

**CARTERS CHAPEAUX DE PALIERS D'ARBRES A CAMES TT
EN ALUMINIUM COULE SOUS PRESSION
SANTÉ MATIÈRE**

Page 1/5

Sans restriction d'utilisation**SOMMAIRE**

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. COMPOSITION CHIMIQUE DE L'ALLIAGE SOUS FORME DE PIÈCES	1
5. CONTRÔLE SANTÉ MATIÈRE	2
5.1. RADIOSCOPIE	2
5.2. RADIOGRAPHIE	2
5.3. RESSUAGE	2
6. ACCEPTATION DE DÉFAUTS SUR LES SURFACES USINÉES .	3
7. RÉPARATION PAR SOUDURE .	4
8. HISTORIQUE ET DOCUMENTS CITÉS	5
8.1. HISTORIQUE	5
8.2. DOCUMENTS CITÉS	5
8.3. ÉQUIVALENT À :	5
8.4. CONFORME À :	5
8.5. MOTS CLEFS	5

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des niveaux d'acceptation santé matière et l'acceptation de défauts sur les faces usinées auxquels doivent répondre les carters chapeaux de paliers d'arbres à cames en aluminium coulé sous pression.

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 CHAPEAU DE PALIER D'ARBRES A CAMES STL S32 1105.

3.PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES

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

4.COMPOSITION CHIMIQUE DE L'ALLIAGE SOUS FORME DE PIÈCES

Suivant la norme B54 1120.

5. CONTROLE SANTE MATIERE

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

5.1. 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 d'après le tableau ci-dessous et en fonction des différentes zones vérifiées.

5.1.1. ZONES DESIGNÉES

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

5.1.2. ZONES COURANTES

Toutes les parties de la pièce qui ne sont pas zones désignées.

5.2. RADIOGRAPHIE

Elle s'effectue suivant la recommandation technique de la norme NF A 04150 et de la norme ASTM E 505-75. (Radiographies de référence).

5.2.1. CRITERES D'ACCEPTATION

TYPES DE DEFAUTS	ZONES	
	DESIGNÉES	COURANTES
Catégorie A porosity 1/8 in porosity	grade 1	grade 2
Catégorie A porosity 5/8 in porosity	grade 1	grade 2
Catégorie B cold fill 1/8 in reprise	non admis quel que soit le grade	
Catégorie C shrinkage 5/8 in retassure	grade 1	grade 2

5.3. RESSUAGE

5.3.1. METHODOLOGIE

Contrôle unitaire pendant la période de lancement (mise au point, pré-série)).

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

5.3.2. CRITERE D'ACCEPTATION

Aucune crique, aucun défaut de reprise admis.