

VILEBREQUINS ACIER ET FONTE TRAITEMENT THERMIQUE - DURCISSEMENT SUPERFICIEL APRES CHAUFFAGE PAR INDUCTION

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET.	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS.	1
3. PRESCRIPTIONS GENERALES.	1
4. CARACTERISTIQUES 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 **sur pièces finies** auxquelles doivent répondre les vilebrequins réalisés en acier ou en fonte dont les tourillons et/ou manetons et éventuellement les portées de joint subissent un traitement thermique de durcissement superficiel après chauffage par induction (trempe superficielle).

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..

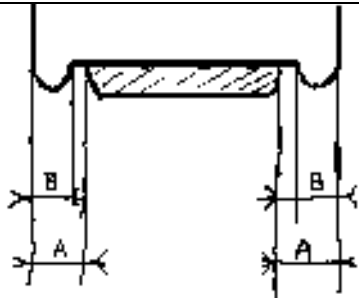
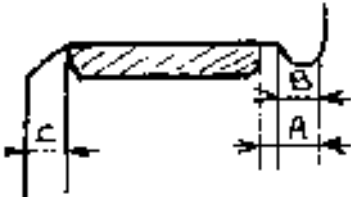
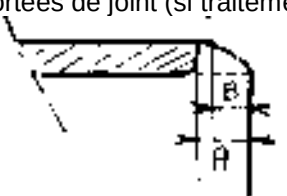
EXEMPLES

Vilebrequin XUD9
Matière: Fonte GSB suivant B 51 1110
Traitement manetons et tourillons suivant STL S22 1147
Vilebrequin XUD 11A
Matière: Acier 35 MV7 suivant B 53 1375
Traitement manetons et tourillons suivant STL S22 1147

3.PRESCRIPTIONS GENERALES.

Ce document doit être accompagné du cahier des charges B 15 2150 "TRAITEMENTS THERMIQUES -TREMPE SUPERFICIELLE"

4.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
B50 0310	4.1. Dureté superficielle			
B51 1110	Vilebrequins Fonte	HRC	45	-
Selon nuance	Vilebrequins Acier	HRC	52	-
B15 2150	4.2. Profondeur de traitement			
	Sur manetons et tourillons			
	Vilebrequins Fonte	mm	1,5	-
	Vilebrequins Aciers	mm	1,5	-
	Sur portées de joints (si traitement)			
	Vilebrequins fonte	mm	0,5	2
	Vilebrequins acier	mm	0,5	2
B15 5150	4.3. Zones durcies			
	Vilebrequins acier et fonte			
	Manetons et tourillons			
		Manetons Tourillons 1 à 4		
	Cote A	mm	B + 0,5	B + 2
		Tourillon 5		
	Cote C	mm	0	2
	Portées de joint (si traitement)			
		Coté tourillon 1		
	Cote A	mm	0	B + 0,5