

COMMANDE DE VOLET DE DEPART A FROID POUR MOTEUR A ALLUMAGE COMMANDE

Page 1/8

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

AVANT-PROPOS

Le présent projet, en attente de l'accord d'Automobiles PEUGEOT, est diffusé pour permettre l'application immédiate chez Automobiles CITROËN.

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. GÉNÉRALITÉS	2
3.1. DÉFINITION	2
3.2. SCHÉMAS ÉLECTRIQUES	2
3.3. AMBIANCE D'UTILISATION	2
3.4. DURÉE ET ENTRETIEN	2
4. RÉALISATION DES COMMANDES	2
4.1. PLAN	2
4.2. CONCEPTION	3
5. CARACTÉRISTIQUES EXIGÉES	4
5.1. CONDITIONS GÉNÉRALES D'ESSAIS	4
5.2. CONDITIONS MÉCANIQUES	4
5.3. CONDITIONS ÉLECTRIQUES	5
5.4. CONDITIONS DIVERSES	6
6. ESSAIS D'ENDURANCE	7
6.1. CONDITIONS D'ESSAIS	7
6.2. ÉPREUVE DES EFFORTS DE TRACTION ET DE COMPRESSION	7
7. AUTRES ESSAIS	7
8. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	8
8.1. HISTORIQUE	8
8.2. DOCUMENTS CITÉS	8
8.3. EQUIVALENT À :	8
8.4. CONFORME À :	8
8.5. MOTS CLEFS	8

1.OBJET

Le présent cahier des charges définit les spécifications auxquelles doivent satisfaire les commandes de volet de départ à froid des moteurs à allumage commandé. Ces commandes peuvent éventuellement être munies d'un voyant témoin de fonction incorporé au bouton de la tirette.

Il doit être accompagné du cahier des charges B20 0110 "FOURNITURES DE PIECES OU ENSEMBLES - PRESCRIPTIONS GENERALES".

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences du présent cahier des charges doit être indiquée sur les documents sous la forme suivante : CDC Pr B22 2460.

3. GENERALITES

3.1. DEFINITION

La commande de volet de départ est constituée d'un ensemble tirette-fourreau, actionné manuellement pour commander les différentes positions du levier de dispositif de départ à froid des moteurs à allumage commandé.

La commande, qui peut être équipée d'un voyant témoin de fonction incorporé au bouton de la tirette, se présente en deux versions :

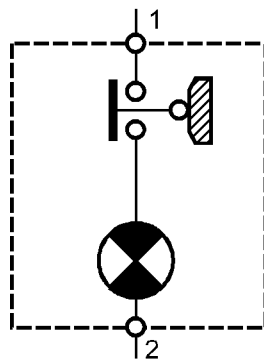
Version A :

Commande de volet de départ seulement.

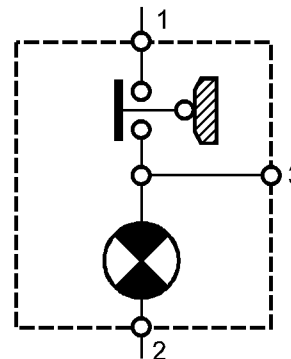
Version B :

Commande de volet de départ et d'un appareil annexe.

3.2. SCHEMAS ELECTRIQUES



Version A



Version B

3.3. AMBIANCE D'UTILISATION

L'une des extrémités de la commande est montée sur la planche de bord et l'autre est fixée sur le moteur.

La partie de la commande située dans l'habitacle est soumise à une température ambiante de - 40 °C à + 60 °C.

La partie de la commande située dans le compartiment moteur est soumise à une température ambiante de - 40 °C à + 120 °C, et peut être en contact avec :

- des vapeurs d'huile de lubrification,
- des vapeurs d'essence,
- des impuretés corrosives contenues dans l'air de refroidissement (poussières, eau pulvérisée chargée de sel, ou de tout autre produit destiné à abaisser le point de congélation de l'eau),
- des projections indirectes diverses existant dans le compartiment moteur,
- des produits de nettoyage,
- des produits de stockage du commerce.

3.4. DUREE ET ENTRETIEN

Il est souhaitable que la durée de vie de la commande atteigne 5 ans ou 100 000 km, sans entretien ni intervention particulière.

4. REALISATION DES COMMANDES

4.1. PLAN

Le plan fonctionnel remis au fournisseur pour lui permettre de réaliser le plan de définition doit comporter les indications suivantes :

- L'encombrement.

- Les points de fixation et de raccordement.
- La forme et la teinte du bouton.
- Les spécifications particulières complétant ou annulant certains paragraphes du présent cahier des charges.

4.2.CONCEPTION

4.2.1.GENERALITES

L'ensemble peut être soit indémontable, soit séparable en deux éléments, tirette et fourreau ; dans ce dernier cas ces deux éléments doivent être interchangeables.

La lubrification des parties mobiles doit être effectuée de telle sorte qu'aucun renouvellement des réserves de lubrifiant ne soit nécessaire durant la vie du véhicule.

La fixation de la commande sur la planche de bord s'effectue par attache rapide.

Aucun bruit ne doit être émis par les éléments ou parties d'éléments en contact soumis à des régimes vibratoires. Le déplacement de la tirette peut être freiné pour conserver, sous l'action de vibration, n'importe quelle position sur la course.

Un dispositif de maintien de la tirette à la position repos peut être prévu.

4.2.2.VOYANT DE TEMOIN DE FONCTION

Le voyant de témoin de fonction incorporé au bouton de la tirette doit satisfaire aux conditions suivantes :

- Teinte et éclairage de la pastille : jaune auto.
- Symbole d'identification : suivant norme B11 8150 repère 114, teinte noire, A = 8 mm.
- Zone d'éclairage : de façon homogène et sur toute la surface de la pastille.
- Caractéristique de la lampe : Wedge Base 12 V - 1,2 W démontable.
- Course de la tirette avant contact électrique : de 6 à 8 mm.

Le raccordement électrique doit satisfaire aux conditions suivantes :

- Borne 1 (et borne 3 version B seulement) : languette plate à trou 6,3 mm x 0,8 mm conforme à la norme NF R 13-431, admise non revêtue.
- Borne 2 : masse assurée par la tirette.
- Implantation des connexions : suivant spécification particulière.
- Bornes 1 et 2 : sans repère.
- Borne 3 : repère vert (version B seulement).
- La commande doit satisfaire à la spécification électrique A 041.

4.2.3.ASPECT, PRESENTATION, PROTECTIONS

Les conceptions, matières, présentations et protections non définies au plan, sont laissées à l'initiative des fournisseurs mais doivent être acceptées par les services techniques et précisées sur les plans des fournisseurs. L'aspect général peut être défini à l'aide d'une pièce limite fournie par les services techniques.

Toutes arêtes vives et bavures coupantes sont prohibées.

Les pièces en matière plastique doivent satisfaire aux exigences du cahier des charges B20 1310.

Les pièces à base de caoutchouc doivent satisfaire aux exigences de la norme PEUGEOT 03-10-100.

Les pièces métalliques doivent avoir une tenue à la corrosion acceptable dans des conditions normales d'utilisation et de stockage.

Le revêtement de chaque pièce doit être contrôlé selon les méthodes d'essai spécifiques à chaque type de revêtement.

Le niveau de protection ne doit jamais être inférieur :

- pour les pièces peintes : à la catégorie A du cahier des charges B20 1100,
- pour les pièces phosphatées : à P2A suivant norme B15 3100,
- pour les pièces zinguées : à Z5P suivant norme B15 4100,
- pour les pièces nickelées-chromées : à CrI1 suivant norme B15 4120.

4.2.4.MASSE

La masse de la commande ne doit pas excéder la valeur indiquée au plan fournisseur.