

**SOCIETE NATIONALE DES
CHEMINS DE FER BELGES**



SPECIFICATION TECHNIQUE

A - 6

**BARRES A DRESSAGE SOIGNE
ET BARRES ETIREES**

EDITION: 07/1980



Index

CONTROLE DE LA RECTITUDE	3
TOLERANCES	3
COUPE DES EXTREMITES.....	3
CONDITIONNEMENT	3



CONTROLE DE LA RECTITUDE

La barre est posée sur une surface horizontale, plane à 0,1 mm près. On effectue 3 mesures sur la génératrice supérieure, à l'aide d'une latte de 2 m : 2 mesures avec la latte placée à chaque extrémité et 1 mesure avec la latte de 0,5 m des extrémités.

Les flèches ne peuvent dépasser 1 mm. Les mêmes mesures sont effectuées sur une génératrice décalée de 90° par rapport à la première.

TOLERANCES

Barres étirées : En l'absence d'indications à la commande, on respecte la qualité h 11.

Barres à dressage soigné :

d	Ecart sur d	Défaut de symétrie	
		ronds et hexagones	carrés
$d \leq 15$ mm	+/- 0,25 mm	0,25 mm	0,5 mm
$15 < d < 33$	+/- 0,30 mm	0,30 mm	0,6 mm
$33 < d$	+/- 1 % de d	1 % de d	2 % de d

COUPE DES EXTREMITES

Les extrémités sont sciées; elles sont franches, sans bavures ni déformations. Le cisailage est interdit.

CONDITIONNEMENT

Les barres sont bottelées bien parallèles et chargées sur des supports équidistants de 0,9 m maximum.