

---

# Norme internationale



# 7063

---

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

---

## Roulements à aiguilles — Galets de came — Tolérances

*Needle roller bearings — Track rollers — Tolerances*

Première édition — 1982-07-15

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 7063:1982](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f9a651a-6221-47f3-a0b1-d511ea1c661b/iso-7063-1982>

---

CDU 621.822.81

Réf. n° : ISO 7063-1982 (F)

Descripteurs : palier, roulement, roulement à aiguilles, tolérance de dimension.

## 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 confiée aux comités techniques de l'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 7063 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 4, *Roulements*, et a été soumise aux comités membres en mai 1981.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Allemagne, R.F.	Égypte, Rép. arabe d.	Roumanie
Australie	Espagne	Royaume-Uni
Autriche	France	Suède
Bésil	Hongrie	Suisse
Bulgarie	Inde	Tchécoslovaquie
Canada	Italie	URSS
Chine	Japon	USA
Corée, Rép. de	Mexique	
Corée, Rép. dém. p. de	Pays-Bas	

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

# Roulements à aiguilles — Galets de came — Tolérances

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les tolérances dimensionnelles applicables aux galets de came pour étrier et sur axe et leur exactitude de rotation.

$B_1$  = longueur nominale hors tout d'un galet de came sur axe

$\Delta_{B1}$  = écart de la longueur hors tout d'un galet de came sur axe

## 2 Références

ISO 492, *Roulements radiaux — Tolérances.*

ISO 1132, *Roulements — Tolérances — Définitions.*

ISO 6278, *Roulements à aiguilles — Galets de came — Dimensions d'encombrement.*

$B_2$  = longueur nominale de l'axe

$\Delta_{B2}$  = écart de la longueur de l'axe

$C$  = largeur nominale d'une bague extérieure

$\Delta_{Cs}$  = écart d'une largeur isolée de la bague extérieure

$d$  = diamètre nominal de l'alésage de la bague intérieure

$\Delta_{ds}$  = écart d'un diamètre isolé d'alésage

$\Delta_{dmp}$  = écart d'un diamètre moyen d'alésage dans un plan isolé

$d_1$  = diamètre nominal de l'axe

$\Delta_{d1s}$  = écart d'un diamètre isolé de l'axe

$D$  = diamètre extérieur nominal

$\Delta_{Dmp}$  = écart d'un diamètre extérieur moyen dans un plan isolé

$K_{ea}$  = faux-rondeur de rotation de la bague extérieure, sur galet assemblé

## 3 Définitions

Les concepts auxquels s'appliquent les tolérances préconisées dans la présente Norme internationale sont définis dans l'ISO 1132.

## 4 Symboles

$B$  = largeur totale nominale d'une bague intérieure, rondelles incluses

$\Delta_{Bs}$  = écart d'une largeur isolée de la bague intérieure

## 5 Tolérances

### 5.1 Galets de came pour étrier

#### 5.1.1 Bague extérieure

Tableau 1 – Bague extérieure

Valeurs des tolérances en micromètres

$D$ mm		$\Delta_{Dmp}$				$\Delta_{Cs}$		$K_{ea}$
au-dessus de	jusqu'à (inclus)	cylindrique		bombée		sup.	inf.	max.
		sup.	inf.	sup.	inf.			
10	18	0	-18	0	-43	0	-120	15
18	30	0	-21	0	-52	0	-120	15
30	50	0	-25	0	-62	0	-120	20
50	80	0	-30	0	-74	0	-120	25
80	120	0	-35	0	-87	0	-120	35
120	150	0	-40	0	-100	0	-120	40
150	180	0	-40	0	-100	0	-150	45
180	240	0	-46	0	-115	0	-200	50

#### 5.1.2 Bague intérieure

Tableau 2 – Bague intérieure

Valeurs des tolérances en micromètres

$d$ mm		$\Delta_{dmp}$		$\Delta_{Bs}$	
au-dessus de	jusqu'à (inclus)	sup.	inf.	sup.	inf.
		2,5	10		
10	18	0	-12	0	-330
18	30	0	-12	0	-390
30	50	0	-12	0	-460
50	80	0	-15	0	-540
80	120	0	-20	0	-630

### 5.2 Galets de came sur axe

#### 5.2.1 Bague extérieure

Les tolérances spécifiées en 5.1.1, tableau 1, s'appliquent également aux galets de came sur axe.

#### 5.2.2 Axe

Tableau 3 – Diamètre de l'axe

Valeurs des tolérances en micromètres

$d_1$ mm		$\Delta_{d1s}$	
au-dessus de	jusqu'à (inclus)	sup.	inf.
3	6	0	-12
6	10	0	-15
10	18	0	-18
18	30	0	-21
30	50	0	-25
50	80	0	-30
80	100	0	-35

Tableau 4 – Longueur de l'axe

Valeurs des tolérances en millimètres

$B_2$	$\Delta_{B2}$	
	sup.	inf.
Toutes longueurs	0	-1