

**SUPPORTS ACCESSOIRES
MOTEUR DW8**

Page 1/8

Sans restriction d'utilisation**SOMMAIRE**

1. OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION	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
6. RECHARGEMENT	3
7. PRÉLÈVEMENTS PAR PSA	3
ANNEXE 1 - POMPE DE DIRECTION ASSISTEE	4
ANNEXE 2 - ALTERNATEUR	5
ANNEXE 3 - MOTEUR	6
ANNEXE 4 - GALET ENROULEUR - GALET TENDEUR - GALET ANTI-FOUET	7
8. HISTORIQUE ET DOCUMENTS CITÉS	8
8.1. HISTORIQUE	8
8.2. DOCUMENTS CITÉS	8
8.3. EQUIVALENT A :	8
8.4. CONFORME A :	8
8.5. MOTS CLEFS	8

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques et contrôles métallurgiques auxquels doivent répondre les supports accessoires du moteur DW8 réalisés en fonte GS 400-12.

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 : SUPPORTS ACCESSOIRES MOTEUR DW8 en GS 400-12 SUIVANT STL S22 1177

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

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

SUPPORTS ACCESSOIRES - MOTEUR DW8	S22 1177	2/8
-----------------------------------	----------	-----

4.DEFINITION DES ZONES DESIGNEES

Les zones désignées sont plus fortement sollicitées mécaniquement que le reste de la pièce. Les exigences métallurgiques sont définies zone par zone.

4.1.ZONES DESIGNEES

Zone	Désignation	Annexe
1	Fixation pompe de direction assistée (3 Points)	1
2	Fixation alternateur (4 Points)	2
3	Fixation moteur (4 Points)	3
4	Fixation galet anti-fouet (1 Point)	4
5	Fixation tendeur amortisseur (1 Point)	4
6	Fixation galet enrouleur	4
-	Toiles d'épaisseur 3 mm	-

4.2.CRITERES D'ACCEPTATION

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
	- Filetages	Défaut/Filets	- Pas de défaut sur les 4 premiers filets. - Un défaut est toléré dans les filets de $\varnothing < 2$ mm.	
	- Alésages et faces d'appui des points de fixation de la pompe de direction assistée. (Annexe 1).	Défaut	- Pas de défaut visible à l'oeil nu.	
	- Faces d'appui de l'alternateur - Sur chaque face. (Annexe 2).	Défaut	- Un défaut isolé (type soufflure) de $\varnothing < 1$ mm	
	- Faces d'appui des fixations au moteur - Sur chaque face (Annexe 3).	Défaut	- Un défaut isolé (type soufflure) de $\varnothing < 2$ mm	

SUPPORTS ACCESSOIRES - MOTEUR DW8	S22 1177	3/8
-----------------------------------	----------	-----

5.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES ET CONTROLES METALLURGIQUES

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
	5.1. MATIERE			
B51 1110	Selon norme B51 1110	Nuance	GS 400-12	
NF EN ISO 6506-1	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	%	≤ 2	
	- Graphite sphéroïdal forme VI A-B	%	≥ 85	
	- Graphite sphéroïdal CDE Type F	%	0	
	5.4. CONTROLE VISUEL ET PAR METALLOSCOPIE Contrôle unitaire à effectuer pour garantir l'absence de crique, de reprise, d'oxyde et de toute trace de choc au niveau des nervures.		-	
	5.5. CONTROLE RADIOGRAPHIQUE Compte tenu des faibles épaisseurs de ce support, une corrélation entre les résultats du contrôle et les clichés de la norme ASTM E446 est difficile à effectuer. Cependant, les critères d'acceptation des défauts internes sont définis de la manière suivante :		-	
ASTM E446	- Toiles d'épaisseur 3 mm	Défaut	0	
	- Pour tous les autres bossages de fixation (Zones désignées en Annexes 1 à 4)			
	- Microretassures.	Grade	1	
	- Autre défaut	Notation	Prohibé	
	5.6. COMPOSITION CHIMIQUE Le prélèvement de matière sur pièce est fait au niveau des bossages.	-	-	

6.RECHARGEMENT

Le rechargement par soudure est **prohibé**.

7.PRELEVEMENTS PAR PSA

Une pièce conforme sera envoyée systématiquement à PSA (DTAT/DOGN/PBM/MPM) par le service Qualité à chaque modification importante du processus industriel.