

ARBRES A CAMES EN FONTE GLA1 DURETES DES CAMES TREMPÉES SUR REFROIDISSEURS

Page 1/3

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

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

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques auxquelles doivent répondre, après usinage, les surfaces actives des cames trempées sur refroidisseurs.

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 : CAMES TREMPÉES SUR REFROIDISSEURS STL S22 1143.

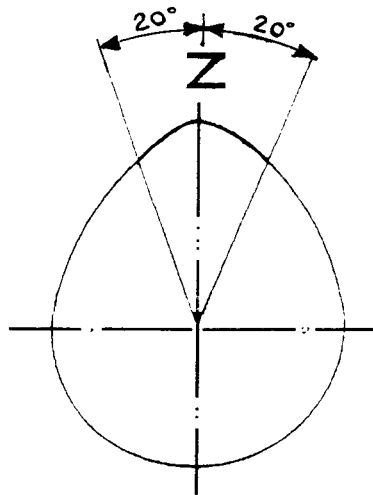
3.PRESCRIPTIONS GENERALES

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.
B51 0050	4.1. DURETES SUPERFICIELLES			

B55 1110



Les cames sont trempées sur refroidisseurs sur tout le pourtour.
La profondeur de fonte blanche doit être telle qu'il n'y ait pas de graphite apparent sur cames usinées.

B50 0310	5.2. DURETE SUR ZONE Z		HRC	50	
	Soit :				
	a) Nez de came sans préparation (valeur lue)		HRC*	48*	
	b) Nez de came avec surface plane obtenue par meulage fin		HRC	50	
	<i>* La dureté réelle imposée en nez de came est de 50 HRC mini.</i>				
	<i>Dans le cas particulier d'un billage sur une surface courbe, une correction est nécessaire. Pour une mesure effectuée sur nez de came sans méplat cette correction est de + 2 HRC lorsque la valeur lue est de 48.</i>				
	5.3. DURETE HORS ZONE Z				
	Flancs	320°			
	Dos de came		HRC	42	