
**Pneumatiques et jantes (séries
millimétriques) pour camions et
autobus —**

**Partie 2:
Jantes**

iTeh STANDARD PREVIEW
Truck and bus tyres and rims (metric series) —
Part 2: Rims
(standards.iteh.ai)

ISO 4209-2:2001

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8a17b1c-8344-40c1-9734-f6f985e671c5/iso-4209-2-2001>



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 4209-2:2001](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8a17b1c-8344-40c1-9734-f6f985e671c5/iso-4209-2-2001)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8a17b1c-8344-40c1-9734-f6f985e671c5/iso-4209-2-2001>

© ISO 2001

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, 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'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax. + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Version française parue en 2006

Publié en Suisse

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 Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. 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.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 4209-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 31, *Pneus, jantes et valves*, sous-comité SC 4, *Pneus et jantes pour véhicules utilitaires*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 4209-2:1993), qui a fait l'objet d'une révision technique.

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8a17b1c-8344-40c1-9734-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8a17b1c-8344-40c1-9734-86985e671e5/iso-4209-2:2001)

L'ISO 4209 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Pneumatiques et jantes (séries millimétriques) pour camions et autobus*:

- *Partie 1: Pneumatiques*
- *Partie 2: Jantes*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 4209-2:2001

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8a17b1c-8344-40c1-9734-f6f985e671c5/iso-4209-2-2001>

Pneumatiques et jantes (séries millimétriques) pour camions et autobus —

Partie 2: Jantes

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 4209 spécifie la désignation, les profils et les cotes des jantes à base creuse (en une pièce) utilisées sur les camions et les autobus.

Les cotes des jantes sont les cotes du profil de jante nécessaires au montage et à la tenue du pneumatique sur la jante.

Les désignations, les cotes et les capacités de charge des pneumatiques sont données dans l'ISO 4209-1.

2 Désignation et marquage

La jante doit être désignée par son code de diamètre nominal et sa largeur nominale (par exemple 17,5 × 5,25), et par son type de rebord lorsque celui-ci est spécifié (par exemple 15 × 6 J:13 × 5.50 B).

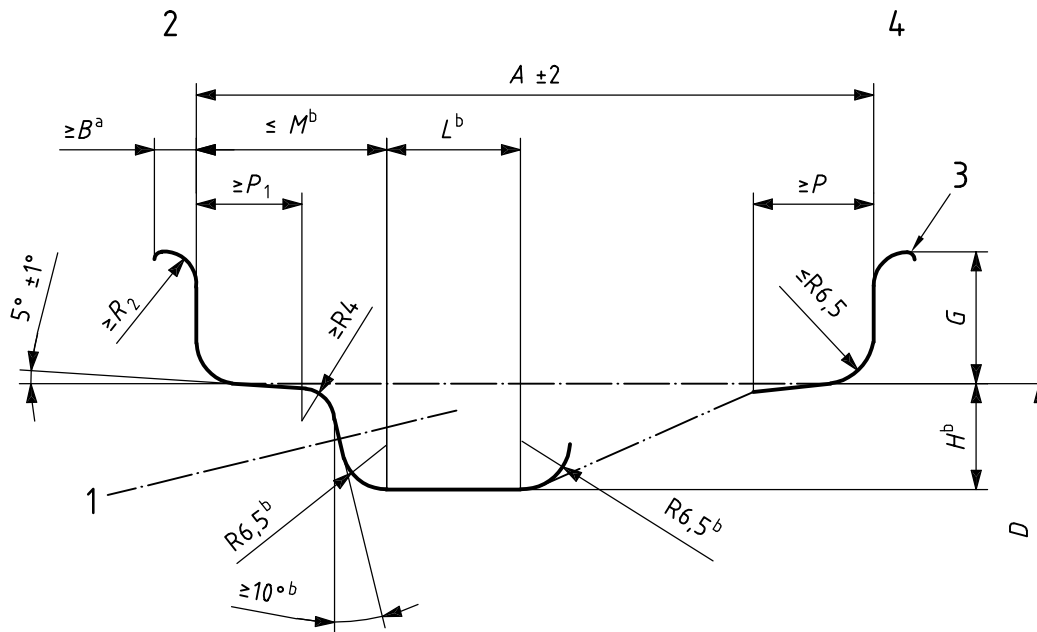
3 Jantes (à base creuse) coniques à 5°

3.1 Rebord de jante

Les désignations des rebords de jante et les cotes et tolérances des jantes doivent être telles qu'indiquées à la Figure 1 et dans les Tableaux 1 et 2.

Les profils optionnels de portée du talon et leurs cotes sont donnés à la Figure 2 et dans le Tableau 3.

Dimensions en millimètres



Légende

- 1 Trou de valve (voir 3.3)
- 2 Côté extérieur du véhicule
- 3 Casser l'angle selon un rayon équivalent à 0,5 mm min.
- 4 Côté intérieur du véhicule

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

NOTE Pour une utilisation avec des pneumatiques sans chambre à air, des épaulements (humps en anglais) sont nécessaires sur le côté extérieur et préférables sur le côté intérieur.

^a La largeur du rebord inclut le rayon de retournement. La partie de rebord au-delà de la largeur minimale doit être inférieure au point le plus haut du rebord.

^b Ces cotes englobent l'enveloppe minimale de la gorge aux fins de montage du pneu, excepté pour des zones localisées au niveau de la soudure ou du trou de jante pour la valve.

Figure 1 — Profil des jantes (à base creuse) coniques à 5°

Tableau 1 — Cotes des profils des jantes (à base creuse) coniques à 5°

Dimensions en millimètres

Code diamètre	Code largeur	<i>B</i> min.	<i>G</i> ± 1,0	<i>P</i> min.	<i>P</i> ₁ min.	<i>H</i> ^a Calibre	<i>L</i> Calibre	<i>M</i> max.	<i>R</i> ₂ min.
10 12 13	3.00 B	10	14,5	13	15	15	16	28	7,5
	3.50 B			15	17		19	34	
	4.00 B			19,5	19,5		22	45	
	4.50 B et supérieur			19,5	19,5		22	45	
14 et supérieur	3 ½ J	11	17,5	15	17	17,3 ^b	19	34	9,5
	4 J			19,5	19,5		22	45	
	4 ½ J et supérieur			19,5	19,5		22	45	
16	6 K et supérieur	11,5	20	19,5	19,5	20	22	47	10,5

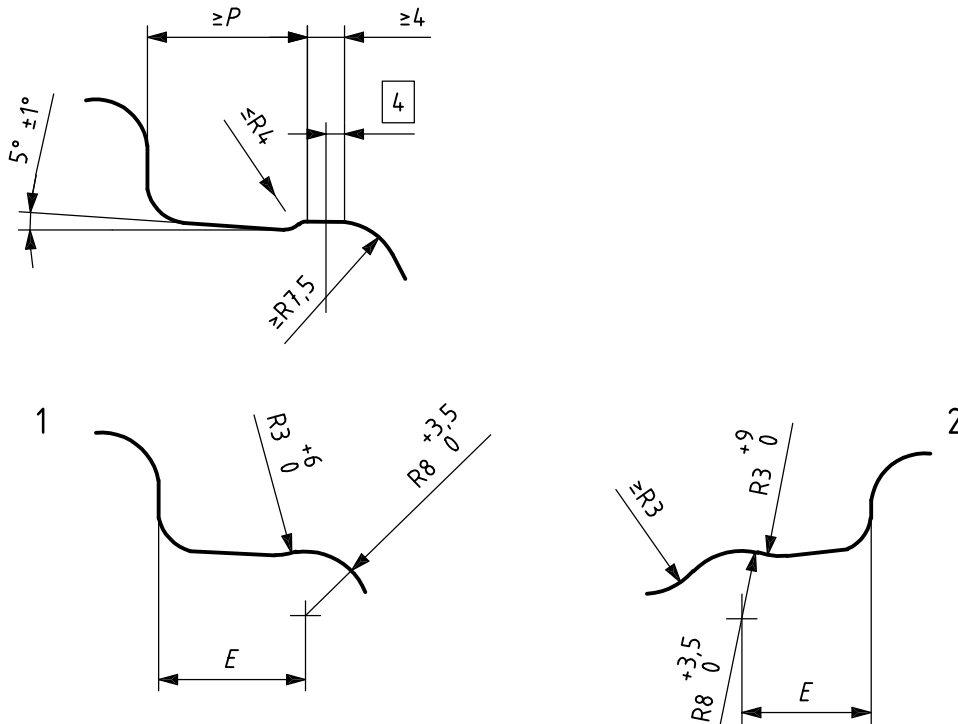
^a Les cotes minimales pour la profondeur de la gorge (*H*) et l'angle de gorge sont requis pour le montage du pneumatique. Des valeurs plus grandes peuvent être requises pour assurer un espace suffisant au placement de la valve de pneumatique sans chambre à air.

^b Pour les jantes de type J, une cote *H* de 17 mm en association avec un *M* max. de 43 mm est autorisée.

(standards.iteh.ai)

Tableau 2 — Code de largeur de jante

Code de largeur nominale	<i>A</i> mm
3.00	76
3.50	89
4.00	101,5
4.50	114,5
5.00	127
5.50	139,5
6.00	152,5
6.50	165
7.00	178
7.50	190,5
8.00	203
8.50	216
9.00	228,5
9.50	241,5
10.00	254
10.50	266,5
11.00	279,5
12.00	305
13.00	330
14.00	355,5
15.00	381



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Légende

- 1 Extérieur
- 2 Intérieur

ISO 4209-2:2001
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8a17b1c-8241-40c1-9734-f6f985e671c5/iso-4209-2-2001>
Figure 2 — Profils optionnels de portée du talon

Tableau 3 — Cote «E» pour épaulement circulaire

Dimensions en millimètres

Code de largeur de jante	E
3.00	13 min.
3.50 (3 ½) et 4.00 (4)	16 min.
4.50 (4 ½) et supérieur	21 ⁺² ₀ ^a
^a Cote 19,5 autorisée pour codes de jantes 4.50 (4 ½) à 7.00 (7) et les rebords de jantes type K.	

3.2 Diamètre de jante et circonférence à l'épaulement

Le diamètre de jante spécifié, *D*, pour le code de diamètre nominal de jante approprié et les circonférences à l'épaulement sont donnés dans le Tableau 4.

3.3 Trous de valve

Les pourtours des trous de valve, côté pneumatique, doivent être arrondis ou biseautés; les pourtours des trous de valve, côté extérieur, doivent être exempts de bavures qui pourraient endommager la valve. De façon à permettre un assemblage étanche, il doit subsister à l'intérieur des trous de valve une surface lisse et continue d'au moins 0,75 mm ou de 25 % de l'épaisseur de la jante, la plus grande des deux valeurs étant

déterminante. Des valves appropriées doivent être utilisées. Les détails des trous pour les valves «snap-in» doivent être tels que présentés aux Figures 3 et 4 pour les jantes d'une profondeur de gorge minimale de 17,3 mm. Les trous destinés à d'autres valves sont à l'étude.

Tableau 4 — Diamètre de jante spécifié et circonférence à l'épaulement des jantes (à base creuse) coniques à 5°

Dimensions en millimètres

Code de diamètre nominal de jante	Diamètre de jante spécifié $D \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,4 \end{smallmatrix}^a$	Circonférence	
		Épaulement plat $\begin{smallmatrix} 0 \\ -3 \end{smallmatrix}$	Épaulement arrondi $\begin{smallmatrix} 0 \\ -3 \end{smallmatrix}^b$
10	253,2	795,4	797,6
12	304	955	957,6
13	329,4	1 034,8	1 037
14	354,8	1 114,6	1 116,8
15	380,2	1 194,4	1 196,6
16	405,6	1 274,2	1 276,4
17	436,6	1 371,6	1 373,8
18	462	1 451,4	1 453,6
19	487,4	1 531,2	1 533,4
20	512,8	1 611	1 613,2

a La tolérance est donnée uniquement pour les besoins de la conception des pneumatiques. Le mesurage de la jante s'effectue avec un ruban de mesure de la circonférence, étalonné sur un mandrin.

b Une tolérance de $\begin{smallmatrix} 0 \\ -5 \end{smallmatrix}$ est autorisée uniquement sur le côté intérieur.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c8a17b1c-8344-40c1-9734-f6f985e671c5/iso-4209-2-2001>

Dimensions en millimètres

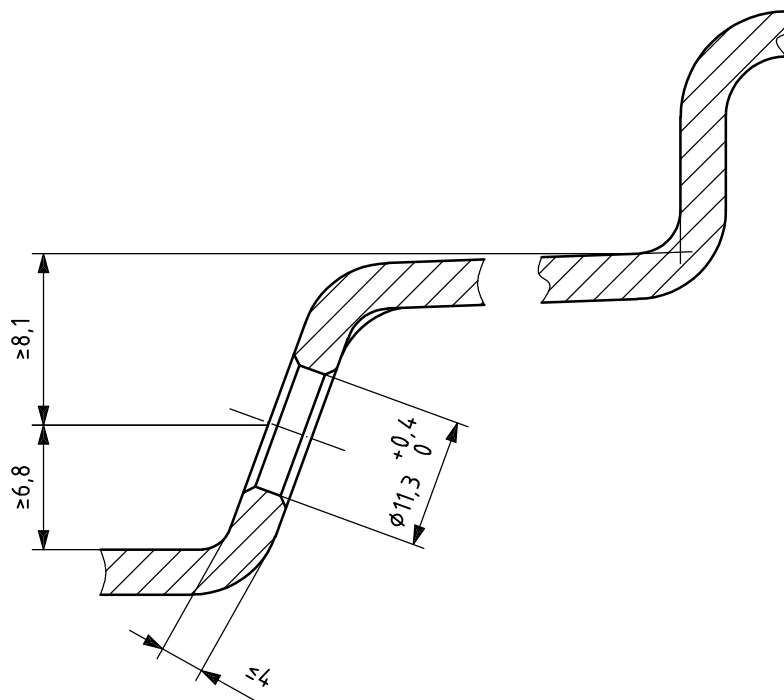


Figure 3 — Dimensions du trou de valve