
**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 4209-2:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1e980570-0994-4e67-baa4-2635e2cdefb5/iso-4209-2-2020>



iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 4209-2:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1e980570-0994-4e67-baa4-2635e2cdefb5/iso-4209-2-2020>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2020

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée 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 401 • Ch. de Blandonnet 8

CH-1214 Vernier, Genève

Tél.: +41 22 749 01 11

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 Termes et définitions	1
4 Désignation et marquage	1
5 Jantes (à base creuse) coniques à 5°	1
5.1 Rebord de jante.....	1
5.2 Profil des jantes.....	2
5.3 Diamètre de jante et circonférence à l'épaulement.....	4
5.4 Trous de valve.....	4
6 Jantes (à base creuse) coniques à 15°	5
6.1 Profils des jantes.....	5
6.2 Diamètre des jantes.....	8
6.3 Trous de valve.....	9
6.3.1 Généralités.....	9
6.3.2 Caractéristiques des trous de valve.....	9
Bibliographie	11

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 4209-2:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1e980570-0994-4e67-baa4-2635e2cdefb5/iso-4209-2-2020>

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 sa mise 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 de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/patents).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir www.iso.org/iso/foreword.html.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 31, *Pneus, jantes et valves*, sous-comité SC 4, *Pneus et jantes pour véhicules utilitaires*.

Cette cinquième édition annule et remplace la quatrième édition (ISO 4209-2:2012), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Par rapport à l'édition précédente, la principale modification est la suivante: les figures et la Note en 5.2 ont été corrigées.

Une liste de toutes les parties de la série ISO 4209 peut être consultée sur le site de l'ISO.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/members.html.

La présente version corrigée de l'ISO 4209-2:2020 inclut la correction suivante : la position de la flèche de la dimension H à la Figure 5 a été corrigée pour partir de la ligne de contour de la jante jusqu'à la configuration de la gorge.

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

Partie 2: Jantes

1 Domaine d'application

Le présent document 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 Références normatives

Les documents suivants sont cités dans le texte de sorte qu'ils constituent, pour tout ou partie de leur contenu, des exigences du présent document. 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 3911, *Roues et jantes pour pneumatiques — Vocabulaire, désignation et marquage*

ISO 4000-2, *Pneumatiques et jantes pour voitures particulières — Partie 2: Jantes*

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'ISO 3911 s'appliquent.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

4 Désignation et marquage

La jante doit être désignée par son code de diamètre nominal de jante et son code de largeur nominale de jante (par exemple 17.5 × 5.25), et par son type de rebord lorsque celui-ci est spécifié (par exemple: 16 × 6 K).

5 Jantes (à base creuse) coniques à 5°

5.1 Rebord de jante

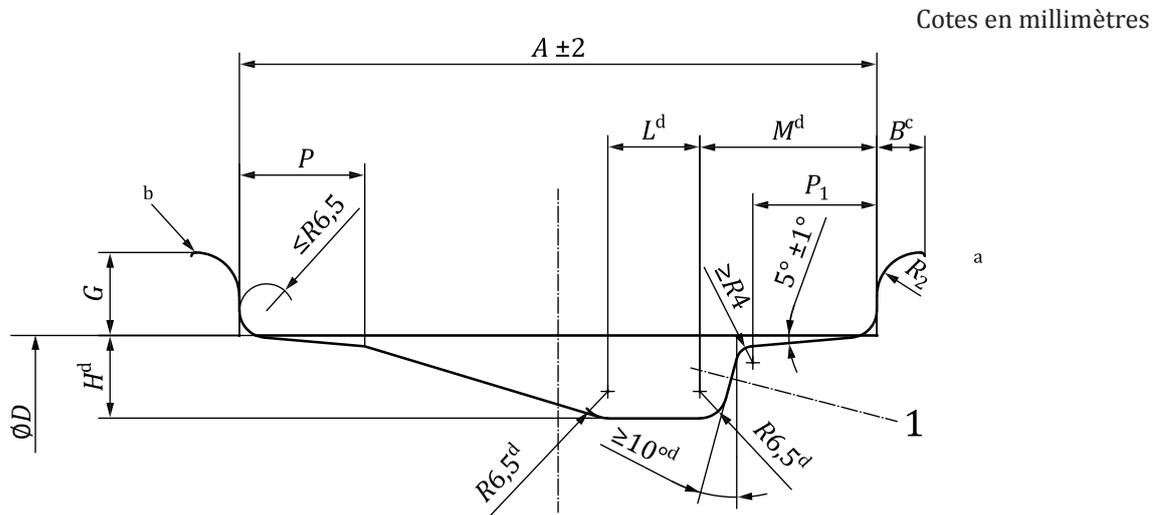
Les profils de rebord de jante recommandés pour les jantes de type K sont indiqués dans le [Tableau 1](#).

Se reporter à l'ISO 4000-2 pour les profils de jante des types B et J.

5.2 Profil des jantes

Les cotes et tolérances des jantes doivent être telles qu'indiquées à la Figure 1 et dans les Tableaux 1, 2 et 4.

Les profils optionnels de portée du talon et leurs cotes sont donnés à la Figure 2 et dans les Tableaux 3 et 4.



Légende

- 1 trou de valve (voir 5.4)
- a Côté du montage du pneumatique.
- b Arrondir l'angle vif à un rayon R de 0,5 mm au minimum.
- c 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.
- d Ces cotes englobent l'enveloppe minimale de la gorge aux fins de montage du pneumatique, excepté pour les zones localisées au niveau de la soudure ou du trou de jante pour la valve.

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.

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

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

Cotes en millimètres

Code de diamètre nominal de jante	Code de largeur nominale de jante et type de rebord	B min.	G ±1,0	P min.	P ₁ min.	H ^a calibre	L calibre	M max.	R ₂ min.
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.

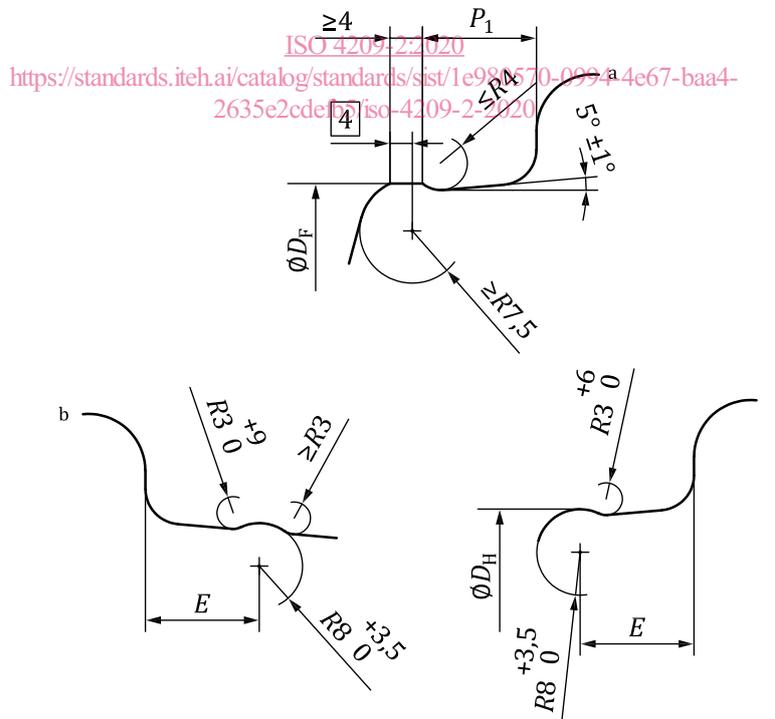
Tableau 2 — Code de largeur nominale de jante

Code de largeur nominale de jante ^a	A mm
6	152,5
6 1/2	165
7	178
7 1/2	190,5
8	203
8 1/2	216
9	228,5
9 1/2	241,5
10	254
10 1/2	266,5
11	279,5
12	305
13	330
14	355,5
15	381

a En cas de dépassement du code 15 de largeur nominale de jante, la cote « A » est calculée selon la formule suivante: $A = \text{code de largeur nominale de jante} \times 25,4$ (arrondie à 0,5 mm près) (incréments de code = 0,5).

(standards.iteh.ai)

Cotes en millimètres



- a Côté du montage du pneumatique.
- b Côté opposé au montage du pneumatique.

Figure 2 — Profils optionnels de portée du talon

Tableau 3 — Cote E pour épaulement rond

Code de largeur nominale de jante et type de rebord	E mm
6 K et supérieur	$21^{+2,0}_0$
Pour la cote E , la valeur de $19,5^{+2,0}_0$ est également autorisée.	

5.3 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](#).

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

Cotes en millimètres

Code de diamètre nominal de jante	Diamètre de jante spécifié ^a	Circonférence à l'épaulement	
		Épaulement plat	Épaulement rond ^b
	$D \pm 0,4$	0	0
		-3,5	-3,0
16	405,6	1 274,2	1 276,4

^a La tolérance pour le diamètre de jante spécifié ne vaut que pour la conception du pneumatique. Le mesurage de la jante s'effectue avec un ruban de mesure de la circonférence, étalonné sur un mandrin.

^b Pour les épaulements ronds, une tolérance de $-5,0$ est également autorisée, côté intérieur du véhicule uniquement.

5.4 Trous de valve

5.4.1 Les pourtours des trous de valve, côté pneumatique, doivent être arrondis ou chanfreinés.

5.4.2 Les pourtours des trous de valve, côté extérieur, doivent être exempts de bavures qui pourraient endommager la valve.

5.4.3 Pour assurer une étanchéité adéquate, il faut maintenir une surface intérieure lisse et continue sur au moins 0,75 mm ou 25 % de l'épaisseur de la jante, en choisissant la valeur la plus élevée des deux.

5.4.4 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.

Cotes en millimètres

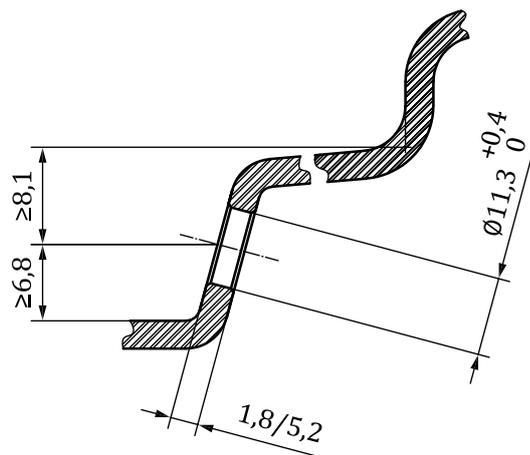
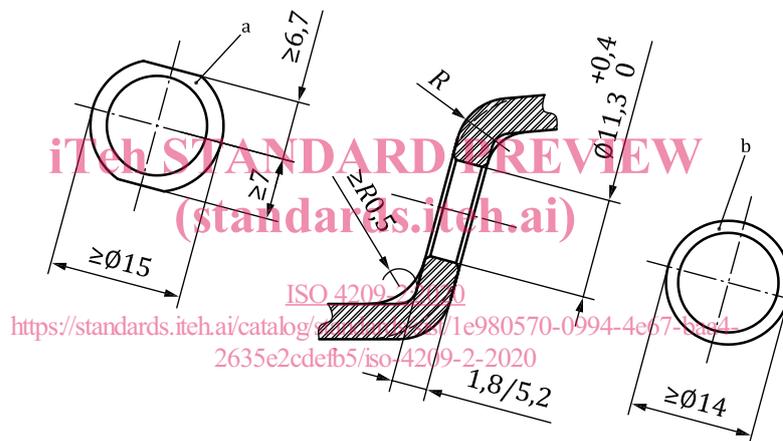


Figure 3 — Cotes du trou de valve

Cotes en millimètres



- a Surface plane sans stries radiales.
- b Surface plane pour valves vissées.

Figure 4 — Surface plane optionnelle autour du trou de valve

6 Jantes (à base creuse) coniques à 15°

6.1 Profils des jantes

Les cotes et tolérances des jantes doivent être telles qu'indiquées à la [Figure 5](#) et dans les [Tableaux 5](#) et [6](#).