

DOIGTS DE PASSAGE BOITE DE VITESSES TYPE BE

Page 1/8

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

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

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques auxquelles doivent répondre les doigts de passage, en acier fritté, pour boîte de vitesses type BE.

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 - CATEGORIE B, SUIVANT NORME S23 2119.

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

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

DOIGTS DE PASSAGE - BOITE DE VITESSES BE	S23 2119	2/8
--	----------	-----

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	Nuances	Acier fritté CAT.B F60-N2U2D-68 + MnS ou F60-D2U-68 + MnS (base Astaloy Mo)	
NF A 95-381	4.2 COMPOSITION CHIMIQUE PONDERALE			
	4.2.1 Nuance : F60-N2U2D-68 + MnS			
	- Fer	%	Base	
	- Carbone total	%	0,5	-
	- Carbone combiné	%	0,5	0,7
	- Nickel	%	1	3
	- Cuivre	%	1	3
	- Molybdène	%	0,4	1
	- Manganèse	%	0,25	-
	- Soufre	%	0,10	-
	- Impuretés	%	-	1
	4.2.2 Nuance : F60-D2U-68 + MnS			
	- Fer	%	Base	
	- Carbone total	%	0,5	-
	- Carbone combiné	%	0,5	0,7
	- Molybdène	%	1,4	1,6
	- Cuivre	%	0,5	1,5
	- Manganèse	%	0,25	-
	- Soufre	%	0,10	-
	- Impuretés	%	-	1

DOIGTS DE PASSAGE - BOITE DE VITESSES BE	S23 2119	3/8
---	-----------------	-----

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
NF A 95-311	4.3 MASSE VOLUMIQUE			
	- Masse volumique en tous points de la pièce	g/cm ³	6,8	-
	- Zone de prélèvement : zone A indiquée en annexe 1			
	4.4 TRAITEMENT THERMIQUE			
	4.4.1 Traitement de trempe superficielle			
	- En zone Z1 indiquée en annexe 1	mm	15	19
	- Profondeur macrographique sur section B	mm	2,5	-
	4.4.2 Revenu sur nuance F60-D2U-68			
	- Température	°C	180	-
	- Temps	min.	60	-
NF A 95-321-1	4.5 DURETE APPARENTE			
	Les duretés sont mesurées aux emplacements 1, 2 et 3 indiquées en annexe 1			
	- Emplacement 1	HRb	76	90
	- Emplacement 2	HRb	76	-
	- Emplacement 3	HV5	400	-