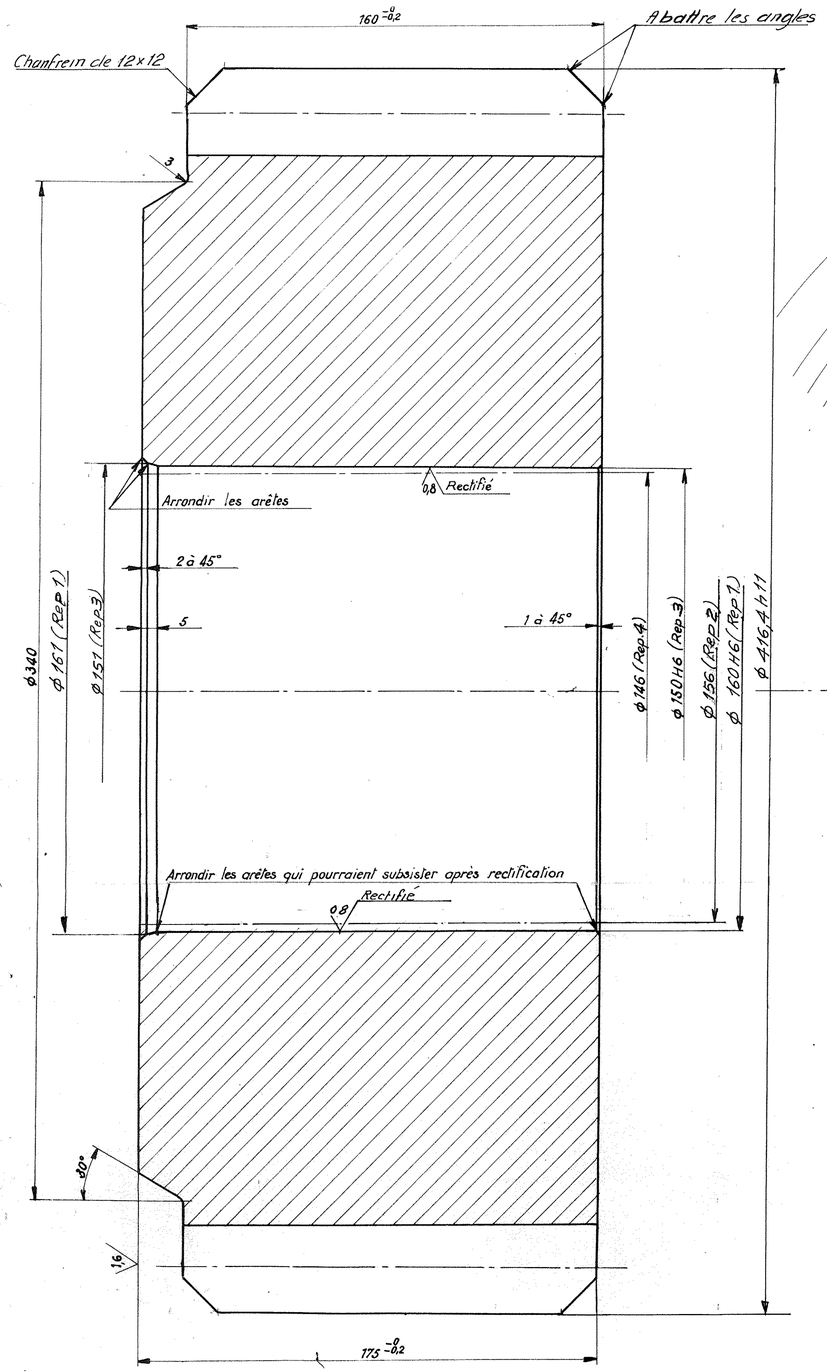
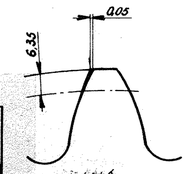
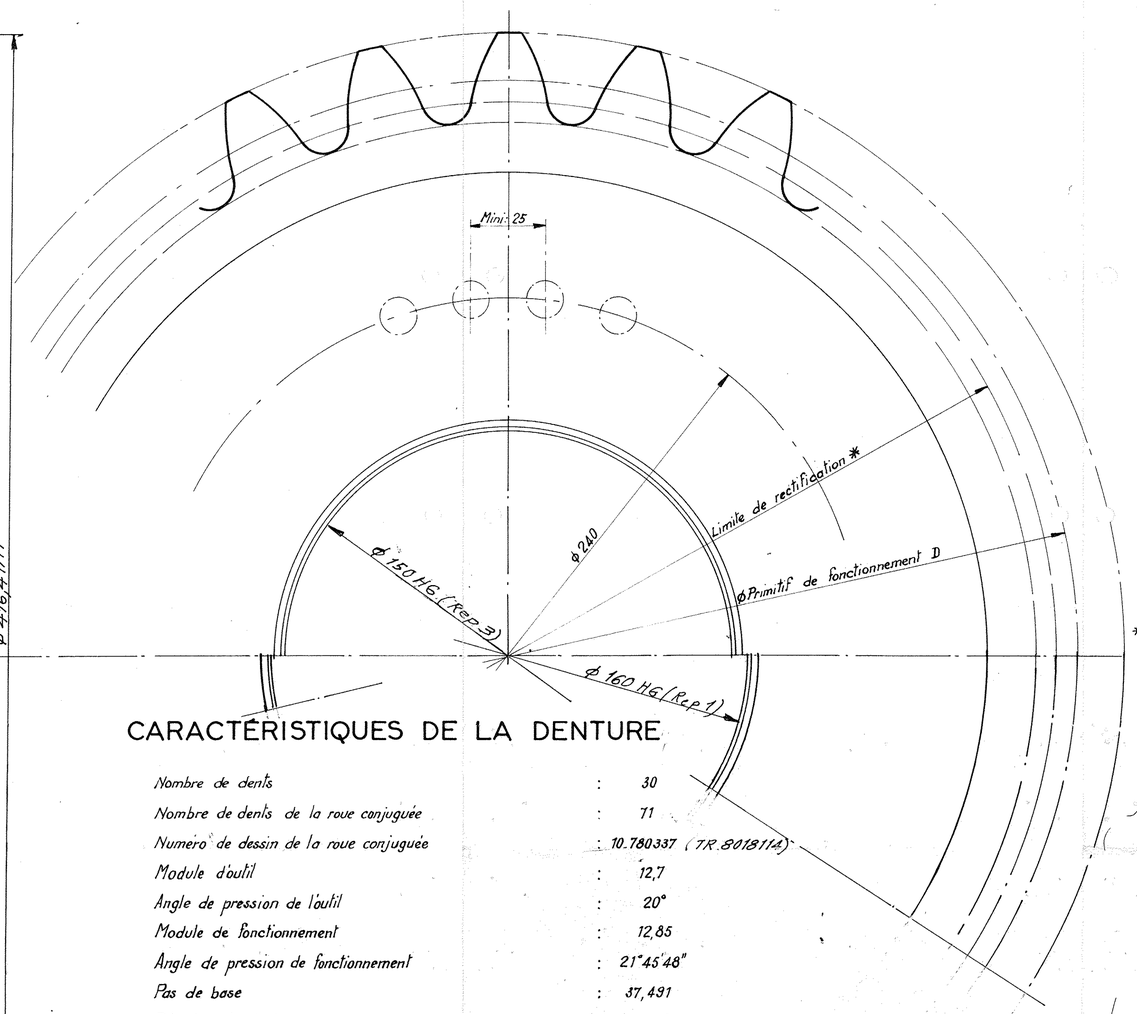
BUREAUX D'ÉTUDES	APPLICATIONS (Appareils ou séries de véhicules)	N°s des DESSINS D'ENSEMBLES
QM	Balancier - Montage	10.784931

CC 72001 à 72020
(140 km/h)



DÉPOUILLE RÉELLE





CARACTÉRISTIQUES DE LA DENTURE

Nombre de dents	:	30
Nombre de dents de la roue conjuguée	:	71
Numéro de dessin de la roue conjuguée	:	10.780337 (TR.8018114)
Module d'outil	:	12,7
Angle de pression de l'outil	:	20°
Module de fonctionnement	:	12,85
Angle de pression de fonctionnement	:	21°45'48"
Pas de base	:	37,491
Déport de la denture	:	+5,36528
Entraxe de fonctionnement	:	$648,925^{+0,2}_{+0}$
Épaisseur théorique de la dent au primitif de fonctionnement	:	22,406
Diamètre primitif de fonctionnement D	:	385,5
Vérification de denture sur 4 dents	:	$140,22^{-0,15}_{-0,25}$
Qualité de la denture — Etat de surface	:	RA 0,8 RCC FG-FR
Qualité de la denture — Classe de précision	:	6

NOTA

L'ébauche de la denture peut être effectuée à l'outil normalisé 150 ou à l'outil à protubérance.

* Les limites de rectification des flancs utilisables de la denture doivent être comprises entre les ϕ 369 et 367 (correspondance sur le diagramme de relevé de profil sans amplification entre 61,6 et 66,00)

** Nuance d'acier traité en cémentation, trempé à l'huile et revenu, pour obtenir sur éprouvette les caractéristiques mécaniques minimales suivantes : Re = 80 daN/mm² - Rm = 100 daN/mm² - A% = 8 - KCU = 6 daJ/cm²

Les éprouvettes :

- seront tirées à mi-rayon d'un barreau de ϕ 80 mm forgé et traité dans les mêmes conditions que les pièces.
- seront prélevées et confectionnées conformément à la norme NF A 03-111.
- Pour les essais de traction, auront la forme et les dimensions définies par la norme NF A 03-151 pour une section circulaire de ϕ 10 mm.
- Pour les essais de résilience, auront la forme et les dimensions définies par la norme NF A 03-156

La dureté, sur la roue dentée finie après trempe et revenu, des parties non durcies superficiellement devra être au moins égale à 330 HB

Sur cette roue on n'effectuera pas :

- La vérification de la teneur en carbone de la couche cémentée

Les roues seront équilibrées statiquement. Le balourd résiduel ne devra pas être supérieur à 650 cm/g. L'équilibrage sera réalisé en perçant dans la toile des trous de ϕ 12 sur une circonférence de ϕ 240. Le nombre de trous ne doit pas être supérieur à 8. L'intérieur des trous d'équilibrage devra être exempt de stries d'usinage pour éviter les amorces de fissures.

Tous les congés de raccordement seront usinés à l'outil de forme. La qualité de leur état de surface devra être égale à 1,6

Tous les angles vifs seront abattus.

Pour arbre TR 7015262
Pour arbre TR 8601273

Repères	Symboles	Nbres de pièces	Désignations des pièces	Matières, normes, dessins, spécifications techniques	Masses unitaires en kg.
4			Pièce mi-finie	Acier 16 NCD 13 ** ou 18 CN 8 ** STM 303 catégorie 1 NFE 23006 - E 05-016	129
3			Pièce finie		127
2			Pièce mi finie		131
1			Pièce finie		130

Modifications constructeur

	Dates	Noms
Etabli		
Dessiné		
Vérifié		

Tolérance générale | Echelle 1

TR 8018120

PIGNON DE 30 DENTS

	Dates	Noms
Dessiné	8.X.71	BOUTER
Vérifié		KIRSCH
Homol.		

Modifications S.N.C.F.
C 06-86 BM 1112
B 06-80 BM 1039
A 12-79 BM 994

Remplace | Remplacé par
SNCF 40501

10_780332

Edition

ALSTHOM
38, AVENUE KLÉBER - 75 PARIS (16e)
TÉL. PARIS (1) 727.77.79
TR-8018120