

Hubkolben-Verbrennungsmotoren

Kupplungsgehäuse

Maße

Identisch mit ISO 7649 : 1991

DIN**ISO 7649**

Clutch housings for reciprocating internal combustion engines; Nominal dimensions and tolerances;
Identical with ISO 7649 : 1991

Cloches d'embrayage pour moteurs alternatifs à combustion interne; Dimensions nominales et tolérances;
Identique à ISO 7649 : 1991

Die Internationale Norm ISO 7649, 1. Ausgabe, 1991-04-15, „Clutch housings for reciprocating internal combustion engines; Nominal dimensions and tolerances“, ist unverändert in diese Deutsche Norm übernommen worden.

Nationales Vorwort

Die Normung der Kupplungsgehäuse für Verbrennungsmotoren wurde von deutscher Seite in ISO eingebracht. ISO 7649 wurde im ISO/TC 22/SC 15 „Austauschbarkeit von Bauteilen für Nutzfahrzeuge und Omnibusse“ ausgearbeitet. In diesem Gremium hat der Arbeitsausschuß I 15 des Normenausschusses Kraftfahrzeuge (FAKRA) die deutschen Interessen vertreten. Der deutschen Übersetzung sind Hinweise auf identische Deutsche Normen hinzugefügt.

Zitierte Normen

– in der deutschen Übersetzung:

Siehe Abschnitt 2

– in nationalen Zusätzen:

DIN ISO 286 Teil 2 ISO-System für Grenzmaße und Passungen; Tabellen der Grundtoleranzgrade und Grenzabmaße für Bohrungen und Wellen; Identisch mit ISO 286-2 : 1988

DIN ISO 1101 Technische Zeichnungen; Form- und Lagetolerierung; Form-, Richtungs-, Orts- und Lauf toleranzen, Allgemeines, Definitionen, Symbole, Zeichnungseintragungen

DIN ISO 7648 Hubkolben-Verbrennungsmotoren; Schwungradgehäuse; Maße; Identisch mit ISO 7648 : 1987

Internationale Patentklassifikation

B 60 K 23/02

F 16 D 13/58

Fortsetzung Seite 2 bis 5

Normenausschuß Kraftfahrzeuge (FAKRA) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

Deutsche Übersetzung

Hubkolben-Verbrennungsmotoren

Kupplungsgehäuse

Maße

Vorwort

Die ISO (Internationale Organisation für Normung) ist die weltweite Vereinigung nationaler Normungsinstitute (ISO-Mitglieds-körperschaften). Die Erarbeitung Internationaler Normen obliegt den Technischen Komitees der ISO. Jede Mitgliedskörperschaft, die sich für ein Thema interessiert, für das ein Technisches Komitee eingesetzt wurde, ist berechtigt, in diesem Komitee mitzuarbeiten. Internationale (staatliche und nichtstaatliche) Organisationen, die mit der ISO in Verbindung stehen, sind an den Arbeiten ebenfalls beteiligt.

Die von den Technischen Komitees verabschiedeten Internationalen Norm-Entwürfe werden den Mitgliedskörperschaften zunächst zur Genehmigung vorgelegt, bevor sie vom Rat der ISO als Internationale Normen angenommen werden. Die Annahme der Entwürfe erfolgt nach den Regeln der ISO, welche eine Zustimmung von mindestens 75 % der abstimmenden Mitgliedskörperschaften verlangen.

Die Internationale Norm ISO 7649 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 22 „Straßenfahrzeuge“ erstellt.

1 Anwendungsbereich und Zweck

Diese Internationale Norm legt die Nennmaße und Grenzabmaße fest, welche die Austauschbarkeit von Kupplungsgehäusen für federbelastete Reibkupplungen mit den Anschlußteilen beeinflussen.

In der Norm nicht genannte Maße und Grenzabweichungen sind den Herstellern des Bauteils überlassen.

Diese Internationale Norm gilt für Hubkolben-Verbrennungsmotoren, jedoch nicht für Flugzeug- und nicht für Personenkraftwagenmotoren; sie kann für andere Motorenanwendungen verwendet werden, sofern keine speziellen Normen bestehen.

Kupplungsgehäuse der Größen 1 bis 4 werden für die Anwendung in Lastkraftwagen und Omnibussen empfohlen.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Normen enthalten Festlegungen, die durch Bezugnahme in diesem Text Festlegungen der vorliegenden Internationalen Norm darstellen. Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung waren die angegebenen Ausgaben gültig. Alle Normen werden überarbeitet und Parteien, die auf der Basis dieser Internationalen Norm Vereinbarungen treffen, werden ersucht, darauf zu achten, die neuesten Ausgaben der unten aufgeführten Normen anzuwenden. Mitglieder von IEC und ISO unterhalten ein Register der jeweils gültigen Internationalen Normen.

ISO 286-2 : 1988 (= DIN ISO 286 Teil 2) ISO-System für Grenzmaße und Passungen; Tabellen der Grundtoleranzgrade und Grenzabmaße für Bohrungen und Wellen

ISO 1101 : 1983 (= DIN ISO 1101) Technische Zeichnungen; Form- und Lagetolerierung; Form-, Richtungs-, Orts- und Lauftoleranzen; Allgemeines, Definitionen, Symbole, Zeichnungseintragungen

SAE-J 499 a Keilnabenprofile mit geraden Flanken in geräumten, ungehärteten Bohrungen von Verbindungselementen.

3 Nennmaße, Grenzabmaße und Anordnung der Durchgangsbohrungen

3.1 Nennmaße und Grenzabmaße für die ausgewählten Kupplungsgehäuse sind in Tabelle 1 und den Bildern 1 und 2 festgelegt.

Das Schwungradgehäuse, das mit dem in Bild 1 gezeigten Kupplungsgehäuse zusammengebaut wird, sollte mit ISO 7648 (= DIN ISO 7648) „Hubkolben-Verbrennungsmotoren; Schwungradgehäuse; Maße“, übereinstimmen.

3.2 Der Lagerdurchmesser K und die Keilwelle sind nach Tabelle 2 auszuwählen.

3.3 Für die Teilung der Durchgangsbohrungen ist Tabelle 1 und Bild 2 zu beachten. Für Begriffe und Symbole über Form- und Lagetolerierung siehe ISO 1101.

Wenn für Kupplungsgehäuse Größe 1 die Verwendung von 24 Durchgangsbohrungen gefordert wird, sind die Lochabstände zu halbieren.