

CORPS DE CULBUTEUR A ROULEAU EN ALUMINIUM MOTEURS TU MODERNISES, SANTE MATIERE ET ACCEPTATION DE DEFAUTS SUR LES SURFACES USINEES

Page 1/8

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET.	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS.	1
3. PRESCRIPTIONS GENERALES.	1
4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.	1
4.1. COMPOSITION CHIMIQUE	1
4.2. SANTÉ MÉTALLURGIQUE	1
4.3. DÉFAUTS RÉVÉLÉS À L'USINAGE	4
ANNEXE1	6
ANNEXE 2	7
5. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	8
5.1. HISTORIQUE	8
5.2. DOCUMENTS CITÉS	8
5.3. EQUIVALENT À :	8
5.4. CONFORME À :	8
5.5. MOTS CLEFS	8

1.OBJET.

La présente spécification a pour but la définition des critères d'acceptation de niveaux de santé matière et de défauts révélés à l'usinage à laquelle doivent répondre les corps de culbuteur à rouleau, des moteurs TU modernisés, en aluminium coulé sous pression.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS.

L'application des exigences de la présente spécification doit être indiquée sur les plans par la désignation du produit, suivie de l'indice du document:

exemple : CORPS DE CULBUTEUR A ROULEAU EN A-S9 U3 Y40 NORME STL (S32 1101).

3.PRESCRIPTIONS GENERALES.

Ce document doit être accompagné du cahier des charges B20 1220 "Fournitures de pièces brutes de Forges, Extrusion, Fonderie".

4.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.

4.1.COMPOSITION CHIMIQUE

A S9 U3 Y40 suivant norme B54 1120.

4.2.SANTE METALLURGIQUE

La santé métallurgique doit-être garantie dans l'unité de fonderie. Le contrôle doit s'effectuer par radioscopie ou par radiographie, et par ressuage.

4.2.1. RADIOSCOPIE

Elle doit s'effectuer sur un écran fluorescent ou vidéo muni d'un amplificateur de brillance.

Les niveaux d'acceptation des défauts admis sont évalués sur radiographies en fonction des zones contrôlées:

4.2.1.1. Zones désignées (A en annexe 1)

Parties de la pièce soumises en service à des exigences particulières. Elles sont définies par le concepteur en fonction du dossier de calcul et symbolisée au plan.

4.2.1.2. Zones courantes (B en annexe 1)

Toutes parties de la pièce qui ne sont pas zones désignées

4.2.2. RADIOGRAPHIE

Elle s'effectue suivant la recommandation technique de la norme NF A 04150 et la norme ASTM E505 (radiographies de référence).

4.2.2.1.Critères d'acceptation

TYPES DE DEFAUTS	ZONES	
	DESIGNEES	COURANTES
Catégorie A POROSITY 1/8 in porosité	Grade 1	Grade 1
Catégorie A POROSITY 5/8 in porosité	Grade 1	Grade 2
Catégorie B COLD FILL 1/8 in reprise	Non admis quel que soit le grade	Non admis quel que soit le grade
Catégorie C SHRINKAGE 5/8 in retassure	Grade 1	Grade 2

4.2.3.RESSUAGE

Contrôle unitaire par empreinte (moules multi-empreintes) pendant la phase de mise au point.

Après cette période, si la maîtrise du processus est démontrée, la fréquence sera adaptée dans le respect des demandes qualités (qualification du processus, audit de process, plan de surveillance).

4.2.3.1.Critères d'acceptation

Aucun défaut de reprise n'est admis.