

ARBRES A CAMES EN FONTE TRAITES PAR REFUSION TIG

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
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 surfaces durcies par refusion TIG des arbres à cames en fonte GS (STL S51 1101) et en fonte grise (STL S51 1102).

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

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

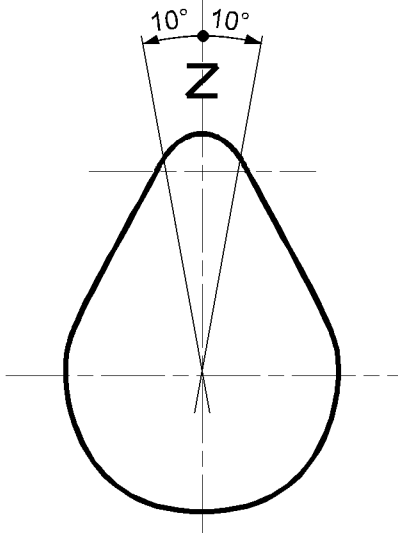
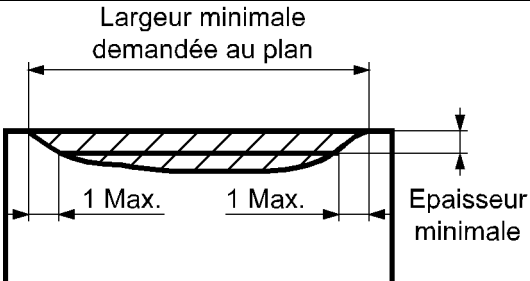
Exemple :

TRAITEMENT SUPERFICIEL PAR REFUSION TIG STL S22 1132.

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

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

4.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Document s	CARACTERISTIQUES	Expressio n des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
	4.1 EPAISSEUR DE REFUSION			
				
	Epaisseur demandée	mm	0,4	-
	Epaisseur admise hors zone Z	mm	0,2	-
	4.2 LARGEUR DE TRAITEMENT			
			L'épaisseur minimale de traitement doit être respectée sur toute la largeur minimale demandée au plan excepté sur 1 mm à chaque extrémité	
B50 0310	4.3 DURETE APRES REFUSION			
	- En pointe de came	HRC	50	-
	- Sur toute la surface refondue	HV 0,5	700	-