

CONES DE SYNCHRONISEUR 1ERE ET 2EME BOITE DE VITESSES MA

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
ANNEXE	4
5. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	5
5.1. HISTORIQUE	5
5.2. DOCUMENTS CITÉS	5
5.3. EQUIVALENT À :	5
5.4. CONFORME À :	5
5.5. MOTS CLEFS	5

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques auxquelles doivent répondre les cônes de synchroniseur en acier fritté des boîtes de vitesses MA.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences de la présente spécification doit être indiquée sur les documents par la désignation du produit, suivie de l'indice du document, ainsi que la mention "SPA".

Exemple :

ACIER FRITTE - CATEGORIE B, STL (S23 2106), SPA (C.D.C. B20 0150).

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

Ce document doit être accompagné du cahier des charges B20 1260 "FOURNITURES DE PIECES MECANQUES FRITTEES - PRESCRIPTIONS GENERALES".

CONES DE SYNCHRONISEUR 1/2EME BOITE MA	S23 2106	2/5
---	-----------------	-----

4.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

La conception de ces pièces en acier fritté fait l'objet du fascicule de documentation B18 3170 et des caractéristiques particulières indiquées ci-après.

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
B57 0020	4.1 MATIERE - DESIGNATION NORMALISEE	- Nuance	Acier fritté CAT. B F50 - N5U2D - 70	
NF A 95-381	4.2 COMPOSITION CHIMIQUE PONDERALE		Base	
	- Fer			
	- Carbone total	%		
	- Carbone combiné	%	0,3	0,6
	- Nickel	%	4	6
	- Cuivre	%	1	3
	- Molybdène	%	0,3	0,5
	- Impuretés	%		2
NF A 95-311	4.3 MASSE VOLUMIQUE			
	Masse volumique sur 3 dents extérieures	g/cm ³	7	
NF A 95-321	4.4 DURETES			
	Les duretés sont mesurées aux emplacements 1 et 2 indiqués en annexe			
	- Emplacement 1 (la dureté est mesurée sur au moins 3 dents)	HV5	220	
	- Emplacement 2 (la dureté est mesurée sur au moins 2 plots)	HV5	150	