PSA PEUGEOT - CITROËN

SPECIF TECHNIQUE LABORATOIRE

S32 5101

COUVERCLES DE POMPE A HUILE TT EN ALUMINIUM COULE SOUS PRESSION, SANTE MATIERE ET ACCEPTATION DE DEFAUTS SUR LES SURFACES USINEES

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET 1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS 1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES 1
4. TERMINOLOGIE 1
5. CARACTÉRISTIQUES MÉTALLURGIQUES DE L'ALLIAGE SOUS FORME DE PIÈCES 2
   5.1. COMPOSITION CHIMIQUE 2
   5.2. SANTÉ MÉTALLURGIQUE 2
6. DÉFAUTS SUR LES SURFACES USINÉES 2
   6.1. NIVEAUX D'ACCEPTATION 2
7. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS 5
   7.1. HISTORIQUE 5
   7.2. DOCUMENTS CITÉS 5
   7.3. EQUIVALENT À : 5
   7.4. CONFORME À : 5
   7.5. MOTS CLEFS 5

1.OBJET

La présente spécification a pour but la définition des niveaux de santé matière et acceptation de défauts sur les surfaces usinées auxquels doivent répondre les couvercles de pompe à huile tous types 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 :

Couvercle de pompe à huile en AS9U3 Y40 STL (S32 5101).

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

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

4.TERMINOLOGIE

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

www.sepana.ir
Documents
Usage Public
Document Sharing Hub
Full document details: PSA S32 5101 1997

5.CARACTERISTIQUES METALLURGIQUES DE L'ALLIAGE SOUS FORME DE PIECES

5.1.COMPOSITION CHIMIQUE

AS9U3 Y40 suivant norme B54 1120.

5.2.SANTE METALLURGIQUE

La santé métallurgique doit être garantie dans l'unité de fonderie. Elle doit s'effectuer par radioscopie ou par radiographie et par ressuage, pendant la période de lancement (mise au point, présérie, tête de série).

5.2.1.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 suivant le tableau § 5.2.2.1 et en fonction des différentes zones vérifiées.

5.2.2.RADIOGRAPHIE

Elle s'effectue suivant la recommandation technique de la norme NF A 04-150 et de la norme ASTM E505 75.

5.2.2.1.Critères d'acceptation

TYPES DE DEFAUTS	ZONES	
	DESIGNEES	COURANTES
Catégorie A POROSITY 1/8 in porosité	Grade 1	Grade 2
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

5.2.3.RESSUAGE

Contrôle unitaire pendant la phase de mise au point.

5.2.3.1.Critère d'acceptation

Aucun défaut de reprise admis.

6.DEFAUTS SUR LES SURFACES USINEES

6.1.NIVEAUX D'ACCEPTATION

Documents	CARACTERISTIQUES	Expression des Résultats	EXIGENCES	
			Min.	Max.
	6.1.1 Face plan de joint			
	Dans une zone de 5 mm autour des chambres : Piqûres isolées			
	Diamètre	mm	-	0,3
	Distance entre deux défauts	mm	10	-
	Dans autres zones : Piqûres isolées			
	Diamètre	mm	-	1

Documents
Usage Public
Document Sharing Hub
Full document details: PSA S32 5101 1997