type de perçage...
- > Lames et boulonnerie palettisées pour une manutention simplifiée.



Boulonnerie "américaine"

Disponibilité immédiate

- > Vis de lame Tête Fraisée Collet Carré.
- > Acier classe 10.9 forgé, filetage obtenu par roulage : grande résistance à l'arrachement.
- > Identification immédiate de la vis dont vous avez besoin.
- > Outillage en cotes pouces disponible immédiatement.
- > Expédition à l'unité ou en boîtier industriel.

Visserie "Tête Fraisée Collet Carré" (TFCC) gros pas (UNC)



Plus de 1000 références de vis en acier grade 8 sur stock, du diamètre 1/4" jusqu'au 1"1/4

Comment distinguer visserie métrique et visserie américaine ?

- > Les normes régissant la visserie imposent un **marquage sur la tête de la vis**, représentant la classe d'acier et son origine :
 - Lorsque la classe d'acier est indiquée par des chiffres (par exemple 10.9), cette visserie est métrique.
 - Lorsque la classe d'acier est indiquée par des repères radiaux, par exemple : cette visserie est américaine.
- > L'indication UNC ou UNF est parfois inscrite sur la tête de la vis américaine.
- > **Écrou hexagonal** : utilisez toujours un écrou de classe d'acier identique à la vis.
Par exemple : un écrou de classe 10 avec une vis de classe 10.9.
- > **Rondelle plate renforcée** : avec de la visserie 10.9 utilisez toujours des rondelles renforcées ou growers (rondelles freins).

Type	Référence	Dimensions		Type	Référence	Dimensions	
		a	b			a	b
vis	4F3653HF	5/8"	1"3/4	vis	5J4772HF	7/8"	2"1/2
vis	4F3654HF	5/8"	2"	vis	6F0196HF	7/8"	2"3/4
vis	3F5108HF	5/8"	2"1/4	vis	5J2409HF	7/8"	3"
vis	4F3656HF	5/8"	2"1/2	vis	2J2548HF	7/8"	3"1/2
vis	4F3657HF	5/8"	2"3/4	vis	2J5458HF	7/8"	4"1/4
vis	4F3658HF	5/8"	3"	vis	1J0849HF	7/8"	4"5/8
vis	4F3665HF	5/8"	3"1/2	écrou	2J3505HF	7/8"	-
vis	4F0391HF	5/8"	3"3/4	vis	3J2801HF	1"	2"1/2
vis	4F3671HF	5/8"	4"	vis	1J5607HF	1"	2"3/4
écrou	4K0367HF	5/8"	-	vis	4F4042HF	1"	3"
vis	4F7827HF	3/4"	2"1/4	vis	4J9058HF	1"	3"1/4
vis	5J4773HF	3/4"	2"1/2	vis	4J9208HF	1"	3"1/2
vis	5J4771HF	3/4"	2"3/4	vis	1J4948HF	1"	3"3/4
vis	1J6762HF	3/4"	3"1/8	vis	5P8136HF	1"	4"
vis	5F8933HF	3/4"	3"3/4	vis	1J3527HF	1"	4"1/2
vis	1J0962HF	3/4"	4"1/4	écrou	2J3507HF	1"	-
vis	1J6761HF	3/4"	4"5/8	vis	8T9079HF	1"1/4	3"1/4
vis	5P6783HF	3/4"	6"	vis	6V6535HF	1"1/4	3"3/4
écrou	2J3506HF	3/4"	-	vis	5P8823HF	1"1/4	4"1/8
				vis	6V8360HF	1"1/4	4"1/2
				vis	5P8361HF	1"1/4	5"
				écrou	3K9770HF	1"1/4	-

Écrou freins à embase

- > Amélioration de la fixation de la lame en cas de vibration.
- > Excellente résistance et souplesse d'utilisation.
- > Revêtement métallique améliorant les caractéristiques physiques (dureté, antigrippage, résistance à la corrosion et conductibilité électrique).



Référence	Diamètre
4K0367F	5/8" UNC
2J3506F	3/4" UNC
2J3505F	7/8" UNC
2J3507F	1" UNC

Lames sur-mesure

Lame de base standard non percée 1 chanfrein

- > Fabrication en acier anti-abrasion de dureté 400 HB.
- > Excellente soudabilité et longévité.



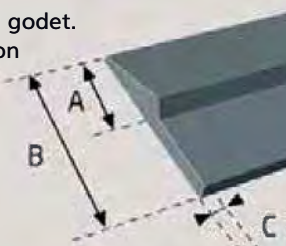
Consultez-nous pour d'autres dimensions ou nuances d'acier

Référence	Épaisseur (mm)	Largeur (mm)
LA10100HB400C	10	100
LA15100HB400C	15	100
LAL16150HB400C	16	150
LAL20150HB400C	20	150
LAL20200HB400C	20	200
LAL25200HB400C	25	200
LAL25250HB400C	25	250
LA25300HB400C	25	300
LAL30250HB400C	30	250
LAL30300HB400C	30	300

Référence	Épaisseur (mm)	Largeur (mm)
LA30350HB400C	30	350
LA35250HB400C	35	250
LAL35300HB400C	35	300
LA35350HB400C	35	350
LAL40300HB400C	40	300
LA40350HB400C	40	350
LA40400HB400C	40	400
LA45300HB400C	45	300
LA45350HB400C	45	350
LA45400HB400C	45	400

Contre-lame profil 1/2 flèche non percée à souder

- > Protection efficace de la lame de base.
- > Augmentation de la capacité du godet.
- > Fabrication en acier anti-abrasion de dureté jusqu'à 500 HB.

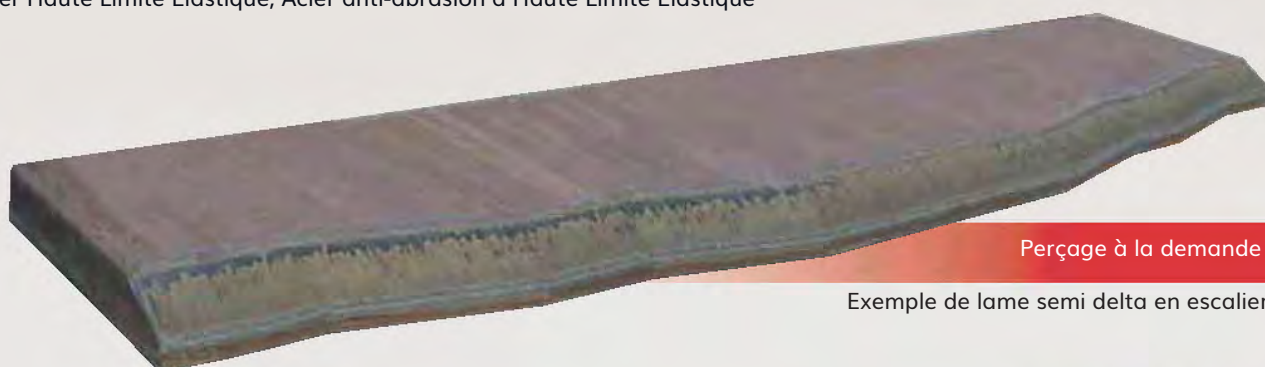


Référence	Dimensions (mm)			Longueur (m)	Dureté (HB)
	A	B	C		
101	48	101	11	3	500
151	74	151	16	3	500
203	70	203	19	3	500
254	120	254	30	3,6	400

Lame de base nue sur-mesure

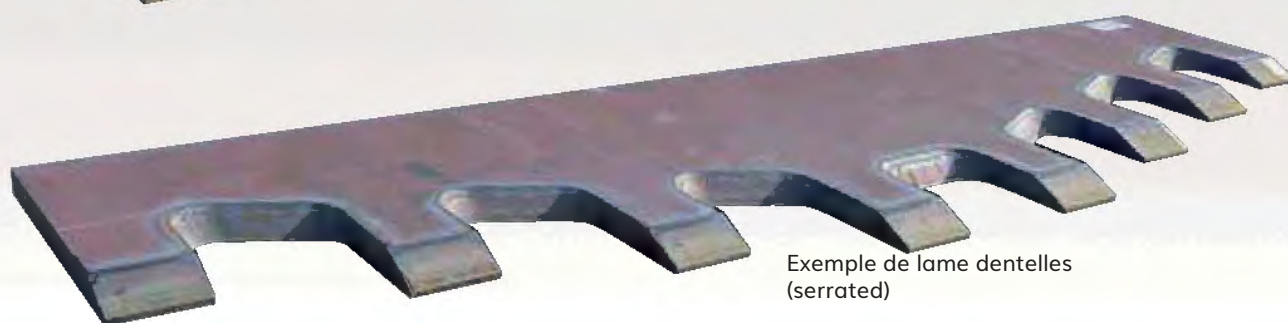


- > Diagnostic terrain et étude technique en vue de concevoir une lame parfaitement adaptée à vos besoins : longueur, largeur, épaisseur, qualité d'acier, perçage...
- > Plusieurs qualités d'acier disponibles selon votre type de travail et la nature du terrain : acier anti-abrasion jusqu'à 400HB, Acier Haute Limite Élastique, Acier anti-abrasion à Haute Limite Élastique



Perçage à la demande

Exemple de lame semi delta en escalier



Exemple de lame dentelles (serrated)

Lame pré-équipée en système de dents Esco®

- > Gain de temps : réalisation dans nos ateliers.
- > Process de qualité : équipements de soudure dernière génération, soudure de haute qualité...
- > Prise en compte des situations d'urgence




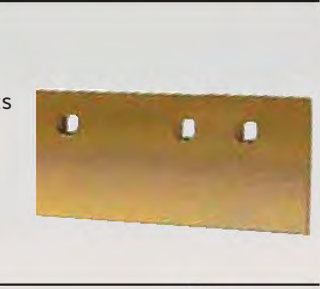






Perçage à la demande

Lames, shanks et dents



Lames disponibles pour toutes marques de machines

Lames incurvées		<p>Plusieurs qualités d'acier disponibles en fonction de vos applications :</p> <ul style="list-style-type: none"> > Lames Forge Temp® (classe 300 HB) > Lames Max Temp® (classe 500 HB) > Lames HTC® (Haute Teneur en Carbone) 	
Lames plates		<ul style="list-style-type: none"> > Idéales pour les applications avec chocs importants > Les lames plates Max Temp® assurent une plus grande résistance. 	
Embouts de niveleuses		<ul style="list-style-type: none"> > Montage sur les extrémités du tablier. > Ces pièces nécessitent de fournir, à défaut de la référence⁽¹⁾, le modèle et le numéro de série de la machine. 	
Embouts rapportés réversibles pour lames incurvées		<ul style="list-style-type: none"> > Protection de l'embout en cas d'abrasion sévère ou de chocs > Ces pièces nécessitent de fournir, à défaut de la référence⁽¹⁾, le modèle et le numéro de série de la machine. 	

⁽¹⁾ Les références sont spécifiques à chaque marque. Consultez-nous au 04 90 39 39 39, nous vous indiquerons les références correspondantes.

Lames spéciales

- > Lames plates en polyuréthane pour nettoyage de surfaces lisses.
- > Dureté de 90 shores pour effectuer un travail efficace.
- > Durée de vie supérieure à celle d'une lame acier.

Pour la mise en place, nous vous conseillons d'utiliser vos lames acier usagées comme entretoise.

Autres lames : crantées, carbure... consultez-nous



Dents et shanks de scarificateur



Réf : 6Y5230



Réf : 9F5124

BIEN CHOISIR vos lames

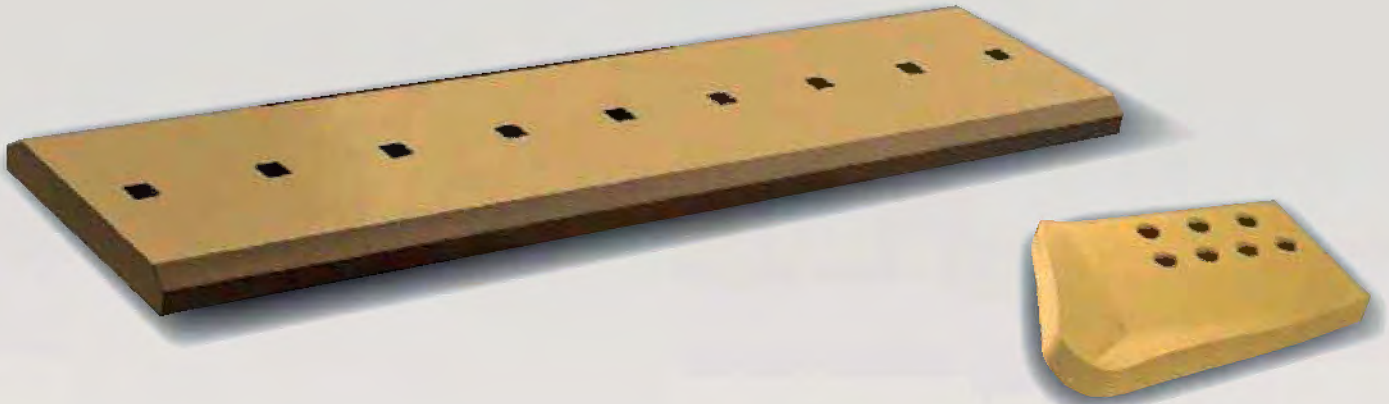
Applications	Niveau d'abrasion	Type de lame	Largeur (mm)	Epaisseur (mm)	Qualité d'acier conseillé		
					Forge Temp [®]	Max Temp [®]	HTC [®]
Finition	Faible	Incurvée	152	13	Possible	Conseillé	Possible
	Moyen	Incurvée	203	13 ou 16	Conseillé	Conseillé	Possible
	Fort	Incurvée	203	16 ou 19	Possible	Conseillé	Possible
Application générale Terrain peu compact	Faible	Incurvée	152	16 ou 19	Conseillé	Conseillé	Déconseillé
	Moyen	Incurvée	203	19	Possible	Conseillé	Déconseillé
	Fort	Incurvée	203	19	Possible	Conseillé	Déconseillé
Application sévère Terrain compact	Faible	Plate / Incurvée	203	19	Possible	Conseillé	Déconseillé
	Moyen	Plate / Incurvée	203	25	Possible	Conseillé	Déconseillé
	Fort	Plate / Incurvée	203	25	Possible	Conseillé	Déconseillé
Déblaiement, enlèvement des boues et neiges compactées	Fort	Plate / Incurvée	203	30	Polyuréthane 90 shores		

IDENTIFICATION de vos lames incurvées en fonction des dimensions

Hauteur (mm)	Longueur (mm)	Epaisseur (mm)	Ø de perçage (pouces)	Type de lame acier		
				Forge Temp [®]	Max Temp [®]	HTC [®]
152	1524	16	5/8	7D4508	7D4508MT	7T1640
	1828	13	5/8	-	8D2786MT	-
	1828	13	3/4	-	9J3660MT	-
	1828	16	5/8	5D9553	5D9553MT	7T1633
	1828	19	5/8	5D9556	5D9556MT	7T1635
	2133	16	5/8	5D9554	5D9554MT	7T1645
	2133	19	5/8	5D9557	5D9557MT	7T1644
203	1524	19	5/8	-	9W6252MT	-
	1828	13	3/4	-	3G1626MT	-
	1828	16	5/8	5D9562	5D9562MT	7T1636
	1828	19	5/8	5D9558	5D9558MT	7T1634
	1828	19	3/4	7D1576	7D1576MT	7T1638
	1828	25	5/8	4T2244	4T2244MT	-
	2133	16	3/4	7D1158	7D1158MT	7T1624
	2133	19	5/8	5D9559	5D9559MT	7T1623
	2133	19	3/4	7D1577	7D1577MT	7T1625
	2133	25	5/8	4T2242	4T2242MT	-
	2133	25	3/4	4T2233	4T2233MT	-
	2438	19	3/4	7D1949	7D1949MT	7T1627
	2438	25	3/4	4T2236	4T2236MT	-

Lames de coupe et coins disponibles pour les marques Caterpillar®, Komatsu®.

Afin de mieux vous servir, si vous ne disposez pas des références, donnez-nous le type de lame (droite, U, SU,...) ainsi que le N° de série de la machine et de l'équipement.



Bulls Caterpillar®

Machine	Type lame	Référence	Qté	Epaisseur (mm)	Longueur (mm)	Largeur (mm)	Nbre de trous
D6R	Lame type SU version longue durée de vie	9W1878MT	2	19	1227	254	8
		9W1876MT	1	30	371/465	254/216,5	6
		9W1875MT	1	30	371/465	254/216,5	6
	Lame type SU version finition	9W1878MT	2	19	1 227	254	8
		9W8874MT	1	25	371/465	254/254	6
		9W8875MT	1	25	371/465	254/254	6
D6N	Lame type P LGP rabattable version finition	2782169MT	2	19	1 042	203	6
		2782170MT	1	19	922	203	6
		2782168MT	1	19	690	203	4
		8E9378MT	1	19	426/476	203	4
		8E9379MT	1	19	426/476	203	4
D7R	Lame type SU version usage général	7T6678MT	1	25	894	280	6
		7T6936MT	2	25	908	280	6
		9W6199MT	1	35	430/600	280/274	7
		9W6198MT	1	35	430/600	280/274	7
D8R	Lame type SU version longue durée de vie	6Y5540MT	2	29	803	330	5
		4T6381MT	1	29	1353	330	9
		8E4540MT	1	65	486/607	330/335	7
	8E4539MT	1	65	486/607	330/335	7	
	Lame type SU version usage général	6Y5540MT	2	29	803	330	5
4T6381MT		1	29	1353	330	9	
8E4194MT		1	41	458/613	395/295	7	
D9R	Lame type SU version longue durée de vie	8E4193MT	1	41	458/613	395/295	7
		9W7043MT	1	45	1787	330	12
		1122471MT	2	45	803	330	5
		8E4540MT	1	65	486/607	330/335	7
		8E4539MT	1	65	486/607	330/335	7

Machine	Type lame	Référence	Qté	Epaisseur (mm)	Longueur (mm)	Largeur (mm)	Nbre de trous
D61EX	Lame droite avec coins incurvés & coins finition	134-72-61410MT	1	19	1349	203	9
		134-72-61420MT	1	19	1255	203	8
		134-72-61450MT	1	32	275/356	231/203	5
		134-72-61460MT	1	32	275/356	231/203	5
	Lame inclinable rabattable	13G-72-61410MT	1	19	1429	203	10
		13G-72-63250MT	2	19	764	203	5
		13G-72-63260MT	2	19	448	203	3
D65PX	Lame droite inlinable avec coins galbés	14Y-71-A1210MT	2	19	1656	203	11
		14Y-71-11330MT	1	25	330	203	5
		14Y-71-11340MT	1	25	330	203	5
D65EX	Lame semi U	130-70-41130MT	1	19	1349	203	9
		130-920-2180MT	1	19	1197	203	8
		175-71-22272MT	1	38	419/526	286/254	7
		175-71-22282MT	1	38	419/526	286/254	7
D65PX	Lame inclinable 3 mètres	13G-72-61410MT	1	19	1429	203	10
		13G-72-63250MT	2	19	764	203	5
		14X-72-54351MT	1	25	520	203	5
		14X-72-54251MT	1	25	520	203	5
D65EX	Lame sigma	14X-952-5180MT	2	19	940	203	6
		14X-952-5190MT	1	19	402	203	3
		14X-952-5210MT	1	19	402	203	3
		14X-952-5550MT	1	38	423/514	231/203	7
		14X-952-5560MT	1	38	423/514	231/203	7

Caterpillar®, Komatsu® sont des marques déposées.



Pelles

Chargeurs

Niveleuses

Bulldozers

Fondations spéciales

Autres Engins

Shanks, protections et dents de ripper

Système Max DRP™ + ESCO® A Weir Group Division

Système sécurisé avec clavetage sans marteau :

- > Aucun risque de blessure avec les éclats de métal.
- > Facilité d'installation et de démontage : système amovible avec un outil classique.

Solution universelle et compétitive :

- > Adaptation sans aucune modification sur tous les shanks Caterpillar®.
- > Clavette et bague réutilisables.

Qualité d'acier résistante à l'épreuve du temps :

- > Durée de vie de la pointe supérieure d'au moins 25%.
- > Acier esco traité à coeur avec indicateur d'usure pour une maintenance optimisée.
- > Quantité de matière à user en bout de dent plus importante que le système classique.

Profil étudié pour un meilleur rendement

- > Forme effilée auto-affûtante.
- > Boîtier plus étroit pour une meilleure pénétration.

Installation d'une protection de shank Max DRP™ +



- 1 Insérez la bague dans la cavité supérieure en vous assurant qu'elle soit bien perpendiculaire à l'axe du nez
- 2 Insérez la clavette monobloc dans la cavité inférieure
- 3 Enclenchez la partie basse de la protection de shank sur la clavette inférieure
- 4 Faites pivoter la protection de shank sur la bague supérieure
- 5 Insérez la clavette à travers la partie haute de la protection de shank et la bague puis tournez dans le sens horaire jusqu'à ce que vous entendiez un "clic" de verrouillage

Installation d'une dent Max DRP™ +



- 1 Insérez la bague dans la cavité en vous assurant qu'elle soit bien parallèle à l'axe du nez
- 2 Placez la pointe sur le nez de l'adaptateur
- 3 Insérez la clavette à travers la pointe et la bague puis tournez dans le sens horaire jusqu'à ce que vous entendiez un "clic" de verrouillage

Avantages du système
Max DRP™ Plus



Shanks et protections de shank Caterpillar®

Machine	Référence shank	Protection de shank		
		Désignation	Référence avec clavetage classique (axe et rondelle)	Référence ESCO® A Weir Group Division avec clavetage sans marteau
D6	9J8923	-	-	-
D7	9W7382	-	-	-
D8 / D9	sur demande	standard	8E1848	PR450-SH75
		pénétration	6J8814	-
		pénétration	9W8365	PR500-SH90
D10	sur demande	pénétration	6Y8960	PR500-SH100
		pénétration	9W8365	PR500-SH90

Dents de ripper Caterpillar®

Machine	Dent de ripper		
	Désignation	Référence avec clavetage classique (axe et rondelle)	Référence ESCO® A Weir Group Division avec clavetage sans marteau
D6	pénétration	6Y0359	-
	centerline	6Y0352	-
D7	pénétration	6Y0359	-
	centerline	6Y0352	-
D8 / D9	pénétration	4T5452	PR450P
	courte centerline	9W2451	-
	longue centerline	9W2452	-
	courte centerline	4T5501	-
	longue centerline	4T5502	PR500P
D10	courte centerline	4T5501	-
	longue centerline	4T5502	PR500P

Dents de ripper Komatsu®

Machine	Référence	Désignation	Quantité
D61PX-15	141-78-11253	Pointe	3
	09244-02508	Clavette	3
D65EX-15	141-78-11253	Pointe	3
	09244-02508	Clavette	3



Bennes à parois

Système VERTALOK® ESCO®

A Weir Group Division

Dent pénétration

- > Le meilleur compromis durée de vie / pénétration.
- > Dent en forme de burin offrant une bonne résistance aux impacts.
- > Idéale pour les fondations spéciales ou tous types de sols compacts.



Référence	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Poids (kg)
37SD	254	57	13	7,5

Dent super pénétration

- > Idéale pour sol très compact.



Référence	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Poids (kg)
37VIPL	280	-	-	6,4

Porte-dent

- > Pour lame de 40 mm.



Référence	Désignation	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Poids (kg)
3882-37V	Porte-dent	40	105	210	13
37VPN	Clavette	-	-	-	-
37VPL	Bloc de clavette	-	-	-	-



Système type "25RC" ESCO®

A Weir Group Division

Dent longue

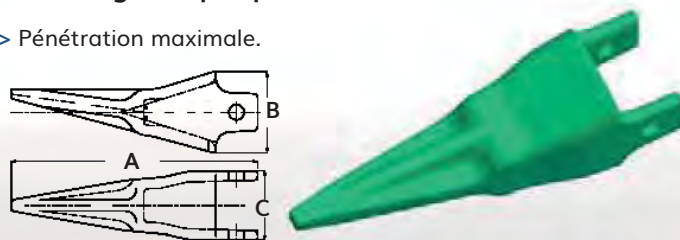
- > Dent extra-longue offrant un maximum de matière à user.



Référence	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Poids (kg)
25RC12	313	50	10	5,9

Dent longue super pénétration

- > Pénétration maximale.



Référence	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Poids (kg)
25RC12VIP-E	335	110	94	5,6

Dent courte

- > Idéale pour les travaux avec impacts.



Référence	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Poids (kg)
25RC10	263	52	10	4,9

Porte-dent



Référence	Désignation	A (mm)	C (mm)	Poids (kg)
3861-25RC	Porte-dent	280	89	14
25RCLKSR	Rondelle	-	-	-
25RCPN	Axe	-	-	-

Profil C - Abrasion pénétration

- > Excellent compromis durée de vie / pénétration.
- > Profil en forme de burin très pénétrant tout au long de la durée de vie de la dent.
- > Evidement inférieur pour conserver un profil auto-affûtant.



Profil S - Longue

- > Pénétration facilitée grâce au bord tranchant et à l'évidement latéral.



Profil P - Super pénétration

- > Spécial pour les matériaux très compacts de type calcaire.
- > Profil de la dent conçu pour une pénétration maximale.

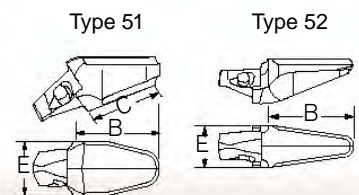


Référence Profil	Taille	Longueur hors tout A (mm)	Largeur en bout de dent B (mm)	Epaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier hors tout D (mm)	Poids (kg)	Schéma
Dent abrasion pénétration							
U20C	U20	191	27	10	78	2	
U25C	U25	229	31	10	93	3,4	
U30C	U30	258	36	9	105	5	
U35C	U35	291	40	8	119	7	
Dent longue							
U20S	U20	176	69	7	78	2	
U25S	U25	211	82	8	93	3,5	
U30S	U30	240	91	10	105	5	
U35S	U35	265	102	11	119	7	
Dent super pénétration							
U20P	U20	202	10	7	78	1,7	
U25P	U25	224	12	6	93	2,8	
U30P	U30	274	14	9	105	4,1	
U35P	U35	298	16	10	119	5,7	

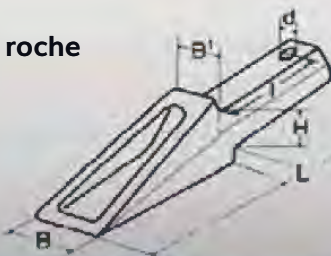
Porte-dent

- > Porte dent amélioré pour un creusement optimisé.
- > Angle à 0° spécialement.
- > Large champs d'utilisation.

Référence	Longueur branche supérieure B (mm)	Longueur branche inférieure C (mm)	Angle chanfrein (°)	Largeur hors tout E (mm)	Angle nez (°)	Poids (kg)
Porte-dent type 51						
3895-U20	105	113	0	75	30 ou 10	3,7
3895-U25	136	144	0	90	30 ou 10	7,2
Porte-dent type 52						
3898-U20	123	-	0	75	9	3,7
3898-U25	187	-	0	90	9	6,6
3898-U30	211	-	0	102	9	9,7
3898-U35	238	-	0	115	15	13,7



Brise roche



Dimensions (mm)										
Référence	B1	H	I	d	L	B	Poids (kg)	Adaptateur	Rivet	
R0104274	64	64	172	20	510	95	16	R0104274ADAPT	X0035441	

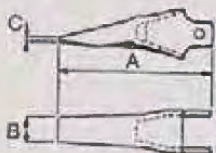


Tréfans

Système type "25RC" **ESCO®** A Weir Group Division

Dent longue

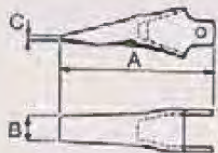
> Dent extra-longue offrant un maximum de matière à user.



Référence	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Poids (kg)
25RC12	313	50	10	5,9

Dent courte

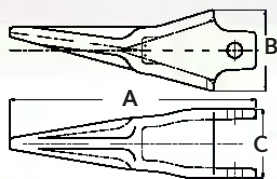
> Idéale pour les travaux avec impacts.



Référence	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Poids (kg)
25RC10	263	52	10	4,9

Dent longue super pénétration

> Pénétration maximale.



Référence	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Poids (kg)
25RC12VIP	335	110	94	5,6

Porte-dent



Référence	Désignation	A (mm)	C (mm)	Poids (kg)
3861-25RC	Porte-dent	280	89	14
25RCLKSR	Rondelle	-	-	-
25RCPN	Axe	-	-	-



Profil C - Abrasion pénétration

- > Excellent compromis durée de vie / pénétration.
- > Profil en forme de burin très pénétrant tout au long de la durée de vie de la dent.
- > Evidement inférieur pour conserver un profil auto-affûtant.

Profil S - Longue

- > Pénétration facilitée grâce au bord tranchant et à l'évidement latéral.

Profil P - Super pénétration

- > Spécial pour les matériaux très compacts de type calcaire.
- > Profil de la dent conçu pour une pénétration maximale.



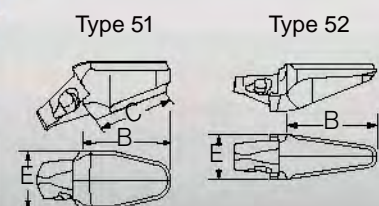
Référence Profil	Taille	Longueur hors tout A (mm)	Largeur en bout de dent B (mm)	Épaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier hors tout D (mm)	Poids (kg)	Schéma
Dent abrasion pénétration							
U20C	U20	191	27	10	78	2	
U25C	U25	229	31	10	93	3,4	
U30C	U30	258	36	9	105	5	
U35C	U35	291	40	8	119	7	
Dent longue							
U20S	U20	176	69	7	78	2	
U25S	U25	211	82	8	93	3,5	
U30S	U30	240	91	10	105	5	
U35S	U35	265	102	11	119	7	
Dent super pénétration							
U20P	U20	202	10	7	78	1,7	
U25P	U25	224	12	6	93	2,8	
U30P	U30	274	14	9	105	4,1	
U35P	U35	298	16	10	119	5,7	

Porte-dent

- > Porte dent amélioré pour un creusement optimisé.
- > Angle à 0° spécialement.
- > Large champs d'utilisation.



Référence	Longueur branche supérieure B (mm)	Longueur branche inférieure C (mm)	Angle chanfrein (°)	Largeur hors tout E (mm)	Angle nez (°)	Poids (kg)
Porte-dent type 51						
3895-U20	105	113	0	75	30 ou 10	3,7
3895-U25	136	144	0	90	30 ou 10	7,2
Porte-dent type 52						
3898-U20	123	-	0	75	9	3,7
3898-U25	187	-	0	90	9	6,6
3898-U30	211	-	0	102	9	9,7
3898-U35	238	-	0	115	15	13,7



Bennes preneuses

Système Ultralok®

ESCO®
A Weir Group Division

Profil C - Abrasion pénétration

- > Excellent compromis durée de vie / pénétration.
- > Profil en forme de burin très pénétrant tout au long de la durée de vie de la dent.
- > Evidement inférieur pour conserver un profil auto-affûtant.



Profil S - Longue

- > Pénétration facilitée grâce au bord tranchant et à l'évidement latéral.



Profil P - Super pénétration

- > Spécial pour les matériaux très compacts de type calcaire.
- > Profil de la dent conçu pour une pénétration maximale.



Porte-dent

- > Porte dent amélioré pour un creusement optimisé.
- > Angle à 0° spécialement conçu pour les bennes preneuses.
- > Large champs d'utilisation.

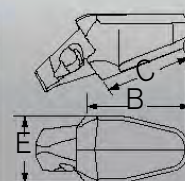


Référence Profil	Taille	Longueur hors tout A (mm)	Largeur en bout de dent B (mm)	Épaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier hors tout D (mm)	Poids (kg)	Schéma
Dent abrasion pénétration							
U20C	U20	191	27	10	78	2	
U25C	U25	229	31	10	93	3,4	
U30C	U30	258	36	9	105	5	
U35C	U35	291	40	8	119	7	
Dent longue							
U20S	U20	176	69	7	78	2	
U25S	U25	211	82	8	93	3,5	
U30S	U30	240	91	10	105	5	
U35S	U35	265	102	11	119	7	
Dent super pénétration							
U20P	U20	202	10	7	78	1,7	
U25P	U25	224	12	6	93	2,8	
U30P	U30	274	14	9	105	4,1	
U35P	U35	298	16	10	119	5,7	

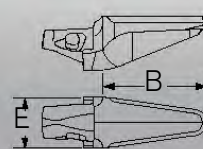
Porte-dent Ultralok

Référence	Longueur branche supérieure B (mm)	Longueur branche inférieure C (mm)	Angle chanfrein (°)	Largeur hors tout E (mm)	Angle nez (°)	Poids (kg)
Porte-dent type 51						
3895-U20	105	113	0	75	30 ou 10	3,7
3895-U25	136	144	0	90	30 ou 10	7,2
Porte-dent type 52						
3898-U20	123	-	0	75	9	3,7
3898-U25	187	-	0	90	9	6,6
3898-U30	211	-	0	102	9	9,7
3898-U35	238	-	0	115	15	13,7

Type 51



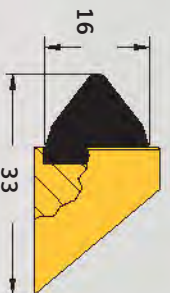
Type 52



Forages dirigés

Dent ronde BR1 à souder

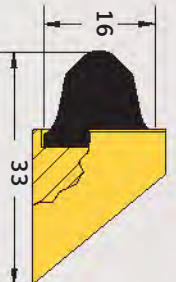
- > Tous types d'usages.
- > Blindage d'alésieurs.



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
BR1	1800063	300	15000

Dent ronde BR2 à souder

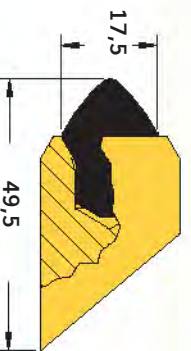
- > Pénétration améliorée.
- > Blindage d'alésieurs.



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
BR2	1858633	300	15000

Dent ronde BR3 à souder

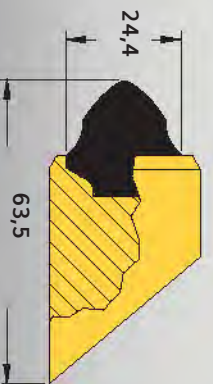
- > Convient aux terrains compacts.
- > Blindage d'alésieurs.



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
BR3	1858622	125	6250

Dent ronde BR4 à souder

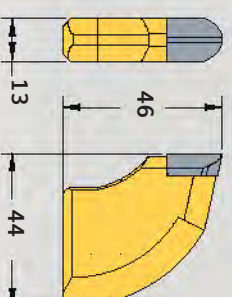
- > Conseillée pour les terrains très abrasifs.
- > Blindage d'alésieurs.
- > Pour machines de forte puissance.



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
BR4	1858634	80	4000

Dent plate DT50 à souder

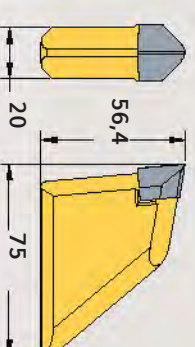
- > Convient à tous types de terrains.
- > Epaisseur 13 mm.
- > Blindage d'alésieurs.



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
DT50	1086101	125	6250

Dent plate DT87 à souder

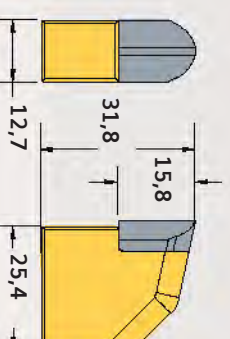
- > Adaptée au béton et aux conditions de travail difficiles.
- > Epaisseur 20 mm.
- > Blindage d'alésieurs.



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
DT87	1086378	50	2500

Dent plate RT1 à souder

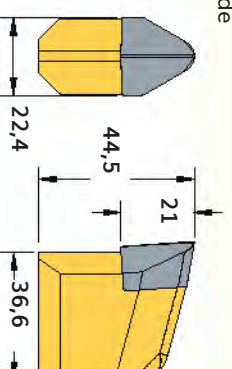
- > Conseillée pour les conditions de travail standard.
- > Epaisseur 13 mm.
- > Blindage d'alésieurs.



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
RT1	1784646	200	10000

Dent plate RT2 à souder

- > Conseillée pour les conditions de travail difficiles.
- > Epaisseur 22 mm.
- > Blindage d'alésieurs.



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
RT2	1844257	80	4000



Tarières

ESCO®

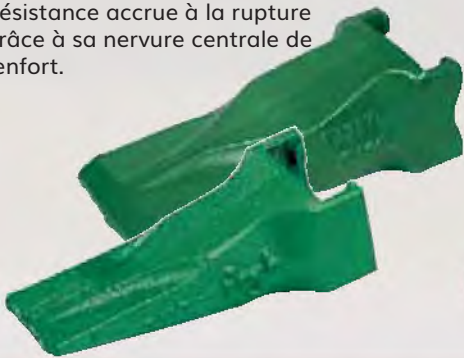
A Weir Group Division



Dents Super V®

Profil TYL / SYL - Longue

- > Excellente pénétration pendant toute sa durée de vie grâce à son profil auto-affûtant et à son angle d'attaque étudié.
- > Résistance accrue à la rupture grâce à sa nervure centrale de renfort.



Profil VY - Super pénétration renforcée

- > Idéal pour les matériaux très compacts de type calcaire.
- > Pénétration optimale grâce à son profil effilé.



Porte-dent à souder à 1 branche inférieure

- > Idéal pour travaux nécessitant des efforts de cavage réduits, sur des engins de faible puissance.
- > Vidage du godet facilité grâce à l'absence de branche sur la partie supérieure de la lame.



Référence	Profil	Taille	Longueur hors tout A (mm)	Largeur en bout de dent B (mm)	Épaisseur en bout de dent C (mm)	Largeur du boîtier hors tout D (mm)	Poids (kg)	Schéma
Dent longue								
V17TYL	TYL	V17	135	51	6	65	1,2	
V19SYL	SYL	V19	165	63	13	80	2,4	
V23SYL		V23	190	76	13	90	3,1	
Dent super pénétration renforcée								
V17VY	VY	V17	155	6	5	65	1	
V19VY		V19	178	11	8	80	2	
V23VY		V23	203	13	10	90	3,5	

Référence	Taille	Épaisseur lame A (mm)	Long branche sup. B (mm)	Long branche inf. C (mm)	Largeur hors tout E (mm)	Angle chanfrein D (°)	Angle nez (°)	Poids (kg)	Schéma
Porte-dent à souder à 1 branche inférieure									
833-V17	V17	20-25	34	99	56	30	17	1,7	
833-V19	V17	20-25	44	130	73	30	17	3,3	
3870-V23	V23	25-30	44	130	89	30	15	4,5	

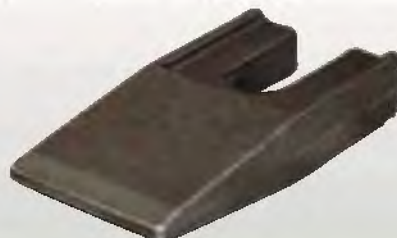
Dent plate 2070

- > Le meilleur rapport qualité prix.
- > Pour utilisation standard.



Dent plate BF3

- > Pour utilisation en terrain abrasif.
- > Dent 2070 renforcée.



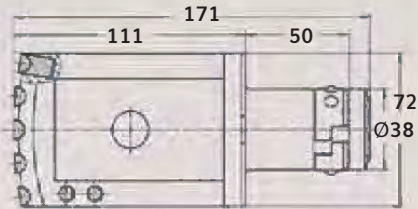
Porte-dent 2070A

- > Développé par Haladjian pour optimiser la durée de vie et la pénétration.
- > Angle d'attaque de 25°.



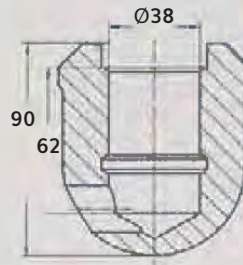
Dent plate HFZ72

- > Dent plate avec inclusion de carbure de tungstène.
- > Tige Ø 38 mm.



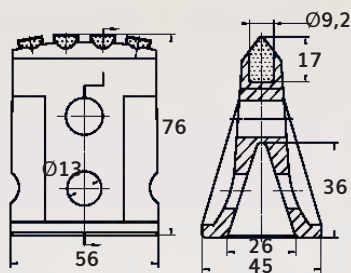
Porte-dent HFH70

- > Porte-dent à souder pour dent avec tige Ø 38 mm.



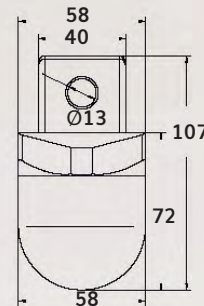
Dent plate HFZI54

- > Dent plate avec inclusion de carbure de tungstène associée au porte-dent type HFZHI54.



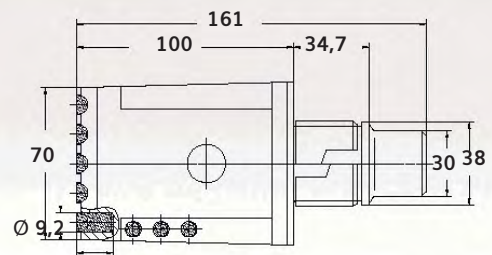
Porte-dent HFZHI54

- > Porte-dent à souder pour dent type HFZI54.



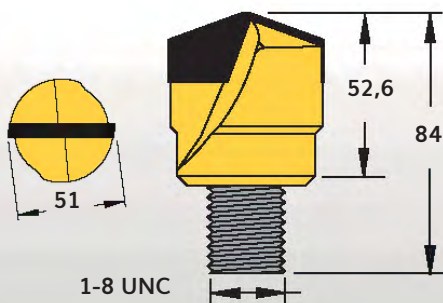
Dent plate HBFZ162

- > Dent plate avec inclusion de carbure de tungstène.
- > Tige Ø 30/38 mm.



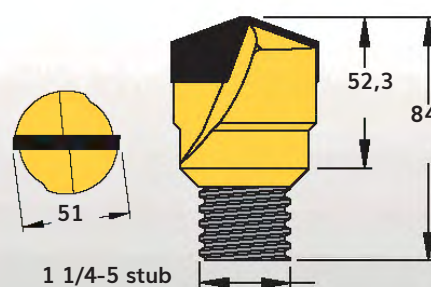
Taillant pilote CP16

- > Filetage cordon 25,4 mm.

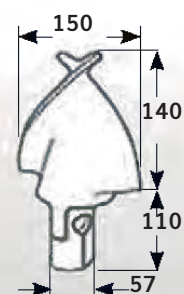


Taillant pilote CP18

- > Filetage trapézoïdal 31,8 mm.



Taillant pilote FH105



Tarières

Pic au carbure

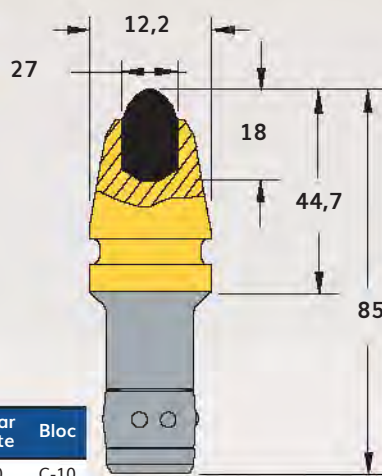
Diamètre de tige	Pic au carbure					Bloc	Outil d'extraction
	Matériaux	Gorge d'extraction	Type de pointe	Ø pointe carbure (mm)	Référence	Référence	Référence
Ø 19,4 mm	Durs	oui	Bâtonnet	12	RL10	C-10	C123
	Tendres	oui	Bâtonnet	8	U40KF	C30G	C30HP / KHP2
Ø 25 mm	Durs	oui	Bâtonnet	12,2	FD25-12.5-X	C30G	C30HP / KHP2
	Très durs	oui	Bâtonnet	16,2	FD25-16-X	C30G	C30HP / KHP2
	Très durs	oui	Bâtonnet	19	FD25W-19-X	C30G	C30HP / KHP2
	Très durs	oui	Bâtonnet	19,3	DS01	U43H / HBR163 / TH3	K150
Étagée Ø38/30 mm	Très durs	oui	Bâtonnet	17,3	DS04	U43H / HBR163 / TH3	K150
	Très durs	oui	Bâtonnet	21,8	DS05X	U43H / HBR163 / TH3	K150

Diamètre de tige : 19,4 mm

Pic RL10

Matériaux durs

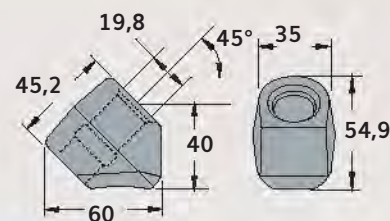
- > Résistance aux impacts.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de faible à moyenne puissance.
- > Bague courte.



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
RL10	1010784	75	3750	C-10

Bloc C-10

- > Pour machines de faible à moyenne puissance.



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
C-10	1012278	35	1250

Outil d'extraction

Référence	Code SAP
C123	1012016

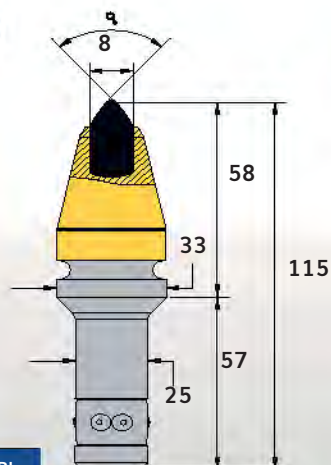


Diamètre de tige : 25 mm

Pic U40KF

Matériaux tendres

- > Pic pour applications peu abrasives.
- > Résistant aux impacts.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de faible à moyenne puissance.
- > Bague courte.

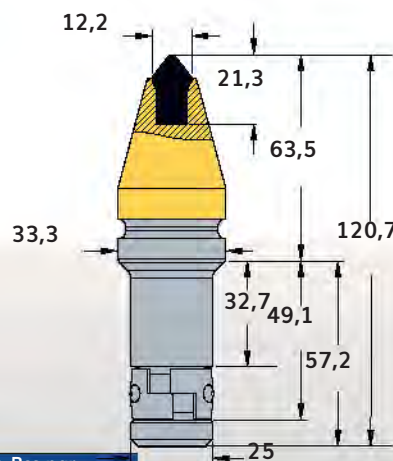


Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
U40KF	1010298	25	1250	C30G

Pic FD25-12.5-X

Matériaux durs

- > Pic standard.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de moyenne puissance.
- > Bague courte.



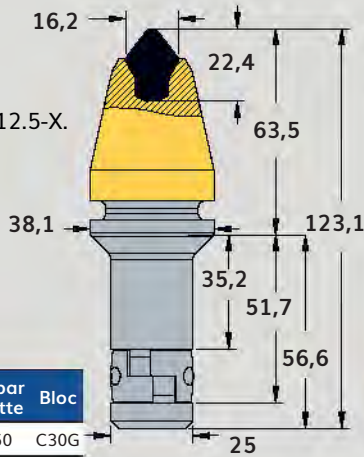
Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
FD25-12.5-X	5619993	25	1250	C30G

Pic FD25-16-X

Matériaux très durs

- > Version renforcée du FD25-12.5-X.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de moyenne puissance.
- > Bague courte.

Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
FD25-16-X	5619995	25	1250	C30G

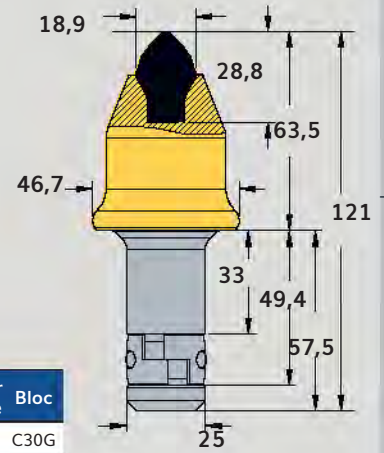


Pic FD25W-19-X

Matériaux très durs

- > Pic pour application en milieu abrasif.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de moyenne puissance.
- > Bague courte.

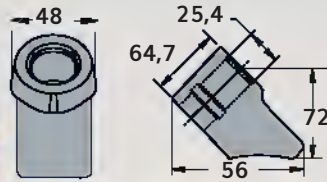
Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
FD25W-19-X	5619997	20	1000	C30G



Bloc C30G

- > Pour machines de faible à moyenne puissance.

Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
C30G	1132122	15	540

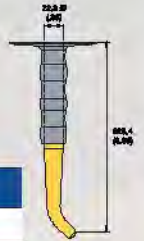


Outil d'extraction

Référence	Code SAP
C30HP	1011982



Référence	Code SAP
KHP2	1012247

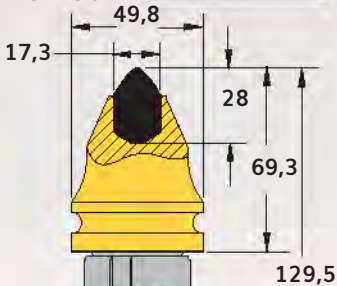


Diamètre de tige : 30 & 38 mm

- > Pointe type bâtonnet de gros diamètre.
- > Bague intérieure : favorise la mise en place, le démontage ainsi que la rotation du pic.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de forte puissance.

Pic DS04

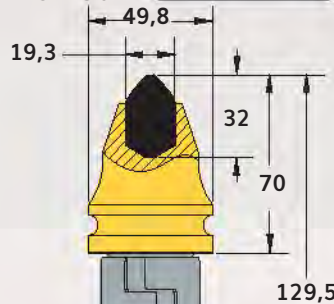
Matériaux très durs



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
DS04	1918736	12	600

Pic DS01

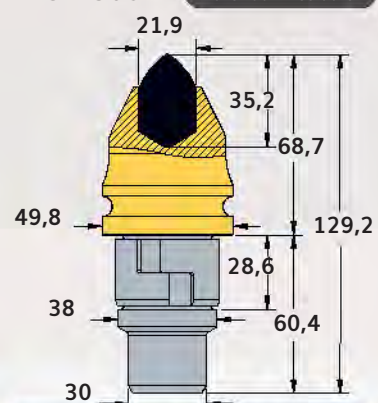
Matériaux très durs



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
DS01	1880696	12	600

PIC DS05X

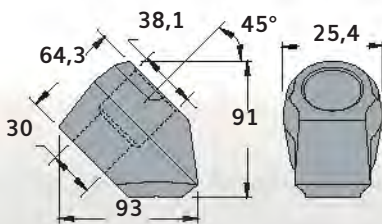
Matériaux très durs



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
DS05X	1918738	12	600

Bloc U43H

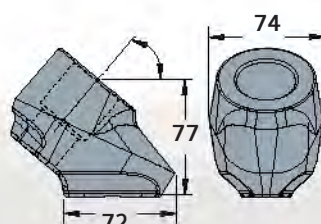
- > Applications standard.
- > Pour machines de forte puissance.



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
U43H	1011578	-	-

Bloc TH3

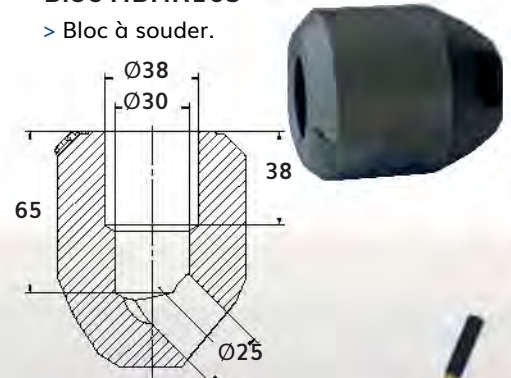
- > Applications sévères.
- > Bloc renforcé.
- > Pour machines de forte puissance.



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
TH3	2433922	-	-

Bloc HBHR163

- > Bloc à souder.



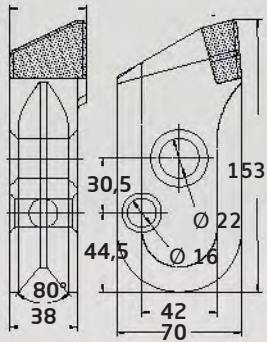
Outil d'extraction

Référence	Code SAP
K150	3043352

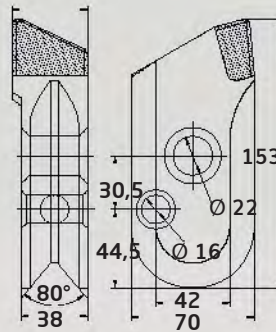


Rotoforeuses / Rotofraises

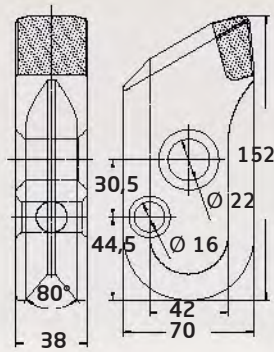
Dent plate HSB42JR



Dent plate HSB42JL

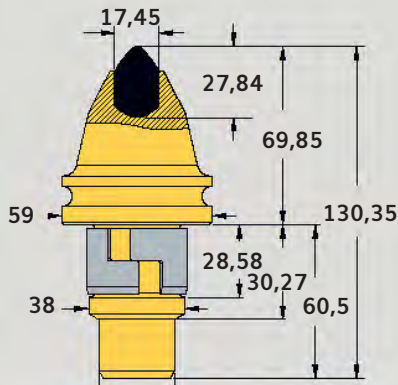


Dent plate HSB38JM



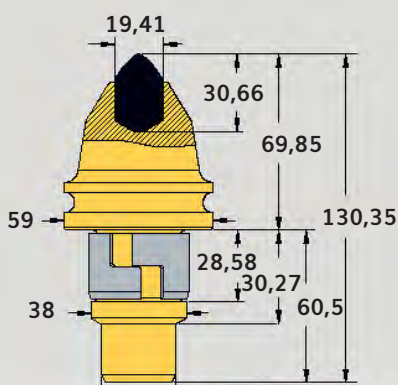
Pics au carbure Ø de tige 30 & 38 mm

Pic DS04-59



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
DS04-59	2878333	10	500

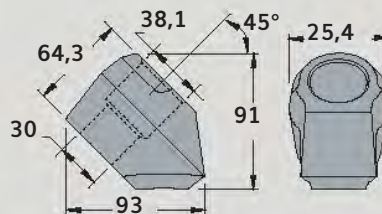
Pic DS01-59



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
DS01-59	2878291	12	600

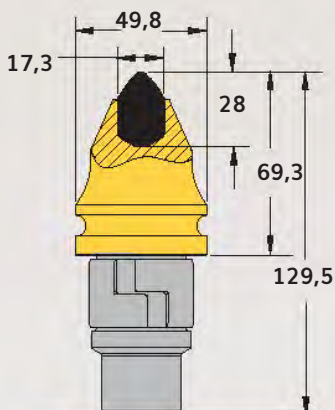
Bloc U43H

- > Applications standard.
- > Pour machines de forte puissance.



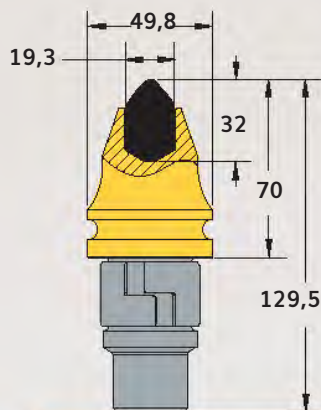
Référence	Code SAP
U43H	1011578

Pic DS04



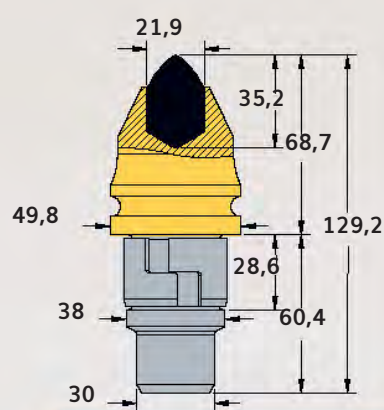
Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
DS04	1918736	12	600

Pic DS01



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
DS01	1880696	12	600

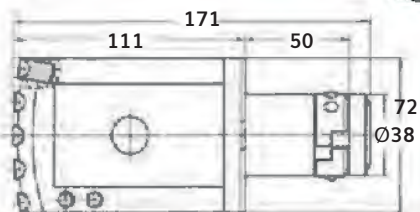
Pic DS05X



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
DS05X	1918738	12	600

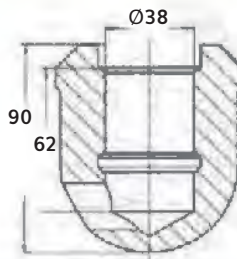
Dent plate HFZ72

- > Dent plate avec inclusion de carbure de tungstène.
- > Tige Ø 38 mm.



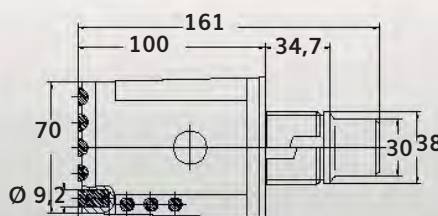
Porte-dent HFH70

- > Porte-dent à souder pour dent avec tige Ø 38 mm.



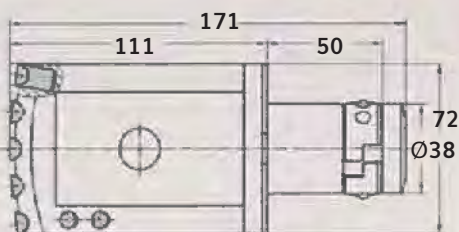
Dent plate HBFZ162

- > Dent plate avec inclusion de carbure de tungstène.
- > Tige Ø 30/38 mm.



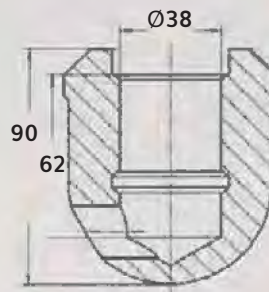
Dent plate HFZ72

- > Dent plate avec inclusion de carbure de tungstène.
- > Tige Ø 38 mm.



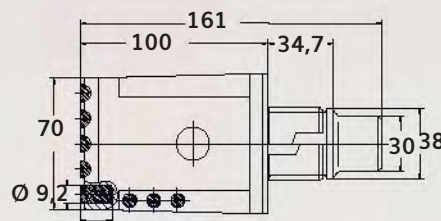
Porte-dent HFH70

- > Porte-dent à souder pour dent avec tige Ø 38 mm.



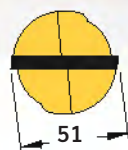
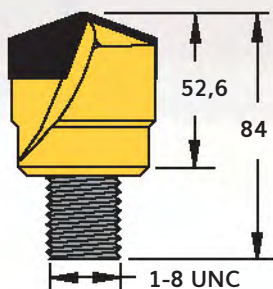
Dent plate HBFZ162

- > Dent plate avec inclusion de carbure de tungstène.
- > Tige Ø 30/38 mm.



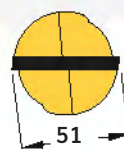
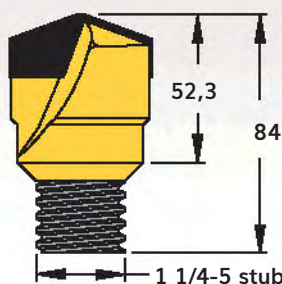
Taillant pilote CP16

- > Filetage cordon 25,4 mm.

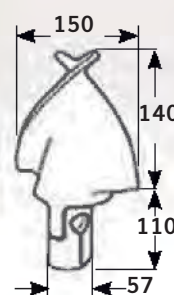


Taillant pilote CP18

- > Filetage trapézoïdal 31,8 mm.



Taillant pilote FH105



Dent plate 2070

- > Le meilleur rapport qualité prix.
- > Pour utilisation standard.



Porte-dent 2070A

- > Développé par Haladjian pour optimiser la durée de vie et la pénétration.
- > Angle d'attaque de 25°.



Dent plate BF3

- > Pour utilisation en terrain abrasif.
- > Dent 2070 renforcée.



Buckets / Carottiers / Trancheuses

Pelles

Chargeurs

Niveleuses

Bulldozers

Fondations spéciales

Autres Engins



Pic au carbure

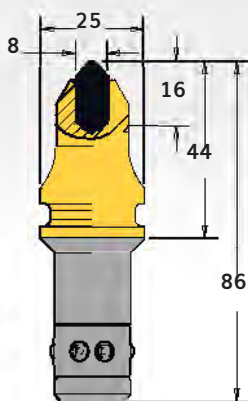
- > Solution optimale pour tous les travaux d'aménagement et de réfection des routes.
- > Matériau robuste et durable pour un rendement optimal.
- > Rendement constaté jusqu'à 3 fois supérieur à la concurrence.

Série	Matériaux	Puissance Trancheuse			Pic au carbure			Porte-pic		Outil d'extraction
		Faible	Moyenne	Forte	Gorge d'extraction	Type de pointe	Ø pointe carbure (mm)	Référence	Référence	Référence
Ø 18,7	Terrains tendres	x			oui	Bâtonnet	8	C21	C-20 / C-20FD	C123
	Terrains abrasifs		x		oui	Capsule	16	C23	C-20 / C-20FD	C123
Ø 19,4	Terrains tendres	x	x		oui	Bâtonnet	8	RL11	C-10 / C-10FD	C123
	Terrains durs	x	x		oui	Bâtonnet	12	RL10	C-10 / C-10FD	C123
	Terrains abrasifs	x	x		oui	Capsule	16	RL09	C-10 / C-10FD	C123
Ø 22	Terrains durs	x	x		oui	Bâtonnet	12	RS18	C-10 / C-10FD	C123
	Terrains durs et abrasifs	x	x		oui	Bâtonnet	12	SM06	C87FD	C123
	Terrains tendres		x	x	-	Bâtonnet	12	SL07	SLB01	C21R
Ø 25	Terrains durs		x	x	oui	Bâtonnet	12	SM04	C87FD	C123
	Terrains durs		x	x	-	Bâtonnet	12	T1X	C30G	TR3-PULLER / C30HP
	Béton et roches dures		x	x	-	Bâtonnet	14	FD25-12.5-X	C30G	C30HP
Ø 30-38	Terrains durs			x	-	Bâtonnet	16	T5X	C30G	TR3-PULLER / C30HP
	Terrains durs			x	-	Bâtonnet	16	C35R	C30G	TR3-PULLER / C30HP
	Spécial conditions extrêmes			x	-	Bâtonnet	19	TS5CX	U43H / TH3	TR3-PULLER / K150
					-	Bâtonnet	19	TS7CX	U43H / TH3	TR3-PULLER / K150
					-	Bâtonnet	22	TS32CX	U43H / TH3	TR3-PULLER / K150

Diamètre de tige : 18,7 mm

Pic C21 Terrains tendres

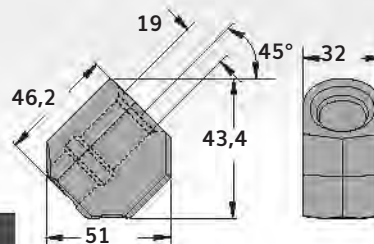
- > Conseillé pour les applications peu abrasives.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de faible puissance.
- > Bague courte.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
C21	1010748	75	3750	C-20 C-20FD

Bloc C-20

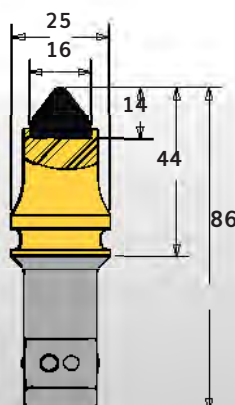
- > Pour machines de faible puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau
C-20	1012273	40

Pic C23 Terrains abrasifs

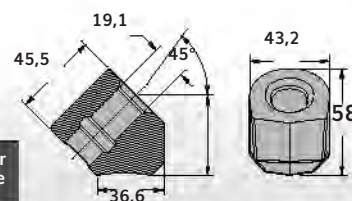
- > Durée de vie maximale.
- > Pointe type capsule.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de faible puissance.
- > Bague courte.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
C23	1010758	75	3750	C-20 C-20FD

Bloc C-20FD

- > Porte-pic renforcé.
- > Pour machines de faible puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
C-20FD	6012114	25	1250

Outil d'extraction

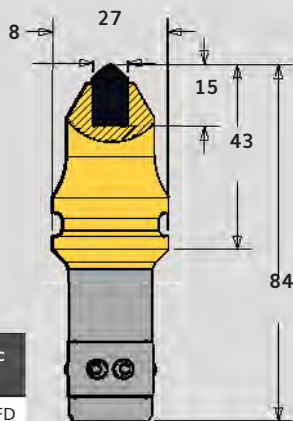
Réf.	Code SAP
C123	1012016



Diamètre de tige : 19,4 mm

Pic RL11 Terrains tendres

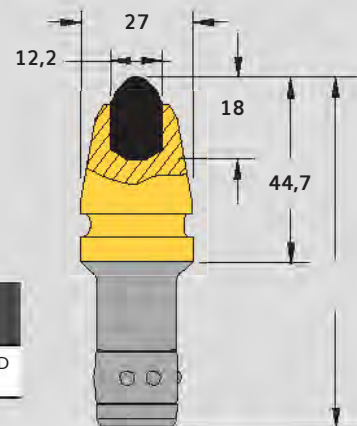
- > Assure une bonne pénétration.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de faible à moyenne puissance.
- > Bague courte.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
RL11	1010772	75	3750	C-10FD C-10

Pic RL10 Terrains durs

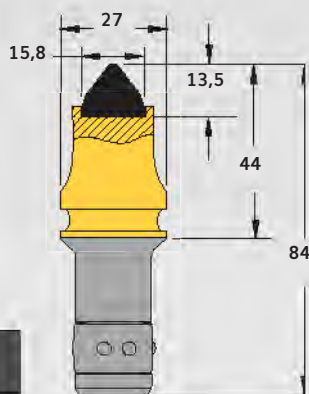
- > Résistance aux impacts.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de faible à moyenne puissance.
- > Bague courte.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
RL10	1010784	75	3750	C-10FD C-10

Pic RL09 Terrains abrasifs

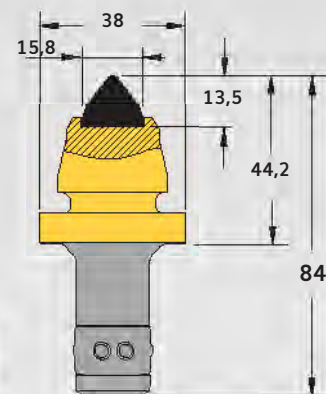
- > Excellente pénétration.
- > Pointe type capsule.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de faible puissance.
- > Bague courte.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
RL09	1010770	75	3750	C-10FD C-10

Pic RS18 Terrains abrasifs

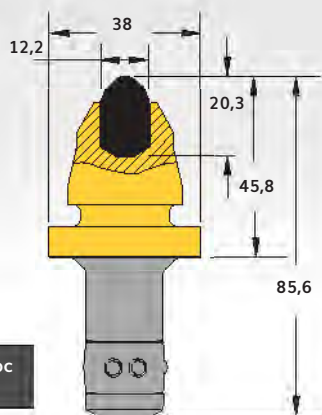
- > Version renforcée du RL09.
- > Pointe type capsule.
- > Gorge d'extraction.
- > Large collerette protégeant le porte-pic.
- > Bague courte.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
RS18	1107032	70	2800	C-10FD C-10

Pic RS16 Terrains durs

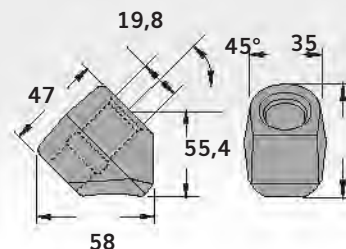
- > Version renforcée du RL10.
- > Pointe type bâtonnet de grande résistance.
- > Gorge d'extraction.
- > Large collerette protégeant le porte-pic.
- > Bague courte.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
RS16	1156102	70	2800	C-10FD C-10

Bloc C-10

- > Pour machines de faible à moyenne puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
C-10	1012278	35	1750

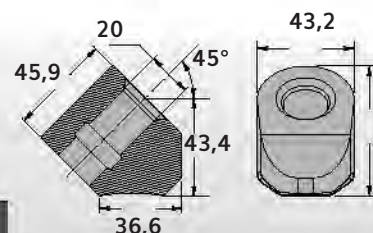
Outil d'extraction

Réf.	Code SAP
C123	1012016



Bloc C-10FD

- > S'utilise avec les pics RL10 et RS16.
- > Pour machines de faible à moyenne puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
C-10FD	6012115	25	1250

Buckets / Carottiers / Trancheuses

Pelles

Chargeurs

Niveleuses

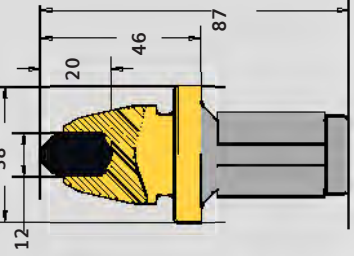
Bulldozers

Fondations spéciales

Autres Engins

Diamètre de tige : 22 mm

Pic SM06



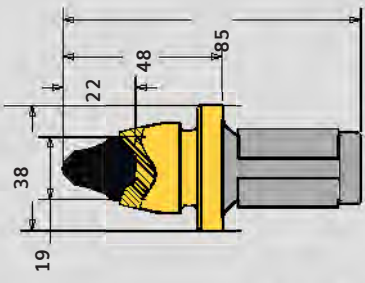
- > Adapté au béton.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de faible à moyenne puissance.
- > Bague longue.

Réf. SAP	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
SM06	1010815	50	2500	C87FD

Pic SM04

Terrains durs et abrasifs

- > Conseillé pour le béton et tous les matériaux abrasifs.
- > Pointe type capsule renforcée.
- > Optimisation de la surface brasée entre la tête et la pointe.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de faible à moyenne puissance.
- > Bague longue.

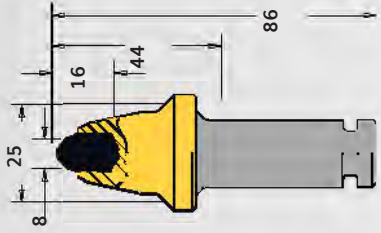


Réf. SAP	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
SM04	1317495	50	2500	C87FD

Pic SL07

Terrains durs

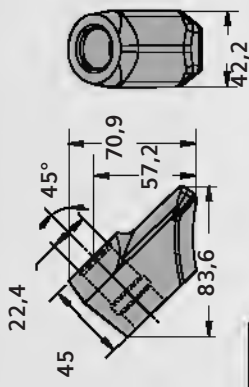
- > S'utilise avec le bloc SLB01.
- > Conseillé pour le béton et les roches extrêmement dures.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Bonne pénétration.
- > Clip arrière pour une tenue maximale.
- > Pour machines de faible à moyenne puissance.



Réf. SAP	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
SL07	1809484	40	2000	SLB01

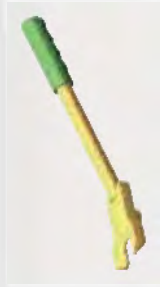
Bloc SLB01

- > S'utilise avec le pic SL07.
- > Offre un dégagement maximal grâce à sa grande hauteur.
- > Pour machines de moyenne à forte puissance.



Réf. SAP	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
SLB01	1858587	20	1000

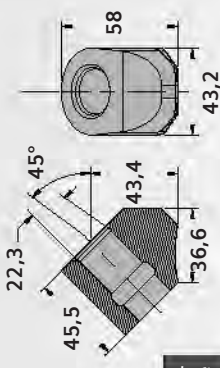
Outil d'extraction



Réf. SAP	Code SAP
C123	1012016

Bloc C87FD

- > Pour machines de faible à moyenne puissance.



Réf. SAP	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
C87FD	6012116	25	1250



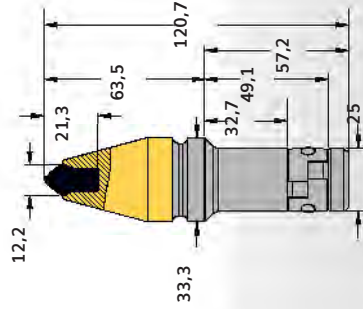
Réf. SAP	Code SAP
C21R	1012348

Diamètre de tige : 25 mm

Pic FD25-12.5-X

Terrains durs

- > Pic standard.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de moyenne puissance.
- > Bague courte.

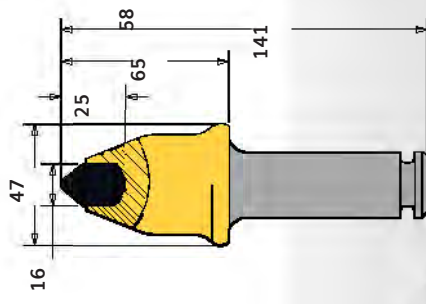


Réf. SAP	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
FD25-12.5-X	5619993	25	1250	C30G

Pic C35R

Béton et roches dures

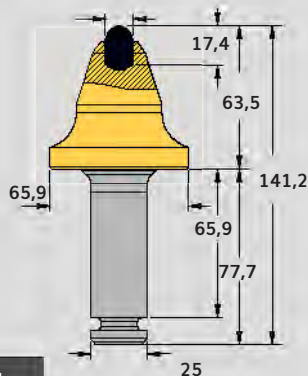
- > Pointe type bâtonnet.
- > Profil de tête effilé pour une très bonne pénétration.
- > Clip arrière : idéal pour une application sur chaîne.
- > Pour machines de moyenne à forte puissance.



Réf. SAP	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
C35R	1094018	15	750	C30G

Pic T1X Terrains tendres

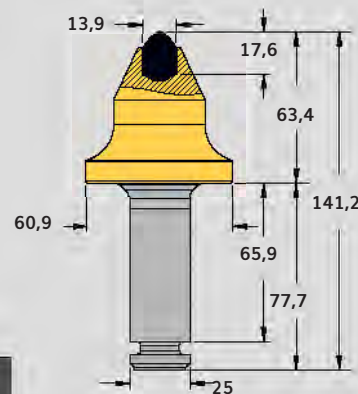
- > Tête large assurant une bonne protection du bloc.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Bonne pénétration.
- > Clip arrière pour une tenue maximale.
- > Dégagement de 64 mm.
- > Pour machines de moyenne à forte puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
T1X	4065445	18	648	C30G

Pic T5X Terrains durs

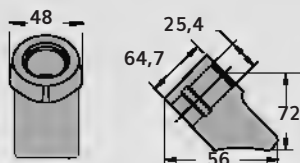
- > Protection maximale du bloc.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Bonne pénétration.
- > Clip arrière pour une tenue maximale.
- > Dégagement de 64 mm.
- > Pour machines de moyenne à forte puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
T5X	4065446	18	648	C30G

Bloc C30G

- > Porte-pic standard.
- > Pour machines de moyenne à forte puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
C30G	1132122	15	540

Outil d'extraction

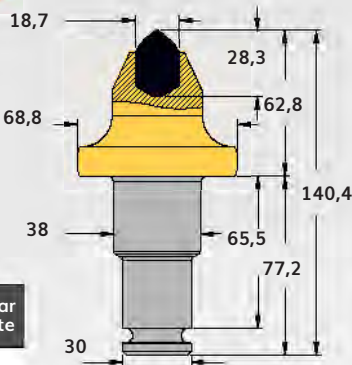
Réf.	Code SAP
C30HP	1011982



Réf.	Code SAP
TR3-PULLER	5500279

Diamètre de tige : 30 & 38 mm**Pic TS5CX** Terrains durs

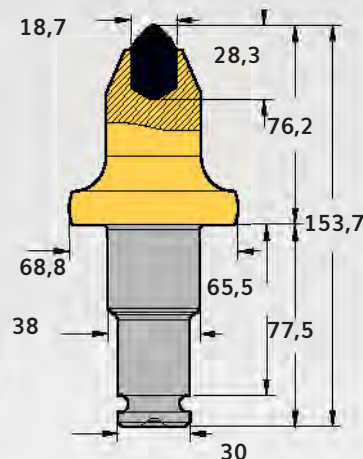
- > Adapté au béton et aux roches extrêmement dures.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Dégagement de 64 mm.
- > Pour machines de forte puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
TS5CX	4009193	15	540

Pic TS7CX Terrains durs

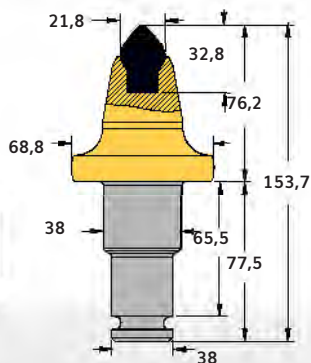
- > Grand dégagement.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Bonne pénétration.
- > Dégagement de 76 mm.
- > Pour machines de forte puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
TS7CX	4082888	15	540

Pic TS32CX Spécial conditions extrêmes

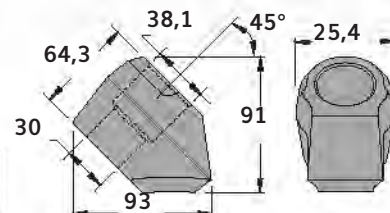
- > Version renforcée du TS5CX.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Adapté au béton et aux roches extrêmement dures.
- > Pour machines de forte puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
TS32CX	4066821	15	540

Bloc U43H

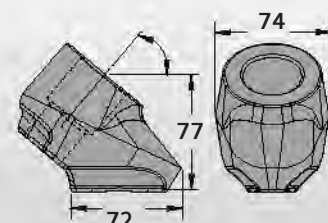
- > Applications standard.
- > Pour machines de forte puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
U43H	1011578	-	-

Bloc TH3

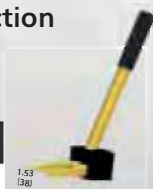
- > Applications sévères.
- > Bloc renforcé.
- > Pour machines de forte puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
TH3	2433922	-	-

Outil d'extraction

Réf.	Code SAP
K150	3043352



Réf.	Code SAP
TR3-PULLER	5500279

Fraises hydrauliques

Pic pour fraises hydrauliques

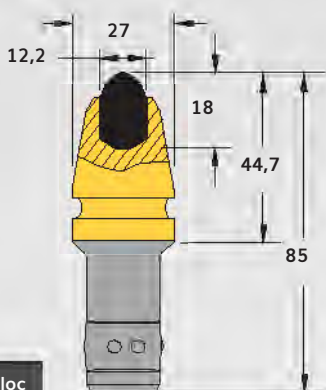
Diamètre de tige	Gorge d'extraction	Pic au carbure		Référence	Bloc	Outil d'extraction
		Type pointe	Ø pointe carbure (mm)		Référence	Référence
Ø19,4mm	oui	Bâtonnet	12	RL10	C-10FD	C123
	oui	Bâtonnet	12	RS16	C-10FD	C123
	-	Capsule	16	C3R	C3RB	C21R
Ø25mm	-	Bâtonnet	19	C34R	C30G	TR3-PULLER
	-	Bâtonnet	16	C35R	C30G	TR3-PULLER
	-	Bâtonnet	14	T5X	C30G	TR3-PULLER
Ø38/30mm	-	Bâtonnet	19	TS5CX	U43H	TR3-PULLER

D'autres références de pics et de blocs sont disponibles. Consultez-nous.

Diamètre de tige : 19,4 mm

Pic RL10

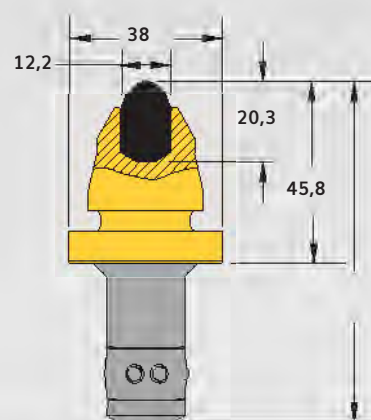
- > Résistant aux impacts.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de faible à moyenne puissance.
- > Bague courte.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
RL10	1010784	75	3750	C-10FD

Pic RS16

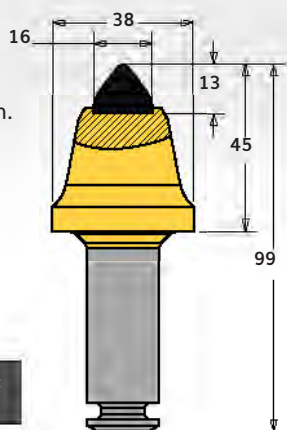
- > Version renforcée du RL10.
- > Pointe type bâtonnet de grande résistance.
- > Gorge d'extraction.
- > Large collerette protégeant le bloc.
- > Bague courte.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
RS16	1156102	70	2800	C-10FD

Pic C3R

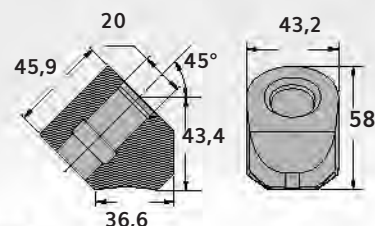
- > Fixation renforcée.
- > Pointe type capsule large.
- > Excellente résistance à l'abrasion.
- > Clip arrière pour une tenue maximale.
- > Utilisation conseillée avec fraise hydraulique.
- > Pour machines de faible à moyenne puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
C3R	1010910	40	2000	C3RB

Bloc C-10FD

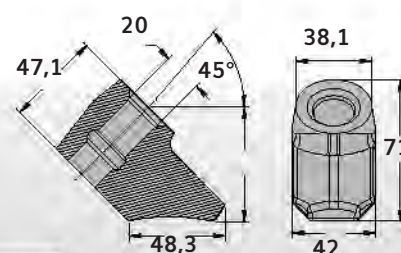
- > S'utilise avec les pics RL10 et RS16.
- > Pour machines de faible à moyenne puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
C-10FD	6012115	25	1250

Bloc C3RB

- > Offre un dégagement maximal grâce à sa grande hauteur.
- > Pour machines de moyenne à forte puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
C3RB	1886760	20	1000

Outil d'extraction



Réf.	Code SAP
C123	1012016

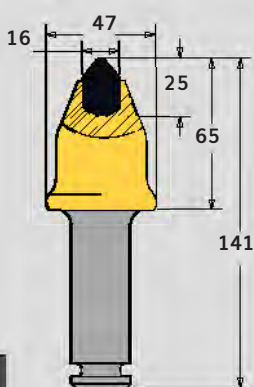


Réf.	Code SAP
C21R	1012348

Diamètre de tige : 25 mm

Pic C35R

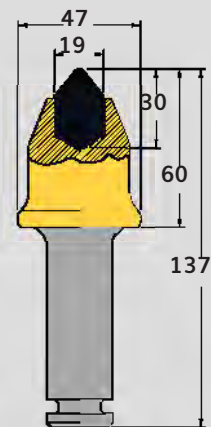
- > Spécial béton et roches dures.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Profil de tête effilé pour une très bonne pénétration.
- > Clip arrière : idéal pour une application difficile.
- > Pour machines de moyenne à forte puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
C35R	1094018	15	750	C30G

Pic C34R

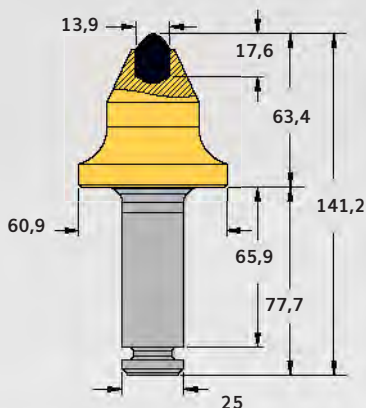
- > Version renforcée du C35R.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Profil de tête effilé pour une très bonne pénétration.
- > Clip arrière : idéal pour une application difficile.
- > Pour machines de moyenne à forte puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
C34R	1010799	15	750	C30G

Pic T5X

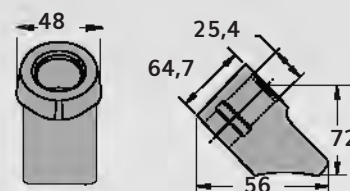
- > Protection maximale du porte-pic.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Bonne pénétration.
- > Clip arrière pour une tenue maximale.
- > Dégagement de 64 mm.
- > Pour machines de moyenne à forte puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
T5X	4065446	18	648	C30G

Bloc C30G

- > Porte-pic standard.
- > Pour machines de moyenne à forte puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
C30G	1132122	15	540

Outil d'extraction

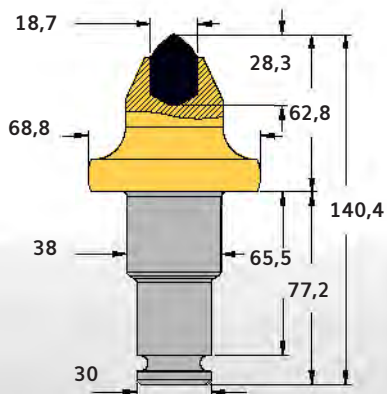


Réf.	Code SAP
TR3-PULLER	5500279

Diamètre de tige : 30 & 38 mm

Pic TS5CX

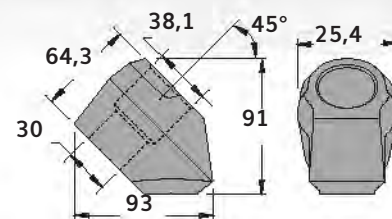
- > Adapté au béton et aux roches extrêmement dures.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Dégagement de 64 mm.
- > Pour machines de forte puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
TS5CX	4009193	15	540	U43H

Bloc U43H

- > Applications standard.
- > Pour machines de forte puissance.



Réf.	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
U43H	1011578	-	-

Outil d'extraction

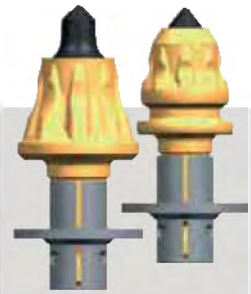


Réf.	Code SAP
TR3-PULLER	5500279

Raboteuses

Pic au carbure pour raboteuses toutes marques

- > Collerette élargie pour une protection optimale du porte-pic.
- > Tête cannelée pour favoriser la rotation et optimiser la durée de vie du pic.
- > Carbure de grade supérieur et tête en acier traité à cœur pour une très longue durée de vie.
- > Bague extra longue préserrée : mise en place facilitée et rotation du pic optimisée.



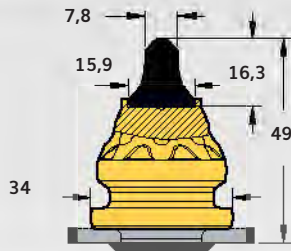
Série	Application	Tambour 300-600 mm	Tambour 1200-1900 mm	Tambour 2000-3800 mm	Pic au carbure				Bloc	Outil d'extraction	
					Gorge d'extraction	Type de pointe	Ø pointe carbure (mm)	Hauteur carbure (mm)	Référence	Référence	Référence
Ø 19,4	Enrobés tendres à moyennement durs	x			oui	Capsule	15,9	16,3	RK1-01P	C-10FD	RPPULLER
	Spécial béton	x			oui	Bâtonnet	12,2	26,7	RK3-PT	C-10FD	RPPULLER
	Enrobés tendres à moyennement durs		x		-	Capsule	18,7	17	RK3-01	C-10FD	KHP2 / KHP3
	Spécial béton		x		oui	Bâtonnet	12,2	26,7	RK3-PT	C-10FD	RPPULLER
	Enrobés tendres à moyennement durs			x	oui	Capsule	18,7	18,8	RK3-02P	C-10FD	RPPULLER
	Enrobés durs et béton			x	-	Capsule	19	21,3	RK4-01	C-10FD	KHP2 / KHP3
	Enrobés durs et abrasifs			x	-	Capsule	20	20,8	RK5-04	C-10FD	KHP2 / KHP3
	Spécial béton			x	oui	Bâtonnet	12,2	26,7	RK3-PT	C-10FD	RPPULLER

Largeur tambour : 300-600 mm

Pic RK1-01P

Enrobés tendres à moyennement durs

- > Excellente pénétration.
- > Pointe type capsule.
- > Rondelle de protection du bloc.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de faible puissance.



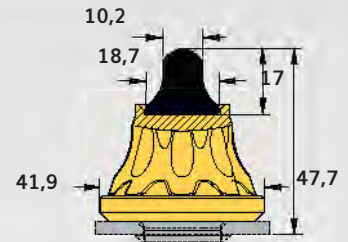
Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
RK1-01P	6299498	50	3000	C-10FD

Largeur tambour : 1000-1900 mm

Pic RK3-01

Enrobés tendres à moyennement durs

- > Pic universel.
- > Pointe type capsule.
- > Rondelle de protection du bloc.
- > Pour machines de moyenne puissance.

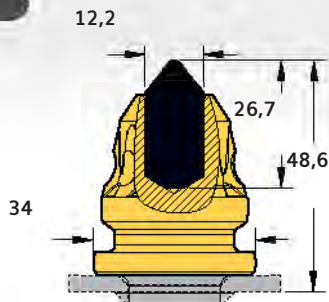


Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
RK3-01	6080814	50	3000	C-10FD

Pic RK3-PT

Spécial béton

- > Extrêmement résistant aux impacts.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Rondelle de protection du bloc.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de toutes puissances.

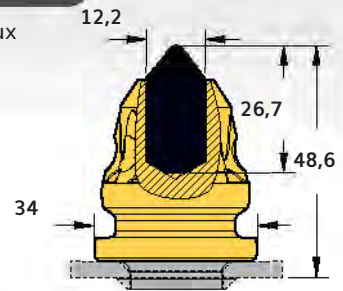


Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
RK3-PT	6299547	50	3000	C-10FD

Pic RK3-PT

Spécial béton

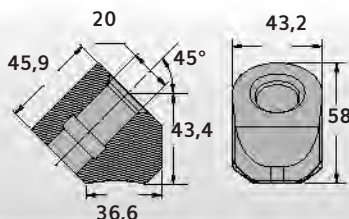
- > Extrêmement résistant aux impacts.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Rondelle de protection du bloc.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de toutes puissances.



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
RK3-PT	6299547	50	3000	C-10FD

Bloc C-10FD

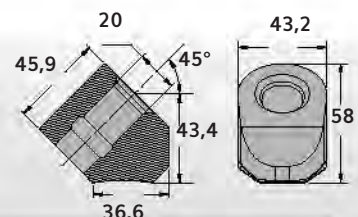
- > Pour machines de faible à moyenne puissance.



Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
C-10FD	6012115	25	1250

Bloc C-10FD

- > Pour machines de faible à moyenne puissance.



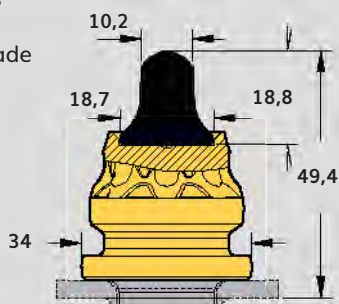
Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
C-10FD	6012115	25	1250

Largeur tambour : 2000-2200 mm

Pic RK3-02P

Enrobés tendres à moyennement durs

- > Idéal pour les applications standard.
- > Pointe type capsule de grade supérieur.
- > Rondelle de protection du bloc.
- > Gorge d'extraction.

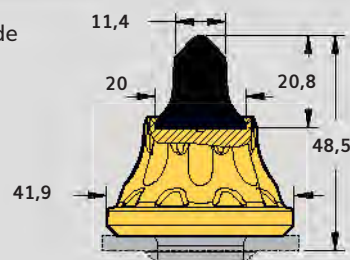


Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
RK3-02P	6299543	50	3000	C-10FD

Pic RK5-04

Enrobés durs et abrasifs

- > Longévité maximale.
- > Pointe type capsule de grade supérieur.
- > Rondelle de protection du bloc.

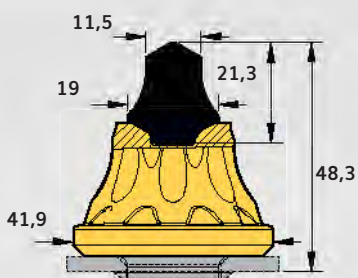


Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
RK5-04	6227535	50	3000	C-10FD

Pic RK4-01

Enrobés durs et béton

- > Très bonne résistance aux impacts.
- > Pointe type capsule de grade supérieur.
- > Rondelle de protection du bloc.

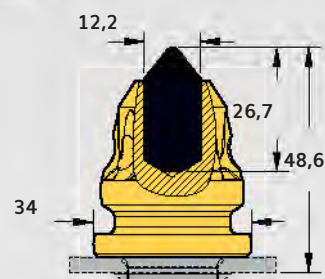


Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
RK4-01	6080818	50	3000	C-10FD

Pic RK3-PT

Spécial béton

- > Extrêmement résistant aux impacts.
- > Pointe type bâtonnet.
- > Rondelle de protection du bloc.
- > Gorge d'extraction.
- > Pour machines de toutes puissances.

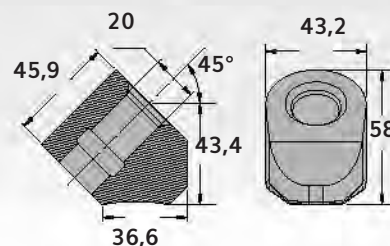


Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette	Bloc
RK3-PT	6299547	50	3000	C-10FD

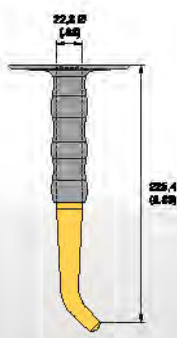
Bloc C-10FD

- > Pour machines de faible à moyenne puissance.

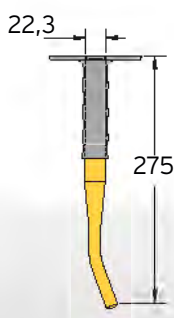
Référence	Code SAP	Pcs par sceau	Pcs par palette
C-10FD	6012115	25	1250



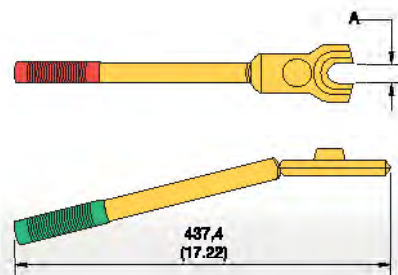
Outil d'extraction



Référence	Code SAP
KHP2	1012247



Référence	Code SAP
KHP3	1782456



Référence	Code SAP
RPPULLER	1761401

Pulvimixeurs

Système KS1®



Pic au carbure CH31SR

- > Tous terrains.
- > Pointe capsule de gros diamètre.
- > Excellente résistance à l'abrasion.
- > Extraction par l'arrière.
- > Bague courte pour machines de moyenne à forte puissance.



Porte-pic double PCS2 avec clavetage

- > Permet d'installer 2 pics au carbure d'un diamètre de 25 mm type CH31SR.
- > Alésage débouché pour faciliter l'extraction par l'arrière de l'adaptateur.



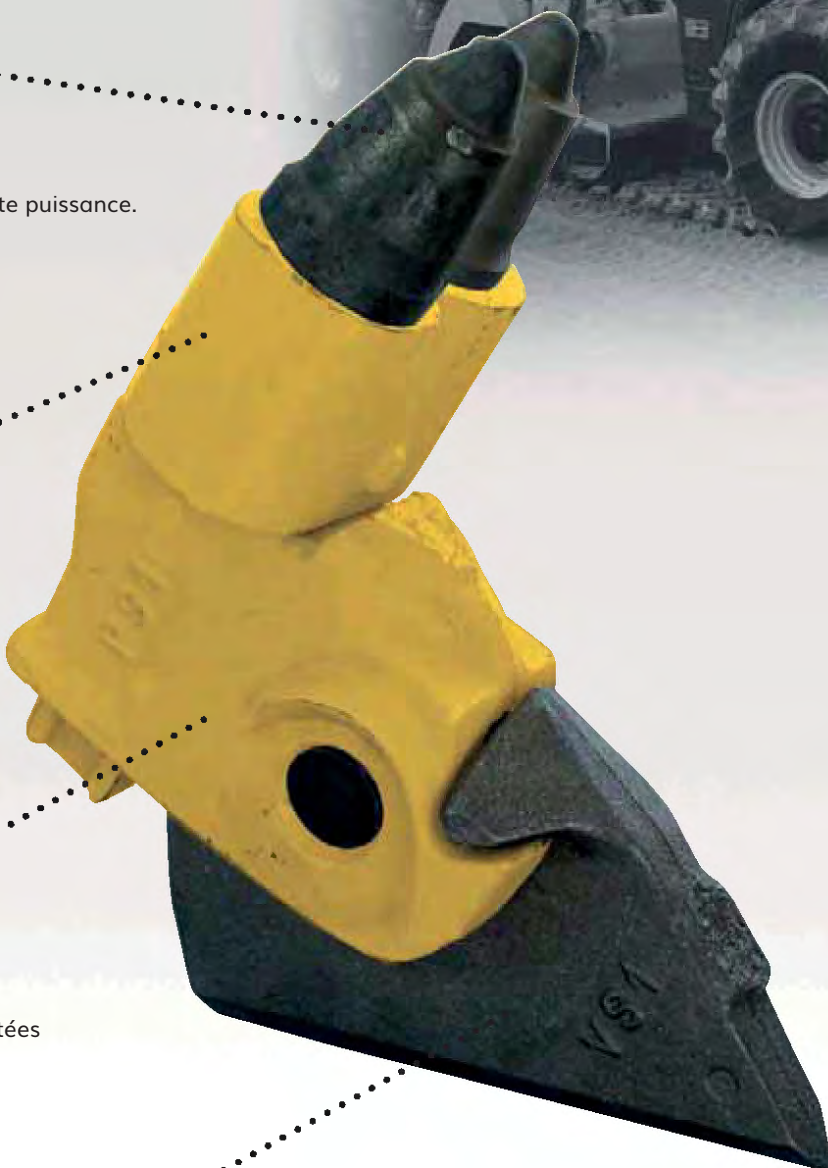
Porte-dent PS1 avec boulonnerie

- > Résistance supérieure aux efforts grâce aux butées et au positionnement dans l'axe du voile.
- > Fixation facile et rapide par un boulon.
- > Protection du boulon de fixation.
- > Aucun effort sur le boulon grâce aux 2 butées reprenant les efforts de travail.



Voile VS1

- > Réparation efficace.
- > Excellente soudabilité sur le voile.
- > Rattrapage de jeu grâce à 2 butées latérales.
- > Excellente assise de l'adaptateur.
- > Pièce non peinte pour faciliter la soudure.



Pelles

Chargeurs

Niveleuses

Bulldozers

Fondations spéciales

Autres Engins

Des solutions adaptées



CARRIÈRES



TERRASSEMENT



FONDATIONS SPÉCIALES

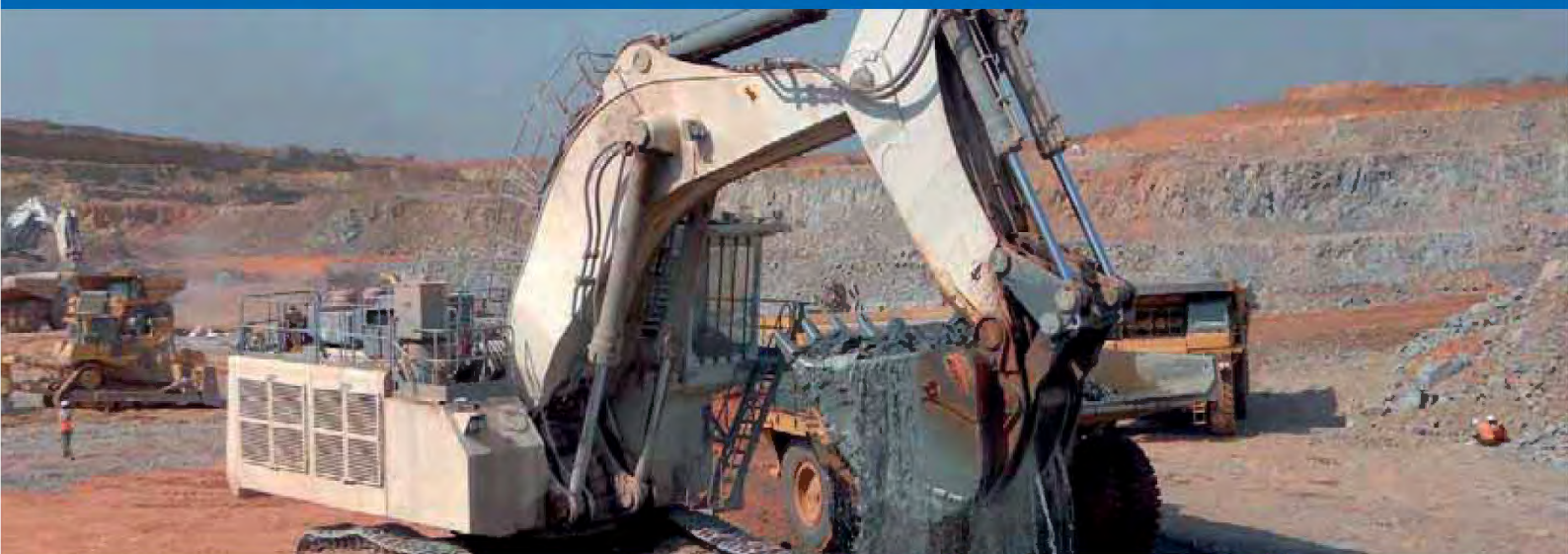


60 ans

à l'exigence de vos métiers



MINES



ROUTES



DÉMOLITION - RECYCLAGE



d'expérience terrain

CONTRE-LAMES pour chargeurs Caterpillar®, Komatsu®, Volvo®, Liebherr®, ...

Qualité des aciers MAX TEMP® équivalente
à la qualité d'origine
de dureté maxi 500 HB en surface et à cœur

**Bucyrus
Blades™**
An ESCO Company

Stock disponible

Contre-lame sur-mesure à boulonner

DURA LAME
SOLUTIONS POUR DURER

Entièrement personnalisable : longueur, largeur,
épaisseur, type de chanfrein, type de perçage...



1951, avenue d'Orange - CS 30103 Sorgues 84275 Vedène Cedex

du lundi au vendredi de 8h00 à 18h00



04 90 39 39 39



www.haladjian.fr



client@haladjian.fr

