

Quels sont les principaux PAS à connaître en visserie ?

POUR LES FILETS MÉTRIQUES : LE SYMBOLE DU FILETAGE MÉTRIQUE EST M.

Il y a deux types de pas pour ce filetage :

- **Le PAS gros** qui est le plus utilisé et le plus simple à fabriquer, il peut être appelé aussi « pas standard ». Lorsque le pas d'une vis métrique n'est pas précisé il s'agit d'un pas gros.
- **Le PAS fin** signifie que les filets sont plus rapprochés, il impose des moyens de serrage précis. Pour chaque diamètre de vis au PAS métrique, il existe un pas gros et fin pas fin (sauf M < 3)

DANS LES FILETS MÉTRIQUES, IL EXISTE UN PAS AVEC DES FLANCS FORMANT UN ANGLE À 30°

Tableau récapitulatif des pas métrique :

DIAMETRE	PAS STANDA	PAS FINS	PAS FINS DIVERS
1	0,25		
1,2	25		
1,6	0,35		
1,8	0,35		
2	0,4		
2,5	0,45		
3	0,5	0,6 (SI)	
3,5	0,6		
4	0,7	0,75 (SI)	
5	0,8	0,9 (SI)	0,75
6	1		0,75
7	1		0,75
8	1,25	1	
10	1,5	1,25	1
12	1,75	1,25	1,5
14	2	1,5	1,25
16	2	1,5	1,25
18	2,5	1,5	2
20	2,5	1,5	2
22	2,5	1,5	2
24	3	2	1,5
27	3	2	1,5
30	3,5	2	1,5
33	3,5	2	1,5
36	4	3	2
39	4	3	2
42	4,5	3	2
45	4,5	3	2

- Le PAS trapézoïdal qui est utilisé pour la transmission d'effort important et précis. Ce PAS est composé d'un pas standard d'un PAS gros et d'un PAS fin.

Tableau récapitulatif du pas trapézoïdal :

Diamètres nominaux			Pas																						
Col. 1	Col. 2	Col. 3	44	40	36	32	28	24	22	20	18	16	14	12	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1,5	
8	9																								1,5
10																								2	1,5
12	11																						3	2	
16	14																						3	2	
20	18																					4	2	2	
24	22																8				5		3	2	
28	26															8					5		3	2	
32	30														10						6		3	2	
36	34														10						6		3	2	
40	38														10						6		3	2	
44	42														10						7		3	2	
48	46														12						7		3	2	
52	50														12						7		3	2	
60	55														14						8		3	2	
70	65														16						8		3	2	
80	75														16						8		3	2	
90	85														16						10		4	2	
100	95														18						10		4	2	
120	110	105													18						12		4	2	
140	130	135													20						12		4	2	
160	150	155													22						14		4	2	
180	170	175													22						14		4	2	
200	190	185													24						14		4	2	
220	210	195													24						14		4	2	
240	230														24						16		6	2	
260	250														28						16		6	2	
280	270														28						16		6	2	
300	290														28						16		6	2	
															32						18		8	2	
															32						18		8	2	
															36						20		8	2	
															36						20		8	2	
															40						22		8	2	
															40						22		8	2	
															44						24		12	2	
															44						24		12	2	

POUR LE FILET POUCE (AMÉRICAIN), LE PAS À UNE VALEUR EN POUCE. IL CORRESPOND AU NOMBRE DE FILETS SUR UNE LONGUEUR D'UN POUCE (1" = 1 POUCE = ENVIRON 25.4MM)

Il y a deux principaux types de PAS pour ce filetage :

- Le PAS UNC (pas gros) qui est le plus utilisé.
- Le PAS UNF (pas fin) régulièrement utilisé dans l'automobile et aéronautique car résiste mieux aux vibrations.

Tableau récapitulatif des pas US :

DIAMETRE NOMINAL		PAS GROS UNC	PAS FIN UNF
EN MM	N° & POUCE		
1,524	N°0		80
1,854	N°1	64	72
2,184	N°2	56	64
2,515	N°3	48	56
2,845	N°4	40	48
3,175	N°5	40	44
3,505	N°6	32	40
4,166	N°8	32	36
4,826	N°10	24	32
5,486	N°12	24	28
6,35	1/4	20	28
7,938	5/16	18	24
9,525	3/8	16	24
11,113	7/16	14	20
12,7	1/2	13	20
14,288	9/16	12	18
15,875	5/8	11	18
19,05	3/4	10	16
22,225	7/8	9	14
25,4	1"	8	14 NS
28,575	1" 1/8	7	12
31,75	1" 1/4	7	12
38,1	1" 1/2	6	12
44,45	1" 3/4	5	

NB : cette règle des PAS s'applique aussi bien aux écrous qu'aux vis car ils sont le complément d'un élément de fixation.