

MOYEU DE SYNCHRONISATION 5EME BOITE DE VITESSES TYPE BE3 RENFORCEMENT SPECIFIQUE

Page 1/9

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
ANNEXE 1	4
ANNEXE 2	5
ANNEXE 3	6
ANNEXE 4	7
ANNEXE 5	8
5. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	9
5.1. HISTORIQUE	9
5.2. DOCUMENTS CITÉS	9
5.3. EQUIVALENT À :	9
5.4. CONFORME À :	9
5.5. MOTS CLEFS	9

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques auxquelles doivent répondre les moyeux de synchronisation de 5^{ème} vitesse, en acier fritté, pour boîte de vitesses type BE3 renforcement spécifique.

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.

Exemple :

ACIER FRITTE CAT. B STL S23 2117.

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

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

MOYEU DE SYNCHRO. 5EME - BV BE3	S23 2117	2/9
---------------------------------	----------	-----

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-N4U2D-69	
NF A 95-381	4.2 COMPOSITION CHIMIQUE PONDERALE		Base	
	- Fer			
	- Carbone total	%	0,4	
	- Carbone combiné	%	0,4	0,7
	- Nickel	%	3,5	5,5
	- Cuivre	%	1	3
	- Molybdène	%	0,4	1
	- Impuretés	%		1
NF A 95-311	4.3 MASSE VOLUMIQUE			
	Masse volumique en tous points de la pièce	g/cm ³	6,9	
	Zones de prélèvement indiquées en annexe 2			
B15 2150	4.4 TRAITEMENT THERMIQUE			
	Traitement de trempe superficielle sur faces latérales indiquées en annexe 1			
	- Profondeur macrographique	mm	0,5	
	- Largeur sur face extérieure	mm	2,5	
	- Largeur sur face intérieure	mm	2,5	
NF A 95-321-1	4.5 DURETE APPARENTE			
	- En surface			
	- sur flan de moyeu	HB (2,5-187,5)	190	
	- sur sommet de denture	HV5	200	
	- sur zone trempée	HV5	400	
	- sur zone trempée Pc 400 HV5	mm	1	
	- A coeur (sur coupe)	HV5	180	

MOYEU DE SYNCHRO. 5EME - BV BE3	S23 2117	3/9
---------------------------------	----------	-----

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
	4.6 MICROGRAPHIE			
	Structure avant attaque	Notation	Porosités de forme et de répartition homogènes. Absence de toute sous-densification et de crique, en particulier au niveau de la denture	
	Structure après attaque au réactif Nital 4 %	Notation	Plages ferrito-perlitiques et plages austénitiques riches en nickel, comportant des zones bainitiques. Bonne diffusion du cuivre et du molybdène	
	- En surface	Notation	Toute décarburation totale prohibée. Structure martensitique sur zone trempée	
	4.7 ESSAI DE FLEXION STATIQUE DE LA DENTURE (annexe 2)			
	Effort de rupture de la denture extérieure	daN	2200	
	Application de la charge sur l'extrémité d'une dent située à 32° par rapport à l'horizontale, principe et exemple de montage en annexes 2, 3, 4 et 5			
	Vitesse d'application de la charge préconisée	mm/min	1	5
	Nota : La charge à considérer est celle de la première fissure (premier pic sur la courbe d'enregistrement).			