

MOYEUX VOLANTS DE DIRECTION EN ALUMINIUM COULE SOUS PRESSION BRUT DE FONDERIE SANTÉ MATIÈRE

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. ELABORATION DU MÉTAL	1
5. CONTRÔLE SANTÉ MATIÈRE	1
6. HISTORIQUE ET DOCUMENTS CITÉS	4
6.1. HISTORIQUE	4
6.2. DOCUMENTS CITÉS	4
6.3. ÉQUIVALENT À :	4
6.4. CONFORME À :	4
6.5. MOTS CLÉS	4

1.OBJET

La présente spécification a pour but la définition des niveaux d'acceptation santé matière auxquels doivent répondre les moyeux volants de direction, en aluminium coulé sous pression, brut de fonderie.

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 : MOYEUX VOLANTS DE DIRECTION STL (S34 4100).

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.ELABORATION DU MÉTAL

Le métal doit être élaboré, les paramètres d'injection définis de telle façon que les ruptures après essai d'emmanchement ne laissent pas apparaître d'oxydes dont la surface excède 1 mm² et distants les uns par rapport aux autres de 10 mm.

5.CONTRÔLE SANTÉ MATIÈRE

Il doit s'effectuer par radioscopie ou par radiographie, et par ressuage.

5.1. RADIOLOGIE X

5.1.1. Radioscopie

Elle doit s'effectuer sur un écran fluorescent, ou vidéo muni d'un amplificateur de brillance. Contrôle unitaire pendant la période de lancement (mise au point, pré série, tête de série).

MOYEURS VOLANTS DE DIRECTION EN ALUMINIUM	S34 4100	2/4
--	-----------------	-----

Après cette période, si la maîtrise du processus est démontrée par des critères préalablement établis entre le fournisseur et le client (PSA), la fréquence sera adaptée dans le respect des démarches qualité (qualification du processus, audit de processus, plan de surveillance).