

DOIGTS D'ARMEMENT 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 auxquelles doivent répondre les doigts d'armement de 1^{ère}/2^{ème}, en acier fritté, pour boîte de vitesses type MA armement neutre.

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 2118.

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

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

DOIGTS D'ARMEMENT 1ERE ET 2EME - BV MA	S23 2118	2/5
--	----------	-----

4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

La conception de ces pièces en acier fritté fait l'objet de la norme 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 F10 - N2U2D - 68	
NF A 95-381	4.2 COMPOSITION CHIMIQUE PONDERALE			
	- Fer	%	Base	
	- Carbone total	%	Carbo	
	- Carbone combiné	%	Carbo	
	- Nickel	%	1	3
	- Cuivre	%	1	3
	- Molybdène	%	0,4	1
	- Impuretés	%	-	1
NF A 95-311	4.3 MASSE VOLUMIQUE			
	Masse volumique globale	g/cm ³	6,8	
	4.4 TRAITEMENT THERMIQUE			
	Carbonitruration + trempe			
NF A 95-321-1	4.5 DURETE APPARENTE			
	Les duretés sont mesurées aux emplacements 1 et 2 indiqués en annexe	HV5	350	
	A coeur	HV5		300
	4.6 MICROGRAPHIE			
	- Structure avant attaque	Notation	Porosités de forme et de répartition homogènes. Absence de toute sous-densification et de crique.	
	- Structure après attaque au réactif Nital 4 %			
	- A coeur	Notation	Structure perlito-bainitique. Bonne diffusion du Cuivre.	
	- En surface	Notation	Structure martensitique avec austénité résiduelle < 20 %.	
	4.7 ESSAIS DE RUPTURE			
	Les essais sont effectués suivant les principes donnés en annexe.			
	Vitesse préconisée d'application de la charge	mm/mm	1	5
	- Charge P1 - Sur ailettes avec bille en carbure diamètre 8 mm	daN	220	
	- Charge P2 - Sur pattes avec cylindre carbure diamètre 10 mm	daN	150	