

SUPPORTS MOTEURS SUPERIEURS DROITS

Page 1/8

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. DÉFAUTS ACCEPTÉS SANS RETOUCHE	2
5. DÉFAUTS ACCEPTÉS AVEC RETOUCHE	2
6. DÉFAUTS RÉVÉLÉS À L'USINAGE	3
7. DÉFAUTS INTERNES	4
ANNEXE (1/2)	5
ANNEXE (2/2)	7
8. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	8
8.1. HISTORIQUE	8
8.2. DOCUMENTS CITÉS	8
8.3. EQUIVALENT À :	8
8.4. CONFORME À :	8
8.5. MOTS CLEFS	8

1.OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

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 supports moteurs supérieurs droits. Ce document liste les anomalies métallurgiques de fonderies admises sur les pièces. Il s'applique exclusivement aux supports réalisés par moulage gravité.

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 :

SUPPORT MOTEUR SUPERIEUR DROIT STL (S32 1106).

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

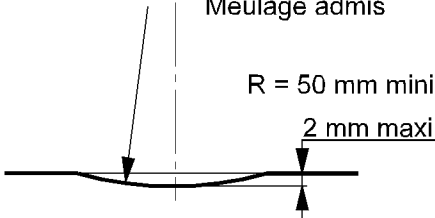
Ce document doit être accompagné du cahier des charges B20 1220 "FOURNITURES DE PIECES BRUTES DE FORGE, EXTRUSION, FONDERIE, PRESCRIPTIONS GENERALES".

SUPPORT MOTEUR SUPERIEUR DROIT	S32 1106	2/8
--------------------------------	----------	-----

4.DEFAUTS ACCEPTES SANS RETOUCHE

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
	4.1 CLAQUAGES DE POTEYAGE			
	Hauteur (surépaisseur)	mm	-	1
	4.2 INCLUSIONS DE POTEYAGE	Nombre	-	4
	Dimension	mm ²	-	6
	Ne doit pas être situé à moins de 5 mm du sommet des nervures.			

5.DEFAUTS ACCEPTES AVEC RETOUCHE

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
	5.1 MEULAGE DES REPRISES EN SOMMET DES NERVURES (Repère 1 de l'annexe)			
	Profondeur	mm	-	2
	Meulage prohibé  Meulage admis  R = 50 mm mini 2 mm maxi			

SUPPORT MOTEUR SUPERIEUR DROIT	S32 1106	3/8
---------------------------------------	-----------------	------------

6.DEFAUTS REVELES A L'USINAGE

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
	Défauts admis : - soufflures, - mousques (inclusions d'alumine).			
	6.1 FACES D'APPUIS (Repère 2 de l'annexe)	Nombre	-	10
	- Dimension	mm ²	-	5
	- Profondeur	mm	-	2
	- Espacement	mm	2	-
	Pas plus de 3 défauts dans un diamètre de 30 mm. Défauts non tangents aux filetages.			
	6.2 LAMAGES (Repère 3 de l'annexe)			
	- Par lamage	Nombre	-	1
	- Dimension	mm ²	-	6
	- Profondeur	mm	-	2
	OU	Nombre	-	3
	- Dimension	mm ²	-	2
	- Profondeur	mm	-	2
	- Espacement	mm	2	-
	6.3 ALESAGE POUR POUSSOIR DE GALET TENDEUR (Repère 4 de l'annexe)	Nombre	-	1
	- Dimension	mm ²	-	8
	- Profondeur	mm	-	2
	6.4 FILETAGES			
	- Dans les 3 premiers filets	Nombre	0	
	- Au-delà des 3 premiers filets	Nombre	-	1
	- Longueur	Filet	-	3
	- Largeur	Degré	-	60