



Pas américain, filetage à 60°
American threads, 60 flank angle



Filetage Thread		Nombre de filets par pouces Threads per Inch		
--------------------	--	---	--	--

Pouces/Inch	mm ∅	UNC	UNF (UNS)	UNEF
No. 0	1,524			80
No. 1	1,854	64	72	
No. 2	2,184	56	64	
No. 3	2,515	48	56	
No. 4	2,845	40	48	
No. 5	3,175	40	44	
No. 6	3,505	32	40	
No. 8	4,166	32	36	
No. 10	4,826	24	32	
No. 12	5,486	24	28	32
1/4	6,350	20	28	32
5/16	7,938	18	24	32
3/8	9,525	16	24	32
7/16	11,112	14	20	28
1/2	12,700	13	20	28
9/16	14,288	12	18	24
5/8	15,875	11	18	24
11/16	17,462			24
3/4	19,050	10	16	20
13/16	20,638			20
7/8	22,225	9	14	20
15/16	23,812			20
1	25,400	8	12 (14)	20
1 1/8	28,575	7	12	18
1 1/4	31,750	7	12	18
1 3/8	34,925	6	12	18
1 1/2	38,100	6	12	18
1 9/16	39,688			18
1 5/8	41,275			18
1 3/4	44,450	5		16
2	50,800	4 1/2		16
2 1/4	57,150	4 1/2		
2 1/2	63,500	4		
2 3/4	69,850	4		
3	76,200	4		
3 1/4	82,550	4		
3 1/2	88,900	4		
3 3/4	95,250	4		
4	101,60	4		

Longueur standard Standard Lengths	
---------------------------------------	--

Pouces/Inch	mm
1/8	3,175
3/16	4,762
1/4	6,350
5/16	7,938
3/8	9,525
1/2	12,700
5/8	15,875
3/4	19,050
7/8	22,225
1	25,400
1 1/4	31,750
1 1/2	38,100
1 3/4	44,450
2	50,800
2 1/4	57,150
2 1/2	63,500
2 3/4	69,850
3	76,200
3 1/4	82,550
3 1/2	88,900
4	101,60
4 1/2	114,30
5	127,00
5 1/2	139,70
6	152,40
6 1/2	165,10
7	177,80
7 1/2	190,50
8	203,20
8 1/2	215,90
9	228,60
9 1/2	241,30
10	254,00

www.visserie-americaine.fr
www.bikertools.fr



Pas anglais, filetage à 55°
Imperial threads, 55 flank angle

Visserie-
Américaine

Filetage	Nombre de filets par pouces		
Thread	Threads per Inch		

Pouces/Inch	mm ∅	BSW Ww	BSF
1/16	1,588	60	
3/32	2,381	48	
1/8	3,175	40	
5/32	3,969	32	
3/16	4,762	24	32
7/32	5,556	24	28
1/4	6,350	20	26
9/32	7,144		26
5/16	7,938	18	22
3/8	9,525	16	20
7/16	11,112	14	18
1/2	12,700	12	16
9/16	14,288	12	16
5/8	15,875	11	14
11/16	17,462	11	14
3/4	19,050	10	12
13/16	20,638	10	12
7/8	22,225	9	11
15/16	23,812	9	11
1	25,400	8	10
11/8	28,575	7	9
1 1/4	31,750	7	9
1 3/8	34,925	6	8
1 1/2	38,100	6	8
1 5/8	41,275	5	8
1 3/4	44,450	5	7
1 7/8	47,625	4 1/2	
2	50,800	4 1/2	7
2 1/4	57,150	4	6
2 1/2	63,500	4	6
2 3/4	69,850	3 1/2	6
3	76,200	3 1/2	5
3 1/4	82,550	3 1/4	5
3 1/2	88,900	3 1/4	4 1/2
3 3/4	95,250	3	4 1/2
4	101,60	3	4 1/2

Filetage BA angle de 47,5°
BA Thread, 47,5° flank angle

Numéro Filetage BA BA Thread No.	mm ∅	Pas en mm Pitch mm
25 BA	0,25	0,07
24 BA	0,29	0,08
23 BA	0,33	0,09
22 BA	0,37	0,98
21 BA	0,42	0,11
20 BA	0,48	0,12
19 BA	0,54	0,14
18 BA	0,62	0,15
17 BA	0,70	0,17
16 BA	0,79	0,19
15 BA	0,90	0,21
14 BA	1,00	0,23
13 BA	1,20	0,25
12 BA	1,30	0,28
11 BA	1,50	0,31
10 BA	1,70	0,35
9 BA	1,90	0,39
8 BA	2,20	0,43
7 BA	2,50	0,48
6 BA	2,80	0,53
5 BA	3,20	0,59
4 BA	3,60	0,66
3 BA	4,10	0,73
2 BA	4,70	0,81
1 BA	5,30	0,90
0 BA	6,00	1,00

www.visserie-americaine.fr
www.bikertools.fr

Comment identifier la taille d'une vis en pouces ?

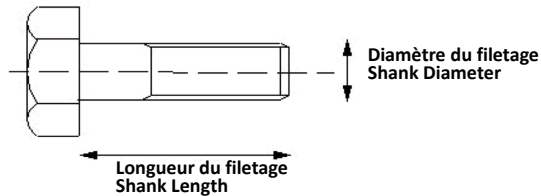
How to identify threaded Types?

Identifier les vis en taille impériale c'est facile.

Voici les cotes à relever :

1. Le type de vis ou d'écrous
2. Le matériau
3. Le diamètre du filetage de la tige
4. La longueur de la vis
5. Le nombre de filets par pouces

Contrairement aux filets dans la visserie métrique, on ne mesure pas la distance qui sépare deux filets, mais le nombre de filets par longueur de pouce.



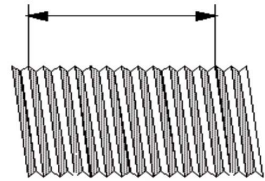
Identifying the thread of a bolt or a screw is very easy

To identify a bolt or screw you need five attributes:

1. Type
2. Material
3. Diameter
4. Length
5. Number of threads per inch(Tpi)

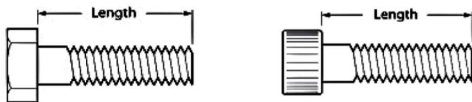
These results are compared to information on a thread chart to identify the thread type (see next page)

Nombre de filets par pouce (25, 4mm)
Threads per Inch

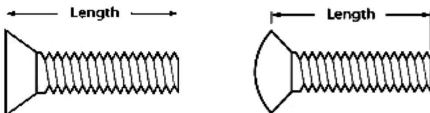


Mesure la longueur du filetage

Pour toutes les vis dont la tête n'est pas fraisée il est on mesure habituellement la longueur de la vis à partir du début du filetage jusqu'à la tête de vis.



Pour les vis à tête fraisée on mesure la longueur totale



Measuring Fastener Length

For fasteners where the head usually sits above the surface, the measurements is from directly under the head to the end of the fastener



For fasteners that are designed to be countersunk, the measurement is made from the point on the head where the surface of the material is, to the end of the fastener

Tout déterminer la taille de la tête de vis / l'outil (ex: Hexagonale, BTR/Allen) et gagner du temps vous pouvez utiliser un gabarit disponible sur