

SUPPORTS ACCESSOIRES MOTEUR EW

Page 1/7

Sans restriction d'utilisation

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. DÉFINITION DES ZONES DÉSIGNÉES	2
4.1. ZONES DÉSIGNÉES	2
4.2. CRITÈRES D'ACCEPTATION	2
5. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET CONTRÔLES MÉTALLURGIQUES	3
5.1. MATIERE	3
5.2. DURETE BRINELL	3
5.3. STRUCTURE MICROGRAPHIQUE	3
5.4. CONTROL VISUEL	3
5.5. CONTROLE RADIOGRAPHIQUE	3
5.6. COMPOSITION CHIMIQUE	3
6. RECHARGEMENT	4
ANNEXE 1	5
ANNEXE 2	6
7. HISTORIQUE ET DOCUMENTS CITÉS	7
7.1. HISTORIQUE	7
7.2. DOCUMENTS CITÉS	7
7.3. EQUIVALENT A :	7
7.4. CONFORME A :	7
7.5. MOTS CLEFS	7

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques et contrôles métallurgiques auxquels doivent répondre les supports accessoires en fonte à épaisseur traditionnelle du moteur EW réalisés en fonte GS400-12.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

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

Exemple : FONTE GS 400-12 SUIVANT STL S22 1171.

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

Ce document doit être accompagné de la norme B51 1110 "FONTES DE CONSTRUCTION - PRESCRIPTIONS METALLURGIQUES".

4.DEFINITION DES ZONES DESIGNEES

Les exigences métallurgiques sont définies pour chaque zone de la pièce.

4.1.ZONES DESIGNEES

Zone	Désignation	Annexe
1	Fixation pompe de direction assistée (4 Points)	1
2	Fixation alternateur (4 Points)	1
3	Fixation galet enrouleur (1 Point)	2
4	Fixation compresseur (2 Points)	1
5	Fixation moteur (6 Points)	2
-	Reste de la pièce (Toiles et nervures)	1 et 2

4.2.CRITERES D'ACCEPTATION

Les critères d'acceptation pour les faces d'appui des vis de fixation, les alésages et les filetages sont définis ci-dessous :

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression Des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
-	- Alésages et faces d'appui des points de fixation de la pompe de direction assistée (Zone 1 de l'annexe 1) - Sur chaque point de fixation	Défaut	- Un seul défaut de $\varnothing \leq 1$ mm est toléré.	
-	- Alésages et faces d'appui de l'alternateur (Zone 2 de l'annexe 1) - Sur chaque bossage de fixation (Alésage et faces d'appui compris)	Défaut	- Un défaut isolé de $\varnothing < 1,5$ mm est toléré.	
-	- Alésage et face d'appui du galet enrouleur (Zone 3 de l'annexe 2)	Défaut	- Un défaut isolé de $\varnothing < 2$ mm est toléré.	
-	- Alésages et face d'appui des points de fixation du compresseur (Zone 4 de l'annexe 1) - Sur l'un des deux points de fixation	Défaut	- Un seul défaut de $\varnothing \leq 1$ mm est toléré.	
-	- Faces d'appui des fixations moteur (Zone 5 de l'annexe 2) - Sur chaque face	Défaut	- Un défaut isolé de $\varnothing 1,5$ mm est toléré.	

SUPPORTS ACCESSOIRES - MOTEUR EW	S22 1171	3/7
----------------------------------	----------	-----

5.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES ET CONTROLES METALLURGIQUES

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
	5.1 MATIERE			
B51 1110	Selon norme B51 1110	Nuance	GS 400-12	
NF EN 10003-1	5.2 DURETE BRINELL Les mesures de HB sont à effectuer sur les bossages de fixation, après préparation de la surface.	HB	156 à 197	
	5.3 STRUCTURE MICROGRAPHIQUE			
	- Ferrite	%	≥ 75	
-	- Carbures libres	%	Carbures tolérés en sommet de nervures sur profondeur de 5 mm ; pourcentage max. 10 %.	Reste de la pièce ≤ 2 %
	- Graphite sphéroïdal forme VI A-B	%	≥ 85	
	- Graphite sphéroïdal CDE Type F	%	0	
-	5.4 CONTROLE VISUEL Contrôle à effectuer pour garantir l'absence de crique, de reprise, d'oxyde et de toute trace de déformation pouvant générer des fissures.		-	
	5.5 CONTROLE RADIOGRAPHIQUE		-	
	Retassures volumiques ou soufflures.	Notation	Diamètre max. toléré comprenant une seule concentration de défauts.	
	Fixation pompe de direction assistée (Zone 1 de l'annexe 1) - Partie inférieure de chaque bossage. - Partie supérieure de chaque bossage.	Dimension Défaut	3 mm de matière saine doivent exister entre le défaut et chaque surface.	
-	Fixation alternateur (Zone 2 de l'annexe 1) - Partie inférieure de chaque bossage. - Partie supérieure de chaque bossage.	Dimension Défaut	3 mm de matière saine doivent exister entre le défaut et chaque surface.	
	Fixation galet enrouleur (Zone 3 de l'annexe 2) - Bossage.	Dimension Défaut	3 mm de matière saine doivent exister entre le défaut et chaque surface.	
	Fixation compresseur (Zone 4 de l'annexe 1) - Bossages.	Dimension Défaut	0	