
NORME INTERNATIONALE



3539

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

Véhicules routiers — Porte-injecteurs avec corps, types 8 et 10, et porte-injecteurs avec plats de fixation, types 9 et 11

Road vehicles — Injection nozzle holder with body, types 8 and 10, and injection nozzle holder with fixing flats, types 9 and 11

(standards.iteh.ai)

Première édition — 1975-09-15

[ISO 3539:1975](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a1a4e491-4245-444a-b228-de1435de71ee/iso-3539-1975)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a1a4e491-4245-444a-b228-de1435de71ee/iso-3539-1975>

CDU 621.43.03

Réf. n° : ISO 3539-1975 (F)

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

AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques 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 3539 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 22, *Véhicules routiers*, et soumise aux Comités Membres en septembre 1974.

Elle a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Hongrie	Royaume-Uni
Allemagne	Iran	Suède
Belgique	Italie	Suisse
Brésil	Pays-Bas	Tchécoslovaquie
Bulgarie	Pologne	Turquie
Canada	Portugal	U.S.A.
France	Roumanie	Yougoslavie

Aucun Comité Membre n'a désapprouvé le document.

Véhicules routiers – Porte-injecteurs avec corps, types 8 et 10, et porte-injecteurs avec plats de fixation, types 9 et 11

1 OBJET

La présente Norme Internationale spécifie les caractéristiques dimensionnelles nécessaires au montage et à l'interchangeabilité des 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.

2 DOMAINE D'APPLICATION

Les dispositions de la présente Norme Internationale s'appliquent aux porte-injecteurs avec corps, types 8 et 10, et aux porte-injecteurs avec plats de fixation, types 9 et 11.

3 DIMENSIONS ET TOLÉRANCES (voir figures 1 et 2)

(Les longueurs préférentielles de tige sont données en 3.2)

3.1 Dimensions générales

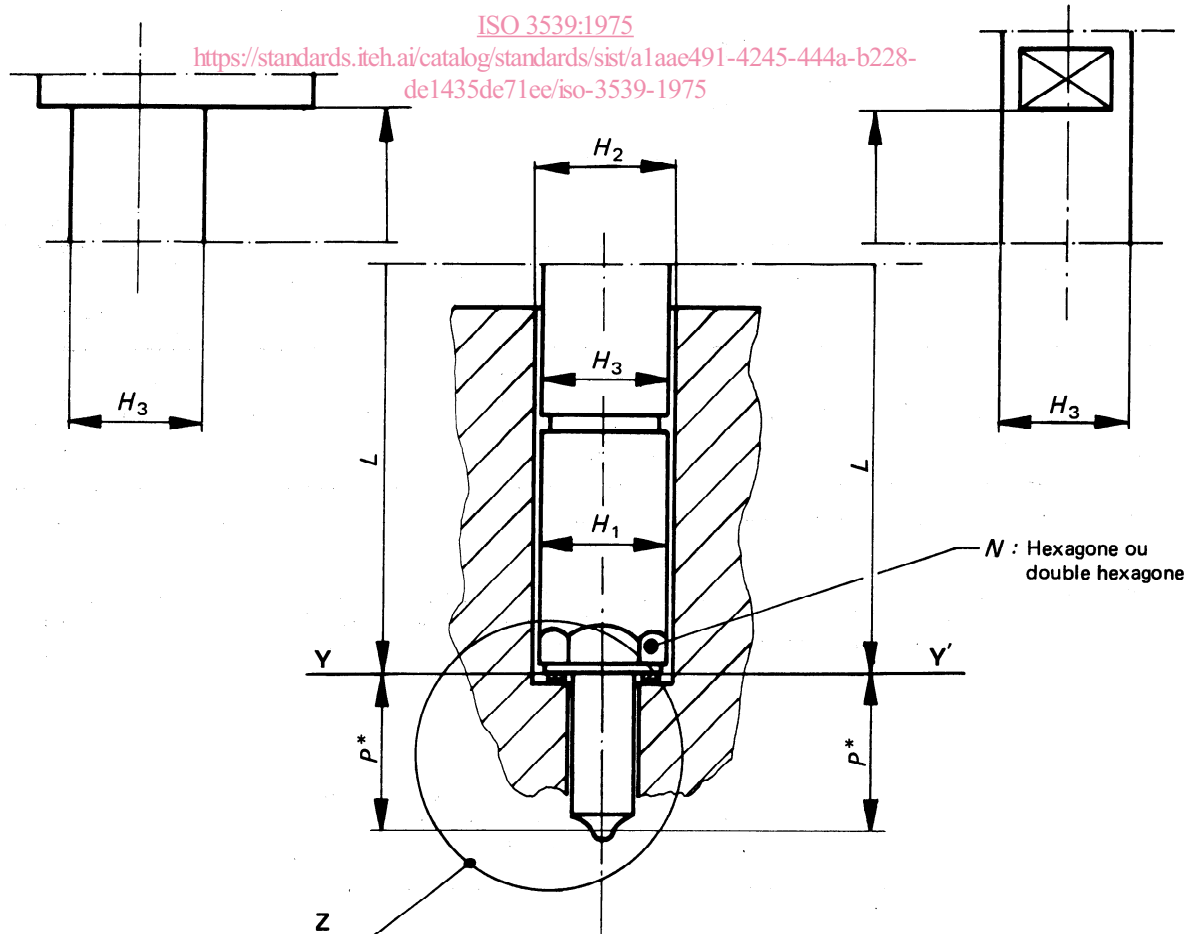
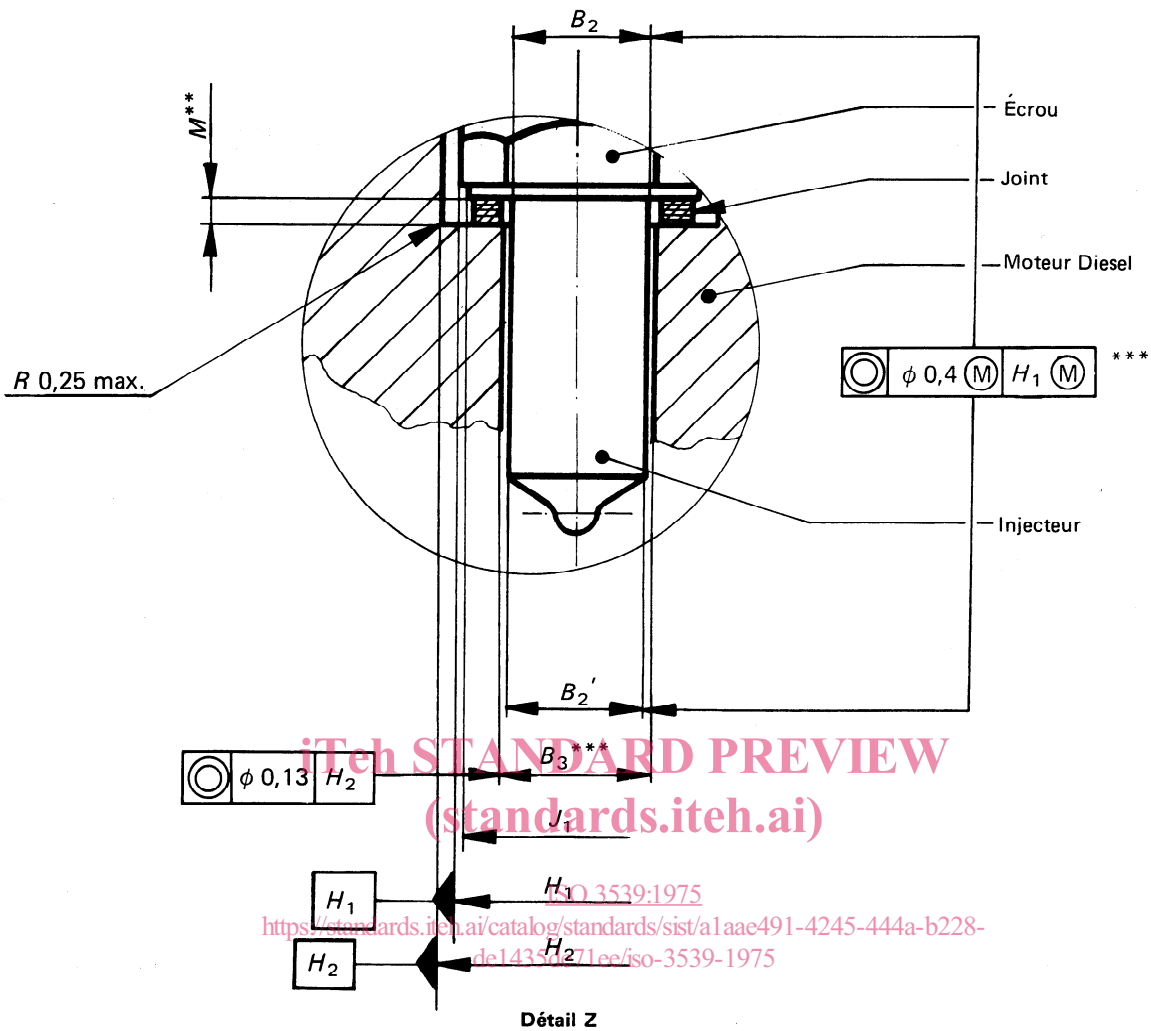


FIGURE 1 – Porte-injecteurs avec corps, types 8 et 10

FIGURE 2 – Porte-injecteurs avec 2 plats de fixation, types 9 et 11



STANDARD PREVIEW
 (standards.iteh.ai)
 ISO 3539:1975
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a1aac491-4245-444a-b228-de14350271ee/iso-3539-1975>

Détail Z

Dimensions en millimètres

Porte-injecteurs, types	H_1	H_2	H_3	B_2 ($B_2 \geq B_2'$)	B_2'	B_3	J_1	M	N sur plats	P^*
8 et 9	17,0 max.	$17,1 \begin{smallmatrix} +0,1 \\ 0 \end{smallmatrix}$	16,9 max.	9,2 max.	$8,9 \begin{smallmatrix} +0,3 \\ 0 \end{smallmatrix}$	***	14,5 min.	1,5 nom.**	15 h11	$20,0 \begin{smallmatrix} +0,7 \\ 0 \end{smallmatrix}$
10 et 11				7,2 max.	$6,9 \begin{smallmatrix} +0,3 \\ 0 \end{smallmatrix}$					

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

** Avec tolérances commerciales (avant serrage).

*** La détermination du 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 devra être minime pour faciliter le refroidissement de l'injecteur.

3.2 Longueurs préférentielles de tige

Dimensions en millimètres

$L \pm 0,8$	52	67	82	97	112
-------------	----	----	----	----	-----