

GUIDE PRODUITS METALLIQUES MOULAGE SOUS PRESSION CARTER DIRECTION

Page 1/4

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
6. TOLÉRANCES	2
7. REPÈRE D'IDENTIFICATION DES PIÈCES	3
8. DÉPART D'USINAGE	3
9. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	4
9.1. HISTORIQUE	4
9.2. DOCUMENTS CITÉS	4
9.3. EQUIVALENT À :	4
9.4. CONFORME À :	4
9.5. MOTS CLEFS	4

1.OBJET

La présente norme a pour objet de définir les différentes possibilités techniques de conception du carter direction 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 :

- PIECE
- PLAN
- SPECIFICATION TECHNIQUE
- SPECIFICATION TECHNIQUE SECURITE - REGLEMENTATION (SSR)

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.

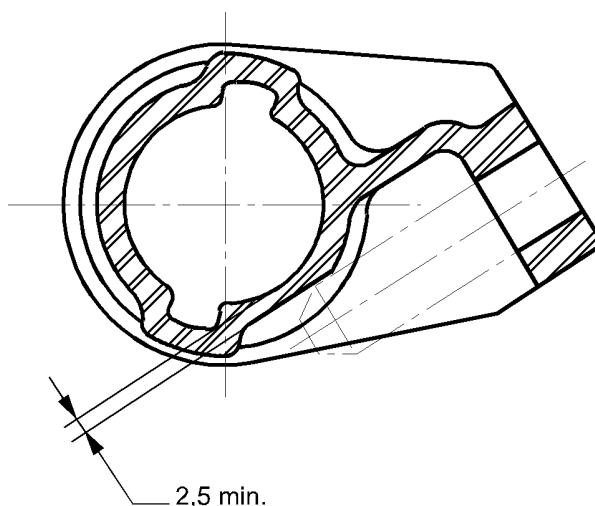
Préciser l'emplacement de l'empreinte de billage.

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

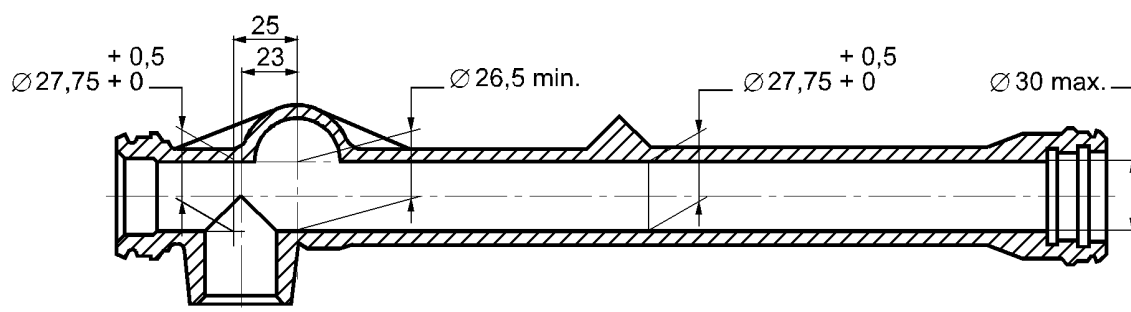
5. TECHNIQUE DE CONCEPTION

- Respecter dans la mesure du possible une épaisseur constante des toiles.
- Eviter les réductions des épaisseurs de toiles dans le cas des proximités. L'épaisseur de toile minimum locale de 2,5 mm sera admise en tenant compte des dispersions de fonderie et de la position de la vis de fixation.

Nota : Non valable lorsqu'une étanchéité est demandée.



- Tenir compte du flambage dans le cas de grandes broches.
- Bavures à l'intersection des grandes broches à éliminer par usinage.
- Le passage crémaillère et logement pignon seront définis par les Etudes par cotation des diamètres en MAX./MIN.



- Autres recommandations :

Voir norme A51 1010 "MOULAGE SOUS PRESSION - GENERALITES".

Nota : La pièce CARTER DIRECTION fait l'objet d'une norme spécification technique sécurité - réglementation (SSR) R15 4103.

6. TOLERANCES

Les tolérances générales dimensionnelles, épaisseur des toiles et rayons de raccordement font l'objet de la norme A32 4250.