

## Diamètre de perçage et profondeur de filet

Diamètre nominal	Pas (mm)	profondeur du filet (tournage)	Ø perçage (taraudage)
1	0,25	0,15	0,75
1,5	0,3	0,18	1,2
2	0,4	0,25	1,6
2,5	0,45	0,28	2,05
3	0,5	0,31	2,5
4	0,7	0,43	3,3
5	0,8	0,49	4,2
6	1	0,61	5
8	1,25	0,77	6,8
10	1,5	0,92	8,5
12	1,75	1,07	10,25
16	2	1,23	14
20	2,5	1,53	17,5
24	3	1,84	21
30	3,5	2,15	26,5
36	4	2,45	32
42	4,5	2,76	37,5
48	5	3,07	43
56	5,5	3,37	50,5
64	6	3,68	58
Formule generale:		$\text{Ø} - 1,227 * \text{Pas} / 2$	$\text{Ø} - \text{Pas}$