

2° PROFONDEUR DES FILETAGES

La profondeur h ou h_1 des filets de vis et d'écrous est toujours fonction du pas des différents filetages utilisés :

Filet S.I.	$h_1 = P \times 0,703$
Filet Whitworth	$h = P \times 0,6403$
Filet Sellers	$h = P \times 0,649$
Filet Acmé	$h = \frac{P}{2} \pm 0,254 \text{ mm}$
Filet trapézoïdal normalisé (la valeur h fait appel à un tableau)	
Filet carré	$h = P \times \frac{9}{19} = 0,473 P$
Filet rond normalisé	$h = \frac{P}{2}$
Filet d'artillerie	$h_1 = P \times 0,812$

ÉTABLISSEMENT DE LA FORMULE INITIALE

Pour l'établissement de tout calcul de roues de filetage, on saura que le **pas à construire** p est au pas de la **vis-mère** P comme la **roue de commande** calée sur la **broche** est à la **roue commandée** calée sur la **vis-mère**.

$$\frac{\text{Pas à construire}}{\text{Pas de la vis-mère}} = \frac{p}{P} = \frac{\text{Nombre de dents des roues menantes}}{\text{Nombre de dents des roues menées}}$$

$$\frac{p}{P} = \frac{A \times C \times E \times G}{B \times D \times F \times H}, \text{ etc.}$$

Les lettres A, C, E, G indiquent toujours les roues menantes commandées par la **broche** et les lettres B, D, F, H les roues menées aboutissant à la **vis-mère**.