

MOYEUX SUR POMPE INJECTION MOTEUR XD

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
ANNEXE	3
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 auxquelles doivent répondre les moyeux sur pompe injection pour moteurs XD.

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, ainsi que la mention "SPA".

Exemple :

ACIER FRITTE - CATEGORIE B, STL (S22 2100), SPA (C.D.C. B20 0150).

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

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

MOYEURS SUR POMPE INJECTION - MOTEUR XD	S22 2100	2/4
---	----------	-----

4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

La conception de ces pièces en acier fritté fait l'objet du fascicule de documentation B18 3170 et des caractéristiques particulières indiquées ci-après.

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
B57 0020	4.1 MATIERE - DESIGNATION NORMALISEE	- Nuance	Acier fritté CAT. B F50 - U3P - 68	
NF A 95-381	4.2 COMPOSITION CHIMIQUE PONDERALE		Base	
	- Fer			
	- Carbone total	%		
	- Carbone combiné	%	0,3	0,6
	- Cuivre	%	2	4
	- Phosphore	%	0,3	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			
	- Emplacement 1	HB 2,5/62,5	115	
	- Emplacement 2	HV5	120	
	4.5 MICROGRAPHIE			
	- Structure avant attaque	Notation	Porosités de forme et de répartition homogène	
	- Structure après attaque au réactif nital 4 %	Notation	Structure ferrito-perlitique. Bonne diffusion du cuivre.	
	4.6 ESSAI DE RUPTURE			
	L'essai est effectué suivant le principe indiqué en annexe.			
	- Charge P	daN	5500	
	Vitesse préconisée de l'application de la charge	mm/min	1	5
	Nota : La charge à considérer est celle de la première fissure (premier pic sur la courbe d'enregistrement).			