

CYLINDRES DE SUSPENSION ARRIERE ALLIAGE D'ALUMINIUM MOULE

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. CARACTÉRISTIQUES MÉTALLURGIQUES	2
5. SANTÉ MÉTALLURGIQUE	3
5.1. RADIOGRAPHIE	3
5.2. COUPE POLIE	3
6. ACCEPTATION DE DÉFAUTS SUR LES SURFACES USINÉES	3
ANNEXE	4
7. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	5
7.1. HISTORIQUE	5
7.2. DOCUMENTS CITÉS	5
7.3. EQUIVALENT À :	5
7.4. CONFORME À :	5
7.5. MOTS CLEFS	5

1.OBJET

La présente spécification a pour objet de définir les critères d'acceptation métallurgique auxquels doivent satisfaire les cylindres de suspension arrière en alliage d'aluminium moulé.

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 : CYLINDRE DE SUSPENSION N° 96 183 952 80 SUIVANT NORME S24 3108.

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

Ce document doit être accompagné du cahier des charges B20 1220 "FOURNITURES DE PIECES BRUTES DE FORGE, EXTRUSION, FONDERIE - PRESCRIPTIONS GENERALES".

CYLINDRES DE SUSPENSION AR EN AL MOULE	S24 3108	2/5
--	----------	-----

4.CARACTERISTIQUES METALLURGIQUES

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
	4.1 MATIERE			
B54 1120	Selon B54 1120.	Nuance	A-S7 G03	
	- Fe	%	-	< 0,20
	- Si	%	6,5	7,5
	- Cu	%	-	< 0,10
	- Zn	%	-	< 0,10
	- Mg	%	0,28	0,35
	- Mn	%	-	< 0,10
	- Ni	%	-	< 0,05
	- Pb	%	-	< 0,05
	- Sn	%	-	< 0,05
	- Ti	%	0,08	0,20
	4.2 TRAITEMENT THERMIQUE			
	- Mise en solution de 5 heures minimum.	C°	540 °C ± 5 °C	
	- Trempe à l'eau.	-	-	
	- Revenu de 5 à 6 heures.	C°	160 °C ± 5 °C	
	4.3 STRUCTURE			
	- La structure doit être modifiée. Après traitement thermique, l'eutectique Al-Si doit être globulé.	-	-	
ATLAS CTIF	Grain (référence atlas micrographie quantitative des A-S7G du CTIF).	Taille	-	SG3
	4.4 DURETE			
	Après traitement thermique, dureté en tous points.	HB	> 85	