
**Matériel forestier — Abatteuses-
groupeuses — Termes, définitions et
spécifications commerciales**

*Machinery for forestry — Feller-bunchers — Terms, definitions and
commercial specifications*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 13862:2022](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d8bd2797-b635-4c3f-ad67-0e391cf8b1cd/iso-13862-2022)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d8bd2797-b635-4c3f-ad67-0e391cf8b1cd/iso-13862-2022>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 13862:2022

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d8bd2797-b635-4c3f-ad67-0e391cf8b1cd/iso-13862-2022>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2022

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Genève
Tél.: +41 22 749 01 11
E-mail: copyright@iso.org
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
3.1 Termes généraux	1
3.2 Termes relatifs aux masses	1
3.3 Termes relatifs aux principales dimensions de la machine	2
3.4 Termes relatifs aux dimensions de la tête d'abattage	4
3.5 Autres définitions	5
4 Informations nécessaires	6
Annexe A (informative) Exemples de dimensions et de caractéristiques	8
Bibliographie	11

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 13862:2022

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d8bd2797-b635-4c3f-ad67-0e391cf8b1cd/iso-13862-2022>

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier, de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 23, *Tracteurs et matériels agricoles et forestiers*, sous-comité SC 15, *Matériels forestiers*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 13862:2000), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- ajout d'une nouvelle entrée terminologique pour «abatteuse-groupeuse»;
- déplacement de l'ISO 6814 vers la Bibliographie;
- suppression des termes «droite», «gauche», «avant» et «arrière»;
- révision de l'[Article 4](#) pour indiquer clairement les informations requises;
- mise à jour de la [Figure A.1](#);
- déplacement des figures dans une nouvelle [Annexe A](#) informative;
- application de modifications rédactionnelles.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/fr/members.html.

Matériel forestier — Abatteuses-groupeuses — Termes, définitions et spécifications commerciales

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie la terminologie et les informations nécessaires comme cadre général d'identification et de description des principales dimensions et caractéristiques des abatteuses-groupeuses.

Il est applicable aux abatteuses-groupeuses à chenilles et à roues.

NOTE La terminologie et les exigences données dans le présent document ne s'appliquent pas nécessairement toutes à une machine spécifique. Les machines peuvent être caractérisées par leurs dimensions et caractéristiques appropriées.

2 Références normatives

Le présent document ne contient aucune référence normative.

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions suivants s'appliquent.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <https://www.electropedia.org/>

3.1 Termes généraux

3.1.1

abatteuse-groupeuse

machine automotrice conçue pour abattre les arbres et les disposer en javelles

[SOURCE: ISO 6814:2009, 2.3.2.2]

3.1.2

plan de référence au sol

PRS

surface horizontale ferme et plane sur laquelle est placée la machine pour les mesurages

3.2 Termes relatifs aux masses

3.2.1

masse normale de fonctionnement

masse totale de la machine telle que spécifiée, entièrement équipée, réservoirs pleins et transportant un conducteur de 75 kg

3.2.2

masse maximale de fonctionnement

masse totale de la machine telle que spécifiée, entièrement équipée, réservoirs pleins et transportant un conducteur de 75 kg, y compris toutes les options de la machine avec la combinaison châssis de roulement et chenilles la plus lourde ou les pneumatiques les plus larges / la plus grande combinaison de lest liquide, ainsi que la charge maximale indiquée par le constructeur

3.2.3

charge par essieu

charge sur chaque essieu à la *masse normale de fonctionnement* (3.2.1) ou à la *masse maximale de fonctionnement* (3.2.2)

3.3 Termes relatifs aux principales dimensions de la machine

3.3.1

longueur totale du châssis

l_1
distance horizontale entre les plans verticaux, perpendiculaires à l'axe longitudinal, passant par les points les plus à l'extérieur de l'avant et de l'arrière de la machine, la tête d'abattage étant exclue

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.1](#) et [Figure A.2](#).

3.3.2

longueur hors tout

l_2
distance horizontale entre un plan vertical passant par le point le plus à l'arrière de la machine et un plan vertical passant par le point le plus à l'avant de la tête d'abattage, le *mécanisme de nivellement* (3.5.1), si la machine en comporte un, étant positionné parallèlement au *plan de référence au sol* (3.1.2), et la tête d'abattage reposant sur le *plan de référence au sol* (3.1.2) au maximum de sa portée

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.1](#) et [Figure A.2](#).

ISO 13862:2022

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d8bd2797-b635-4c3f-ad67-0e391cf8b1cd/iso-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d8bd2797-b635-4c3f-ad67-0e391cf8b1cd/iso-13862-2022)

13862-2022

3.3.3

empattement

longueur de chenille au sol

l_3
distance horizontale entre le centre de l'essieu avant ou de la roue folle avant et le centre de l'essieu arrière ou de l'axe du dernier barbotin ou de la roue folle arrière

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.1](#) et [Figure A.2](#).

3.3.4

hauteur hors tout

h_1
distance verticale entre le *plan de référence au sol* (3.1.2) et un plan horizontal passant par le point le plus élevé de la machine, la structure supérieure, si la machine est équipée d'un mécanisme de nivellement, étant parallèle au *plan de référence au sol* (3.1.2) et la tête d'abattage étant positionnée comme indiqué en 3.3.2

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.1](#) et [Figure A.2](#).

3.3.5

garde au sol

h_2
distance verticale entre le *plan de référence au sol* (3.1.2) et le point le plus bas de la partie centrale de la machine, c'est-à-dire 25 % de la *voie* (3.3.8) de part et d'autre de l'axe longitudinal de la machine

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.1](#) et [Figure A.2](#).

3.3.6**garde au sol à l'articulation** h_3

distance verticale entre le *plan de référence au sol* (3.1.2) et le point le plus bas de l'articulation

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.1](#).

3.3.7**largeur hors tout** w_1

distance horizontale entre deux plans verticaux parallèles à l'axe longitudinal de la machine, et passant à la verticale des points les plus éloignés de part et d'autre de cet axe, la tête d'abattage étant positionnée comme décrit en 3.3.2

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.1](#) et [Figure A.2](#).

3.3.8**voie** w_2

distance horizontale entre deux plans verticaux parallèles, passant par la ligne médiane des pneumatiques situés sur un même essieu, ou, dans le cas d'une machine à chenilles, la moitié de la largeur des dents du barbotin

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.1](#) et [Figure A.2](#).

3.3.9**rayon du pneumatique sous charge** r_1

distance verticale entre le *plan de référence au sol* (3.1.2) et l'horizontale du centre de l'essieu, lorsque la masse de la machine est la *masse normale de fonctionnement* (3.2.1)

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.1](#).

3.3.10**angle d'articulation** a_1

angle maximal, mesuré en degrés, du mouvement de la direction du châssis depuis la position de ligne droite entre les axes longitudinaux des châssis avant et arrière

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.1](#).

3.3.11**circonférence minimale de rotation** d_1

diamètre du plus petit arc décrit par le point le plus externe de la machine ou de la tête d'abattage lorsque la rotation de la structure tournante et/ou des flèches et de la tête d'abattage atteint sa limite, la tête d'abattage étant dans une position normale de rotation et positionnée le plus près possible de la machine sans entrer en contact avec un élément non-rotatif de la structure

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.2](#).

3.3.12**rayon de rotation de l'arrière de la machine** r_2

rayon maximal de l'arc décrit depuis l'axe de rotation par le point le plus extérieur de la structure supérieure, le mécanisme de nivellement, s'il existe, étant parallèle au *plan de référence au sol* (3.1.2)

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.2](#).

3.3.13
circonférence de dégagement cercle gabarit

d_2
diamètre de la plus petite circonférence décrite par le point le plus à l'extérieur de la machine lorsque celle-ci tourne sans frein, tête d'abattage au niveau du sol

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.1](#).

3.3.14
inclinaison longitudinale

a_2, a_3
<structure supérieure> angle maximal, mesuré en degrés, dont dispose le *mécanisme de nivellement* ([3.5.1](#)), vers l'avant et vers l'arrière, pour maintenir la structure supérieure horizontale

Note 1 à l'article: a_2 = inclinaison vers l'avant; a_3 = inclinaison vers l'arrière.

Note 2 à l'article: Voir [Figure A.2](#).

3.3.15
angle d'inclinaison latérale

a_4, a_5
<structure supérieure> angle maximal, mesuré en degrés, dont dispose le *mécanisme de nivellement* ([3.5.1](#)), vers la gauche et vers la droite dans un plan perpendiculaire à l'axe longitudinal de la machine, pour maintenir la structure supérieure

Note 1 à l'article: a_4 = inclinaison vers la gauche; a_5 = inclinaison vers la droite.

Note 2 à l'article: Voir [Figure A.2](#).

3.4 Termes relatifs aux dimensions de la tête d'abattage

3.4.1
hauteur de souche minimale

hh_1
distance verticale entre la partie inférieure de la tête d'abattage et la partie inférieure de l'arête de coupe de l'arbre

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.1](#) et [Figure A.2](#).

3.4.2
profondeur d'abattage de la machine

hh_2
distance verticale maximale sous le *plan de référence au sol* ([3.1.2](#)), entre celui-ci et un plan horizontal comportant le plan de coupe, l'axe vertical de la tête de coupe étant perpendiculaire au plan de référence au sol

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.1](#) et [Figure A.2](#).

3.4.3
hauteur d'abattage maximale

hh_3
distance verticale maximale au-dessus du *plan de référence au sol* ([3.1.2](#)) entre celui-ci et un plan horizontal comportant le plan de coupe, l'axe vertical de la tête de coupe étant perpendiculaire au plan de référence au sol

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.1](#) et [Figure A.2](#).

3.4.4**inclinaison longitudinale** aa_1, aa_2

<tête d'abattage> angle maximal d'inclinaison, mesuré en degrés, que peut prendre, vers l'avant ou vers l'arrière, l'axe vertical de l'arbre dans la tête d'abattage (3.5.3) par rapport à son pivot (3.5.4), la tête d'abattage reposant sur le plan de référence au sol (3.1.2) au maximum de sa portée

Note 1 à l'article: aa_1 = inclinaison vers l'avant; aa_2 = inclinaison vers l'arrière.

Note 2 à l'article: Voir [Figure A.1](#) et [Figure A.2](#).

3.4.5**angle d'inclinaison latérale** aa_3, aa_4

<tête d'abattage> angle maximal d'inclinaison, mesuré en degrés, que peut prendre la tête d'abattage vers la gauche et vers la droite dans un plan perpendiculaire à l'axe longitudinal de la machine, les flèches et la tête d'abattage étant positionnées sur, ou parallèlement à, l'axe longitudinal

Note 1 à l'article: aa_3 = inclinaison vers la gauche; aa_4 = inclinaison vers la droite.

Note 2 à l'article: Voir [Figure A.2](#).

3.4.6**distance d'abattage** ll_1, ll_2, ll_3, ll_4

distance horizontale entre l'axe de rotation de la flèche, ou de la structure tournante, ou de l'essieu avant et la ligne médiane de l'arbre dans la tête d'abattage (3.5.3), quand la ligne médiane de l'arbre est perpendiculaire au plan de référence au sol (3.1.2)

- ll_1 tête d'abattage reposant sur le plan de référence au sol à sa distance minimale de la machine;
- ll_2 tête d'abattage reposant sur le plan de référence au sol à sa distance maximale de la machine;
- ll_3 tête d'abattage à sa distance maximale au-dessus du plan de référence au sol;
- ll_4 tête d'abattage à sa distance maximale en dessous du plan de référence au sol

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.1](#) et [Figure A.2](#).

3.4.7**rotation de la flèche** aa_5

rotation maximale de la flèche, mesurée en degrés, depuis l'axe longitudinal de la machine

Note 1 à l'article: Voir [Figure A.2](#).

3.5 Autres définitions**3.5.1****mécanisme de nivellement**

mécanisme ou liaison entre le châssis de roulement et la structure supérieure, et dont la fonction est de maintenir la structure supérieure sur un plan horizontal indépendamment de l'angle du châssis de roulement, dans les limites de fonctionnement de la machine

3.5.2**diamètre maximal d'arbre**

plus grand diamètre d'arbre que la machine peut par conception couper en une seule fois

3.5.3**axe vertical de la tête d'abattage**

axe vertical de l'arbre dont le diamètre est le plus grand que la tête d'abattage peut par conception couper

3.5.4

pivot de tête d'abattage

accouplement par broches ou goupilles entre la tête d'abattage et l'engin porteur ou la structure de la flèche

4 Informations nécessaires

Pour permettre l'identification et la description des dimensions et caractéristiques principales des abatteuses groupeuses les informations suivantes doivent être fournies, si nécessaire (voir exemples à l'[Annexe A](#)):

- masse normale de fonctionnement ([3.2.1](#));
- masse maximale de fonctionnement ([3.2.2](#));
- charge par essieu ([3.2.3](#)) (uniquement pour les abatteuses-groupeuses à chenilles à roues);
- longueur totale du châssis ([3.3.1](#));
- longueur hors tout ([3.3.2](#));
- empattement, longueur de chenille au sol ([3.3.3](#));
- hauteur hors tout ([3.3.4](#));
- garde au sol ([3.3.5](#));
- garde au sol à l'articulation ([3.3.6](#));
- largeur hors tout ([3.3.7](#));
- voie ([3.3.8](#));
- rayon du pneumatique sous charge ([3.3.9](#));
- angle d'articulation ([3.3.10](#));
- circonférence minimale de rotation ([3.3.11](#));
- rayon de rotation de l'arrière de la machine ([3.3.12](#));
- circonférence de dégagement cercle gabarit ([3.3.13](#));
- inclinaison longitudinale ([3.3.14](#));
- angle d'inclinaison latérale ([3.3.15](#));
- hauteur de souche minimale ([3.4.1](#));
- profondeur d'abattage de la machine ([3.4.2](#));
- hauteur d'abattage maximale ([3.4.3](#));
- inclinaison longitudinale ([3.4.4](#));
- angle d'inclinaison latérale ([3.4.5](#));
- distance d'abattage ([3.4.6](#));
- rotation de la flèche ([3.4.7](#));
- diamètre maximal d'arbre ([3.5.2](#)).