

ENTRETOISE DE BERCEAU

Page 1/3

SANS RESTRICTION D'UTILISATION
SOMMAIRE

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

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques auxquelles doivent répondre les entretoises de berceau réalisées en métallurgie des poudres.

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 S24 2104

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

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

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 F 20 - U 2 D 1 - 70 (Type Astaloy Mo)	
NF A 95-381	4.2 COMPOSITION CHIMIQUE PONDERALE			

ENTRETOISE DE BERCEAU	S24 2104	2/3
-----------------------	----------	-----

	- Fer		Base	
	- Carbone total	%	0,15	-
	- Carbone combiné	%	0,15	0,35
	- Cuivre	%	1	3
	- Molybdène	%	1,35	1,65
	- Impuretés	%	-	2
NF A 95-311	4.3 MASSE VOLUMIQUE GLOBALE	g/cm ³	7,0	-
NF A 95-321-1	4.4 DURETE APPARENTE	HRB	80	-
NF A 95-342	4.5 MICROGRAPHIE			
	4.5.1 Structure sans attaque sur coupe polie			
	Au grossissement de 100 et 500 :			
	- Porosité	Notation	Taille, forme et répartition homogènes	
	4.5.2 Structure après attaque (Nital 2 %)			
	Au grossissement de 100 et 500	Notation	Matrice ferritique. Bonne diffusion du cuivre. Toute décarburation ou surcarburation prohibée.	
NF A 95-325	4.6 ESSAI DE RUPTURE			
	Essai de rupture de l'entretoise par écrasement radial.			
	Résistance à l'écrasement radial : K	MPa	900	-
	$K = P (D - e) / L \cdot e^2$ P = Effort d'écrasement (N) D = Diamètre extérieur (mm) e = Epaisseur de la paroi (mm) L = Longueur (mm)			
	Vitesse d'essai	mm/min	2	5
	Nota : La charge à considérer est celle de la première fissure (premier pic sur la courbe d'enregistrement).			

4.7 EXAMENS COMPLEMENTAIRES

- VISUEL : Les pièces doivent présenter un aspect homogène et sans défauts tels que : criques, manques matière, ébréchures ou tout autre pouvant nuire à la fonctionnalité de la pièce.
- TACTILE : Aspect sec au toucher.