

sans fin et aussi les vis employées pour les serrages rapides sont ordinairement à filet multiple.

4) *Pas d'une vis à filet simple* (fig. 222). — Le pas d'une vis à filet simple est la distance mesurée suivant la génératrice entre les 2 axes du même filet ou encore, la largeur d'un plein plus un creux, mesurée suivant la génératrice.

Le pas d'une vis est aussi le déplacement effectué par l'écrou ou par la vis, suivant que l'un ou l'autre est mobile, pour un tour complet de rotation.

5) *Pas d'une vis à filet multiple ou à plusieurs entrées*. — Puisqu'on a dû creuser plusieurs sillons dans le cylindre, il y a donc autant d'entrées que de sillons et, par suite, de filets. Le pas d'une vis à filet multiple ou à plusieurs entrées est égal à la longueur d'un plein plus un creux, multipliée par le nombre d'entrées.

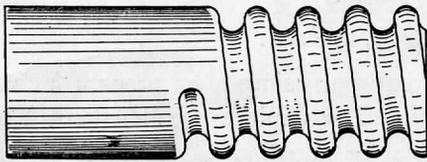


Fig. 224

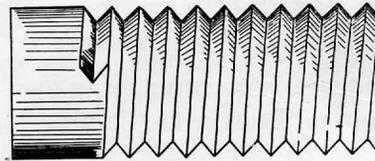


Fig. 225

6) *Vis à pas droit et à pas gauche*. — Une vis est à pas droit lorsque la vis étant placée verticalement, on voit le filet s'élever vers la droite. Si on veut la faire entrer dans son écrou on doit la faire tourner dans le sens de rotation des aiguilles d'une montre (fig. 224).

La vis sera à pas gauche quand le filet s'élèvera vers la gauche et qu'on devra, pour la faire entrer dans son écrou, tourner dans le sens contraire à celui de la rotation des aiguilles d'une montre (fig. 225).

La vis à droite est la plus employée dans la construction mécanique.

La vis à gauche n'est employée que dans des cas spéciaux (mandrins de fraiseuses, étaux parallèles).

MESURE DU PAS D'UNE VIS

A. — MESURE DU PAS D'UNE VIS A FILET SIMPLE

Pour mesurer le pas d'une vis à filet simple, il est bon de procéder de la manière suivante : à l'aide d'une règle graduée ou d'un vernier, mesurer une longueur comprenant un certain nombre de filets, soit par exemple 10 filets. Dans le cas d'une vis à filet triangulaire, cette longueur comprendra 10 creux ; dans le cas d'une vis à filet carré ou trapézoïdal, cette longueur comprendra 10 pleins et 10 creux. Le pas sera égal au quotient de cette longueur L

$$\text{par 10 ou : pas} = \frac{L}{10}.$$

Plus grand sera le nombre de filets, plus faible sera l'erreur commise.

Exemple : sur une vis on a compté 15 filets sur une longueur de 45 mm. Le pas de cette vis est égal à : $45 \text{ mm} : 15 = 3 \text{ mm}$.

Calibre de filetage. — On peut encore mesurer le pas d'une vis à l'aide d'un calibre de filetage (fig. 226), appelé *calibre à peignes*.