

EMBOUTS PLASTIQUES POUR LES CIRCUITS DE CARBURANT 'ESSENCE - GAZOLE'

Page 1/11

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

AVANT-PROPOS

Ce document est équivalent au document du groupe RENAULT SA de référence 01-57-119.

L'équivalent s'applique au premier niveau ; elle ne concerne pas les documents cités.

Il ne doit pas être modifié sans une consultation préalable du Service Normalisation de ce Groupe.

Il est conforme à l'accord intervenu entre ce Groupe et PSA Peugeot Citroën en Juillet 1995.

Nota : Avant de préconiser l'application de ce genre d'embout, veuillez consulter la norme technique B12 2810.

SOMMAIRE

1. OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
3.1. MATIÈRE	2
3.2. IDENTIFICATION DES CIRCUITS	2
3.3. CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES	3
3.4. CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES ET POSITION DES STRIES	8
3.5. BUTÉES	9
3.6. PRÉSENTATION	10
4. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	11
4.1. HISTORIQUE	11
4.2. DOCUMENTS CITÉS	11
4.3. EQUIVALENT À :	11
4.4. CONFORME À :	11
4.5. MOTS CLEFS	11

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente norme technique a pour but de définir la matière et les caractéristiques dimensionnelles des embouts plastiques équipant les circuits de carburant "essence - gazole" du TYPE 1, 4.1, 9 et 12 (voir norme technique B12 2810).

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences de la présente norme technique doit être indiquée sur les plans de la façon suivante :

-Embout sans strie

ex : embout de type 1, Ø A : 6 du § 3.3.1 suivant la norme technique B12 2813.

-Embout avec stries

ex : embout de type 4.1, Ø 6 du § 3.3.2, avec stries (voir § 3.4) suivant la norme technique B12 2813.

3.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

3.1.MATIERE

3.1.1.EMBOUT INTEGRE

Lorsque l'embout est directement issu de la pièce, la matière est identique à cette dernière.

3.1.2.EMBOUT RAPPORTE

Lorsque l'embout est rapporté (ex : emmanché dur, etc.), il doit être en conformité avec la norme technique B62 0100 pour ses caractéristiques physico-chimiques et la norme technique B62 0020 pour la désignation de sa matière.

L'utilisation de matière plastique recyclée ou rebroyée est prohibée pour l'obtention de ce produit.

Dans tous les cas, les matières plastiques utilisées par le fournisseur doivent être en conformité avec la politique matière de PSA (voir documents **RMA** : Référence Matière Approuvée).

3.2.IDENTIFICATION DES CIRCUITS

3.2.1.EMBOUT INTEGRE

La position et la nature du repère couleur doivent être précisées sur le plan fonctionnel de la pièce et en conformité avec le § 3 de la norme technique B12 2810.

3.2.2.EMBOUT RAPPORTE

La position et la nature du repère couleur doivent être précisées sur le plan de la pièce en conformité avec le § 3 de la norme technique B12 2810.

3.3.CARACTERISTIQUES DIMENSIONNELLES

3.3.1.EMBOUT DE TYPE 1 (LISSE A CHANFREIN)

Les extrémités des embouts sont définies par la figure 1 et le tableau ci-après :

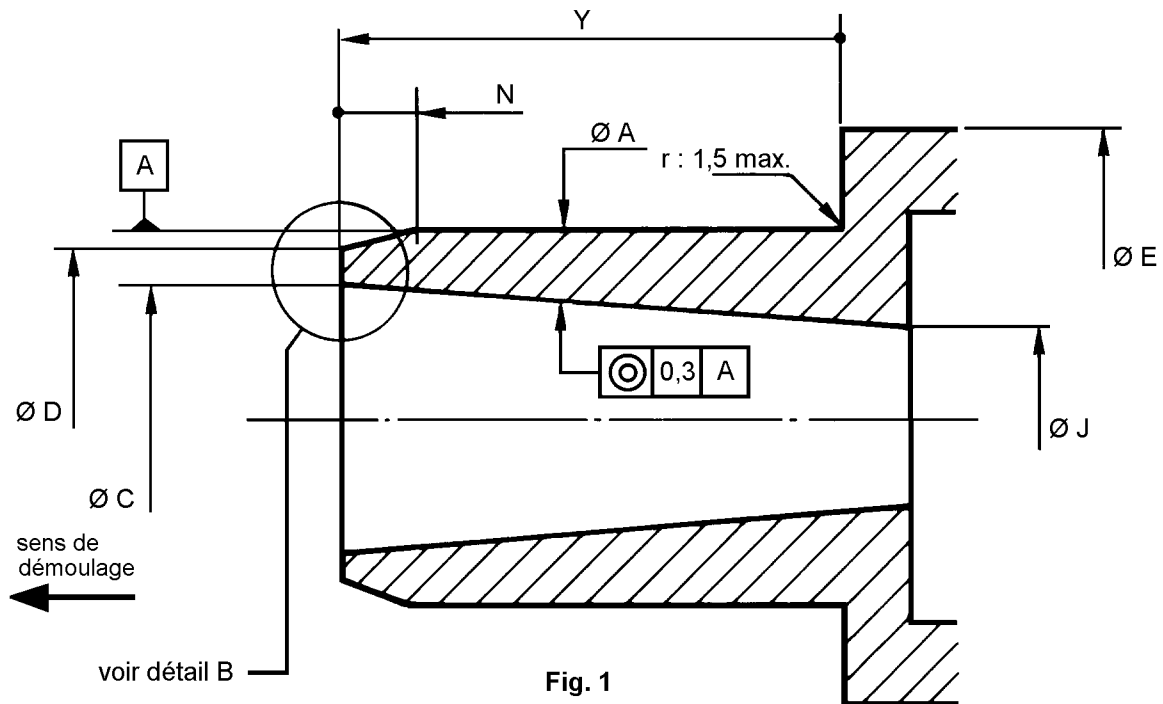
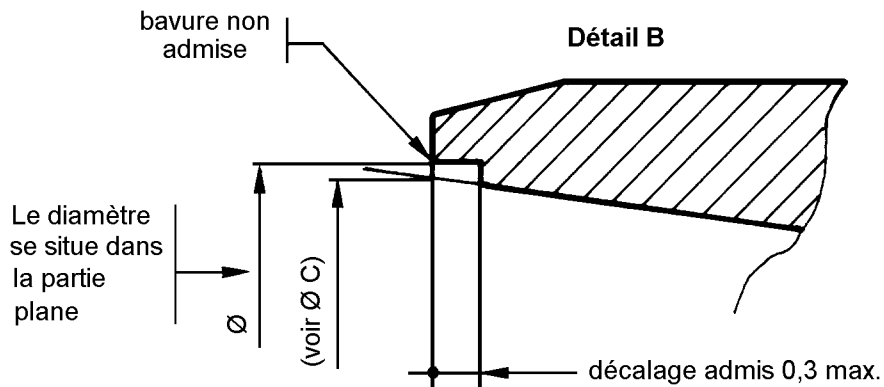


Fig. 1

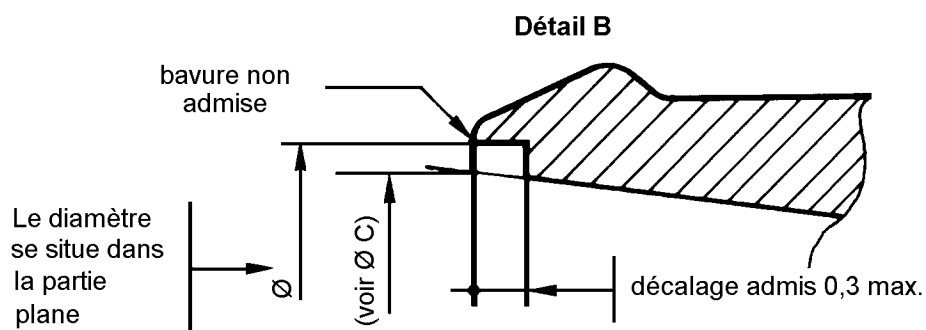
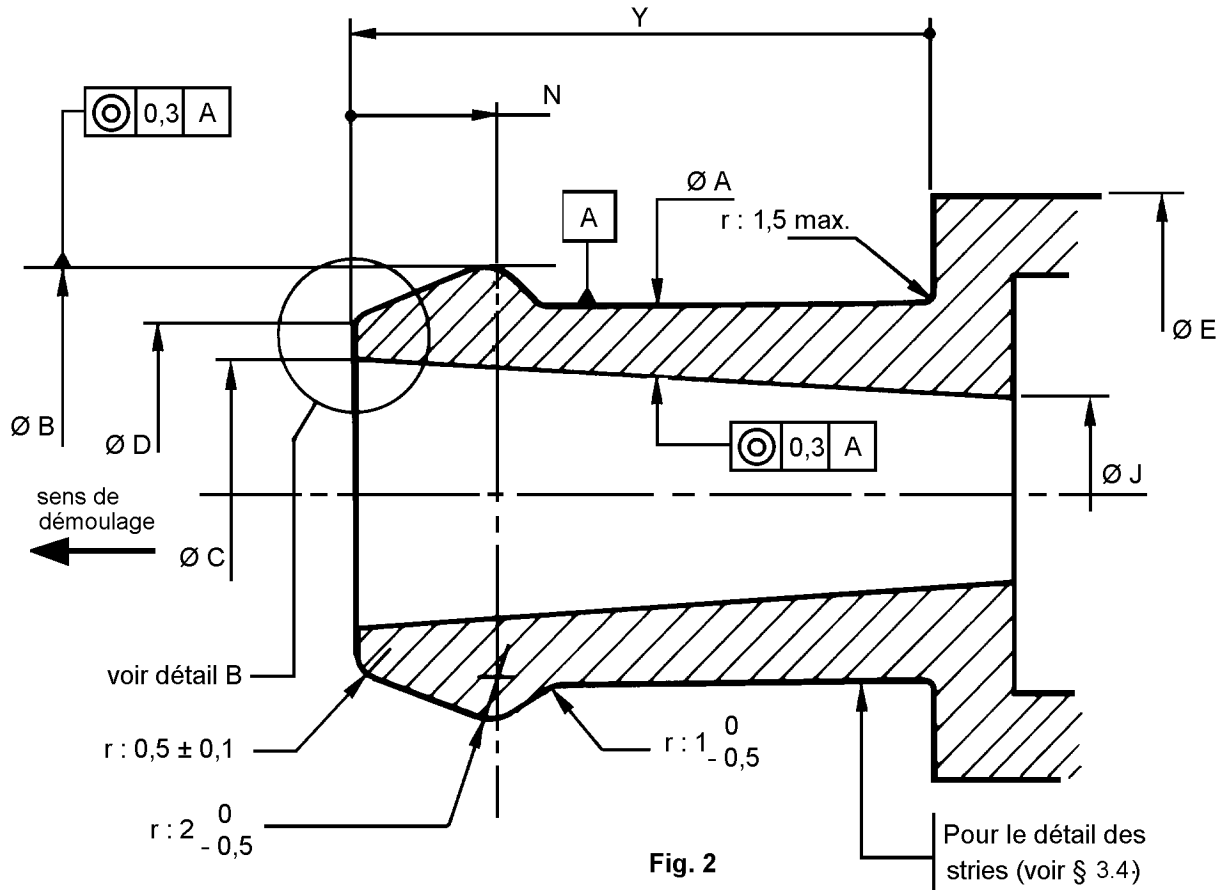


CARACTERISTIQUES DIMENSIONNELLES

Ø A ± 0,1	Ø D ± 0,1	Ø C ± 0,1	Ø E min.	Y + 0,5 0	N ± 0,5	Ø J min.	
6	5,5	3,7	10	13,5	1	3,3	
8	7,5	5,5	12	21,5	1	5	
10	9,5	7	14	21,5	1	6,4	

3.3.2.EMBOUT DE TYPE 4.1 (AVEC RENFLEMENT)

Les extrémités des embouts sont définies par la figure 2 et le tableau ci-après :
Rappel : Ce type peut être conçu avec ou sans stries (voir B12 2810 § 2).



CARACTERISTIQUES DIMENSIONNELLES

Ø A ± 0,1	Ø B + 0,3 - 0,1	Ø D ± 0,1	Ø C ± 0,1	Ø E min.	Y + 0,5 0	N ± 0,5	Ø J min
6	7	5,5	3,7	10	21,5	4,2	3,3
8	9	7,5	5,5	12	21,5	4,2	5
10	11	9,5	7	14	21,5	4,2	6,4