

GUIDE PRODUITS METALLIQUES MOULAGE SOUS PRESSION CARTER EMBRAYAGE PONT

Page 1/6

Sans restriction d'utilisation

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. TERMINOLOGIE	1
3. TECHNIQUE DE MOULAGE	1
4. CARACTÉRISTIQUE MÉTALLURGIQUE	1
5. TECHNIQUE DE CONCEPTION	2
5.1. OUVERTURE DE VENTILATION	2
5.2. PROTUBÉRANCE MOULÉ	4
5.3. RÉPÉRAGE DES TROUS D'ASSEMBLAGE	4
6. TOLÉRANCES	5
7. REPÈRE D'IDENTIFICATION DES PIÈCES	5
8. DÉPART D'USINAGE	5
9. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	6
9.1. HISTORIQUE	6
9.2. DOCUMENTS CITÉS	6
9.3. EQUIVALENT À :	6
9.4. CONFORME À :	6
9.5. MOTS CLEFS	6

1.OBJET

La présente norme a pour objet de définir les différentes possibilités techniques de conception du carter embrayage pont et pour certaines particularités du carter embrayage entrant dans la catégorie des pièces coulées sous pression.

2.TERMINOLOGIE

Les termes ci-après, utilisés dans la présente norme sont décrits dans la norme de gestion A10 1100 :

- PIÈCE
- PLAN
- SPECIFICATION TECHNIQUE

3.TECHNIQUE DE MOULAGE

Coulée sous pression, machine à chambre froide horizontale.

4.CARACTERISTIQUE METALLURGIQUE

Les spécifications techniques des alliages de fonderie pour pièces moulées ainsi que l'indication matière à indiquer sur les documents font l'objet de la norme B54 1120.

Préciser l'emplacement de l'empreinte de billage.

Nota : La corrélation pour la pièce brute sera réalisée par les fondeurs.

5. TECHNIQUE DE CONCEPTION

- Respecter une épaisseur de toile constante partout, de valeur 3,5 mm minimum.
- Les recommandations générales sont définies dans la norme A51 1010 moulage sous pression - généralités.
- Eviter l'implantation de bossage de fixation d'accessoires en dehors d'un sens de démoulage non défini. (création de zones massives suite à l'impossibilité d'ébaucher de fonderie).

5.1. OUVERTURE DE VENTILATION

- Les ouvertures doivent être de forme simple, à négocier avec les Méthodes en fonction de l'emplacement sur la pièce et de la complexité de l'outillage.

5.1.1. DEFINITION POUR UN POINÇONNAGE DE LA BAVURE PARALLELEMENT AU JOINT DE MOULAGE

