

Informations techniques



Chargeurs frontaux de Stoll

Tolérance concernant l'outil pelle

Domaine d'application : Pelles des chargeurs frontaux Stoll

Symptôme : Déformation ou différence de hauteur

Cause possible : Action violente ou tolérance de fabrication

Lors de leur utilisation, les outils pelle (désignés plus loin par le terme pelle) sont soumis à de nombreuses contraintes extérieures. Ces contraintes peuvent entraîner des déformations en cas d'utilisation non appropriée. Par ailleurs, en raison de leur soudure, les pelles peuvent présenter des valeurs de tolérance plutôt faibles.

Ces cas de figure sont tout à fait normaux et n'ont aucune influence sur les travaux réalisés avec la pelle.

Les tolérances suivantes sont autorisées.

Tolérance de hauteur maximale à chaque extrémité des arêtes de coupe

Conditions :

L'outil est monté dans les logements de façon parallèle à un plan de mesure. La distance entre le plan et les arêtes de coupe est mesurée à chaque extrémité. La différence maximale des côtés ne doit pas dépasser les valeurs suivantes.

Largeur de la pelle	Différence de hauteur à chaque extrémité des arêtes de coupe
1,15 m	4,5 mm
1,30 m	5,0 mm
1,50 m	6,0 mm
1,70 m	6,5 mm
1,90 m	7,5 mm
2,05 m	8,0 mm
2,20 m	8,5 mm
2,40 m	9,0 mm
2,60 m	10,0 mm

Informations techniques

Chargeurs frontaux de Stoll



Déformation maximale des arêtes de coupe

Sur les outils, les arêtes de coupe mesurées sur toute la largeur doivent présenter une

déformation maximale de 1 mm vers le haut et de 5 mm vers le bas.

Les valeurs sont mesurées en plaçant une règle sur l'arête de coupe. Dans ce cas, la distance maximale entre la règle et les arêtes de coupe doit correspondre à 1/5 mm.

TI-2.3-10_FR