

Deuxième édition
2014-04-15

Version corrigée
2014-06-15

**Valves pour pneumatiques —
Logements de mécanismes ISO no 1,
no 2, no 3 et no 4**

Tyre valves — ISO core chambers No. 1, No. 2, No. 3 and No. 4

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 20562:2014](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8191f4ed-3a03-49c6-9356-cc2bb7fca595/iso-20562-2014)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8191f4ed-3a03-49c6-9356-cc2bb7fca595/iso-20562-2014>



Numéro de référence
ISO 20562:2014(F)

© ISO 2014

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 20562:2014

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8191f4ed-3a03-49c6-9356-cc2bb7fca595/iso-20562-2014>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2014

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au 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

Publié en Suisse

Sommaire

	Page
Avant-propos.....	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Logement de mécanisme ISO n° 1 — Cotes et tolérances	1
4 Logement de mécanisme ISO n° 2 (grand débit) — Cotes et tolérances	3
5 Logement de mécanisme ISO n° 3 — Cotes et tolérances	5
6 Logement de mécanisme ISO n° 4 — Cotes et tolérances	6
Annexe A (informative) Cotes du lamage	8
Bibliographie	9

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 20562:2014](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8191f4ed-3a03-49c6-9356-cc2bb7fca595/iso-20562-2014)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8191f4ed-3a03-49c6-9356-cc2bb7fca595/iso-20562-2014>

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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à ses futures mises à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles rédactionnelles des Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/fr/directives).

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. Des précisions sur tout droit de propriété constaté pendant l'élaboration du document figureront dans l'introduction et/ou sur la liste des déclarations de brevets soumises à l'ISO (voir www.iso.org/fr/patents).

Toute désignation commerciale utilisée dans ce document y figure à titre d'information pour les utilisateurs et ne constitue pas une approbation.

Pour toute explication de la signification de termes et expressions spécifiques de l'ISO relatifs à l'évaluation de conformité, ainsi que pour toute information au sujet des principes de l'OMC énoncés dans l'accord sur les Obstacles techniques au commerce et respectés par l'ISO, voir l'URL suivante : Avant-propos – Informations supplémentaires.

Le comité responsable pour ce document est l'ISO/TC 31, *Pneus, jantes et valves*, sous-comité SC 9, *Valves pour pneus avec chambres et sans chambre*.

Cette deuxième édition de l'ISO 20562 annule et remplace la première édition (ISO 20562:2004), dont elle constitue une révision technique.

La présente version corrigée de l'ISO 20562:2014 inclut les corrections suivantes.

Dans l'Avant-propos, l'alinéa concernant les révisions a été modifié comme suit:

Cette deuxième édition de l'ISO 20562 annule et remplace la première édition (ISO 20562:2004), dont elle constitue une révision technique.

Valves pour pneumatiques — Logements de mécanismes

ISO no 1, no 2, no 3 et no 4

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les cotes pour l'interchangeabilité de logements de mécanismes ISO n° 1, 2, 3 et 4 de valves pour pneumatiques. Voir l'ISO 9413 [1] pour l'applicabilité de logements de mécanismes.

2 Références normatives

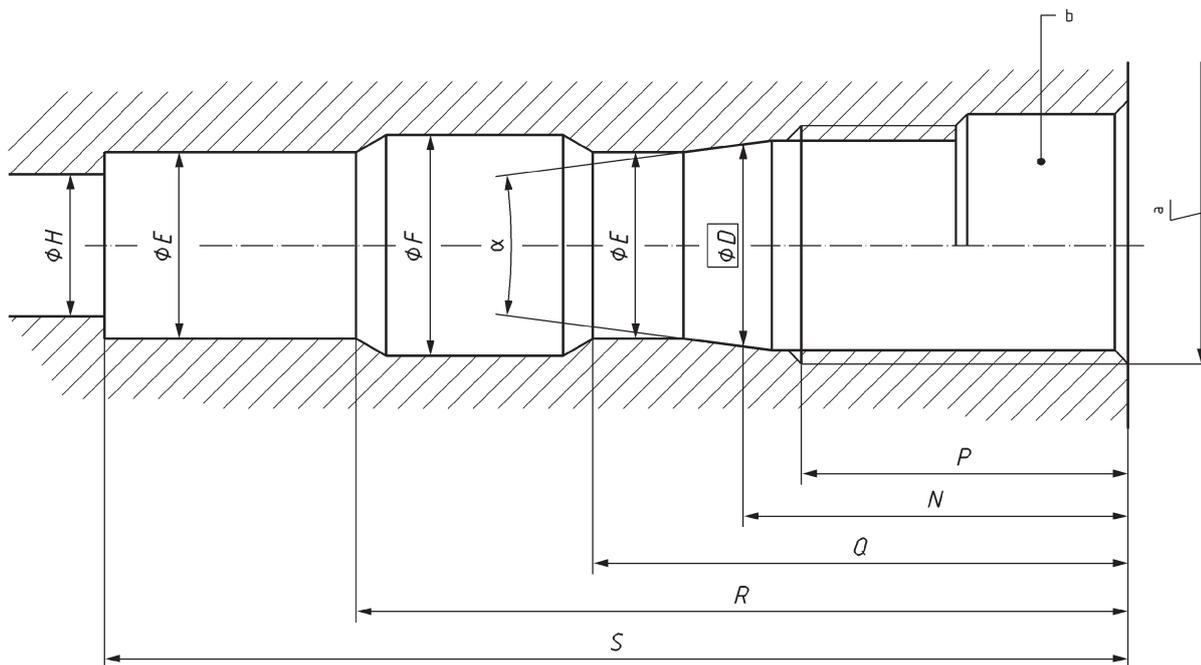
Les documents suivants sont indiqués entièrement ou en partie dans le présent document à titre de référence normative et sont indispensables pour son application. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 1502:1996, *Filetages métriques ISO pour usages généraux — Calibres à limites et vérification*

ISO 4570, *Filetages de valves pour pneumatiques*

3 Logement de mécanisme ISO n° 1 — Cotes et tolérances

Le logement de mécanisme ISO n° 1 (voir [Figure 1](#)) peut être utilisé pour toutes les valves, à condition que le nez de la valve soit assez long pour loger des mécanismes longs. Les cotes du logement de mécanisme doivent être conformes selon le [Tableau 1](#) et les tolérances de la position de l'épingle du mécanisme de valve doivent être conformes selon la [Figure 2](#).



Légende

- a Filetage 5V1 (voir ISO 4570).
- b Le lamage du nez de la valve est facultatif (voir Annexe A pour les cotes).

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Figure 1 — Logement de mécanisme n° 1

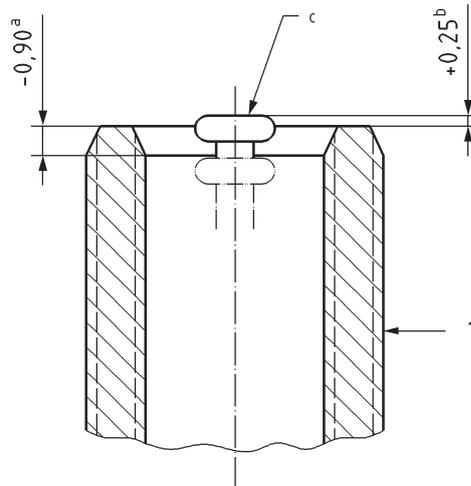
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/81914ed-3a03-49c6-9356-cc2bb7fca595/iso-20562-2014>

Tableau 1 — Logement de mécanisme n°1 Cotes et angle α

Cotes en millimètres

Cote/angle	Min.	Max.
<i>D</i>		4,3
<i>E</i>	3,82	3,94
<i>F</i>	4,27	4,70
<i>H</i>	—	3,2
<i>N</i>	10,0	10,4
<i>Pa</i>	7,8	8,6
<i>Q</i>	13,5	14,5
<i>R</i>	22,7	25,0
<i>S</i>	30,5	31,0
α	16°	18°

^a La longueur du filetage est déterminée en utilisant un tampon fileté calibré (voir ISO 1502:1996, 11.3 et Figure 12). La cote doit être mesurée à partir du bout du calibre et doit comprendre une longueur de chamfrein de 0,5 x pas.



Légende

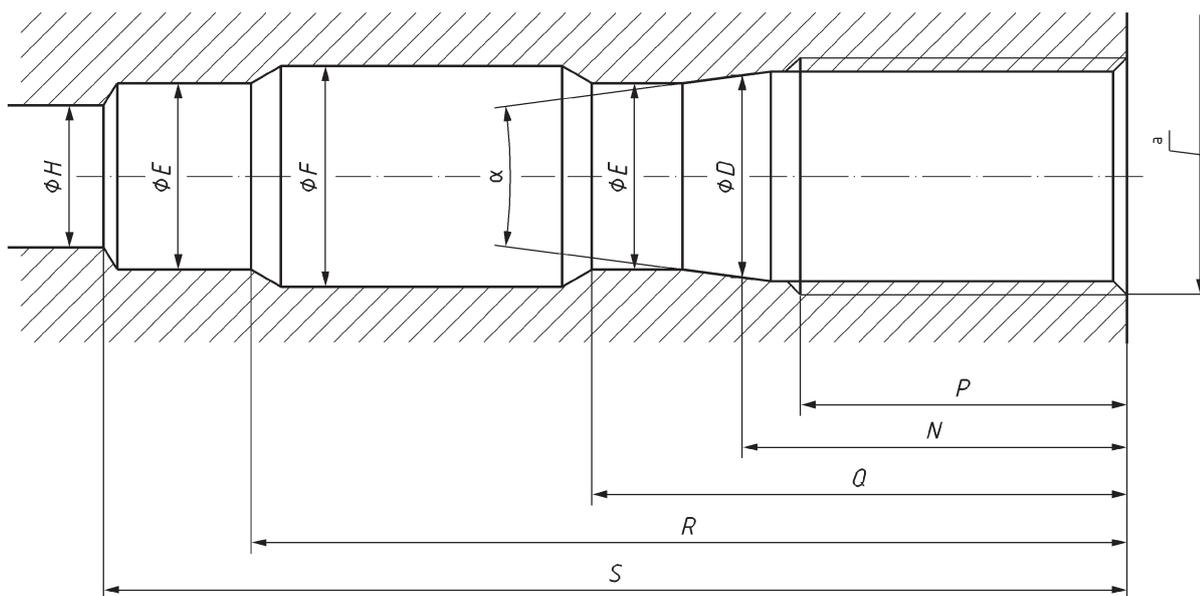
- 1 Tubulure de la valve
- a Limite inférieure
- b Limite supérieure
- c Le haut de l'aiguille ne doit pas dépasser de 0,25 mm au-dessus ou 0,90 mm en dessous du nez de la valve après insertion du mécanisme avec un couple de
 - 0,17 N m à 0,34 N m pour un mécanisme avec un joint de tubulure en élastomère, ou
 - 0,34 N m à 0,54 N m pour un mécanisme avec un joint d'étanchéité en métal.

ISO 20562:2014
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8191f4ed-3a03-49c6-9356-cc26b71ca595/iso-20562-2014>
Figure 2 — Position du haut de l'aiguille du mécanisme — Tolérances

4 Logement de mécanisme ISO n° 2 (grand débit) — Cotes et tolérances

Le logement de mécanisme ISO n° 2 (grand débit) est principalement conçu pour des valves utilisées sur des pneumatiques de machines agricoles, des machines de génie civil et des aéronefs de l'aviation civile.

Les cotes du logement de mécanisme (voir [Figure 3](#)) doivent être conformes selon le [Tableau 2](#) et les tolérances de la position de l'épingle du mécanisme de valve doivent être conformes selon la [Figure 4](#).



Légende

^a Filetage 8V1 (voir ISO 4570)

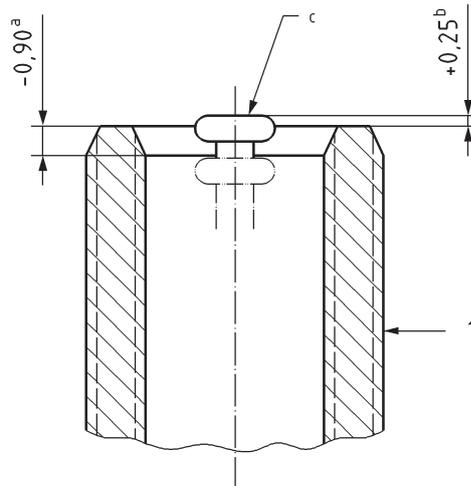
iTeh STANDARD PREVIEW
Figure 3 — Logement de mécanisme n° 2
 (standards.iteh.ai)

Tableau 2 — Logement de mécanisme n° 2 cotes et angle α

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8191f4ed-3a03-49c6-9356-cc2bb76ca595/iso-20562-2014> Cotes en millimètres

Cote/angle	Min.	Max.
<i>D</i>		6,7
<i>E</i>	6,3	6,4
<i>F</i>	7,3	7,7
<i>H</i>	4,6	4,9
<i>N</i>	13,82	14,22
<i>Pa</i>	11,5	12,3
<i>Q</i>	17,8	18,5
<i>R</i>	30,5	31,5
<i>S</i>	34,3	35,1
<i>α</i>	16°	18°

^a La longueur du filetage est déterminée en utilisant un tampon fileté calibré (voir ISO 1502:1996, 11.3 et Figure 12). La cote doit être mesurée à partir du bout du calibre et doit comprendre une longueur de chamfrein de 0,5 x pas.



Légende

- 1 Tubulure de la valve
- a Limite inférieure
- b Limite supérieure
- c Le haut de l'aiguille ne doit pas dépasser de 0,25 mm au-dessus ou 0,90 mm en dessous du nez de la valve après insertion du mécanisme avec un couple de
 - 0,34 N m à 0,56 N m pour un mécanisme avec un joint de tubulure en élastomère, ou
 - 0,60 N m à 0,80 N m pour un mécanisme avec un joint d'étanchéité en métal.

ISO 20562:2014
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8191f4ed-3a03-49c6-9356-cc26b71ca595/iso-20562-2014>
Figure 4 — Position du haut de l'aiguille du mécanisme — Tolérances

5 Logement de mécanisme ISO n° 3 — Cotes et tolérances

Le logement de mécanisme n°3 (voir [Figure 5](#)) est principalement conçu pour des valves coudées dont le nez de valve est trop court pour loger un mécanisme long.

Les cotes du logement de mécanisme doivent être conformes selon le [Tableau 3](#) et les tolérances de la position de l'épingle du mécanisme de valve doivent être conformes selon la [Figure 2](#).