

Ce calibre, très employé pour les petits pas, ressemble à un canif à plusieurs lames. Sur chaque lame on trouve la valeur du pas et le diamètre de la vis correspondant à ce pas.

Sur les calibres construits pour les systèmes de filets anglais, le pas est exprimé par le nombre de filets comptés sur une longueur d'un pouce et le diamètre correspondant est exprimé en pouces.

Pour les systèmes à filets métriques, les indications sont exprimées en mm.

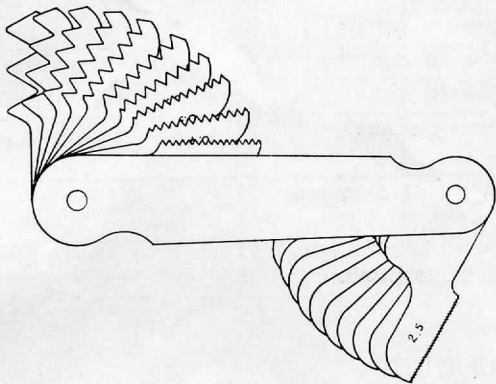


Fig. 226

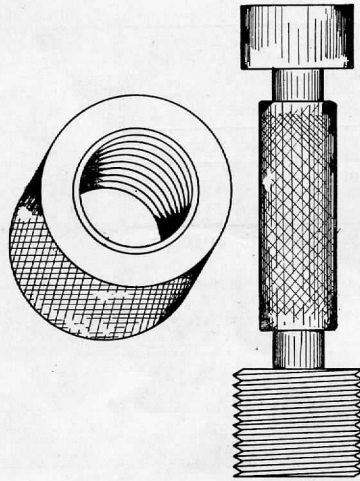


Fig. 227

On trouve aussi dans le commerce des bagues et des tampons (fig. 227) qui permettent la vérification des différents systèmes de filets. Ces calibres en acier trempé donnent avec une grande précision les dimensions de la vis considérée.

Pour mesurer les dimensions des vis, on a parfois recours à des micromètres dont la butée est en forme de V, suivant un angle correspondant à l'angle du filet. Cette butée peut pivoter de façon à s'orienter suivant l'inclinaison de l'hélice du filet.

On appelle aussi calibres de filetage, les calibres à angles utilisés pour la fabrication et le réglage sur le tour, des outils à fileter. Ces calibres ont les angles et les côtés inclinés suivant l'angle du filet à faire.

B. — MESURE DU PAS D'UNE VIS A FILET MULTIPLE

Pour mesurer le pas d'une telle vis, on peut employer la méthode décrite pour les vis à filet simple, qui consiste à mesurer un certain nombre de filets consécutifs et à diviser la longueur mesurée par le nombre de filets. Seulement, on devra multiplier le quotient obtenu par le nombre d'entrées de la vis considérée.

Exemples : 1) Sur une vis à 2 entrées, on a compté 10 filets sur une longueur de 40 mm ; le pas de cette vis est égal à $\frac{40}{10} \times 2 = 8$ mm.

2) Sur une vis à 4 entrées, on a compté 15 filets sur une longueur de 75 mm ; le pas de cette vis est égal à $\frac{75}{15} \times 4 = 20$ mm.