

BRIDES DE POULIE DE POMPE INJECTION MOTEUR XUD

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

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

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques auxquelles doivent répondre les brides de poulie de pompe injection moteur XUD.

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 :

BRIDE STL (S22 1410).

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

Ce document doit être accompagné du cahier des charges B20 1260 "FOURNITURES DE PIECES MECANQUES FRITTEES - PRESCRIPTIONS GENERALES".

BRIDES DE POULIE DE POMPE - MOTEUR XUD	S22 1410	2/5
---	-----------------	-----

4.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
B57 0020	4.1 MATIERE - DESIGNATION NORMALISEE	- Nuance	Acier fritté CAT. A F50 U3 P 68	
NF A 95-381	4.2 COMPOSITION CHIMIQUE		Base	
	- Fer			
	- Carbone combiné	%	0,3	0,6
	- Cuivre	%	2	4
	- Phosphore	%	0,4	0,6
	- Impuretés	%		2
NF A 95-311	4.3 MASSE VOLUMIQUE			
	Masse volumique globale	g/cm ³	6,8	
NF A 95-321	4.4 DURETES			
	Les duretés sont mesurées aux emplacements 1 et 2 indiqués en ANNEXE			
	- Emplacements 1 et 2	HRB ou HB(2,5/62,5)	68 110	
	4.5 MICROGRAPHIE			
	- Structure avant attaque		Porosité de forme et de répartition homogène. Toute fissure prohibée particulièrement au niveau de l'épaulement	
	- Structure après attaque au réactif nital 4 %			
	- A coeur	Notation	Structure homogène de ferrite et perlite. Lamellaire (à 50 % environ). Bonne diffusion du cuivre	
	- En surface	Notation	Toute décarburation totale prohibée. Décarburation partielle admise : ≤ 0,2 mm	