

Straßenfahrzeuge Bewertung vorstehender Teile in Personenkraftwagen

DIN
ISO 3208

Road vehicles — Evaluation of protrusions inside passenger cars

Véhicules routiers — Evaluation des saillies à l'intérieur des voitures particulières

Die internationale Norm ISO 3208 hat den Status einer deutschen Norm

Nationales Vorwort zur DIN-ISO 3208

Die Internationale Norm ISO 3208 wurde vom Unterkomitee ISO/TC 22/SC 18 — Straßenfahrzeuge — Anordnung innerer Fahrzeugteile erstellt, ausgehend von Dokument W/TRANS/ WP 29/355 Rev. 1 der Vereinten Nationen.

Der Arbeitsausschuß I 18 „Anordnung der inneren Fahrzeugteile“ des FAKRA hat sich an den Arbeiten des ISO-Unterkomitees aktiv beteiligt. Die Vereinten Nationen haben in der Zwischenzeit das vorgenannte Dokument veröffentlicht als Regelung Nr 21. Nach dem Übereinkommen vom 20. März 1958 über die Annahme einheitlicher Bedienungen für die Genehmigung der Ausrüstungsgegenstände und Teile von Kraftfahrzeugen und über die gegenseitige Anerkennung der Genehmigung hat der Bundesminister für Verkehr die Verordnung über die Inkraftsetzung der Regelung Nr 21 im Bundesgesetzblatt II S. 1137 im amtlichen Teil des Verkehrsblattes Heft 1, 1974 verkündet.

Die in dieser Norm beschriebenen Vorrichtungen sind dafür geeignet, die Forderungen der Regelung Nr 21 nachzuprüfen.

Deutsche Übersetzung der internationalen Norm ISO 3208, Ausgabe 1 Oktober 1974

In Zweifelsfällen ist die englische oder französische Fassung heranzuziehen.

Vorwort

ISO (International Organization for Standardization) ist eine weltweite Vereinigung der Nationalen Normen Institute (ISO-Mitglieder).

Die Erarbeitung Internationaler Normen wird durch Technische Komitees ausgeführt. Jedes Mitglied, das an einem Arbeitsgebiet interessiert ist, für das ein Technisches Komitee gegründet wurde, ist berechtigt, in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale Organisationen, gesetzgebender oder nicht gesetzgebender Art, die mit ISO in Verbindung stehen, sind auch an der Arbeit beteiligt.

Norm-Entwürfe, die von den Technischen Komitees angenommen worden sind, werden an die Mitglieder zur Abstimmung verteilt, bevor sie als Internationale Normen vom ISO-Rat verabschiedet werden.

Die Internationale Norm ISO 3208 wurde erstellt vom Technischen Komitee ISO/TC 22 — Straßenfahrzeuge — und im Oktober 1974 an die Mitglieder verteilt.

Die Norm wurde angenommen von folgenden Mitgliedsländern:

Österreich	Irland	Spanien
Belgien	Japan	Schweiz
Bulgarien	Niederlande	Thailand
Tschechoslowakei	Neu-Seeland	Türkei
Ägypten	Polen	Großbritannien
Frankreich	Portugal	UdSSR
Deutschland	Rumänien	Jugoslawien
Ungarn	Süd-Afrika	Italien

Folgendes Mitglied lehnte sie aus technischen Gründen ab:

USA

Fortsetzung Seite 2 und 3

Fachnormenausschuß Kraftfahrzeuge (FAKRA) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e. V., Berlin, gestattet.

1 Zweck

Diese internationale Norm beschreibt ein Prüfverfahren zur Bewertung vorstehender Bedienteile und anderen Vorrichtungen, die sich innerhalb eines definierten Bereiches (siehe Anhang A 3.1) befinden, einschließlich deren mechanisches Verhalten unter Einwirkung einer Kraft wie z. B. Verformen, Wegbiegen und Abbrechen.

Zusätzlich dazu wird eine Prüfvorrichtung beschrieben, die anzuwenden ist.

2 Anwendungsbereich

Diese internationale Norm ist anwendbar auf alle vorstehenden Bedienteile und Vorrichtungen, wie z. B. Knöpfe, Hebel usw., die aus einem Werkstoff hergestellt worden sind, welcher härter als 50 IRHD¹⁾ ist.

3 Referenz

ISO 48 — Härtebestimmung von vulkanisiertem Kautschuk.

4 Prüfvorrichtung

4.1 Allgemeines

Diese Prüfvorrichtung dient dazu, die Eigenschaften von vorstehenden Teilen und die notwendige Kraft, diese zu verformen, verbiegen oder abzubrechen, zu messen. Beide Messungen können auch mit verschiedenen Vorrichtungen durchgeführt werden.

4.2 Beschreibung

Die Vorrichtung zur Messung der Eindringtiefe besteht aus einer Kugel mit einem Durchmesser von 165 mm, in welcher sich ein verschiebbarer Kolben mit einem Durchmesser von 50 mm befindet.

Die Stellung der vorderen flachen Seite des Kolbens, von der Vorderkante des Zylinders an der Kugeloberfläche aus gemessen, wird auf einer unterteilten Skale mit Hilfe eines sich bewegendes Zeigers angezeigt, der in der Maximalstellung verharrt, wenn die Prüfvorrichtung vom zu prüfenden Teil entfernt wird. Der Meßbereich beträgt mindestens 30 mm mit einer 0,5 mm Teilung. Wenn erforderlich, kann eine Bezugs-Eindringtiefe auf der Skale vermerkt sein.

4.2.1 Die Prüfvorrichtung ist ausgestattet mit einem System zur Messung des Kraftangriffswinkels zur Horizontalebene. Der Meßbereich beträgt 0 bis 90° mit einer Teilung von 1°.

4.2.2 Das Aufbringen der Kraft erfolgt durch den Kolben, unabhängig von der Kopfform. Die Prüfkraft wird auf einer Skale, unterteilt von 0 bis 500 Newton, mit einer Teilung von max. 5 Newton, angezeigt.

4.2.3 Bild 1 zeigt eine Art der Prüfvorrichtung zur Bestimmung der Eindringtiefe.

4.3 Einstellen der Prüfvorrichtung

4.3.1 Einstellung der Skale „Eindringtiefe“

Die Prüfvorrichtung ist auf eine glatte Fläche senkrecht zu stellen. Die flache Vorderseite des Kolbens liegt auf dieser Fläche. Der Zeiger zeigt jetzt die Stellung „0“ auf der Skale der Eindringtiefe an.

Ein 10 mm Distanzstück wird zwischen die vordere Kolbenfläche und der Auflagefläche gelegt. Auf der Skale der Eindringtiefe muß das Maß 10 mm angezeigt werden.

4.3.2 Prüfung der Skale „Prüfkraft“

Durch Aufbringen einer Prüfkraft von zunächst 300 Newton und dann 400 Newton ist die Skale zu prüfen.

5 Durchführung der Prüfung

Die hier beschriebene Art der Durchführung der Prüfung ist nur anwendbar auf Teile, die sich in dem im Anhang beschriebenen Bereich befinden.

5.1 Messung der Eindringtiefe

Der Kolben ist in den Kopf zurückzuziehen und der Zeiger soweit nachzuschieben, bis dieser wieder in Verbindung mit dem Kolben steht.

Die Prüfvorrichtung ist jetzt derart auf das zu prüfende Bedienteil aufzubringen, daß der Kopf die größtmögliche

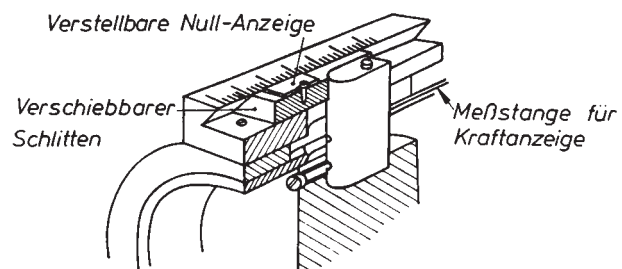


Bild 1 a. Einzelheiten der Skale „Eindringtiefe“

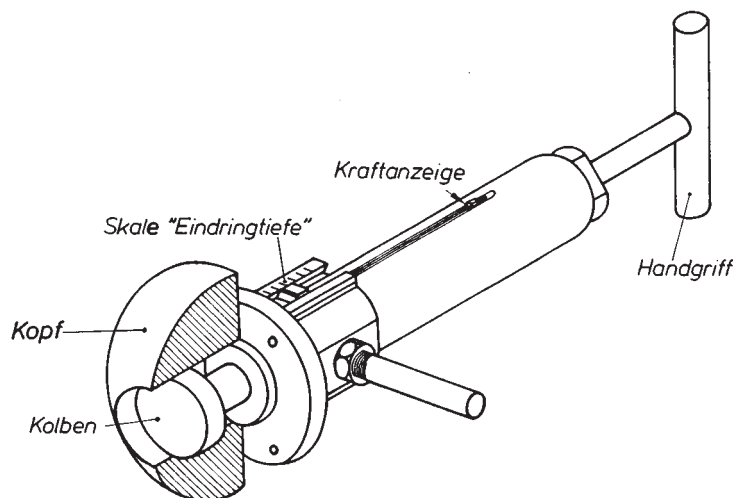


Bild 1. Prüfvorrichtung

¹⁾ siehe ISO 48