

# NORME INTERNATIONALE **ISO** 3208



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

## Véhicules routiers — Évaluation des saillies à l'intérieur des voitures particulières

*Road vehicles — Evaluation of protrusions inside passenger cars*

Première édition — 1974-10-01

Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)

CDU 629.113

Réf. N° : ISO 3208-1974 (F)

**Descripteurs** : véhicule routier, véhicule à passagers, protubérance, aménagement intérieur, essai.

## AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques ISO. Chaque Comité Membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du Comité Technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

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.

La Norme Internationale ISO 3208 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 22, *Véhicules routiers*, et soumise aux Comités Membres en juillet 1973.

Elle a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

|                        |                  |                 |
|------------------------|------------------|-----------------|
| Afrique du Sud, Rép d' | Hongrie          | Royaume-Uni     |
| Allemagne              | Irlande          | Suisse          |
| Autriche               | Japon            | Tchécoslovaquie |
| Belgique               | Nouvelle-Zélande | Thaïlande       |
| Bulgarie               | Pays-Bas         | Turquie         |
| Egypte, Rép. arabe d'  | Pologne          | U.R.S.S.        |
| Espagne                | Portugal         | Yougoslavie     |
| France                 | Roumanie         |                 |

Les Comités Membres des pays suivants ont désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Italie  
U.S.A.

# Véhicules routiers — Évaluation des saillies à l'intérieur des voitures particulières

## 1 OBJET

La présente Norme Internationale spécifie une méthode d'essai pour déterminer l'importance des saillies des commandes et autres dispositifs situés à l'intérieur d'une voiture particulière, ainsi que leur capacité à s'effacer, à s'écraser ou à se détacher sous l'effet d'une force.

Elle décrit, en outre, l'appareil d'essai utilisé à ces fins.

## 2 DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale ne s'applique qu'aux commandes et autres dispositifs, tels que boutons, tirettes, etc., en matériaux rigides (dureté supérieure ou égale à 50 DIDC<sup>1)</sup>) faisant une saillie et se situant dans la zone de référence définie dans l'annexe.

## 3 RÉFÉRENCE

ISO 48, *Élastomères vulcanisés — Détermination de la dureté (Dureté comprise entre 30 et 85 DIDC)*.

## 4 APPAREIL D'ESSAI

### 4.1 Généralités

Cet appareil est destiné à mesurer l'importance des saillies et la force nécessaire pour obtenir leur effacement, écrasement ou rupture; les mesurages peuvent aussi être faits par deux appareils séparés.

### 4.2 Description

Le dispositif de mesurage de la saillie doit consister en une fausse tête hémisphérique de 165 mm de diamètre dans lequel doit se trouver un piston coulissant à extrémité plane de 50 mm de diamètre (voir la figure). Le dispositif d'application de la force doit comprendre un dynamomètre.

**4.2.1** Les positions relatives de la surface plate avant du piston et du bord de la fausse tête doivent être reportées sur une échelle graduée sur laquelle un index mobile doit conserver la valeur maximale obtenue lorsque ce dispositif est éloigné de l'objet en essai. La capacité de mesurage doit être de 30 mm; l'échelle de mesure doit être graduée en 0,5 mm; des valeurs de saillies de référence peuvent éventuellement y être indiquées.

**4.2.2** L'appareil doit être muni d'un système de mesurage de l'angle d'application par rapport à l'horizontale. Le mesurage doit pouvoir se faire entre 0 et 90°; La précision de celui-ci doit être de 1°.

**4.2.3** L'application de la force doit se faire par l'intermédiaire du piston sans influencer la fausse tête. Cette force doit être enregistrée sur une échelle graduée de 0 à 50 daN; la précision de mesurage doit être de 0,5 daN.

### 4.3 Étalonnage

#### 4.3.1 Échelle des longueurs

Appuyer le dispositif sur une surface plane de façon que l'axe du dispositif soit perpendiculaire à celle-ci.

La face plate avant du piston, étant en contact avec la surface, mettre l'échelle au zéro.

Engager une cale de 10 mm entre la surface plate avant du piston et la surface d'appui; vérifier que l'index mobile indique bien cette valeur.

#### 4.3.2 Échelle des forces

Vérifier l'échelle des forces en appliquant au piston, des forces de 30 et 40 daN.

## 5 PROCÉDURE D'ESSAI

La procédure ne s'applique que pour les saillies se trouvant dans la zone dite «zone de référence». (Voir définition en annexe.)

### 5.1 Mesurage des saillies

Reculer le piston afin de former une cavité dans la fausse tête et pousser l'index mobile en contact avec le piston.

Appliquer l'appareil sur la saillie à mesurer de telle façon que la fausse tête soit en contact avec le maximum de surface du matériau environnant, avec une force ne dépassant pas 2 daN.

Pousser vers l'avant le piston jusqu'à ce qu'il vienne en contact avec la saillie à mesurer. Lire sur l'échelle la valeur de la saillie.

1) Voir ISO 48.