

---

---

**Moteurs à allumage par compression —  
Porte-injecteurs de combustible complets  
à fixation par patte, types 7 et 28**

**iTeh STANDARD PREVIEW**

*Diesel engines — Clamp-mounted fuel injectors, types 7 and 28*  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 2698:1993

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25f15bb4-863b-41ed-a222-31d55f0fc5d4/iso-2698-1993>



## 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 en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 2698 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 22, *Véhicules routiers*, sous-comité SC 7, *Équipements d'injection et filtres pour application aux véhicules routiers*. [ISO 2698:1993](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25f15bb4-863b-41ed-a222-1a051a559e1e/iso-2698-1993)

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 2698:1974), dont elle constitue une révision technique.

L'annexe A de la présente Norme internationale est donnée uniquement à titre d'information.

© ISO 1993

Droits de reproduction réservés. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation  
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

# Moteurs à allumage par compression — Porte-injecteurs de combustible complets à fixation par patte, types 7 et 28

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les dimensions nécessaires au montage des porte-injecteurs de combustible complets dans les moteurs diesels (à allumage par compression).

L'emplacement des tubulures d'arrivée et de retour de combustible, ainsi que les dimensions des pattes de fixation, ne sont pas définis car ils varient selon l'utilisation.

La présente Norme internationale est applicable aux porte-injecteurs de combustible complets à fixation par patte des types 7 et 28, constitués d'un injecteur monobloc et d'un porte-injecteur de diamètre nominal de tige égal à 9,5 mm.

## 2 Dimensions et tolérances

[ISO 2698:1993](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25f15bb4-863b-41ed-a222-31d55f0fc5d4/iso-2698-1993)

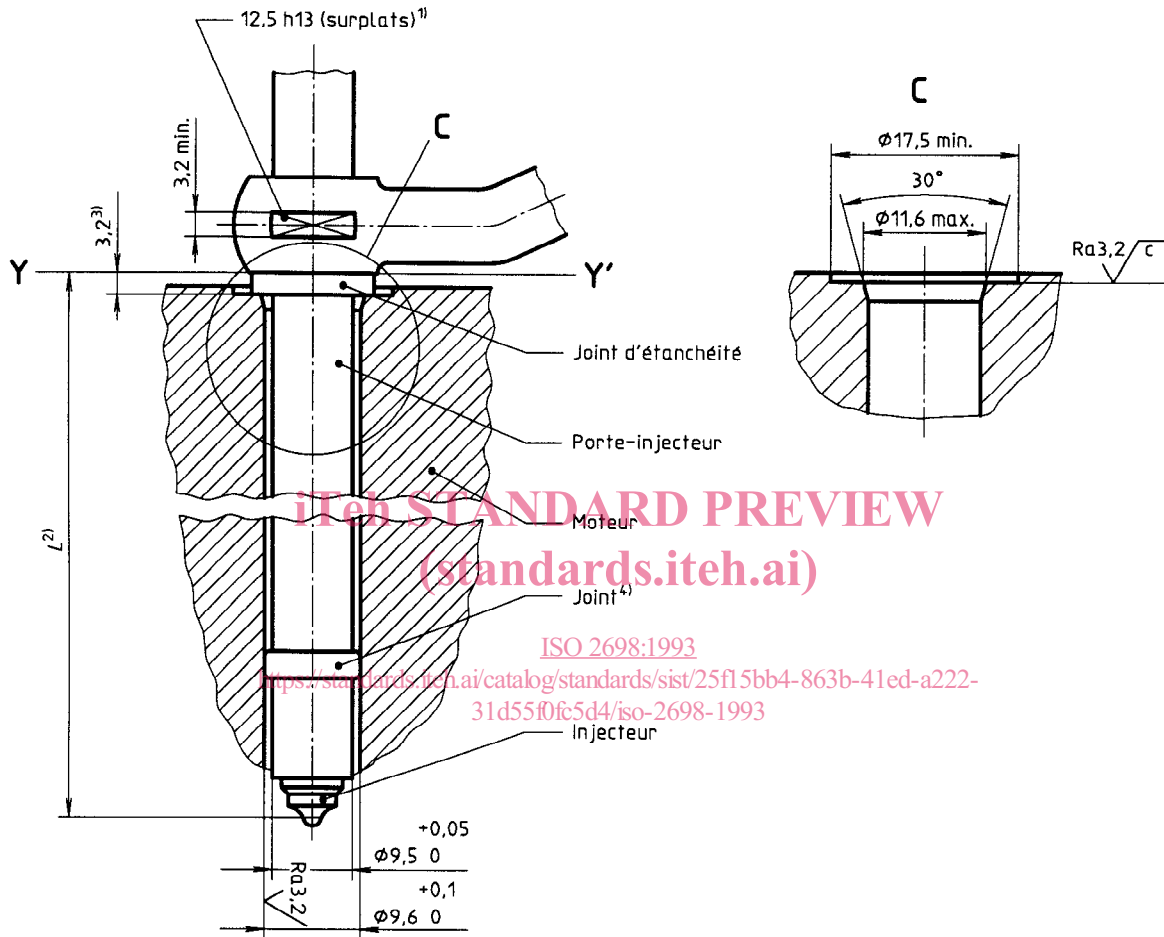
[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25f15bb4-863b-41ed-a222-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25f15bb4-863b-41ed-a222-31d55f0fc5d4/iso-2698-1993)

[31d55f0fc5d4/iso-2698-1993](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25f15bb4-863b-41ed-a222-31d55f0fc5d4/iso-2698-1993)

### 2.1 Porte-injecteurs des types 7 et 28

Les dimensions et tolérances des porte-injecteurs des types 7 et 28 sont données aux figures 1 et 2, respectivement.

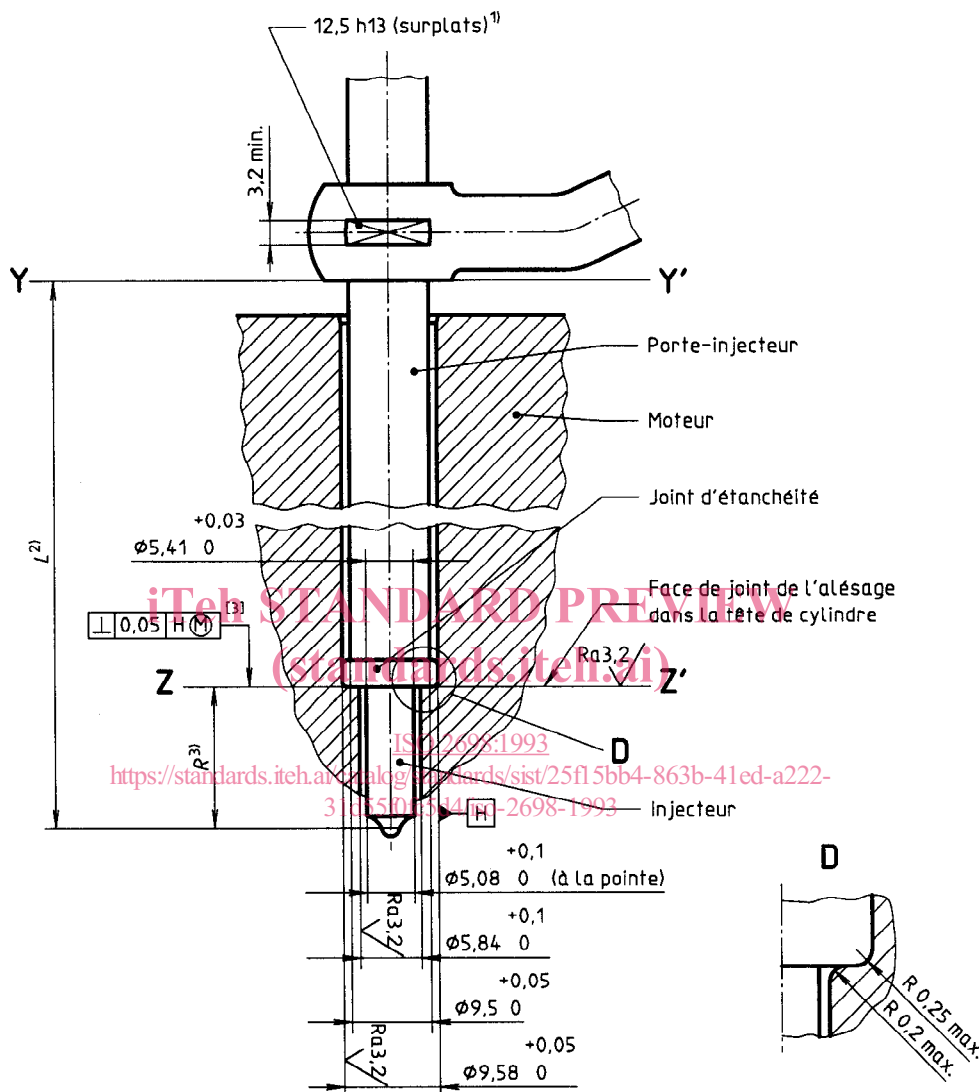
Dimensions en millimètres  
Valeurs de rugosité de surface en micromètres<sup>[2]</sup>



- 1) Ces plats sont facultatifs.
- 2) Voir 2.3.
- 3) Avec tolérances commerciales (avant serrage).
- 4) Le diamètre extérieur du joint doit être choisi de façon à assurer une étanchéité correcte avec l'alésage du porte-injecteur.

Figure 1 — Porte-injecteur du type 7 à fixation par patte

Dimensions en millimètres  
Valeurs de rugosité de surface en micromètres<sup>[2]</sup>



- 1) Ces plats sont facultatifs.
- 2) Voir 2.3.
- 3) Cette cote détermine la distance entre le plan de référence ZZ' et le point d'intersection des axes des orifices d'injection avec l'axe du porte-injecteur lorsque le joint d'étanchéité est comprimé; elle varie avec le type de sac d'injecteur.

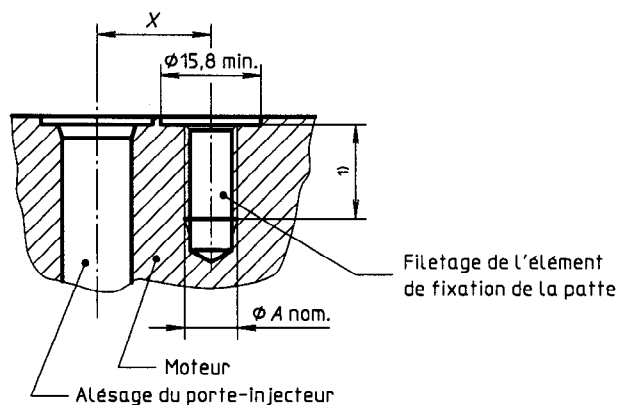
Figure 2 — Porte-injecteur du type 28 à fixation par patte

## 2.2 Emplacement de la patte de fixation

Les cotes et tolérances relatives à l'emplacement de la patte de fixation sur le porte-injecteur sont indiquées à la figure 3.

La cote  $X$  et le diamètre de filetage,  $A$ , de l'élément de fixation de la patte que donne le tableau 1 sont des valeurs préférentielles; elles peuvent varier en fonction de l'utilisation, notamment en fonction du type de culasse.

Dimensions en millimètres



**ITeh STANDARD PREVIEW**  
 1) Longueur minimale requise par la conception.  
 (standards.iteh.ai)

**Figure 3 — Emplacement de la patte de fixation des porte-injecteurs des types 7 et 28**

ISO 2698:1993

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25f15bb4-863b-41ed-a222-31d55f0fc5d4/iso-2698-1993>

**Tableau 1**

Dimensions en millimètres

Type d'injecteur	$X$ $\pm 0,3$	$A$ <sup>1)</sup> nom.
7 et 28	18,4	M8 × 1,25
	25	M10 × 1,5
1) Pour les éléments de fixation de classe de qualité 10.9[1].		

### 2.3 Longueur $L$ préférentielle

La longueur  $L$  détermine la distance entre le plan de référence  $YY'$  et le point d'intersection des axes des orifices d'injection avec l'axe du porte-injecteur (voir figures 1 et 2); elle varie avec l'application, c'est-à-dire en fonction du type de culasse.

Les valeurs et tolérances préférées de  $L$  sont données dans le tableau 2.

**Tableau 2**

Dimensions en millimètres

Type d'injecteur	$L$ $\pm 0,3$
7 et 28	81,4

### 3 Autres spécifications

Les cotes et spécifications non indiquées dans la présente Norme internationale sont laissées à l'initiative du fabricant.

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 2698:1993

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25f15bb4-863b-41ed-a222-31d55f0fc5d4/iso-2698-1993>

**Annexe A**  
(informative)

**Bibliographie**

- [1] ISO 898-1:1988, *Caractéristiques mécaniques des éléments de fixation — Partie 1: Vis et goujons.*
- [2] ISO 1302:1992, *Dessins techniques — Indication des états de surface.*
- [3] ISO 2692:1988, *Dessins techniques — Tolérancement géométrique — Principe du maximum de matière.*
- [4] ISO 7876-2:1991, *Équipement d'injection de combustible — Vocabulaire — Partie 2: Porte-injecteurs de combustible complets.*

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 2698:1993](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25f15bb4-863b-41ed-a222-31d55f0fc5d4/iso-2698-1993)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25f15bb4-863b-41ed-a222-31d55f0fc5d4/iso-2698-1993>



Page blanche

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 2698:1993

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/25f15bb4-863b-41ed-a222-31d55f0fc5d4/iso-2698-1993>