

**SUPPORT MOTEUR SUPERIEUR DROIT CAISSONNE  
EN ALLIAGE D' ALUMINIUM**

Page 1/3

**Sans restriction d'utilisation****SOMMAIRE**

|                                           |          |
|-------------------------------------------|----------|
| <b>1. OBJET</b>                           | <b>1</b> |
| <b>2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS</b>        | <b>1</b> |
| <b>3. PRESCRIPTIONS GENERALES</b>         | <b>1</b> |
| <b>4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES</b>     | <b>1</b> |
| 4.1. MATIÈRE                              | 1        |
| 4.2. DÉFAUTS EN SURFACE DES PIÈCES BRUTES | 2        |
| 4.3. DÉFAUTS DANS LA MASSE                | 2        |
| 4.4. DÉFAUTS SUR LES SURFACES USINÉES     | 2        |
| <b>5. HISTORIQUE ET DOCUMENTS CITÉS</b>   | <b>3</b> |
| 5.1. HISTORIQUE                           | 3        |
| 5.2. DOCUMENTS CITÉS                      | 3        |
| 5.3. EQUIVALENT A :                       | 3        |
| 5.4. CONFORME A :                         | 3        |
| 5.5. MOTS CLEFS                           | 3        |

**1.OBJET**

Le présent projet de spécification technique laboratoire a pour objet la définition des critères d'acceptation métallurgique auxquels doivent satisfaire les supports moteur supérieurs droits caissonnés en alliage d'aluminium moulé.

La définition des critères d'acceptation métallurgique des supports moteur supérieurs droits non caissonnés est décrite dans la spécification technique laboratoire n° S32 1106.

**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 supérieur Droit suivant STL N° S32 1110

**3.PRESCRIPTIONS GENERALES**

Ce document doit être accompagné du cahier des charges

B20 1220 : Fourniture de pièces brutes de forge, extrusion, fonderie -Prescriptions générales-

**4.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES****4.1.MATIERE**

Matière & Traitement : **AS7G03 Y33** suivant norme PSA B54 1120

Structure : La structure doit être **modifiée**. Après traitement thermique, l'eutectique Al-Si doit être **globulé**.

## 4.2.DEFAUTS EN SURFACE DES PIECES BRUTES

Les criques, traces de chocs (avec déformation ou entaille), peaux d'oxydes, reprises de coulée sont **prohibées**.

Les claquages de poteyage sont admis en surépaisseur si leur hauteur d'excède pas **1mm**.

**Quatre** inclusions de poteyage au maximum par pièce sont admises si leur surface ne dépasse pas **6 mm²**.

## 4.3.DEFAUTS DANS LA MASSE

Les défauts détaillés dans ce chapitre relèvent de la santé interne des pièces brutes.

### 4.3.1.DANS LES BOSSAGES DE FIXATION

La morphologie, taille et densité maximales des défauts admis dans les bossages de fixation doivent s'inscrire dans la classification :

|                                            | Pour les supports tous types | Pour le support T1/TU rénové |
|--------------------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| ASTM E155 Shrinkage cavity 1/4"            | <b>GRADE 3</b>               | <b>GRADE 4</b>               |
| ASTM E155 Shrinkage sponge 1/4"            | <b>GRADE 3</b>               | <b>GRADE 4</b>               |
| <b>Nombre de défauts admis par bossage</b> | <b>1</b>                     | <b>1</b>                     |

### 4.3.2.DANS LES TOILES

La morphologie, taille et densité maximales des défauts admis dans les toiles doivent s'inscrire dans la classification :

|                                              | Pour les supports tous types | Pour le support T1/TU rénové |
|----------------------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| ASTM E155 Foreign material -less dense- 3/4" | <b>GRADE 4</b>               | <b>GRADE 5</b>               |
| ASTM E155 Shrinkage sponge 3/4"              | <b>GRADE 4</b>               | <b>GRADE 6</b>               |
| <b>Nombre de défauts admis par pièce</b>     | <b>1</b>                     | <b>4</b>                     |

### 4.3.3.DANS LES NERVURES RAPPORTEES (ALIMENTAION)

Tout défaut de santé interne non débouchant en surface du brut est admis dans les nervures.

## 4.4.DEFAUTS SUR LES SURFACES USEINEES

Après usinage, lors du contrôle visuel des pièces, **aucun défaut** ne doit déboucher dans les **6 premiers filets en prise de tous les filetages**.

Les autres surfaces usinées peuvent présenter des défauts débouchant de type **soufflures** de surface maximale égale à **5 mm²**, de profondeur maximale égale à **2 mm**. La distance minimale entre chaque défaut doit être de **10 mm**.