

COMMANDES DE VITESSES BOITIERS A ROTULES A INSERT PLASTIQUE

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. RÉALISATION	1
3.1. GÉNÉRALITÉS	1
3.2. ASPECT - PRÉSENTATION - PROTECTION	2
3.3. TENUE EN TEMPÉRATURE	2
4. CARACTÉRISTIQUES EXIGÉES	2
4.1. CONDITIONS D'ESSAIS ET DE MESURES	2
4.2. EFFORT D'EMMANCHEMENT	2
4.3. EFFORT D'EXTRACTION	2
4.4. JEU ENTRE BOÎTIER ET ROTULE	2
4.5. COUPLE DE FROTTEMENT ENTRE BOÎTIER ET ROTULE	2
4.6. COMPRESSIBILITÉ	2
4.7. ESSAI D'ENDURANCE	3
4.8. EFFORT DE TRACTION ENTRE BOÎTIER ET TIGE SOUDÉE	3
5. ESSAIS SUPPLÉMENTAIRES	3
6. DIMENSIONS FONCTIONNELLES DES BOÎTIERS	3
7. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	4
7.1. HISTORIQUE	4
7.2. DOCUMENTS CITÉS	4
7.3. EQUIVALENT À :	4
7.4. CONFORME À :	4
7.5. MOTS CLEFS	4

1.OBJET

Le présent cahier des charges définit les conditions que doivent satisfaire les boîtiers à rotule des commandes de vitesses avec insert plastique pour rotules de diamètres 10 et 13 mm.

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 B23 2210.

3.REALISATION

3.1.GENERALITES

Un plan fonctionnel, établi à partir du plan du paragraphe Dimensions fonctionnelles des boîtiers, sera transmis au fournisseur pour lui permettre de réaliser un plan de définition.

Après essais les services compétents PEUGEOT-CITROEN homologueront le plan de définition du fournisseur.

3.2.ASPECT - PRESENTATION - PROTECTION

Les conceptions, matières, protection et présentation non définies au cahier des charges, sont laissées à l'initiative des fournisseurs, mais doivent être acceptées par les Services techniques Peugeot-Citroën et précisées sur les dessins des fournisseurs.

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

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 sera contrôlé selon les méthodes d'essai spécifiques figurant sur les normes propres à chaque type de revêtement.

Le niveau de protection ne devra jamais être inférieur pour les pièces zinguées, à Z5F suivant norme B15 4100.

3.3.TENUE EN TEMPERATURE

Le boîtier doit être prévu pour fonctionner entre - 30 °C et + 90 °C.

4.CARACTERISTIQUES EXIGEEES

4.1.CONDITIONS D'ESSAIS ET DE MESURES

Sauf indication contraire, les mesures sont effectuées à la température de 20 °C.

Pour satisfaire aux essais des paragraphes Effort d'emmanchement, Effort d'extraction, Essai d'endurance, les boîtiers doivent être graissés avec l'une des graisses homologuées sur les plans par les Bureaux d'Etudes PEUGEOT-CITROËN.

Les mesures des paragraphes Effort d'emmanchement, Effort d'extraction, Jeu entre boîtier et rotule, Couple de frottement entre boîtier et rotule, Compressibilité, seront effectuées avec des rotules étalons définies par un diamètre à la valeur nominale 10 ou 13 mm, et une rugosité R 1,6.

4.2.EFFORT D'EMMANCHEMENT

Le boîtier étant graissé suivant paragraphe Conditions d'essais et de mesures, l'effort d'emmanchement doit être inférieur à 15 daN.

4.3.EFFORT D'EXTRACTION

Le boîtier étant graissé suivant paragraphe Conditions d'essais et de mesures, l'effort d'extraction doit être compris entre 20 et 80 daN.

4.4.JEU ENTRE BOITIER ET ROTULE

Le boîtier monté sur une rotule étalon ne doit pas se déplacer de plus de 0,1 mm sous un effort alterné de 5 daN.

4.5.COUPLE DE FROTTEMENT ENTRE BOITIER ET ROTULE

Le couple de frottement lors de la rotation du boîtier sur la rotule étalon doit être inférieur à 0,015 daN.m dans les conditions suivantes :

- Boîtier graissé suivant paragraphe Conditions d'essais et de mesures.
- Vitesse de rotation : 10 tr/min.

4.6.COMPRESSIBILITE

Le déplacement du boîtier sur sa rotule doit être inférieur à 1 mm entre une précharge de 5 daN et une charge de 100 daN, l'effort étant appliqué dans l'axe de la tige.

Après essai sous une charge de 150 daN dans les conditions précédentes, aucune déformation permanente ne doit être constatée.