

NORME
INTERNATIONALE

ISO
4249-3

Troisième édition
1990-02-15

**Pneumatiques et jantes pour motocycles (Séries
dont les dimensions sont désignées par des
codes) —**

Partie 3:
Jantes

Motorcycle tyres and rims (Code-designated series) —

Part 3: Rims



Numéro de référence
ISO 4249-3 : 1990 (F)

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 approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 4249-3 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 31, *Pneus, jantes et valves*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 4249-3 : 1986), dont les tableaux 3, 5, 6 et A.1 ont fait l'objet d'une révision technique (dans le projet d'amendement 1).

L'ISO 4249 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Pneumatiques et jantes pour motocycles (Séries dont les dimensions sont désignées par des codes)*:

- *Partie 1: Pneumatiques*
- *Partie 2: Capacités de charge des pneumatiques*
- *Partie 3: Jantes*

L'annexe A de la présente partie de l'ISO 4249 est donnée uniquement à titre d'information.

© ISO 1990

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

Pneumatiques et jantes pour motocycles (Séries dont les dimensions sont désignées par des codes) —

Partie 3: Jantes

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 4249 prescrit les cotes pour une sélection de jantes pour motocycles, dont les dimensions sont désignées par des codes en inches (pouces). Elle établit uniquement les cotes du profil de la jante nécessaires pour le montage du pneumatique et l'ajustement de celui-ci sur la jante.

NOTE — Les pneumatiques couverts par l'ISO 4249-1 sont désignés par leur grosseur nominale de boudin et leur diamètre nominal de jante, en inches (pouces). Cette désignation indique l'origine de ces pneumatiques et non pas une préférence pour une unité qui ne serait pas incluse dans le système d'unités SI; il s'agit uniquement d'une désignation pratique pour une série de pneumatiques pour motocycles, qui existe déjà depuis longtemps.

2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 4249. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 4249 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 3911 : 1977, *Roues/jantes — Nomenclature, désignation, marquage et unités de mesure.*

ISO 4249-1 : 1985, *Pneumatiques et jantes pour motocycles (Séries dont les dimensions sont désignées par des codes) — Partie 1: Pneumatiques.*

3 Finition

3.1 Contour de la jante

Le contour de la jante du côté du pneumatique doit être lisse et sans bord aigu.

3.2 Trou de jante pour valve

Le trou de jante pour la valve doit être centré au fond de la gorge de la jante. Côté pneumatique, les bords doivent être arrondis ou chanfreinés. Côté moyeu, les bords ne doivent pas avoir de bavures qui puissent endommager la valve.

4 Désignation

La jante doit être désignée par le code de diamètre nominal et le code de largeur nominale (par exemple: 18 × 1.85). (Voir également ISO 3911.)

5 Jantes à repos de talon cylindrique

5.1 Profil des jantes

Les cotes et tolérances des jantes à repos de talon cylindrique sont indiquées à la figure 1 et dans le tableau 1.

5.2 Diamètres des jantes

Les codes de diamètre nominal de jante, les diamètres de jante spécifiés et les circonférences de jante spécifiées sont indiqués dans le tableau 2.

6 Jantes à repos de talon incliné (jantes du type MT)

6.1 Profil des jantes

Les cotes et tolérances des jantes à repos de talon incliné sont indiquées à la figure 2 et dans le tableau 3.

Les profils optionnels de la gorge sont indiqués aux figures 3 et 4 et dans le tableau 5.

6.2 Profil de la portée de talon

Les profils de la portée de talon pour les jantes MT 1.85 et MT 2.15 sans hump sont indiqués à la figure 5 et dans le tableau 4.

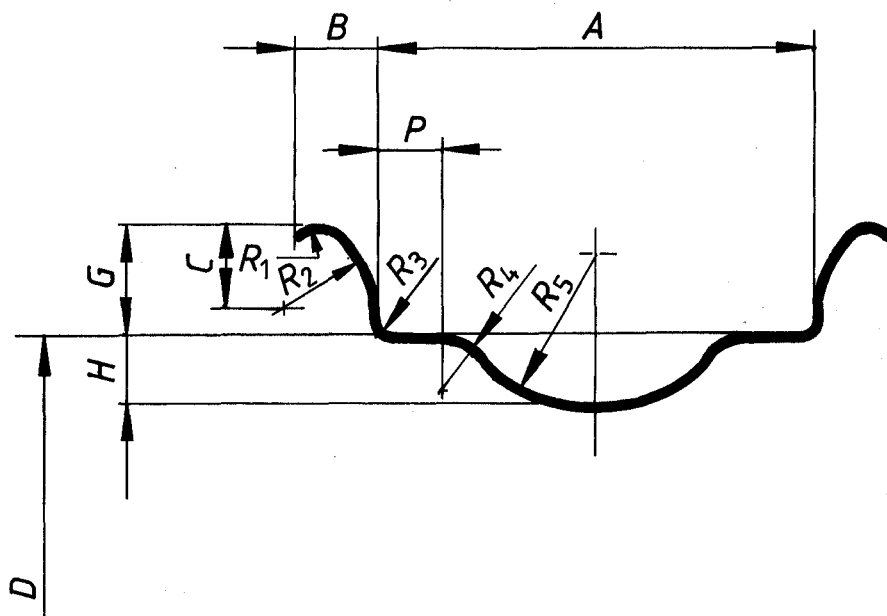


Figure 1 — Profil des jantes à repos de talon cylindrique

Tableau 1 — Cotes des jantes à repos de talon cylindrique

Cotes en millimètres

Largeur nominale de jante in	A $+1$ $-0,5$	B min.	G $\pm 0,5$	H $+1$ $-0,5$	P min.	C	R ₂	R ₁ min.	R ₃ max.	R ₄ min.	R ₅ min.
1.10	28,0	5,0	7,0	7,0	3,0	5,0	5,5	1,5	1,5	5,0	7,0
1.20	30,5	5,5	9,0			5,5	6,0				
1.35	34,0	6,5	10,0	7,5	3,5	6,0	6,5	2,0	2,0	5,5	10,0
1.40	36,0			8,0		6,5	7,0				
1.50	38,0	7,5	10,5	8,0	4,0	7,5	8,0	2,0	2,0	6,0	11,5
1.60	40,5	12,0	4,5		7,5	8,0					
1.85	47,0	8,5	14,0	9,0	5,0	10,5	12,5	2,0	2,0	6,0	15,0
2.15	55,0				7,5						
2.50	63,5	9,5	14,0	12,0	11,0	10,5	12,5	3,0	3,0	7,0	18,5
2.75	70,0	10,5									

Tableau 2 — Diamètres de jante spécifiés et circonférences de jante spécifiées

Cotes en millimètres

Code de diamètre nominal de jante	Diamètre de jante spécifié D	Circonférence de jante spécifiée πD $+2$ $-0,5$
14	357,1	1 121,9
15	382,5	1 201,7
16	405,6	1 274,2
17	433,3	1 361,2
18	458,7	1 441,0
19	484,1	1 520,8
20	509,5	1 600,6
21	534,9	1 680,4
22	558,8	1 755,5
23	584,2	1 835,3

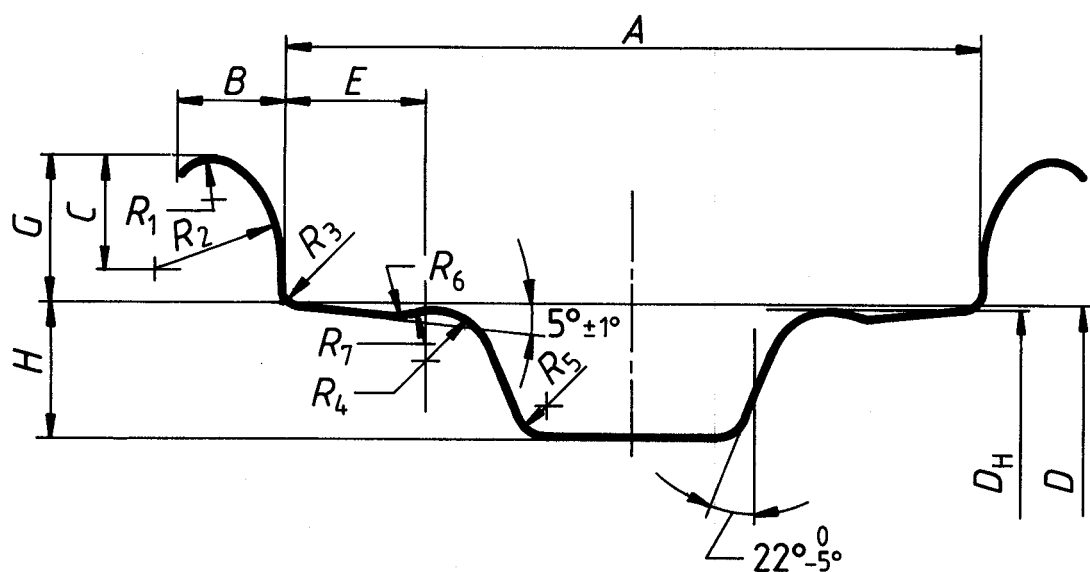


Figure 2 – Profil des jantes à repos de talon incliné (jantes du type MT)

Tableau 3 – Cotes des jantes à repos de talon incliné

Cotes en millimètres

Code de largeur nominale de jante	A		B min.	C	E ¹⁾ min.	G		H min.	R ₁ min.	R ₂	R ₃ max.	R ₄ ± 0,5	R ₅ ²⁾ min.	R ₆ ± 0,5	R ₇ ± 0,5
	tol.	tol.				tol.									
MT 1.85	47,0	+ 1,0	9,0	10,5	—	14,0	± 0,5	9,0	3	12,5	2,5	3	3	3	2,5
MT 2.15	55,0	- 0,5			13,0										
MT 2.50 ²⁾	63,5	+ 1,5 - 1,0			14,0										
MT 2.75	70,0				15,0										
MT 3.0	76,0				16,0										
MT 3.5	89,0				13,0										
MT 4.0	101,5														
MT 4.5	114,5														
MT 5.0	127,0														
MT 5.5	140,0														

1) E = emplacement du hump.

2) Pour les jantes MT 2.50 et supérieures, le profil de la gorge peut être de forme arrondie avec R = rayon total (voir option 2, figure 4).

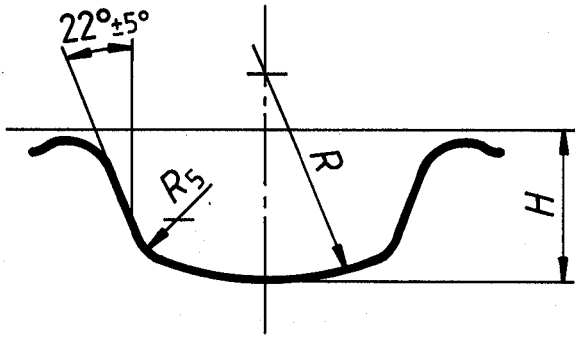


Figure 3 — Profil de la gorge — Option 1

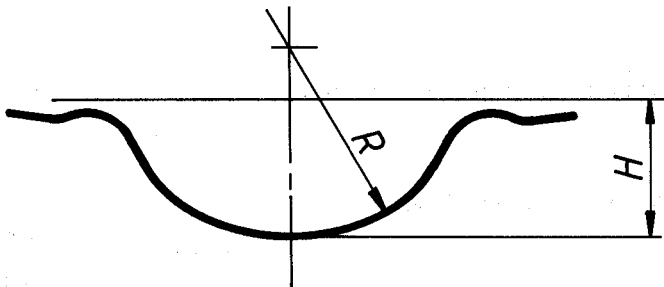


Figure 4 — Profil de la gorge — Option 2

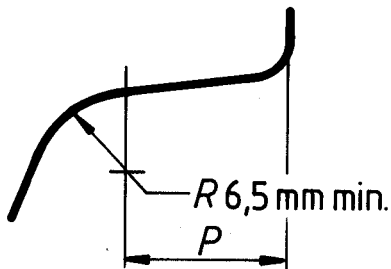


Figure 5 — Profil de la portée de talon pour les jantes MT 1.85 et MT 2.15 sans hump

Tableau 4 — Profil de la portée de talon pour les jantes MT 1.85 et MT 2.15 sans hump

Cotes en millimètres

Code de largeur nominale de jante	P
	+2,0 0
MT 1.85	8,0
MT 2.15	11,0

Tableau 5 — Profils optionnels de la gorge

Cotes en millimètres

Code de largeur nominale de jante	$R_5^{1)}$ min.	R min.
MT 1.85	3,0	20,0
MT 2.15		30,0
MT 2.50		
MT 2.75		40,0
MT 3.0		
MT 3.5		
MT 4.0		
MT 4.5		
MT 5.0		
MT 5.5		

1) Pour les jantes MT 2.50 et supérieures, le profil de la gorge peut être de forme arrondie avec $R =$ rayon total (voir option 2, figure 4).

6.3 Diamètres de jante spécifiés et circonférences du hump

Les codes de diamètre nominal de jante, les diamètres de jante spécifiés et les circonférences du hump sont indiqués dans le tableau 6.

L'annexe A donne des informations sur le diamètre de la jante de mesure et la circonférence de la jante de mesure lorsqu'on utilise une bille étalon de 8 mm de diamètre pour contrôler les jantes du type MT.

Tableau 6 — Diamètres de jante spécifiés et circonférences du hump

Cotes en millimètres

Code de diamètre nominal de jante	Diamètre de jante spécifié ¹⁾ D	Circonférence du hump πD_H +2 -1
13	329,4	1 032,7
13 M/C	332,2	1 041,5
14 M/C ²⁾	357,6	1 121,1
14 M/C ²⁾	357,6	1 121,3
15 M/C ²⁾	383,0	1 201,2
16	406,0 ³⁾	1 273,4
17	433,8	1 360,7
18	459,2	1 440,5
19	484,6	1 520,3
20	510,0	1 600,1
21	535,4	1 679,9
23	584,7	1 837,8

1) La tolérance sur l'extérieur de la portée de talon est de + 1,5 mm.
- 0,5

2) Ces jantes ont le même diamètre nominal mais ont des diamètres spécifiés différents de ceux de l'ISO 4000-2. Pour éviter toute confusion, les productions actuelles de pneus et de jantes des codes 14 et 15 sont à distinguer par le suffixe «M/C».

3) Pour le code 16, la tolérance est de ± 1,0 mm.

7 Largeurs de jante permises

Les largeurs de jante permises pour les séries existantes de pneumatiques pour motocycles sont indiquées dans le tableau 7.

Tableau 7 — Largeurs de jante permises

Grosueur de boudin du pneu	Largeurs de jante permises ¹⁾
2.00	1.10 - 1.20 - 1.35
2.25	1.20 - 1.35 - 1.40 - 1.50 - 1.60
2.50	1.35 - 1.40 - 1.50 - 1.60
2.75	1.40 - 1.50 - 1.60 - 1.85
3.00	1.60 - 1.85 - 2.15
3.25	1.85 - 2.15 - 2.50
3.50	1.85 - 2.15 - 2.50
3.75	1.85 - 2.15 - 2.50
4.00	2.15 - 2.50 - 2.75 - 3.00
4.25	2.15 - 2.50 - 2.75 - 3.00
4.50	2.15 - 2.50 - 2.75 - 3.00
5.00	2.50 - 2.75 - 3.00 - 3.50

1) Les profils MT peuvent aussi être utilisés. Pour obtenir la largeur de la jante de mesure pour une grosueur de boudin désirée, voir le tableau 3 de l'ISO 4249-1 : 1985.