

# TABLEAU DE COMPARAISON DES FILETAGES

Côte extérieure sur filet de l'embout mâle	Nombre de filet, mm pao/inch.	BSP G = pouce	Métrique	UNF	NPTF NPSM	Côte intérieure sur filet de l'écrou tournant
9,3 - 9,7	28 TPI	1/8"				8,5 - 8,9
9,3 - 9,7	29 TPI				1/8"	8,5 - 8,9
9,7 - 9,9	x 1,5		M 10 x 1,5			8,2 - 8,6
10,9 - 11,1	20 TPI			7/16" - 20		9,7 - 10,0
11,6 - 11,9	x 1,5		M 12 x 1,5			10,2 - 10,6
12,4 - 12,7	20 TPI			1/2" - 20		11,3 - 11,6
12,9 - 13,1	19 TPI	1/4"				11,4 - 11,9
12,9 - 13,1	18 TPI				1/4"	11,4 - 11,9
13,6 - 13,9	x 1,5		M 14 x 1,5			12,2 - 12,6
14,0 - 14,2	18 TPI			9/16" - 18		12,7 - 13,0
15,6 - 15,9	x 1,5		M 16, 1,5			14,2 - 14,6
16,3 - 16,6	19 TPI	3/8"				14,9 - 15,4
16,3 - 16,6	18 TPI				3/8"	14,9 - 15,4
17,6 - 17,9	x 1,5		M 18 x 1,5			16,2 - 16,6
18,7 - 19,0	16 TPI			3/4" - 16		17,3 - 17,6
23,6 - 23,9	x 1,5		M 24 x 1,5			22,2 - 22,6
25,6 - 25,9	x 1,5		M 26 x 1,5			24,2 - 24,6
26,1 - 26,4	14 TPI	3/4"			3/4"	24,1 - 24,5
26,6 - 26,9	12 TPI			1 1/16" - 12		24,3 - 24,7
29,6 - 29,9	x 2		M 30 x 2			27,4 - 27,8
19,6 - 19,9	x 1,5		M 20 x 1,5			18,2 - 18,6
20,5 - 20,9	14 TPI	1/2"			1/2"	18,6 - 19,0
21,6 - 21,9	x 1,5		M 22 x 1,5			20,2 - 20,6
22,0 - 22,2	14 TPI			7/8" - 14		20,2 - 20,5
22,6 - 22,9	14 TPI	5/8"			5/8"	20,6 - 21,0
29,8 - 30,1	12 TPI			1 3/16" - 12		27,6 - 27,9
29,6 - 29,9	x 1,5		M 30 x 1,5			28,2 - 28,6
31,6 - 31,9	x 2		M 32 x 2			29,4 - 29,9
33,0 - 33,2	11 TPI	1"				30,3 - 30,8
33,0 - 33,3	12 TPI			1 5/16" - 12		30,8 - 31,2
32,9 - 33,4	11,5 TPI				1"	30,3 - 30,8
35,6 - 35,9	x 2		M 36 x 2			33,4 - 33,8
37,6 - 37,9	x 1,5		M 38 x 1,5			36,2 - 36,6
40,9 - 41,2	12 TPI			1 5/8" - 12		38,7 - 39,1
41,6 - 41,9	x 2		M 42 x 2			39,4 - 39,8
41,5 - 41,9	11 TPI	1 1/4"				39,0 - 39,5
41,4 - 42,0	11,5 TPI				1 1/4"	39,2 - 39,6
44,6 - 44,9	x 2		M 45 x 2			42,4 - 42,8
44,6 - 44,9	x 1,5		M 45 x 1,5			43,2 - 43,6
47,0 - 47,0	12 TPI			1 7/8" - 14		45,1 - 45,5
47,4 - 47,8	11 TPI	1 1/2"				44,8 - 45,3
47,3 - 47,9	11,5 TPI				1 1/2"	45,1 - 45,5
51,6 - 51,9	x 2		M 52 x 2			49,4 - 49,6
51,6 - 51,9	x 1,5		M 52 x 1,5			50,2 - 50,6

G=Dénomination du filetage selon ISO 228/1.