

STRUCTURES DES DESIGNATIONS DES PIECES REPETITIVES PVR/PCR NORMALISEES OU STANDARDISEES

Page 1/29

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

AVANT-PROPOS

Pour toute création, il est impératif de s'adresser au "Correspondant Normalisation" de chaque site d'Etudes.

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. TERMINOLOGIE	1
3. STRUCTURE	2
4. APPLICATION	3
5. RÈGLES GÉNÉRALES D'ÉCRITURE	3
5.1. PRINCIPES DE BASE	3
5.2. DÉSIGNATIONS CONCERNANT UNE PIÈCE D'ORIGINE AUTRE QUE PSA	3
5.3. PIÈCES À NE PLUS UTILISER	3
5.4. PIÈCES POUR MONTAGE DE PROTOTYPES	4
5.5. AGRAFES BI-MATIÈRES	4
5.6. REVÊTEMENTS	4
5.7. CLASSE DE QUALITÉ	4
5.8. MOTS CLÉS	4
6. RÈGLES D'ÉCRITURE DU DIMENSIONNEL	5
6.1. DIAMÈTRE	5
6.2. ÉPAISSEUR	6
6.3. AGRAFE	6
7. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	29
7.1. HISTORIQUE	29
7.2. DOCUMENTS CITÉS	29
7.3. EQUIVALENT À :	29
7.4. CONFORME À :	29
7.5. MOTS CLEFS	29

1.OBJET

La présente norme définit la structure des désignations des pièces répétitives normalisées (pièces véhicules répétitives - PVR) et (pièces à caractère répétitif - PCR) des catégories 001 à 096 des pièces 79 03 de la norme A10 8135 à l'exclusion des joints à lèvres (087), des roulements et butées (090) qui sont traités dans la norme C01 0009 et des éléments de faisceaux (097) norme C01 0006.

Les pièces correspondantes sont affectées au découpage PSA "73R".

Elle définit également les désignations des pièces standardisées numérotées 79 05 5nn ... définies sur les normes C40 0000 à C89 9999.

Les pièces correspondantes sont affectées, soit au découpage PSA "73R", soit au découpage PSA spécifique à la fonction, soit 73B pour les relais.

2.TERMINOLOGIE

Les termes ci-après, utilisés dans la présente norme, sont décrits dans la norme de gestion A10 1100 :

- PIECES A CARACTERE REPETITIF (PCR)
- PIECES VEHICULES REPETITIVES (PVR)

- PIECES STANDARDISEES

3.STRUCTURE

La structure des désignations des pièces véhicules répétitives (PVR) et des pièces à caractère répétitif (PCR) est une description morphologique, basée sur des mots clés exprimés dans l'ordre d'importance décroissante de la fonction propre à chaque catégorie de ces pièces (catégorie suivant A10 8135).

4.APPLICATION

Les désignations des pièces véhicules répétitives (PVR) et des pièces à caractère répétitif (PCR) limitées à 40 caractères sont utilisées pour l'expression sur les plans, les nomenclatures et les systèmes informatiques de gestion des définitions Etudes.

Elles permettent d'identifier la catégorie et les principaux paramètres morpho-dimensionnels de chaque pièce. Leur structure organisée permet le classement et la recherche dans les systèmes informatiques de gestion suivant les mots clés utilisés dans l'expression de leur désignation.

5.REGLES GENERALES D'ECriture

5.1.PRINCIPES DE BASE

- Les exemples donnés par la présente norme indiquent, pour chaque famille, le minimum de paramètres imposés pour une **identification** correcte de la pièce, sans pour autant la **définir**.
- Ces désignations de base peuvent, le cas échéant, être complétées de mots clés jusqu'à concurrence de 40 caractères (matière, revêtement, ...).
- Ces paramètres supplémentaires ne doivent pas être utilisés pour la recherche suivant "mots clés" dans les systèmes informatiques.

La cohérence des réponses n'est garantie qu'avec les mots clés des désignations de base.

Cas particuliers :

- Lorsque la désignation, contenant le minimum de paramètres imposés, devient supérieure à 40 caractères les paramètres de moindre importance doivent être supprimés à partir de la droite, tout en conservant l'ordre de la désignation de base.
- Le mot SPECIAL est réservé au remplacement provisoire d'un mot clé inexistant et nécessaire à identifier une morphologie particulière ou complexe.

5.2.DESIGNATIONS CONCERNANT UNE PIECE D'ORIGINE AUTRE QUE PSA

La désignation de base doit être complétée par l'un des termes ci-après, en fonction de l'origine de la pièce :

- FIAT,
- PININ (PININ FARINA),
- RENAULT, etc.

Dans ce cas, si le nombre de caractères devient supérieur à 40, la désignation est soumise à la règle des "cas particuliers" du § Principes de base.

5.3.PIECES A NE PLUS UTILISER

Certaines PVR ou PCR classées "Pièces à ne plus utiliser" peuvent subsister dans certaines nomenclatures, en particulier lorsqu'elles concernent des véhicules en cours d'extinction.

Leur désignation doit être amendée ; les 16 premiers caractères de leur désignation d'origine étant complétés par la mention : REUTILISATION INTERDITE.

5.4.PIECES POUR MONTAGE DE PROTOTYPES

Lorsqu'il est nécessaire de définir succinctement certaines PVR/PCR dont le développement est lié à celui d'un prototype ou d'un "mulet", la désignation doit comporter tous les paramètres connus, de la catégorie correspondante, complétée du mot PROTO.

Aucune nomenclature série ne doit comporter une désignation de ce type.

5.5.AGRAFES BI-MATIERES

La matière exprimée dans la désignation doit être celle du support.

5.6.REVETEMENTS

Les revêtements sont codifiés en 7 caractères maximum.

Cette information, généralement en dernière position n'est pas systématiquement fournie, soit par manque de place, soit que la catégorie concerne des pièces non revêtues.

Lorsque pour des raisons techniques impératives l'absence occasionnelle de revêtement doit être précisée, le code "NRVT" doit être utilisé pour :

- Toutes les VIS (sauf SOUDER et SERTIR),
- Tous les ECROUS (sauf SOUDER et SERTIR),
- Toutes les RONDELLES (sauf REGLAGE),

5.7.CLASSE DE QUALITE

- VIS et GOIJONS

Seul le premier chiffre du symbole de la classe de qualité est indiqué.

Exemple : AC8 = AC8.8.

- ECROUS et ROMAINES

Le symbole indiquant la classe de qualité reste conforme aux normes de définition de ces produits.

5.8.MOTS CLES

- % - indique que la pièce est de sécurité.
- RCN - Rondelle Conique Normale*.
- RCL - Rondelle Conique Large*.
- RPN - Rondelle Plate Normale*.
- RPL - Rondelle Plate Large*.
- TARAUC - signifie que la vis autotaraudeuse est élaborée avec traitement final de cémentation ou carbonitruration.
- TARAUD - signifie que la vis autotaraudeuse est élaborée de façon à respecter totalement les caractéristiques de la classe de qualité.

* Valable pour les produits incorporés. Les rondelles libres ne sont pas concernées.

6. REGLES D'ECRITURE DU DIMENSIONNEL

Les dimensions d'une pièce doivent être **impérativement** exprimées, sans décimale, par la valeur nominale du plan concerné.

Les cas particuliers sont définis ci-après :

6.1. DIAMETRE

Les diamètres doivent être exprimés par la valeur du diamètre nominal.

Exemple :

16 doit être indiqué pour toute valeur nominale comprise entre 16,00 et 16,99

à l'**exception** des cas ci-après ; qui peuvent être exprimés avec :

a) Une décimale

- VIS POUR TOLE (016) : Exclusivement pour les diamètres normalisés avec décimale.
- VIS POUR MATERIAU TENDRE (017) : Exclusivement pour les diamètres normalisés avec décimale.
- ECROU EN TOLE OU EN MATIERE PLASTIQUE (046) en conformité avec les diamètres des "VIS POUR TOLE" et des "VIS POUR MATERIAU TENDRE".
- JOINTS TORIQUES (065) : Exclusivement pour le diamètre du tore.

Exemple :

JOINT TOR A 71 T3,5 CAOUT NBR 70A

- RIVET (072) : Exclusivement pour les diamètres normalisés avec décimale.
- AGRAFE SUPPORT (078 - 079) : Exclusivement pour les diamètres 3,5 - 4,5 - 4,8 - 6,3, les autres diamètres étant exprimés par le diamètre nominal du plan.

Remarque :

Si le nombre de tubes est trop important, la totalité des diamètres n'est pas indiquée par non répétition des diamètres identiques.

- COLLIER (083 - 084) : Exclusivement pour les diamètres normalisés avec décimale.
- AIGUILLE (090 - C01 0009)
- GOUPILLE

Exemple :

AIGUILLE 2,5 L10

b) Deux décimales : BILLE (090 - C01 0009)

Exemple :

BILLE 5,55

6.2.EPAISSEUR

a) Les épaisseurs doivent être exprimées avec :

- une décimale si $E < 5$

Exemple :

E 2,3 ; E 3,0

- pas de décimale si $E \geq 5$

Exemple :

E 5 ; E 12

à l'**exception** des "Rondelles de réglage" (053) dont l'épaisseur est exprimée avec deux décimales et comportent normalement une série d'épaisseurs progressives.

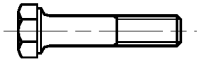
Exemple :

RONDELLE REGLAGE 32 D44 E2,75 AC

b) Dans le cas où une seule épaisseur peut être indiquée, la valeur à prendre en compte est la valeur maximale.

6.3.AGRAFE

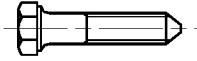
- La notion de variable (VAR) se caractérise par une capacité pouvant varier d'au moins 20 % du diamètre maximal admissible par l'agrafe.
- L'implantation d'une agrafe dans un trou de profondeur ≥ 5 mm (pied genre SAPIN) est définie par le mot "PUITS", autrement elle est définie par le mot "TROU" (pied genre rivet ou ancre marine).
- La fixation d'une agrafe par vis, rivet, etc. est définie par le mot "TIGE" ; le mot "GOUJ" est réservé aux goujons à filet couché.
- Le mot "BUTEE" précise que l'agrafe assure une position déterminée à la pièce "pincée".

A - PIECES NORMALISEES PAR CATEGORIES**001 - VIS A TETE HEXAGONALE**

VIS H M10x150 L100 AC8 Z5FNR PL

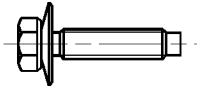


VIS H M8x125 L20 AC10 Z5DFJR CC

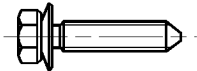


VIS H M12x175G L150 CUIVRE CO

VIS H 7/16-20 L40 AC8 Z5FJR PL



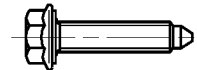
VIS H RCL M6x100 L40 AC8 DAC500A CY



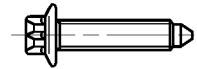
VIS H RCN M8x125 L60 DAC500A CO

002 - VIS A TETE HEXAGONALE A EMBASE - VIS A TETE HEXALOBEE A EMBASE

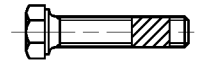
VIS HR EMB M6x100 L30 AC8 Z5FJR CC



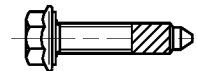
VIS H EMB M8x125 L40 AC8 Z5FJR CC



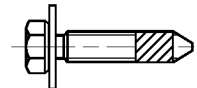
VIS XE EMB M8x125 L40 AC8 Z5FJR CC

003 - VIS A TETE HEXAGONALE AUTOFREINEE - VIS A TETE HEXAGONALE ETANCHE

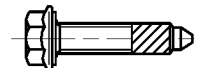
VIS H FREIN M5x080 L10 AC8 Z5FJR PL



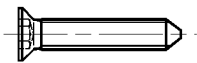
VIS H EMB FREIN M6x100 L20 AC8 Z5FJR CC



VIS H RPL FREIN M8x125 L25 AC8 DAC500A



VIS H EMB ETAN M8x125 L40 AC8 Z5FJR CC

004 - VIS A TETE FRAISEE

VIS FX M6x100 L20 AC4 Z5FJR CO



VIS FX RDL M6x100 L20 AC4 Z5DFJR PL

005 - VIS A TETE FRAISEE BOMBEE

VIS FBX M4x070 L20 AC4 Z5FBR CO

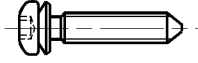


VIS FBX RDL M6x100 L16 AC4 Z5DFJR CC

STRUCTURES DESIGNATIONS PIECES PVR/PCR	C01 0005	8/29
---	-----------------	-------------

006 - VIS A TETE CYLINDRIQUE BOMBEE LARGE

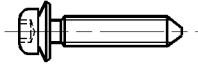
VIS CBLX M6x100 L20 AC4 Z5FJR PL



VIS CBLX RCN M8x125 L30 AC8 DAC500A CY

007 - VIS A TETE CYLINDRIQUE BOMBEE

VIS CBX M6x100 L20 INOX PL



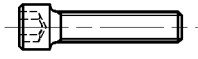
VIS CBX RCN M6x100 L30 AC8 DAC500A CO

008 - VIS A TETE RONDE LARGE

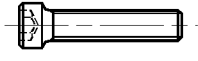
VIS RLX M6x100 L20 AC4 Z5FNR CO



VIS RLX RCN M8x125 L40 AC8 DAC500A CY

009 - VIS A TETE CYLINDRIQUE

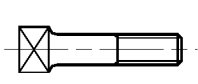
VIS CX M8x125 L30 AC8 P2A CO



VIS CZX M8x125 L40 AC10 Z5DFJR PL

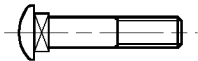


VIS CHC RCN M10x150 L60 AC8 DAC500A PL

010 - VIS A TETE CARREE OU RECTANGULAIRE

VIS R M8x125 L45 AC4 Z5FBR PL

VIS Q M8x125 L45 AC4 Z5FJR PL

010 - VIS RL AVEC COLLET CARRE SOUS TETE

VIS J M8x125 L30 AC4 Z5FBR PL

011 - VIS A SOUDER

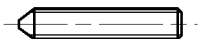
VIS C SOUDER ANN M6x100 L40 AC6 CO



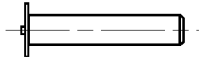
VIS CL SOUDER BOS M6x100 L40 AC6 CY

011 - GOUJON A SOUDER

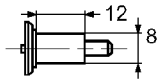
GOUJON SOUDER M6x100 L20 AC6 CU3 CY



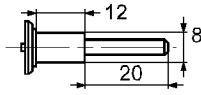
GOUJON SOUDER FILET 5x160 L14 AC6 CU3 PL

011 - AXE A SOUDER

AXE SOUDER 10 L20 AC



AXE SOUDER EPAULE 8 L12 AC



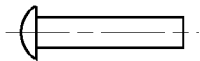
VIS AXE SOUDER EPAULEE 8 L12 M6x100 L20

012 - VIS A BRASER

VIS C BRASER M6x100 L40 AC6

012 - GOUJON A BRASER

GOUJON BRASER M6x100 L20 AC6

012 - AXE A BRASER

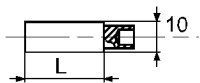
AXE BRASER 10 L20 AC

015 - VIS A SERTIR

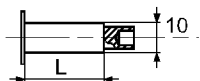
VIS C SERTIR M6x100 L40 AC6 CY

015 - GOUJON A SERTIR

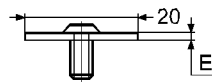
GOUJON SERTIR M4x070 L16 AC4 PL

015 - AXE A SERTIR

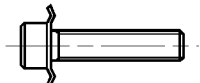
AXE SERTIR 10 L20 AC



AXE SERTIR EPAULE 10 L20 AC

015 - VIS PLAQUETTE

VIS PLAQUETTE M6x100 L25 AC8 R20x40 E1,5

015 - VIS EN CAGE

VIS CAGE M8x125 L25 AC8 Z5FJR E1,5 E4,0