

**SOCIETE NATIONALE DES  
CHEMINS DE FER BELGES**



**SPECIFICATION TECHNIQUE**

**A - 6**

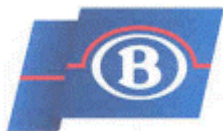
**BARRES A DRESSAGE SOIGNE  
ET BARRES ETIREES**

**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.