

22

Norme internationale



7030

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Véhicules routiers — Porte-injecteurs vissés, types 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18 et 19

Road vehicles — Screw-mounted injection nozzle holder, types 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18 and 19

Première édition — 1981-10-01

Corrigée et réimprimée — 1982-03-15

CDU 621.43.038.4

Réf. n° : ISO 7030-1981 (F)

Descripteurs : véhicule routier, moteur diesel, porte-injecteur, dimension, tolérance de dimension.

Prix basé sur 9 pages

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 7030 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 22, *Véhicules routiers*, et a été soumise aux comités membres en juin 1980.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Égypte, Rép. arabe d'	Roumanie
Australie	Espagne	Royaume-Uni
Autriche	France	Suède
Belgique	Inde	Suisse
Chili	Iran	URSS
Corée, Rép. de	Italie	USA
Corée, Rép. dém. p. de	Pays-Bas	

Le comité membre du pays suivant l'a désapprouvée pour des raisons techniques :

Allemagne, R. F.

Véhicules routiers — Porte-injecteurs vissés, types 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18 et 19

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques dimensionnelles nécessaires au montage de porte-injecteurs dans les moteurs diesel.

L'orientation des tubulures d'arrivée et de retour de combustible n'est pas définie, car elle varie suivant le cas d'emploi.

Les dispositions de la présente Norme internationale s'appli-

quent aux porte-injecteurs vissés, types 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18 et 19.

Les porte-injecteurs des types 12 et 13 reçoivent les types d'injecteurs spécifiés dans l'ISO 2697; les porte-injecteurs des types 14 et 15 peuvent également recevoir ces injecteurs.

2 Référence

ISO 2697, *Véhicules routiers — Injecteurs — Taille «S»*.

3 Dimensions et tolérances

3.1 Dimensions générales (les longueurs de tiges préférées sont données en 3.2)

3.1.1 Porte-injecteur types 12 et 13

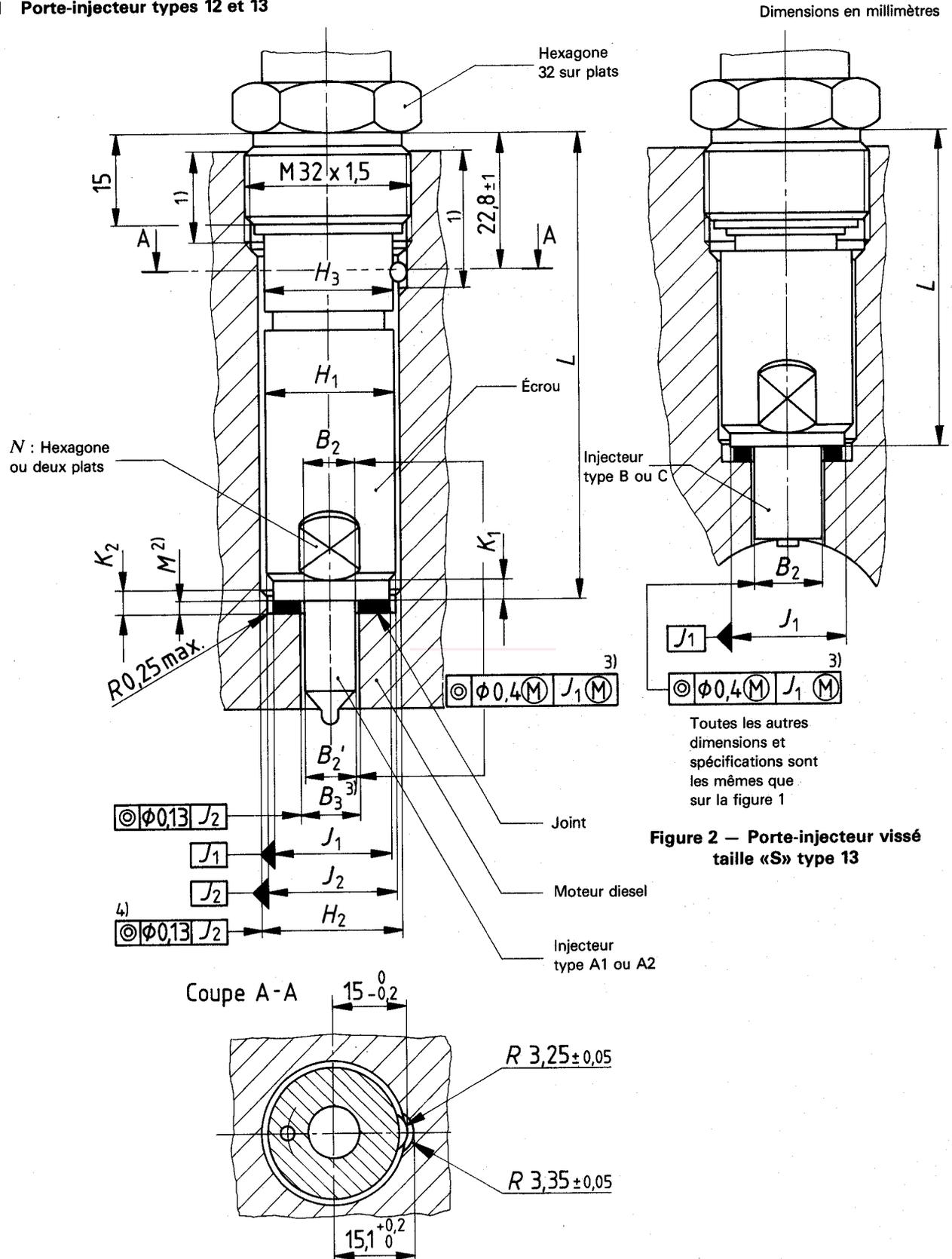


Figure 1 — Porte-injecteur vissé taille «S» type 12

1) 2) 3) 4) Voir notes correspondantes de page 3.

Porte- injecteur Type	Injecteur Type	H_1 max.	H_2 min.	H_3 max.	B_2	B_2' + 0,3 0	B_3	J_1 h11	J_2 C11	K_1 min.	K_2 + 1 0	$M^{2)}$ nom.	N sur plats h11
12	A1 – A2	25	25,2	25	9,2 max. ($B_2 > B_2'$)	8,9	3)	21,5	21,5	3,0	3,5	2	22
13	B – C				14 c11								

- 1) La profondeur de l'encoche et du taraudage dans la culasse doit être choisie de façon qu'un montage approprié du porte-injecteur soit possible.
- 2) Avec tolérances commerciales (avant serrage).
- 3) La détermination de diamètre B_3 dans la culasse est laissée à l'initiative du constructeur. À cet effet, la valeur maximale pour la tige de l'injecteur qui est donnée comme résultat du principe du maximum de matière (M) et la valeur maximale de la tolérance du trou dans la culasse doivent être prises en considération. Le jeu doit être minime pour faciliter le refroidissement de l'injecteur.
- 4) Pour les porte-injecteurs des types 12 et 13, cette tolérance ne s'applique que dans le cas d'un faible jeu entre H_1 et H_2 ($H_1 > H_2$).

3.1.2 Porte-injecteur types 14 et 15

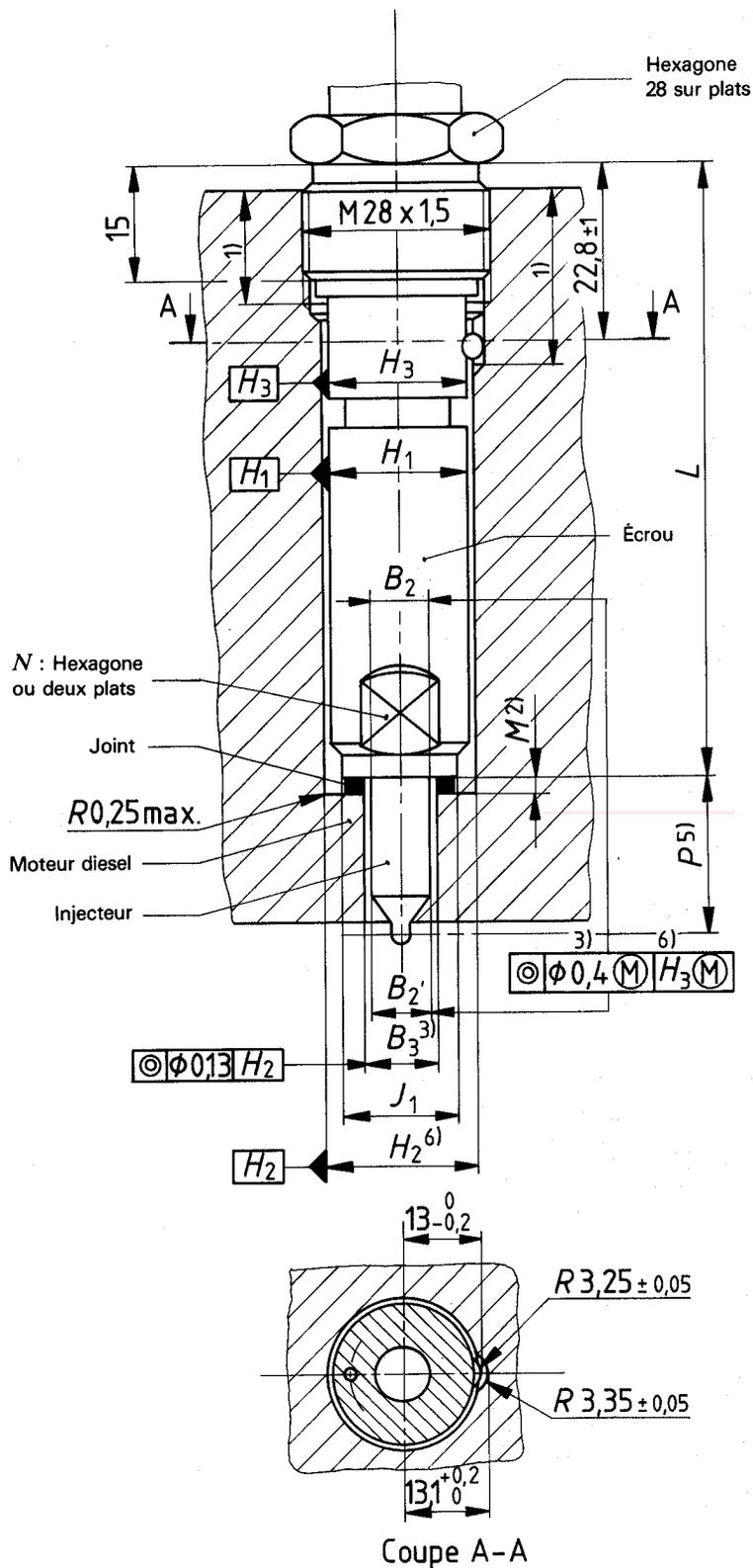


Figure 3 — Porte-injecteur vissé type 14

1) à 6) Voir notes correspondantes à la page 5.

Dimensions en millimètres

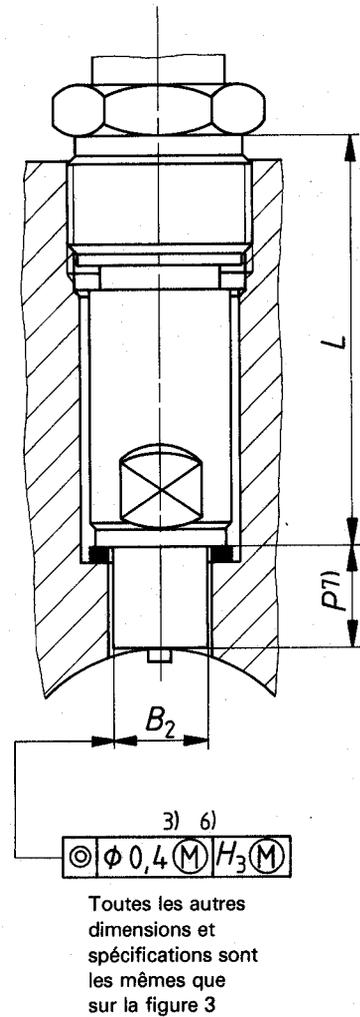


Figure 4 — Porte-injecteur vissé type 15

Porte injecteur Type	H_1 max.	$H_2^{6)}$ + 0,1 0	H_3 max.	B_2	B_2' + 0,3 0	B_3	J_1 min.	$M^{2)}$ nom.	N sur plats h11	P
14	21	21,1	21	9,2 max. ($B_2 > B_2'$)	8,9	3)	18,5	2	19	20 ⁵⁾ + 0,7 0
15				14 c11						—

1) 2) 3) Voir 3.1.1.

5) Cote déterminant la distance entre le plan de référence et le point d'intersection des axes des trous d'injection avec l'axe de l'injecteur.

6) Pour les porte-injecteurs des types 14 et 15 sans tiges, la dimension H_2 devrait être réduite de 0,1 mm; dans ce cas, le principe du maximum de matière (M) sur les figures 3 et 4 s'applique sur le diamètre H_1 au lieu du diamètre H_3 .

7) Dans des cas où il est nécessaire que la cote P soit à l'intérieur d'une tolérance plus serrée pour l'emploi d'un écran protecteur à la chaleur, cette cote doit être de $13 \pm 0,2$ mm.

3.1.3 Porte-injecteur types 16 et 17

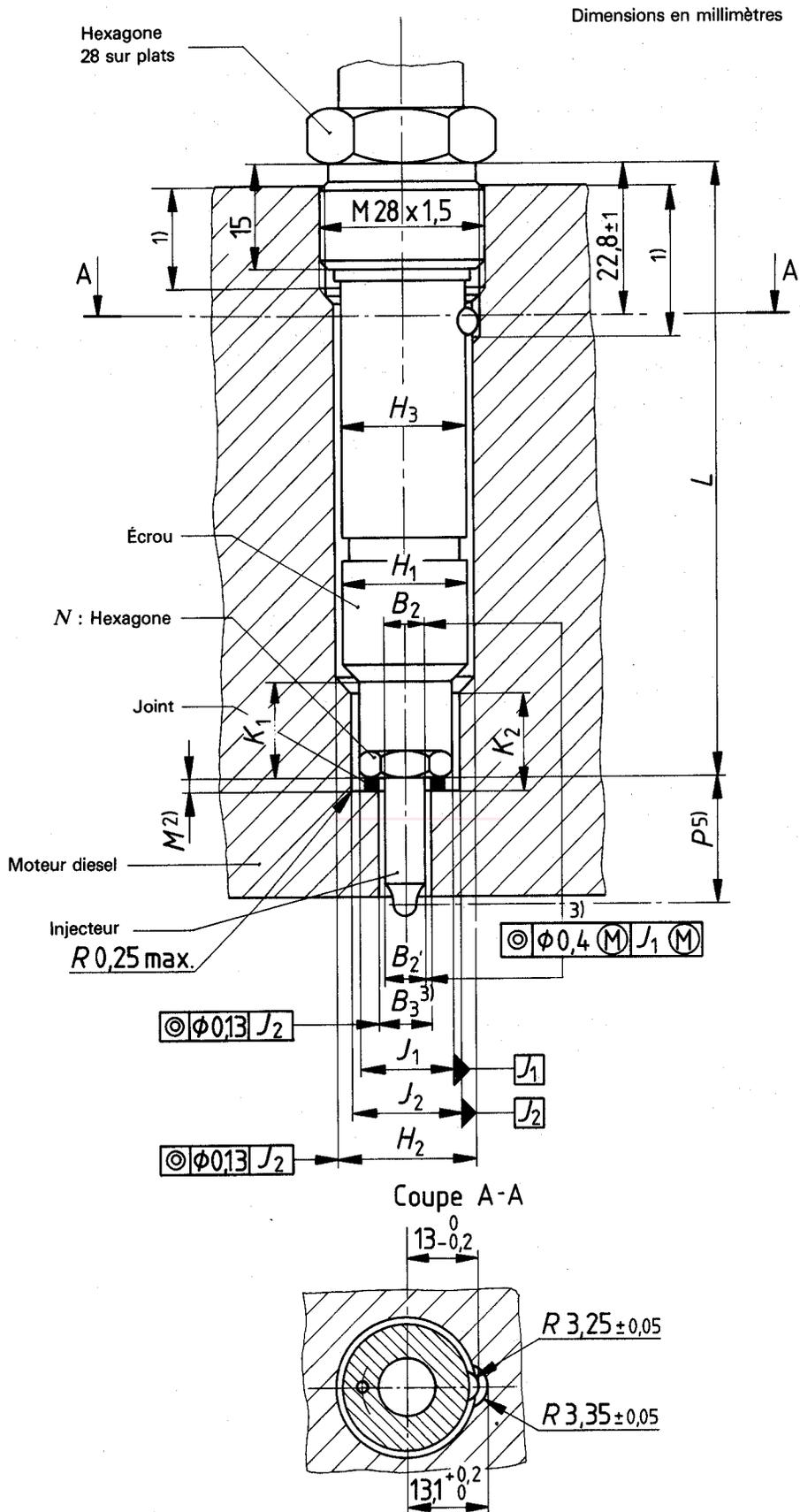


Figure 5 – Porte-injecteur vissé types 16 et 17

1) 2) 3) Voir 3.1.1.

5) Voir 3.1.2.

Porte- injecteur Type	K_1 min.	K_2 + 1 0	H_1 max.	H_2 + 0,1 0	H_3 max.	B_2 max. ($B_2 \geq B_2'$)	B_2' + 0,3 0	B_3	J_1 h11	J_2 C11	$P^{5)}$ + 0,7 0	$M^{2)}$ nom.	N sur plats h11
16	15,5	15	20,9	21,1	21	9,2	8,9	3)	17	17	20	1,5	15
17						7,2	6,9						

2) 3) Voir 3.1.1.

5) Voir 3.1.2.

3.1.4 Porte-injecteur types 18 et 19

Dimensions en millimètres

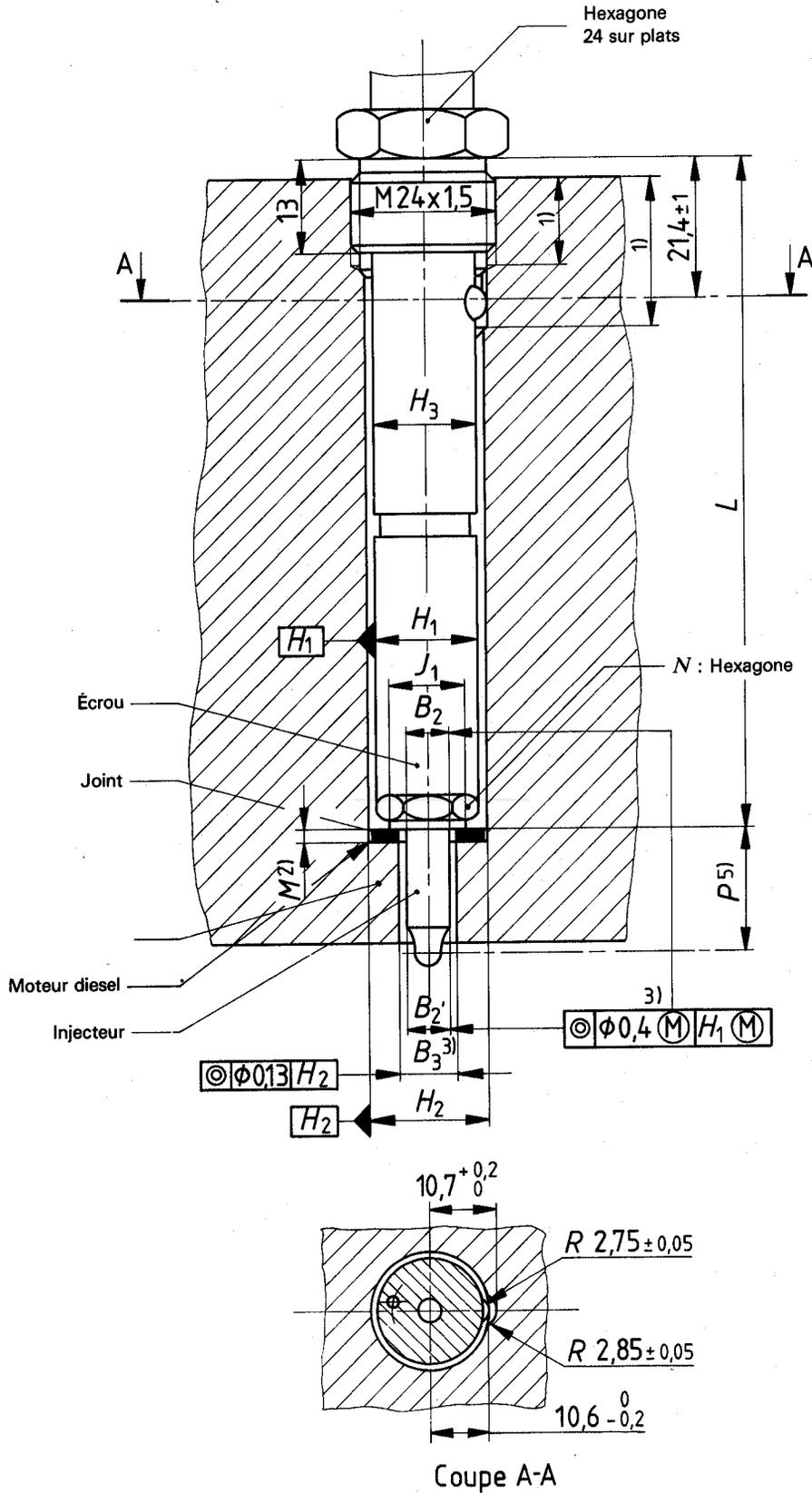


Figure 6 — Porte-injecteur vissé types 18 et 19

1) 2) 3) Voir 3.1.1.

5) Voir 3.1.2.