

**VIS DE CULASSE
MOTEURS EN5L ET EN5T**

Page 1/8

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	1
3.1. MATIÈRE	1
3.2. ALLONGEMENT DE LA VIS	1
3.3. ÉTAT DE SURFACE SOUS TÊTE	3
3.4. ESSAIS DE SERRAGE	3
ANNEXE 1	4
ANNEXE 2	5
ANNEXE 3	6
ANNEXE 4	7
4. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	8
4.1. HISTORIQUE	8
4.2. DOCUMENTS CITÉS	8
4.3. EQUIVALENT À :	8
4.4. CONFORME À :	8
4.5. MOTS CLEFS	8

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques auxquelles doivent répondre les vis de culasse serrées à l'angle utilisées sur les moteurs EN5L et EN5T.

Elle doit être accompagnée du cahier des charges B20 0110 "FOURNITURES DE PIECES OU ENSEMBLES - PRESCRIPTIONS GENERALES".

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 :

VIS, CLASSE DE QUALITE 10.9, STL S22 1404.

3.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

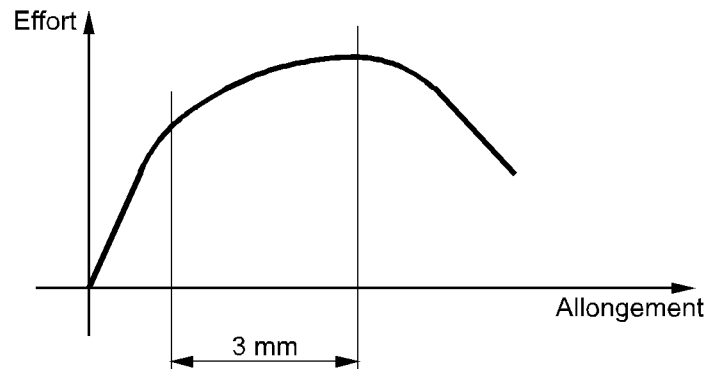
3.1.MATIERE

Les vis doivent être en acier de la classe de qualité 10.9 suivant norme C10 0020.

Nota : La section résistante qui sert de base pour le calcul des charges est celle de la partie lisse de plus petit diamètre.

3.2.ALLONGEMENT DE LA VIS

L'allongement de la vis entre la limite d'élasticité et le début de striction mesuré sur le diagramme Effort/Allongement, obtenu par l'essai de traction décrit au paragraphe 9.2.3 de la norme C10 0020, doit être supérieur à 3 mm.

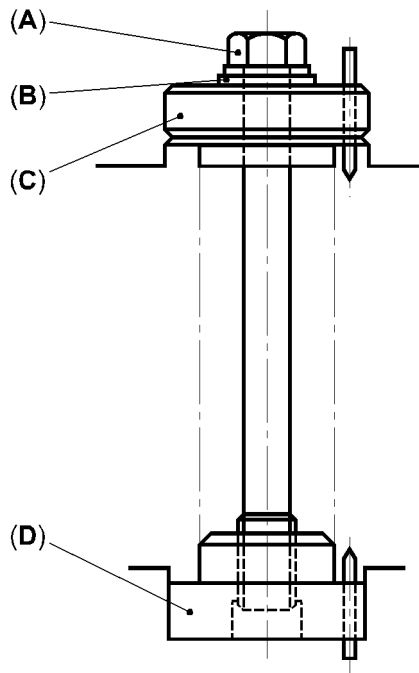


3.3.ETAT DE SURFACE SOUS TETE

Celui-ci doit satisfaire à la condition du paragraphe Couple de frottement sous tête.

3.4.ESSAIS DE SERRAGE

Les essais doivent être effectués sur un banc ERICHSEN (type 541D donné à titre indicatif) à l'aide du montage représenté ci-dessous.



(A) Vis : état huilé sous tête et filet (huile BRIGHT STOCK)

(B) Rondelle : voir annexe 1

(C) Bague d'appui : voir annexe 2

(D) Canon court ou long : voir annexe 3 ou 4

La rondelle, la bague et le canon doivent être maintenus fixes pendant le serrage.

La rondelle doit être changée à chaque essai.

3.4.1.EFFORT OBTENU DANS LA VIS POUR UN COUPLE APPLIQUE DE 40 N.M

Pour un couple appliqué de 40 N.m, l'effort obtenu dans la vis doit être supérieur à 2000 daN.

3.4.2.COUPLE DE FROTTEMENT SOUS TETE

Pour une tension axiale de 4000 daN, le couple de frottement sous tête doit être inférieur ou égal à 40 N.m.