

# NORME INTERNATIONALE

# ISO 6054-2

Deuxième édition  
1990-12-15

---

---

**Pneumatiques et jantes pour motocycles (Série  
dont les dimensions sont désignées par des  
codes) — Codes de diamètre 4 à 12 —**

**Partie 2:**  
**Jantes**  
**(standards.iteh.ai)**

*Motorcycle tyres and rims (Code-designated series) — Diameter codes 4 to 12 —  
Part 2: Rims*  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/122eb418-cca2-4515-a3f1-9026e475df73/iso-6054-2-1990>



Numéro de référence  
ISO 6054-2 : 1990 (F)

## 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 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.

La Norme internationale ISO 6054-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 31, *Pneus, jantes et valves*, sous-comité SC 10, *Pneus et jantes pour cycles, cyclomoteurs et motocycles*.

ISO 6054-2:1990

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 6054-2 : 1986) : l'article 7, les figures 3 et 4 ainsi que les tableaux 5 et 6 étant nouveaux, l'article 8 ainsi que les tableaux 3 et 7 étant par ailleurs modifiés. Les termes « type scooter » ne sont plus utilisés.

L'ISO 6054 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Pneumatiques et jantes pour motocycles (Série dont les dimensions sont désignées par des codes)* — Codes de diamètre 4 à 12:

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

NOTE — L'ISO 4249-3 : 1990, *Pneumatiques et jantes pour motocycles (Séries dont les dimensions sont désignées par des codes)* — *Partie 3: Jantes*, complètera l'ISO 6054-2 pour les dimensions de pneumatiques supérieures.

L'ISO 5751-3 : 1988, *Pneumatiques et jantes pour motocycles (séries millimétriques)* — *Partie 3: Jantes pour pneumatiques des séries 100, 90, 80, 70 et 60*, est un document parallèle pour les séries millimétriques.

L'annexe A fait partie intégrante de la présente partie de l'ISO 6054.

© ISO 1990

Droits de reproduction réservés. 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'éditeur.

Organisation internationale de normalisation  
Case postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

# Pneumatiques et jantes pour motocycles (Série dont les dimensions sont désignées par des codes) — Codes de diamètre 4 à 12 —

## Partie 2 : Jantes

### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 6054 prescrit les cotes des jantes pour une série, désignée par des codes en inches, de pneumatiques pour motocycles des codes de diamètre 4 à 12. Elle établit uniquement les cotes du profil de la jante nécessaires au montage du pneumatique et à l'ajustement de celui-ci sur la jante.

La désignation, les cotes des pneumatiques ainsi que les capacités de charge sont données dans l'ISO 6054-1.

### 2 Référence normative

La norme suivante contient des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 6054. Au moment de la publication, l'édition indiquée était en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 6054 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer l'édition la plus récente de la norme indiquée ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 3911 : 1977, *Roues/jantes — Nomenclature, désignation, marquage et unités de mesure.*

### 3 Finition

#### 3.1 Profil de la jante

Le profil de la jante du côté du pneumatique doit être lisse et sans bord aigu.

#### 3.2 Trou de jante pour la valve

Côté pneumatique, les bords du trou de jante pour la valve doivent être arrondis ou chanfreinés. Côté moyeu, les bords du

trou de jante pour la valve ne doivent pas avoir de bavures qui puissent endommager la valve.

### 4 Désignation

La jante doit être désignée, conformément à l'ISO 3911, par le code de diamètre nominal de jante et le code de largeur nominale de jante.

#### EXEMPLE

ISO 6054-2:1990

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/82x-2.10-cca2-4515-a3f1-9026e475df73/iso-6054-2-1990>

### 5 Jantes en deux parties <sup>1)</sup>

#### 5.1 Profil des jantes

Les cotes et tolérances des jantes en deux parties doivent être telles qu'indiquées à la figure 1 et dans le tableau 1.

#### 5.2 Diamètres des jantes

Les codes de diamètre nominal de jante et les diamètres spécifiés des jantes doivent être tels qu'indiqués dans le tableau 2.

### 6 Jantes à base creuse <sup>1)</sup>

#### 6.1 Profil des jantes

Les cotes et tolérances des jantes à base creuse doivent être telles qu'indiquées à la figure 2 et dans le tableau 3.

#### 6.2 Diamètres des jantes

Les codes de diamètre nominal de jante et les diamètres spécifiés des jantes doivent être tels qu'indiqués dans le tableau 4.

1) Il est prévu d'entreprendre l'étude de l'harmonisation des cotes et des tolérances des jantes 2.50 C, 3.00 D et 4.00 E, entre la future ISO 3739-1, *Pneumatiques et jantes à usage industriel — Partie 1: Pneumatiques (série millimétrique) montés sur jantes à fond plat ou à cône de 5° — Désignation, dimensions et marquage*, l'ISO 4251-3 : 1985, *Pneus et jantes (séries existantes) pour tracteurs et machines agricoles — Partie 3: Jantes*, et la présente partie de l'ISO 6054.

## 7 Jantes à repos de talon incliné (jantes du type MT)

### 7.1 Profil des jantes

Les cotes et tolérances des jantes à repos de talon incliné doivent être telles qu'indiquées à la figure 3 et dans le tableau 5.

### 7.2 Profil de la portée de talon

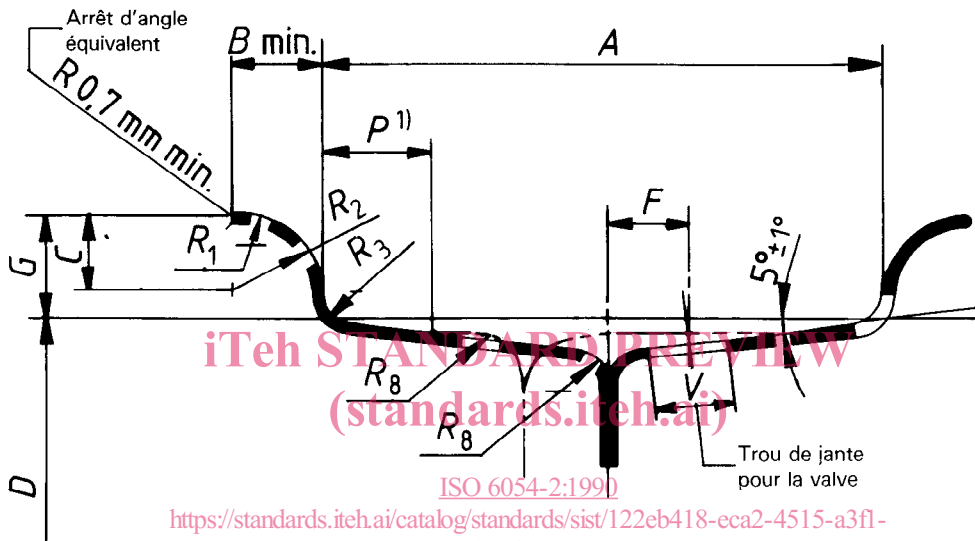
Le profil de la portée de talon pour les jantes MT sans hump doit être tel qu'indiqué à la figure 4 et dans tableau 6.

## 8 Largeurs de jante recommandées

Les largeurs de jante recommandées sont indiquées dans le tableau 7.

## 9 Mesurage de la circonférence de la jante

La méthode de mesure de la circonférence de la jante est prescrite dans l'annexe A.



1) Voir renvoi 1 du tableau 1.

Figure 1 — Profil des jantes en deux parties

Tableau 1 — Jantes en deux parties — Cotes du profil

Cotes en millimètres

Code de largeur nominale de jante	A ± 1,5	B min.	G +1 -0,5	P <sup>1)</sup> min.	C réf.	R <sub>2</sub>	R <sub>3</sub> max.	R <sub>8</sub> max.	R <sub>1</sub>	F	
										min.	max.
1.50	38	7	10,5	12	7	7	2	5	—	8	8,5
1.75	44,5		9,5				2,5				11
2.10	53,5		12				3				14
2.15 <sup>2)</sup>	54,5	8,5	15	12,5	10	12,5	3,5	7,5	9	14	
2.50 C	63,5	10	16	11,5	12						
3.00 D	76	11,5	17,5	14	12,5	13	4,5	6,5	10,5	11	14
3.50 D	89			16							
4.00 E	101,5		20	18,5	13,5	14				11	16
4.00 D			17,5	16	12,5	13					
5.00 D											

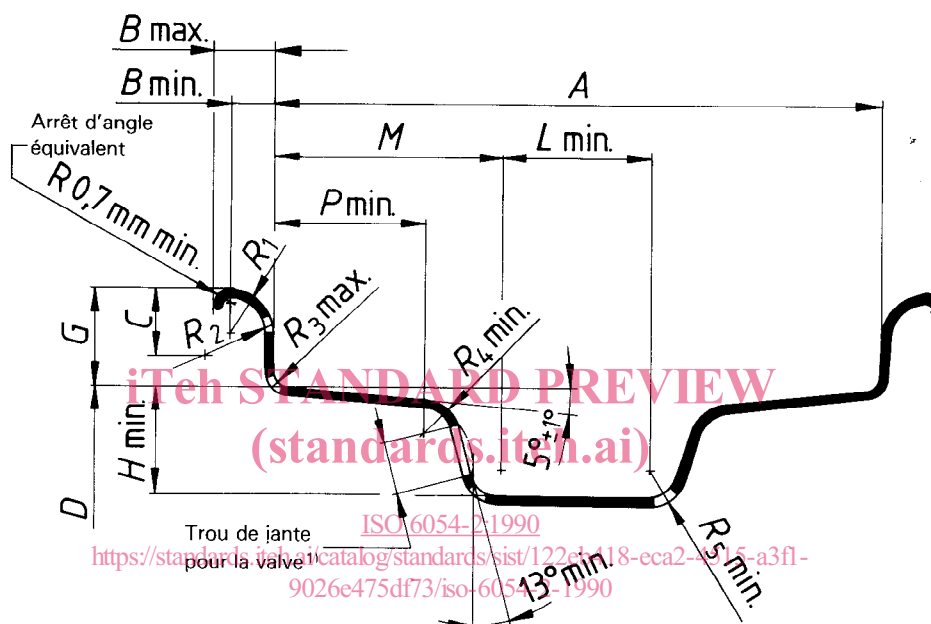
1) Pour les flasques dissymétriques (jantes en deux parties dissymétriques), cette valeur est la largeur minimale pour les jantes à repos de talon incliné.

2) Pour le code de diamètre nominal de jante 8 uniquement.

**Tableau 2 — Jantes en deux parties — Diamètres spécifiés**

Cotes en millimètres

Code de diamètre nominal de jante	Diamètre spécifié de la jante <i>D</i>
4	100,8
5	126,2
6	151,6
7	177
8	202,4
9	227,8
10	253,2



1) Pour les codes de largeur nominale de jante 1.50, 2.50 C, 3.00 D et 3.50 D, le trou de jante pour la valve doit être positionné au centre du fond de la gorge.

**Figure 2 — Profil des jantes à base creuse**

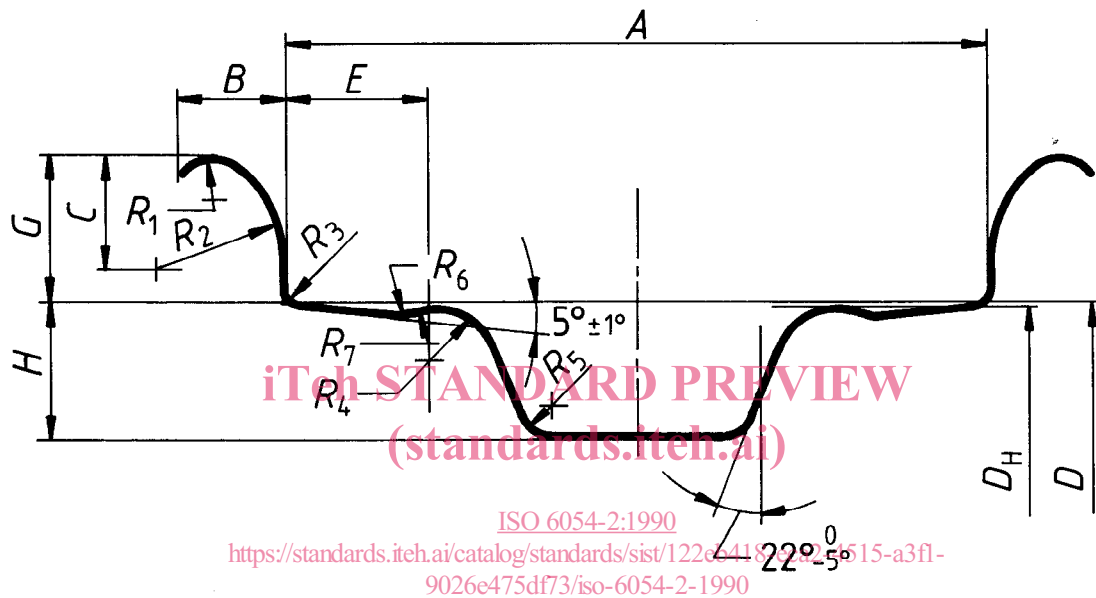
**Tableau 3 — Jantes à base creuse — Cotes du profil**

Cotes en millimètres

Code de largeur nominale de jante	A	B		G	H	L	P	C	R <sub>2</sub>	R <sub>3</sub>	R <sub>4</sub>	R <sub>5</sub>	R <sub>1</sub>	
		tol.	min. max.											tol.
1.50	38				8	10	4				5,5			
1.85 LF	47	+1 -0,5	7,5 11,5	10,5	±0,5	9	11	8	6,5	7	2	6,5	3	3
2.15 LF	55						13	11						
2.50 C	63,5	±1,5	10 13,5	16	+1 -0,5	13,5	12,5	12	11,5	12	3			7,5 max.
3.00 D	76	±1,5	11 15,5	17,5	+1 -0,5	18	17,5	14	12,5	13	4,5		6,5	8
3.50 D	89	±1,5	11,5 15,5	17,5	+1 -0,5	18	19	15	12,5	13	4,5			8

**Tableau 4 – Jantes à base creuse – Diamètres spécifiés**  
Cotes en millimètres

Code de diamètre nominal de jante	Diamètre spécifié de la jante $D$
8	202,4
9	227,8
10	253,2
12	304



**Figure 3 – Profil des jantes à repos de talon incliné (jantes du type MT)**

**Tableau 5 – jantes à repos de talon incliné (jantes du type MT) – Cotes du profil**

Cotes en millimètres

Code de largeur nominale de jante	A		B min.	C	E <sup>1)</sup> min.	G		H min.	R <sub>1</sub> min.	R <sub>2</sub>	R <sub>3</sub> max.	R <sub>4</sub> ± 0,5	R <sub>5</sub> min.	R <sub>6</sub> ± 0,5	R <sub>7</sub> ± 0,5
	tol.	min.				tol.	min.								
1.85 MT	47	+1 -0,5	9	10,5	10,5	14	± 0,5	11,5	3	12,5	2,5	5,5	3	3	2,5
2.15 MT	55				13										
2.50 MT	63,5	14													
2.75 MT	70	+1 -0,5			15		12								
3.00 MT	76				13										
3.50 MT	89														

1) E = Emplacement du hump.

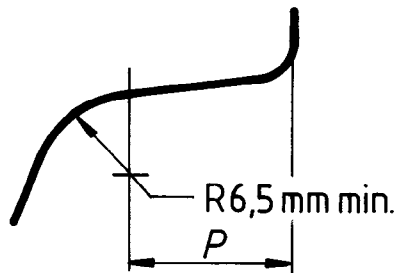


Figure 4 – Profil de la portée de talon pour les jantes MT sans hump

Tableau 6 – Cotes du profil de la portée de talon pour les jantes MT sans hump

Cotes en millimètres

Code de largeur nominale de jante	P
	+2 0
1.85 MT	8
2.15 MT	11
2.50 MT	13
2.75 MT	
3.00 MT	
3.50 MT	

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/122eb418-cca2-4515-a3f1-9026e475df73/iso-6054-2-1990>

Tableau 7 – Largeurs de jante recommandées

Code de grosseur nominale de boudin, $S_N$	Largeurs de jante recommandées
2.50	1.50 - 1.75 - 1.85
2.75	1.50 - 1.75 - 1.85 - 2.10 - 2.15
3.00	1.85 - 2.10 - 2.15 - 2.50
3.25	2.10 - 2.15 - 2.50
3.50	2.10 - 2.15 - 2.50
4.00	2.15 - 2.50 - 3.00
4.50	3.00
6.00	4.00

## Annexe A (normative)

### Mesurage de la circonférence de la jante

Le mesurage de la circonférence de la jante au niveau du repos de talon du pneumatique doit être effectué avec un ruban vérificateur, dont la longueur est étalonnée sur un mandrin dont le diamètre est le diamètre spécifié de la jante. Les diamètres du mandrin et les circonférences étalon sont indiqués dans le tableau A.1.

La tolérance sur le diamètre du mandrin est de  ${}^0_{-0,05}$  mm.

**Tableau A.1 — Diamètres du mandrin et circonférences de contrôle**

Cotes en millimètres

Code de diamètre nominal de jante	Diamètre du mandrin <sup>1)</sup> $D_M$	Circonférence étalon <sup>2)</sup>	
		min. $\pi(D - 0,4)$	max. $\pi(D + 0,4)$
4	99,97	312,8	315,3
5	125,37	392,6	395,1
6	150,77	472,4	474,9
7	176,17	552,2	554,9
8	201,57	632	634,5
9	226,97	711,8	714,3
10	252,37	791,6	794,1
12	303,17	951,2	953,7

1) Diamètre de la bille étalon: 10 mm. Des diamètres de bille différents de 10 mm peuvent être utilisés si des modifications convenables du diamètre du mandrin et de la circonférence étalon sont effectuées.  
2)  $\pi = 3,141\ 59$

---



---

**CDU 629.118.6.012.61**

**Descripteurs:** véhicule routier, motocycle, roue de véhicule, jante, dimension, désignation.

Prix basé sur 6 pages

---



---