

CHEMISES POUR MOTEURS TOUS TYPES

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
ANNEXE	3
5. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	4
5.1. HISTORIQUE	4
5.2. DOCUMENTS CITÉS	4
5.3. EQUIVALENT À :	4
5.4. CONFORME À :	4
5.5. MOTS CLEFS	4

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques auxquelles doivent répondre les chemises pour moteurs tous types, réalisées en fonte GL C1 ou GL C2 de classe C.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences de la présente spécification doit être indiquée sur les documents par la désignation du produit suivie de l'indice du documents.

Exemple :

CHEMISE STL (S22 1106)

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

Ce document doit être accompagné du cahier des charges B20 1220 "FOURNITURES DE PIECES BRUTES DE FORGE, EXTRUSION, FONDERIE-PRESCRIPTIONS GENERALES".

CHEMISES POUR MOTEURS TOUS TYPES	S22 1106	2/4
---	-----------------	-----

4.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
B51 1110	4.1 MATIERE - DESIGNATION NORMALISEE	Nuance	Fonte Classe C GL C1 ou GL C2	
	4.2 DEFAUTS DE FONDERIE ACCEPTES SUR PIECES USEEES			
	4.2.1 Dans l'alésage ZONE X (voir ANNEXE)			
	Porosités :			
	Diamètre	mm	-	1
	Profondeur	mm	-	0,5
	Nombre	Nombre	-	3
	Répartition	Notation	Défauts isolés à fond visible sans particule détachable	
	4.2.2 Dans l'alésage ZONE Y et sur le diamètre extérieur ZONE Z			
	Soufflures :			
	Diamètre	mm	-	1,5
	Profondeur	mm	-	0,5
	Nombre	Nombre	-	3
	Répartition	Notation	Distances d'au moins 5 mm	
	Inclusions ou microretassures :			
	Diamètre	mm	-	1,5
	Profondeur*	mm	-	0,5
	Nombre	Nombre	-	3
	Répartition	Notation	Intervalles min. entre 2 défauts 1 mm, sans particule détachable dans l'alésage	
	* Cette mesure peut être évaluée soit par prélèvement et coupe soit approximativement par ressuage			
	Piqûres (nid de défauts) :			
	Diamètre	mm	-	0,1
	Profondeur*	mm	-	0,5
	Nombre	Nombre	1 plage Ø 10 mm max.	
	* Peut être évaluée comme pour les inclusions et microretassures			
	4.2.3 Remarque : Le cumul de ces défauts sur une même pièce ne doit pas être supérieur à 4.			
	4.3 DEFAUTS PROHIBES			
	Dans les zones A, B, C, D définies en ANNEXE			