

CARTER DE DIRECTION A VERIN INTEGRE SANTE MATIERE

Page 1/8

Sans restriction d'utilisation

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	2
4. DÉFINITION DES ZONES DÉSIGNÉES	2
5. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
5.1. MATIERE	2
5.2. DEFAUT DE SURFACE	2
5.3. DÉFAUTS DANS LA MASSE	3
5.4. DÉFAUTS SUR LES FACES USINÉES	4
5.5. QUALITÉ DES TARAUDAGES : NOMBRE DE DÉFAUTS ACCEPTÉS	5
6. ÉTANCHÉITÉ (ZONE 1)	5
7. RETOUCHES	5
7.1. SOUDURE	5
7.2. ETANCHAGE	5
ANNEXE 1	6
ANNEXE 2	7
8. HISTORIQUE ET DOCUMENTS CITÉS	8
8.1. HISTORIQUE	8
8.2. DOCUMENTS CITÉS	8
8.3. EQUIVALANT À :	8
8.4. CONFORME À :	8
8.5. MOTS CLEFS	8

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques auxquelles doivent répondre les carters de direction à vérin intégré (pièce finie).

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 :

CARTER DE DIRECTION A VERIN INTEGRE STL S24 4116.

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

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

4.DEFINITION DES ZONES DESIGNEES

Les exigences métallurgiques sont plus sévères dans les zones désignées qui ont été définies en fonction du fonctionnement et du chargement de la pièce sur véhicule

Toute partie de la pièce n'étant pas en zone désignée est considérée en zone dite courante.

Les annexes 1 et 2 en pages 6 et 7 présentent la localisation des zones décrite ci-dessous :

Zone 1 : logement du vérin d'assistance (comprenant les piquages hydrauliques)

Zone 2 : extrémité fixation du palier

Zone 3 : fixation : elle se compose de plusieurs zones définies autour des taraudages des pattes de fixation valve et de la fixation poussoir.

Zone courante : le reste de la pièce

5.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

5.1.MATIERE

AS9U3 Y40 selon norme PSA B54 1120

5.2.DEFAUT DE SURFACE

Toutes zones :

Les criques, traces de chocs (avec déformation ou entaille), oxydes, reprises de coulée (cold fill) et particules détachables sont prohibées.

Les arrachements dus à l'enlèvement des broches (parties de la pièce finie, restées brutes) sont tolérés autant en creux qu'en relief si leurs tailles ne dépassent pas 0,5mm.

5.3.DÉFAUTS DANS LA MASSE

Les défauts dans la masse sont quantifiés à l'aide de références radiographiques : ASTM E 505.

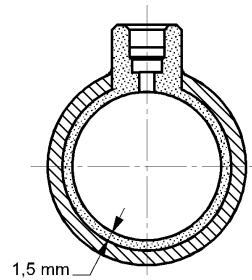
Zone 1 : Logement du vérin d'assistance (ANNEXE 1)

Les défauts de santé matière sont tolérés dans les proportions suivantes :

Dans la zone grisée présentée sur la coupe suivante :

Porosités : Grade 1 (1/8 ")

Retassures : Grade 1 (5/8 ")



Dans le reste de la zone 1 :

Porosités : Grade 2 (5/8 ")

Retassures : Grade 2 (5/8 ")

Zone 2 : Extrémité fixation palier (ANNEXE 1)

Les défauts de santé matière sont tolérés s'ils ne dépassent pas les proportions suivantes :

Porosités : Grade 2 (5/8 ")

Retassures : Grade 1 (5/8 ")

Zone 3 : Fixations (ANNEXE 2)

Les défauts de santé matière sont tolérés s'ils ne dépassent pas les proportions suivantes :

Porosités : Grade 1 (5/8 ")

Retassures : Grade 1 (5/8 ")

Zone courante : le reste de la pièce

Les défauts de santé matière sont tolérés s'ils ne dépassent pas les proportions suivantes :

Porosités : Grade 2 (5/8 ")

Retassures : Grade 2 (5/8 ")

Exception : Un défaut de grade 3 (porosités et retassures -5/8"-) est admis dans la masse liant la bride fixation poussoir, la bride valve et le fût du carter, ceci côté opposé au vérin.