

Fuite interne – unité de commande à levier unique

Domaine d'application : Chargeur frontal Stoll, unités de commande hydrauliques Base Control et ProControl

Symptôme : Abaissement du chargeur frontal, vidage de l'outil

Cause possible : Fuite dans l'unité de commande hydraulique

La plupart du temps, les unités de commande hydrauliques modernes possèdent des distributeurs à tiroirs étanches ; il n'y a donc aucun joint distinct, les tiroirs font en effet office de joint par rapport à la paroi extérieure grâce à la précision de leurs dimensions. Les unités de commande hydrauliques installées par le fabricant Hydac pour les modules Base Control et ProControl de Stoll possèdent également un distributeur à tiroir étanche. Malgré un degré de précision élevé, une fuite de faible importance n'est pas exclue. Elle est même nécessaire pour garantir une bonne lubrification du tiroir de commande.

Conditions d'essai :

- Pression 100 bar ; température de l'huile env. 50 °C ; viscosité de l'huile env. 30 cSt
- Fuite maximale admissible au siège de la vanne : 3 cm³/min avec une pression de 100 bar

Procédure :

- Vérifier que vous utilisez des types d'huiles appropriés présentant des classes de pureté conforme à la norme
- ISO 4406 (code ISO 17/15/12).
- Amener la température de l'huile hydraulique à 50 °C
- Lester l'outil de façon à générer une pression interne de 100 bar.
- Marquer ou mesurer la tige du piston et, après un certain temps, comparer les différences de longueur avec les valeurs du tableau

Informations techniques



Chargeurs frontaux de Stoll

Type de bras de levage FE	Diamètre du piston Vérin de levage en mm	Modification de longueur Vérin de levage max. en <u>mm/min</u>	Diamètre du piston Vérin de l'outil en mm	Modification de longueur Vérin de l'outil max. en <u>mm/min</u>
FE 650 H	50/30	0,73	55/35	1,06
FE 650 P	50/30	0,73	55/30	0,90
FE 750 H	55/35	0,63	55/35	1,06
FE 750 P	55/35	0,63	60/30	0,71
FE 850 H	60/35	0,53	60/35	0,80
FE 850 P	60/35	0,53	60/30	0,71
FE 950 H	65/35	0,45	60/30	0,80
FE 950 P	65/35	0,45	65/35	0,64

Type de bras de levage CL	Diamètre du piston Vérin de levage en mm	Modification de longueur Vérin de levage max. en <u>mm/min</u>	Diamètre du piston Vérin de l'outil en mm	Modification de longueur Vérin de l'outil max. en <u>mm/min</u>
CL 655 H	50/30	0,73	55/35	1,06
CL 655 P	50/30	0,73	55/30	0,90
CL 755 H	55/35	0,63	55/35	1,06
CL 755 P	55/35	0,63	60/30	0,71
CL 855 H	60/35	0,53	60/35	0,80
CL 855 P	60/35	0,53	60/30	0,71
CL 955 H	65/35	0,45	60/30	0,80
CL 955 P	65/35	0,45	65/35	0,64

Type de bras de levage Solid	Diamètre du piston Vérin de levage en mm	Modification de longueur Vérin de levage max. en <u>mm/min</u>	Diamètre du piston Vérin de l'outil en mm	Modification de longueur Vérin de l'outil max. en <u>mm/min</u>
Solid 30-16 H	50/30	0,73	55/35	1,06
Solid 30-16 P	50/30	0,73	55/30	0,90
Solid 35-18 H	55/35	0,63	55/35	1,06
Solid 35-18 P	55/35	0,63	60/30	0,71
Solid 38-20 H	60/35	0,53	60/35	0,80
Solid 38/-20 P	60/35	0,53	60/30	0,71

TI-2.3-11-02_FR

Informations techniques



Chargeurs frontaux de Stoll

Type de bras de levage FZ / FS	Diamètre du piston Vérin de levage en mm	Modification de longueur Vérin de levage max. en <u>mm/min</u>	Diamètre du piston Vérin de l'outil en mm	Modification de longueur Vérin de l'outil max. en <u>mm/min</u>
FS 8	60/35	0,53	60/35	0,81
FZ 8; FZ 8.1	60/35	0,53	60/30	0,71
FS 10; FS 10.1	63/35	0,48	60/35	0,80
FZ 10; FZ 10.1	63/35	0,48	70/35	0,52
FS 20; FS 20.1	70/40	0,39	65/35	0,64
FZ 20; FZ 20.1	70/40	0,39	70/35	0,52
FS 30; FS 30.1	70/40	0,39	70/40	0,58
FZ 30; FZ 30.1	70/40	0,39	70/35	0,52
FZ 35; FZ 35.1	72/40	0,38	75/40	0,48
FS 40; FS 40.1	75/40	0,36	70/40	0,58
FZ 40; FZ 40.1	75/40	0,36	75/40	0,48
FZ 45; FZ 45.1	75/40	0,36	75/40	0,48
FZ 50; FZ 50.1	80/45	0,31	80/40	0,41
FZ 60; FZ 60.1	85/45	0,26	80/40	0,41
FZ 80.1	90/50	0,24	85/45	0,37
FZ 100	100/60	0,19	90/50	0,34

TI-2.3-11-02_FR

Informations techniques



Chargeurs frontaux de Stoll

Type de bras de levage FZ / FS NG	Diamètre du piston Vérin de levage en mm	Modification de longueur Vérin de levage max. en mm/min	Diamètre du piston Vérin de l'outil en mm	Modification de longueur Vérin de l'outil max. en mm/min
FZ 36-20; FZ 36-20.1	65/40	0,45	65/35	0,63
FS 36-24; FS 36-24.1	65/40	0,45	70/40	0,58
FZ 36-24; FZ 36-24.1	65/40	0,45	70/40	0,58
FZ 39-23; FZ 39-23.1	65/40	0,45	70/40	0,58
FS 39-27; FS 39-27.1	70/40	0,39	75/45	0,53
FZ 39-27; FZ 39-27.1	70/40	0,39	75/40	0,47
FS 39-31; FS 39-31.1	75/45	0,34	75/45	0,53
FZ 39-31; FZ 39-31.1	75/45	0,34	75/40	0,47
FZ 41-25; FZ 41-25.1	70/40	0,39	70/40	0,58
FZ 41-29; FZ 41-29.1	75/45	0,34	75/40	0,47
FS 41-33; FS 41-33.1	80/45	0,30	80/45	0,44
FZ 41-33; FZ 41-33.1	80/45	0,30	80/45	0,33
FZ 43-27; FZ 43-27.1	75/45	0,34	75/45	0,41
FZ 43-30; FZ 43-30.1	80/45	0,30	85/45	0,37
FS 43-34; FS 43-34.1	85/45	0,26	85/45	0,37
FZ 43-34; FZ 43-34.1	85/45	0,26	85/45	0,37
FZ 46-26.1	75/45	0,34	80/45	0,44
FZ 46-29.1	80/45	0,30	85/45	0,37
FZ 46-33.1	85/45	0,26	85/45	0,37
FZ 48-33.1	85/50	0,26	85/50	0,40
FZ 48-37.1	90/50	0,24	90/50	0,34
FZ 48-42.1	95/50	0,21	90/50	0,34

TI-2.3-11-02_FR