

ACIERS POUR FORGEAGE A FROID ECRASEMENT

Page 1/2

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

Cette méthode a pour objet la définition, pour un produit, de l'essai permettant de déceler les défauts incompatibles avec l'aptitude à la mise en forme par déformation à froid des aciers livrés sous forme de fils.

2.PRINCIPE

L'essai consiste à écraser sous une presse un échantillon de forme définie et à une température voisine de la température de l'atelier.

3.APPAREILLAGE

Une presse hydraulique.

4.EPROUVETTE ET ECHANTILLONNAGE

On prélève au minimum 1 éprouvette découpée à une extrémité de chaque couronne. La hauteur h de chaque éprouvette doit être égale à 1,5 fois le diamètre ou 1,5 fois la plus petite dimension transversale du produit. Les deux extrémités doivent être coupées suivant une section droite et ne pas présenter de bavure ; de plus la coupe ne doit produire aucun échauffement.

5.MODE OPERATOIRE

L'essai est effectué à froid (20 °C environ) sur presse hydraulique, l'échantillon est écrasé sans choc, si possible en une seule fois, de manière à l'amener de la hauteur h à la hauteur

$$\frac{h}{3}$$

6.CONDITIONS D'ACCEPTATION

Toute éprouvette présentant après écrasement une crique visible à l'oeil nu sur le chant de celle-ci entraîne le rebut de la couronne dont elle est issue. Tout lot présentant un pourcentage trop important de couronnes défectueuses peut être refusé.

7.HISTORIQUE ET DOCUMENT CITES

7.1.HISTORIQUE

7.1.1.CREATION

- OR: 01/01/1985 - CREATION DE LA NORME.

7.1.2.OBJET DE LA MODIFICATION

- A: 29/01/1997 - REPRISE SOUS IDEM.
-

7.2.DOCUMENTS CITES

7.2.1.DOCUMENTS PSA

7.2.1.1.Normes

7.2.1.2.Autres

7.2.2.DOCUMENTS EXTERIEURS

7.3.EQUIVALENT A :

7.4.CONFORME A :

7.5.MOTS CLEFS