

VIS DE CULASSES MOTEUR XUD 11A

Page 1/7

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	1
4.1. GÉNÉRALITÉS	1
4.2. CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES	3
ANNEXE 1 (1/2)	4
ANNEXE 1 (2/2)	5
ANNEXE 2	6
5. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	7
5.1. HISTORIQUE	7
5.2. DOCUMENTS CITÉS	7
5.3. EQUIVALENT À :	7
5.4. CONFORME À :	7
5.5. MOTS CLEFS	7

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques auxquelles doivent répondre les vis de culasses des moteurs XUD 11A.

Elle doit être complétée par les normes techniques C10 0020 "VIS ET GOIJONS - CLASSIFICATION ET CARACTERISTIQUES" et C10 0050 "VIS ET GOIJONS - VERIFICATION DES CARACTERISTIQUES".

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 document.

Exemple : VIS STL (S22 1108).

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

Ce document doit être accompagné du cahier des charges B20 0110 "FOURNITURES DE PIECES OU ENSEMBLES - PRESCRIPTIONS GENERALES".

4.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

4.1.GENERALITES

4.1.1.GEOMETRIE

La vis doit être du type HM12 x 1,50 à tige réduite selon la norme C10 0020.

Les autres caractéristiques dimensionnelles et les hauteurs serrées sont données dans le tableau ci-dessous.

VIS DE CULASSES - MOTEUR XUD 11A	S22 1108	2/7
----------------------------------	----------	-----

Longueur de la tige en mm	Partie non filetée en mm longueur max.	Hauteur serrée en mm voir § 2.2 annexe 1
145 ± 0,25	105	123 ± 0,25

4.1.2.ELABORATION

- Matière
Les vis doivent être réalisées dans un acier de nuance 37 C4 norme B53 1430 ou 41 CD4 norme B53 1507.
- Traitement thermique
Trempe + revenu.
- Dureté Brinell, HB : < 375 selon norme B50 0310
- Roulage du filetage
Après traitement thermique.
- Revêtement
Suivant indications portées au plan.
- Protection
Suivant indications portées au plan.

4.1.3.PROCESSUS DE VISSAGE

Prévisage au couple suivi d'un dévissage puis vissage dans le domaine plastique par la méthode de l'angle (couple d'accostage C + angle de rotation θ).

4.2.CARACTERISTIQUES MECANIQUES

4.2.1.RESISTANCE A LA TRACTION

Avec cale biaise angle 10° (pas de rupture sous tête) pour :
 $88\,000\text{ N} \leq F_m \leq 105\,600\text{ N}$

4.2.2.APTITUDE A L'EMPLOI

Les paramètres à enregistrer et les conditions d'essai sont définis en annexe 1.

Avant l'essai, l'appui sous tête et le filetage de la vis doivent être préalablement lubrifiés avec le produit "NF1 de DELTA - SPRAY" par pulvérisation suivie d'un séchage de 30 min à 24 h.

L'implantation doit être de 22 mm.

Les valeurs exigées avec $\alpha = 60^\circ$ (Spécification particulière du § 3 annexe 1).

$F_1 = 72\,000\text{ N} \pm 4\,400\text{ N}$

$F_2 < 81\,400\text{ N}$

$\theta_3 - \theta_1 \geq 800^\circ$.