

**SOCIETE NATIONALE DES
CHEMINS DE FER BELGES**



SPECIFICATION TECHNIQUE

A - 27

CROCHET ET TIGE DE TRACTION

- Nouvelle version - addendum
Les modifications par rapport à la version précédente sont indiquées en rouge

EDITION : 07/2005



Index

1. INTRODUCTION	3
1.1. Objet.....	3
1.2. Domaine d'application.....	3
1.3. Documents applicables	3
2. QUALIFICATION	3
3. CARACTERISTIQUES	4
3.1. Matériaux constitutifs	4
3.2. Caractéristiques de fabrication.....	4
3.3. Caractéristiques géométriques et aspect	4
4. CONTROLES ET ESSAIS.....	4
5. ASSURANCE QUALITE	5
5.1. Documents qualité	5
5.2. Surveillance de la qualité	5
6. LIVRAISON, CONDITIONNEMENT, MARQUAGE.....	6
7. GARANTIE	6



1. INTRODUCTION

1.1. Objet

La présente spécification régit la fourniture des crochets de traction et des tiges de traction .

On distingue deux types :

type 1 – « Traction classique » de charge nominale égale à 1000 KN
ou

type 2 – « Traction renforcée » de charge nominale égale à 1500 KN .

1.2. Domaine d'application

La présente spécification complète la fiche UIC 825 O qui ne prend en compte que les éléments constitutifs de la traction discontinue de charge nominale égale à 1000 KN.

La traction classique type 1 est utilisée pour les wagons, les locomotives, les voitures et les automotrices.

La traction renforcée type 2 est utilisée pour les wagons et les locomotives destinés à des trains lourds.

1.3. Documents applicables

Type 1 : Fiche UIC 825 O du 1/7/85.

Type 2 : Fiche UIC 825 O du 1/7/85 complétée par les présentes exigences complémentaires.

QA : Surveillance des fournisseurs disposant d'un SMQ

Q_{SNCB}: Qualification des fournisseurs

2. QUALIFICATION

La spécification Q_{SNCB} est d'application.

Une visite du site de fabrication par la SNCB doit être effectuée conformément à la spécification Q_{SNCB}.

Cette visite a pour but de vérifier que le fournisseur dispose des moyens de fabrication et de contrôle nécessaires. Lors de la visite, les contrôles et essais prévus au chapitre 4 sont effectués en présence des représentants de la SNCB. Tous les coûts liés aux essais y compris la fourniture des pièces d'essai sont à charge du fournisseur.

Les documents à établir lors des fournitures sont également définis lors de cette visite.



3. CARACTERISTIQUES

3.1. Matériaux constitutifs

Type 1 : les nuances d'acier reprises à la fiche UIC 825 O sont d'application.

Type 2 : les nuances d'acier requises pour les crochets de traction et les tiges de traction de charge nominale égale à 1500 kN sont les suivantes :

Nuance	Etat métallurgique	Analyse chimique	R _e N/mm ²	R _t N/mm ²	A %	KV Joules	HB
36NiCrMo16	TQ+T	Voir EN 10083-1	≥ 900	≥1100 et ≤ 1300	≥ 10	≥ 35	≥300 et ≤ 330
30CrNiMo8	TQ+T	Voir EN 10083-1	≥ 900	≥1100 et ≤ 1300	≥ 10	≥ 35	≥330 et ≤ 380
42CrMo4	TQ+T	Voir EN 10083-1	≥ 750	≥1100 et ≤ 1250	≥ 11	≥ 35	≥305 et ≤ 355

3.2. Caractéristiques de fabrication

Aucun soudage n'est admis.

3.3. Caractéristiques géométriques et aspect

Les parties usinées sont graissées et protégées contre les chocs.

4. CONTROLES ET ESSAIS

Les contrôles et essais sont ceux prévus au chapitre 4 de la fiche UIC 825.

Le fournisseur effectue ces contrôles et essais; la présence d'un agent SNCB n'est obligatoire que si la SNCB en a averti le fournisseur.

Les contrôles et essais sont effectués conformément au chapitre 4.1 de la fiche UIC et suivant le plan de contrôle établi par le fournisseur et approuvé par la SNCB.

Les enregistrements de ces contrôles et essais sont fournis à la SNCB avec chaque fourniture sauf en cas d'application de la spécification QA.

Les prescriptions du chapitre 4.2 sont d'application moyennant les précisions suivantes :

- au § 4-2-1-1-1 de la fiche UIC 825, un certificat de type 2.2 doit être disponible.

- au tableau 3 de la fiche UIC 825, l'essai de traction sur pièce respecte le tableau suivant :

	Type 1	Type 2
Effort initial	50 kN	50 kN
Demi charge pendant 1 minute	500 kN	750 kN
Charge nominale pendant 3 minutes	1000 kN	1500 kN

- à la note 2 du tableau 3 de la fiche UIC 825, il faut ajouter qu'à la demande de la SNCB, le fournisseur indique les valeurs de dureté relevées sur les pièces.

Lors de l'exécution des essais (dureté, traction, pliage, ...), les dernières EN sont d'application.

5. ASSURANCE QUALITE

5.1. Documents qualité

Le manuel qualité et le plan qualité comprenant le plan de contrôle doivent être fournis préalablement à la visite de qualification.

Les enregistrements des contrôles et essais et les certificats attestant de la conformité des fournitures sont à fournir lors des fournitures sauf en cas d'application de la spécification QA.

5.2. Surveillance de la qualité

Les actions de surveillance sont menées conformément à la spécification QA de la SNCB ou par des réceptions effectuées lors des fournitures.



6. LIVRAISON, CONDITIONNEMENT, MARQUAGE

Les marques de fabrication sont reprises au plan et peuvent être frappées à froid avec des poinçons à boules, rayon maximum de 2 mm.

Sauf mention explicite contraire, la tige de traction est toujours fournie avec écrou.

7. GARANTIE

Voir fiche UIC 825 O.