

TIGES D'AMORTISSEURS AVANT POUR VEHICULES TOUS TYPES HORS SUSPENSION HYDROPNEUMATIQUE

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 (1/3)	4
ANNEXE 1 (2/3)	5
ANNEXE 1 (3/3)	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 techniques auxquelles doivent répondre les tiges d'amortisseurs avant en acier XC 48 et 20M5 subissant une trempe superficielle et un revenu suivis, après rectification finale, d'un chromage et destinées aux véhicules tous types hors suspension hydropneumatique.

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 :

TIGE D'AMORTISSEUR STL S24 3104.

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

Ce document doit être accompagné du cahier des charges B20 0110 "FOURNITURES DE PIECES OU ENSEMBLES - PRESCRIPTIONS GENERALES".

TIGES D'AMORTISSEURS AV TT HORS SUSPENS.	S24 3104	2/8
--	----------	-----

4.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Document s	CARACTERISTIQUES	Expressio n des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
	4.1 MATIERE			
B53 1250	4.1.1 Acier	Nuance	XC 48	
B50 0310	4.1.1.1 Dureté BRINELL	HB	179	219
B53 1310	4.1.2 Acier	Nuance	20M5	
B50 0310	4.1.2.1. Dureté BRINELL	HB	163	192
	4.2 TRAITEMENTS			
B15 2150	4.2.1 XC 48 Trempe superficielle (Effectuée dans zone A définie au plan)			
	4.2.1.1 Revenu			
	- Au four : - durée - température	min °C	150 280 °C ± 5 °C	
	- Par chauffage par induction : - zone intéressée		Au minimum toute la zone trempée	
	Durée de refroidissement à l'eau après revenu	min	1	
B15 2150	4.2.2 20M5 Trempe superficielle (Effectuée dans zone A définie au plan)			
	Durée de refroidissement à l'eau après revenu	min	1	1,5
B15 4120	4.2.3 Chromage			
	(Après rectification finale des pièces)		Cr Dur 10 Après chromage, la pièce doit subir une superfinition	
	4.3.CARACTERISTIQUES METALLURGIQUES (Dans la zone A définie au plan)			
B50 0310	4.3.1. Dureté superficielle VICKERS			
	4.3.1.1 XC48			
	- Après trempe	HV 50	674	
	- Après trempe + revenu	HV 5	480	
	4.3.1.2. 20M5			
	- Après trempe	HV 50	430	
B15 2150	4.3.2 Profondeur conventionnelle P_c 500			
	XC 48 tige pleine diamètre 20	mm	1,5	3
	20M5 tige pleine diamètre 22	mm	2.2	5
	20M5 tige creuse 16 x 22	mm	2.2	
	4.4 CARACTERISTIQUES MECANIQUES			
Annexe 1	4.4.1 Essai de flexion statique en 3 points			
	L'essai doit être réalisé sur tige finie (chromée, superfinie)			
	XC 48 tige pleine diamètre 20 Fe 0.5	N	22000	
	20M5 tige pleine diamètre 22 Fe 0,5		27000	
	20M5 tige creuse 16 x 22 Fe 0,5	N	18000	
Annexe 2	4.4.2 Essai de flexion par choc en 3 points			

TIGES D'AMORTISSEURS AV TT HORS SUSPENS.	S24 3104	3/8
---	-----------------	-----

XC 48	tige pleine	diamètre 20	Fe 0.5	Degrés	19	
20M5	tige pleine	diamètre 22	Fe 0,5	Degrés	25	
20M5	tige creuse	16 x 22		pas d'essai		
L'essai doit être réalisé sur tige finie (chromée, superfinie)					Avec ou sans rupture de la tige	