

NORME INTERNATIONALE

ISO
5995-2

Deuxième édition
1988-12-15



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

Pneumatiques et jantes pour cyclomoteurs —

Partie 2: Jantes

iTeh STANDARD PREVIEW

Moped tyres and rims — Part 2: Rims (standards.iteh.ai)

[ISO 5995-2:1988](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2196ef8e-ec64-4760-abd5-9bacefc2d44d/iso-5995-2-1988)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2196ef8e-ec64-4760-abd5-9bacefc2d44d/iso-5995-2-1988>

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.

(standards.iteh.ai)

La Norme internationale ISO 5995-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 31, *Pneus, jantes et valves*.

ISO 5995-2:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2196ef6e-ec64-4760-abd5-9bacc62d4415/iso-5995-2-1988>

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 5995-2 : 1984) et incorpore le projet d'Additif 1 de 1986.

L'ISO 5995 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Pneumatiques et jantes pour cyclomoteurs*:

Partie 1: Pneumatiques

Partie 2: Jantes

Les annexes A et B de la présente partie de l'ISO 5995 sont données uniquement à titre d'information.

Pneumatiques et jantes pour cyclomoteurs —

Partie 2: Jantes

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 5995 prescrit les cotes des jantes à repos de talon du pneu incliné (rebord droit) de pneumatiques pour cyclomoteurs. Elle est applicable aux cotes du profil de la jante nécessaires pour le montage et l'ajustement du pneumatique sur la jante, les termes utilisés ici étant conformes à l'ISO 3911.

L'annexe A donne les codes des largeurs de la jantes permises pour les pneumatiques des cyclomoteurs et motocycles de petite cylindrée conçus pour une vitesse maximale de 100 km/h. L'annexe B présente des méthodes de mesure et de contrôle des cotes des jantes à repos de talon du pneu incliné pour cyclomoteurs.

NOTE — La désignation, les cotes et les capacités de charge des pneumatiques sont données dans l'ISO 5995-1.

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 5995. Au moment de la publication de cette partie de l'ISO 5995, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur cette partie de l'ISO 5995 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 4249-3 : 1986, *Pneumatiques et jantes pour motocycles (Séries dont les dimensions sont désignées par des codes) — Partie 3: Jantes.*

ISO 5995-1 : 1982, *Pneumatiques et jantes pour cyclomoteurs — Partie 1: Pneumatiques.*

ISO 6054-2 : 1986, *Pneumatiques et jantes pour motocycles (codes de diamètre 4 à 12) — Type scooter — Partie 2: Jantes.*

3 Généralités

3.1 Profil de la jante

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

3.2 Trou de jante pour la valve

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

3.3 Définition de H_1 et L_1

H_1 représente la hauteur libre du creux de jante, au-dessus du ruban de fond de jante, nécessaire pour le montage du pneumatique.

L_1 est la largeur du creux de jante au-dessus du ruban de fond de jante.

4 Désignation et marquage

Une jante doit être désignée par les codes de diamètre nominal et de largeur nominale (par exemple: 18 × 30,5).

5 Profil des jantes

Les dimensions et tolérances des jantes à repos de talon du pneu incliné sont indiquées dans le tableau 1.

6 Diamètres des jantes

Le code de diamètre nominal et le diamètre de jante spécifié ainsi que les diamètres de la jante de mesure sont indiqués dans le tableau 2.

7 Largeurs de jante permises

Les codes des largeurs de jante permises pour les pneumatiques de cyclomoteurs sont donnés dans le tableau 3.

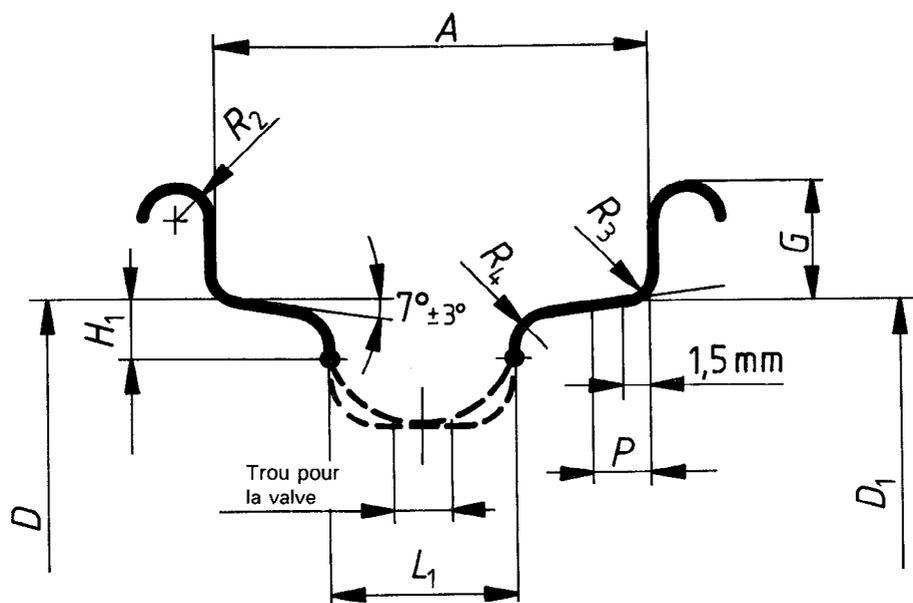


Figure 1 — Profil des jantes à repos de talon du pneu incliné (rebord droit)

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Tableau 1 — Cotes des jantes à repos de talon du pneu incliné (rebord droit)

ISO 5995-2:1988

Cotes en millimètres

Code de largeur nominale de jante	A ± 1	G + 0,5 - 1	P min.	H ₁ min.	L ₁ min.	R ₂ min.	R ₃ max.	R ₄ min.
27	27	7,5	3,5	3,5	14	2,5	1	2,5
30,5	30,5	8	3,5	3,5	14	2,5	1	2,5
34	34	10	4,5	4,5	16	4,5	1,5	3
38	38	10,5	5	5	16	7	1,5	3,5

1) Pour les jantes de diamètre inférieur ou égal à 400 mm, on doit augmenter la profondeur $H_{1, \text{min}}$ de 1 mm.

2) La dimension H_1 en liaison avec la dimension L_1 définit l'espace libre au-dessus du fond de gorge et des têtes de rayons, une fois le ruban de fond de gorge monté, permettant un montage satisfaisant du pneumatique. La profondeur de gorge réelle de la jante doit être définie sous la responsabilité du fabricant de jantes de façon à atteindre l'objectif ainsi visé.

Tableau 2 – Diamètres de jante spécifiés et diamètres de la jante de mesure

Cotes en millimètres

Code de diamètre nominal de jante	Diamètre de jante spécifié D	Diamètre de la jante de mesure ¹⁾ D_1
14	357,47	357,1
15	382,87	382,5
16	405,97	405,6
17	433,67	433,3
18	459,07	458,7
19	484,47	484,1
21	535,27	534,9

1) La tolérance sur la circonférence mesurée au niveau du repos du talon du pneu ($\pi \times$ diamètre de la jante de mesure) est $\pm 0,5$ mm.

Tableau 3 – Codes des largeurs de jante permises (pneumatiques pour cyclomoteurs)

Code de diamètre nominal de jante	Grosseur nominale de boudin S_N Code	Codes des largeurs de jante permises	
		Jantes à repos de talon du pneu incliné	Jantes WM à repos de talon du pneu cylindrique ¹⁾
≥ 12	1 3/4	27 – 30,5	1.20
	2	27 – 30,5 – 34	1.20 – 1.35
	2 1/4	27 – 30,5 – 34 – 38	1.20 – 1.35 – 1.50
	2 1/2	30,5 – 34 – 38	1.20 – 1.35 – 1.50 – 1.60
	2 3/4	34 – 38	1.35 – 1.50 – 1.60 – 1.85
	3	38	1.50 – 1.60 – 1.85
< 10	2 1/2	Jante en deux parties ²⁾ 1.50 – 1.75	Jante à base creuse ²⁾ 1.50 ³⁾ – 1.85 ³⁾
	3	1.75 – 2.10	1.85 ³⁾ – 2.15 ³⁾ – 2.50 – 2.50C

1) Voir ISO 4249-3 pour les détails.
2) Voir ISO 6054-2 pour les détails.
3) Profil MT.

Annexe A
(informative)

Codes des largeurs de jante permises pour les pneumatiques des cyclomoteurs et motocycles de petite cylindrée conçus pour une vitesse maximale de 100 km/h

NOTE — L'ISO 5995-1 donne d'autres détails concernant les pneumatiques pour cyclomoteurs.

Tableau A.1 — Codes des largeurs de jante permises

Grosueur nominale de boudin S_N Code	Codes des largeurs de jante permises — Jantes à repos de talon du pneu cylindrique
2	1.20 – 1.35 – 1.50 – 1.60
2 1/4	1.20 – 1.35 – 1.50 – 1.60
2 1/2	1.35 – 1.50 – 1.60 – 1.85
2 3/4	1.50 – 1.60 – 1.85
3	1.60 – 1.85 – 2.15
3 1/4	1.85 ¹⁾ – 2.15 ¹⁾

1) Les jantes à profil MT sont aussi permises.

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5995-2:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2196ef8e-ec64-4760-abd5-9bacefc2d44d/iso-5995-2-1988>

Annexe B (informative)

Méthodes de mesure et de contrôle des cotes des jantes pour cyclomoteurs

B.1 Domaine d'application

La présente annexe établit des méthodes de mesure et de contrôle des cotes des jantes à repos de talon du pneu incliné pour cyclomoteurs.

La normalisation des cotes des jantes ne s'applique qu'aux cotes du profil de la jante nécessaires pour le montage et l'ajustement du pneumatique sur la jante.

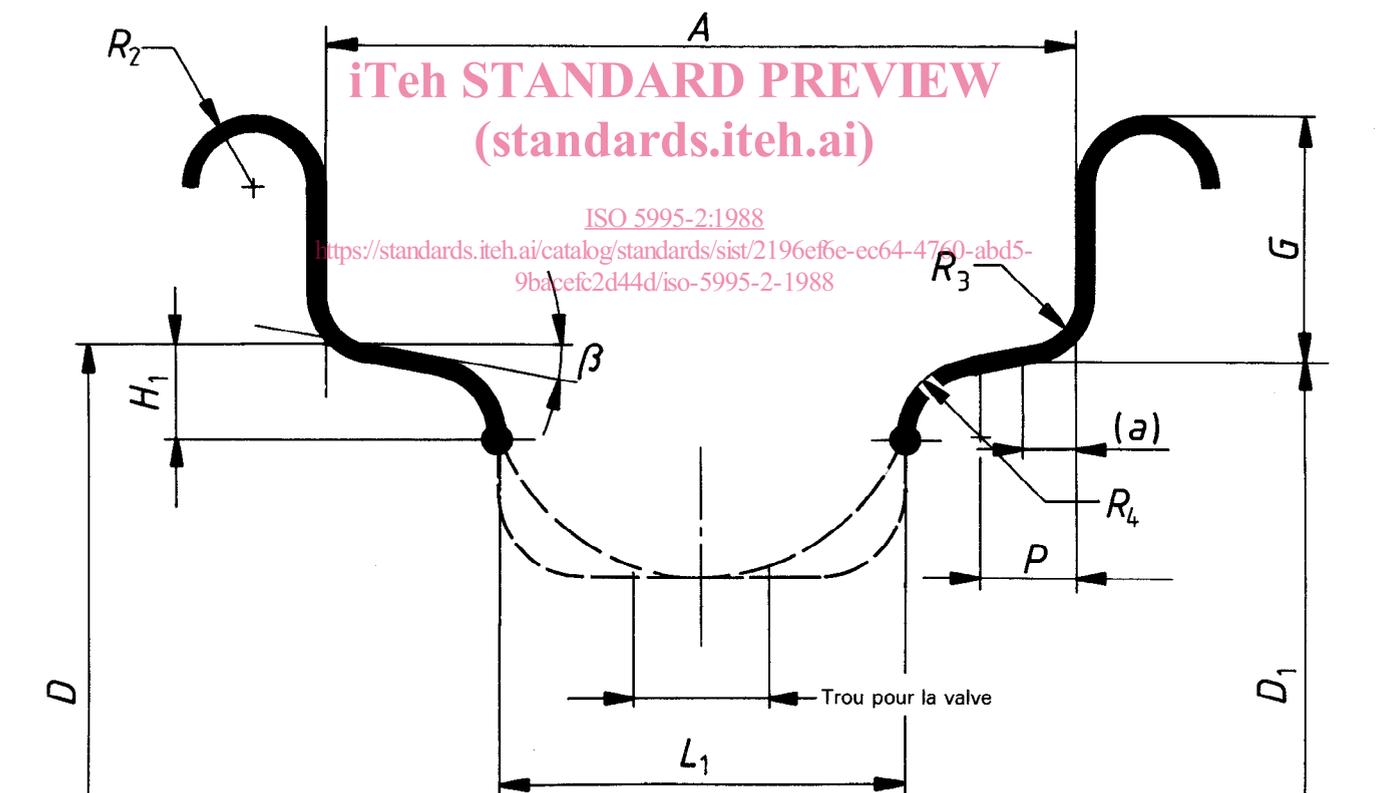
B.2 Mesures des cotes des jantes

B.2.1 Généralités

Toutes les mesures doivent être effectuées sur des jantes prêtes à recevoir un pneumatique et placées sur des surfaces plates. Pour des mesures précises, les calibres et rubans doivent toujours être montés perpendiculairement aux rebords de jante sur les deux repos de talon du pneu.

B.2.2 Principales cotes des jantes à mesurer et à contrôler

Les principales cotes des jantes qui doivent être mesurées et contrôlées sont indiquées à la figure B.1.



Légende

A	Largeur de jante spécifiée	L_1	Largeur du creux de jante au-dessus du ruban de fond de jante
(a)	Point de mesure du développement au niveau du repos de talon du pneu = 1,5 mm	P	Largeur du repos de talon du pneu
D	Diamètre de jante spécifié	R_2	Rayon au sommet du rebord de jante
D_1	Diamètre de la jante de mesure	R_3	Rayon de raccordement du repos de talon du pneu avec le rebord de jante
G	Hauteur du rebord de jante	R_4	Rayon de raccordement du repos de talon du pneu avec le bord du creux de jante
H_1	Partie libre du creux de jante au-dessus du ruban de fond de jante, nécessaire pour le montage du pneumatique	β	Angle d'inclinaison du repos de talon du pneu

Figure B.1 — Cotes des jantes

B.3 Méthodes de mesure du diamètre spécifié et de la circonférence au repos de talon du pneu

B.3.1 Première méthode

La mesure de la jante est faite au niveau de sa circonférence en relation avec la circonférence du mandrin. Un ruban tel qu'illustré à la figure B.3 est utilisé, en ayant soin de choisir le ruban adéquat pour la jante à mesurer. Le ruban doit porter les marquages du code de largeur de jante et du diamètre nominal de jante. La température de référence doit être de 20 °C.

Contrôler le ruban sur le mandrin approprié et sur une surface plate, le ruban étant à plat. Le ruban doit être en contact avec la jante sur les deux repos de talon du pneu d'une façon égale. La largeur du ruban doit être telle qu'indiquée dans le tableau B.1. L'extrémité droite du ruban doit être en contact avec l'autre extrémité dans le cran.

Il est recommandé, à moins d'avoir affaire à des contrôleurs expérimentés, que deux personnes fassent la mesure: l'une tenant le ruban en position et appliquant une traction inférieure à 50 N sur ses extrémités, l'autre procédant à la lecture.

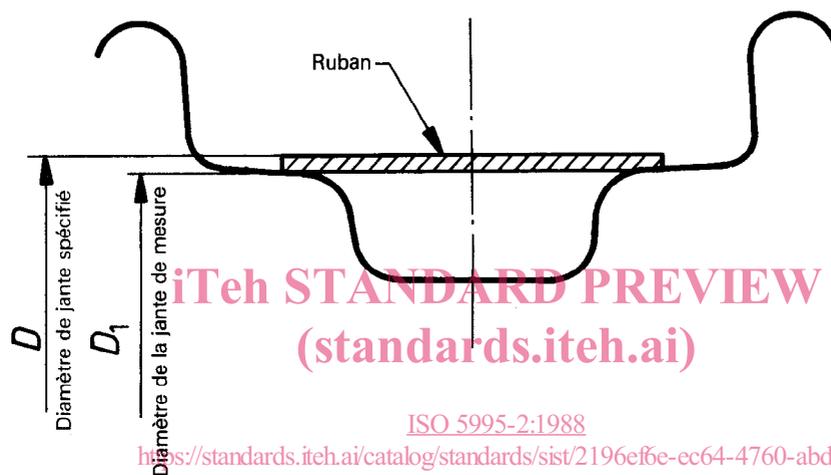


Figure B.2 — Mesure de la jante

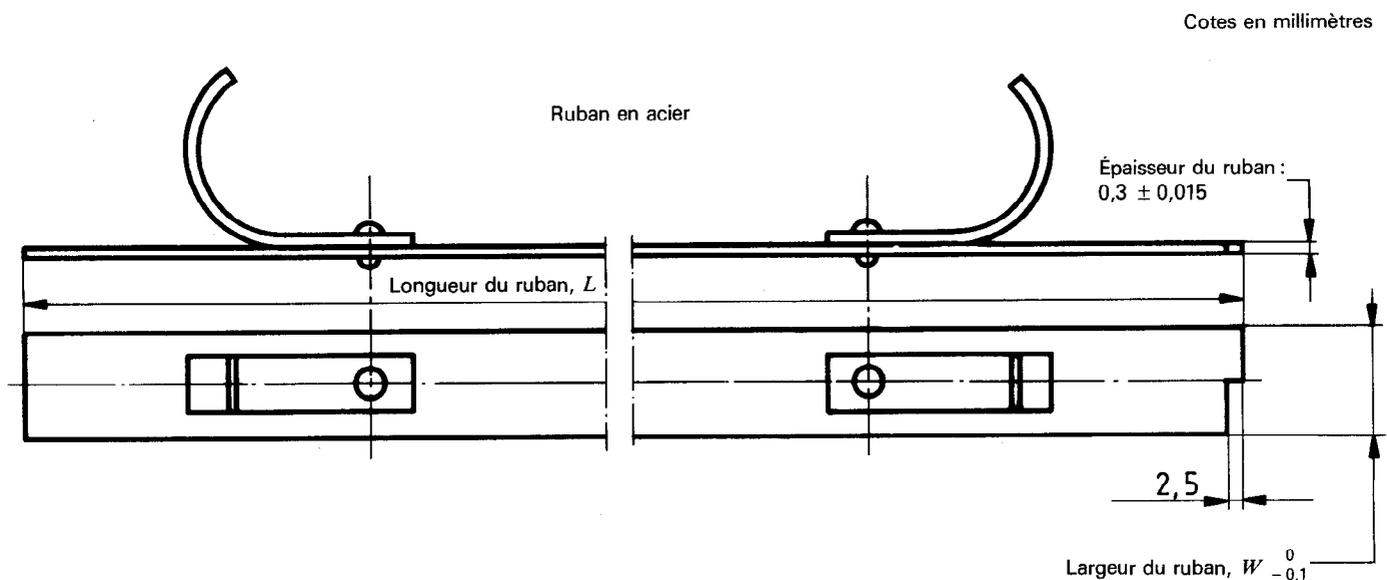


Figure B.3 — Détails du ruban

Tableau B.1 — Largeurs du ruban pour les jantes de cyclomoteurs
Cotes en millimètres

Largeur de jante	Largeur du ruban
27	24
30,5	27,5
34	31
38	35

B.3.2 Deuxième méthode

Mesurer la circonférence de la partie supérieure des deux rebords au moyen d'un ruban en acier inextensible (de 10 mm de largeur et 0,3 mm d'épaisseur, avec des graduations de 0,5 mm en 0,5 mm), en prenant soin qu'il soit en contact avec la jante. Noter les deux mesures, U_{0A} et U_{0B} .

En utilisant un calibre à vernier approprié, tel qu'illustré à la figure B.5, mesurer la hauteur des deux rebords en au moins quatre points uniformément répartis autour de la circonférence,

en prenant bien soin que la saillie correcte soit utilisée (1,5 mm pour les jantes de cyclomoteurs). Calculer les moyennes des hauteurs pour les deux rebords, G_A et G_B (voir figure B.6).

Calculer les circonférences mesurées, U_{1A} et U_{1B} , d'après les équations suivantes:

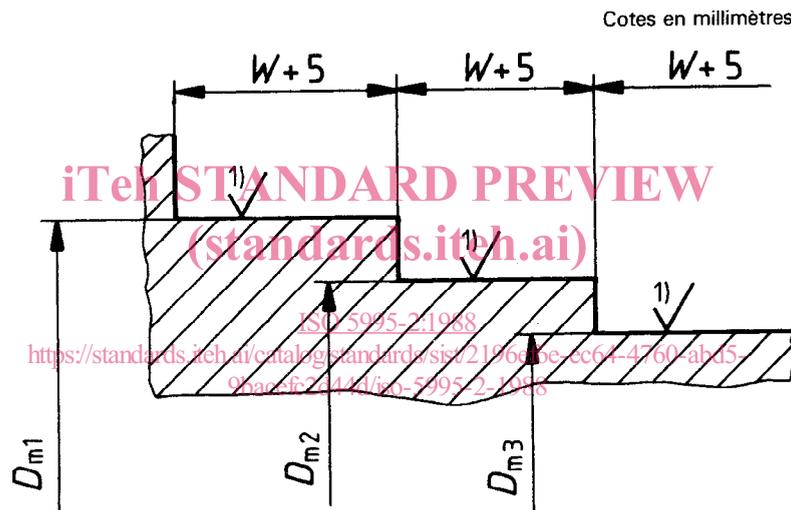
$$U_{1A} = U_{0A} - 2 \pi G_A$$

$$U_{1B} = U_{0B} - 2 \pi G_B$$

NOTE — Quand les jantes présentent une différence de plus de 2 mm entre les deux circonférences extérieures U_{0A} et U_{0B} , le calibre à vernier devra être correctement monté et une entretoise ayant une épaisseur, t , correspondant à la différence des circonférences

$$t = \frac{|U_{0A} - U_{0B}|}{2 \pi}$$

devra être montée entre le haut du plus petit rebord et le calibre à vernier (voir figure B.7).



1) Valeur de rugosité de surface au choix du contrôleur.

NOTE — La tolérance sur les mesures de D_m est $\pm 0,05$

Figure B.4 — Ruban-mandrin

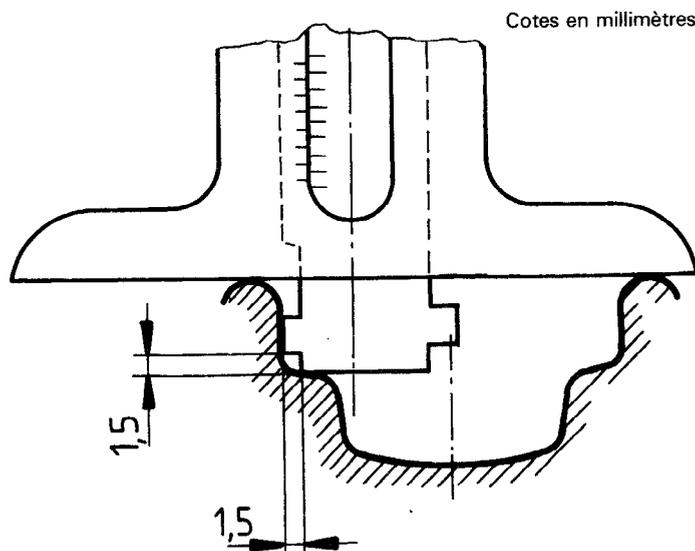


Figure B.5 — Calibre à vernier (graduations de 1/20 mm)