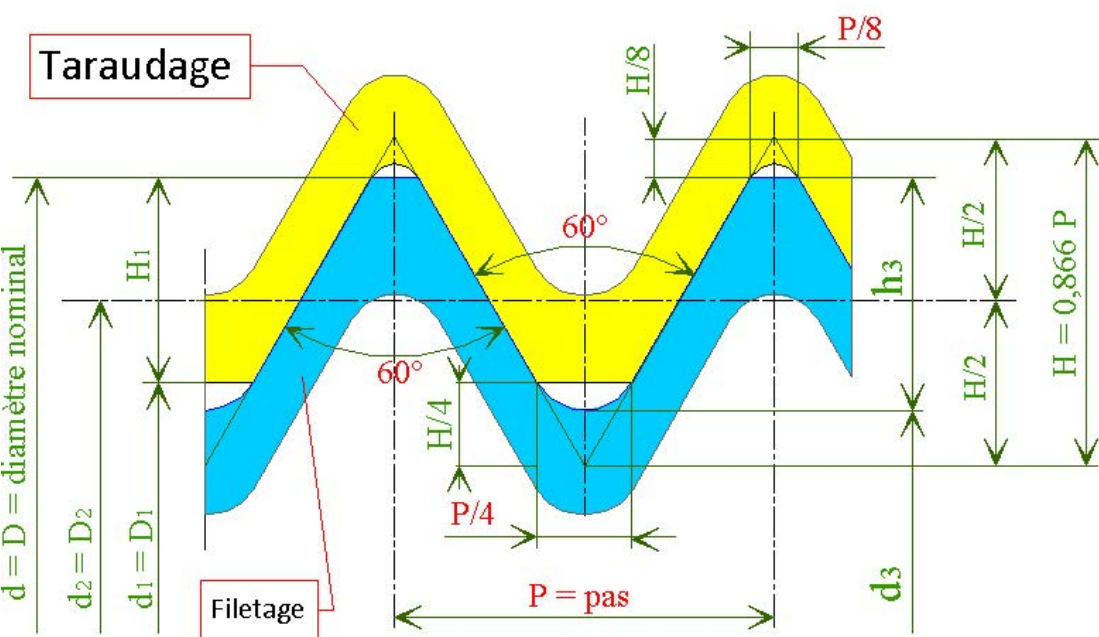


Profils gaz

G 1/4 - Pas 1.337



H : 1,28

H1 : 1,71

H/2 : 0,67

H3 : 0,31

H/4 : 0,32

H/8 : 0,16

Pas : 1,34

Pas/4 : 0,33

Pas/8 : 0,17

Diamètre intérieur du taraudage = $D1 = d - 1,280654.P$ 9,73

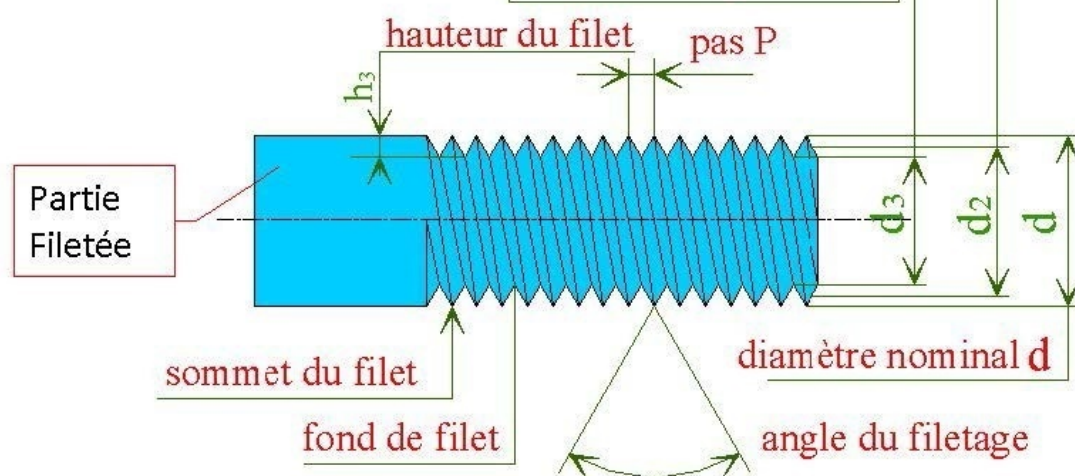
diamètre à flanc de filet $d2 = d - 0.640327.P$

diamètre à fond de filet $d3 = d - 1,280654.P$

d : 13,16

d2 : 11,44

d3 : 11,44



Perçage : 11.44

D : 13.157

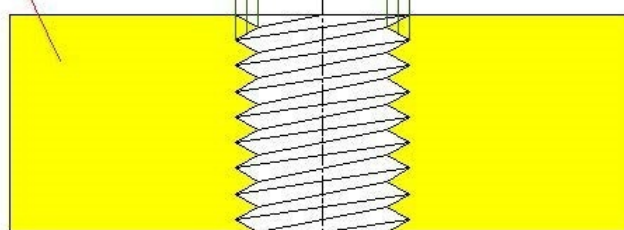
D1 : 11,44

D2 : 12,30

diamètre nominal $D = d$
diamètre à flanc de filet $D2 = d2 = d - 0.640327.P$
 $D1 = d1 = d - 1.280654.P$

Partie taraudée

$H = 0,960\ 491 \times P$
 $h = 0,640\ 327 \times P$
 $R = 0,137\ 329 \times P$



$D1$ = Diamètre intérieur du taraudage = $d - 1,280654.P$

$d3$ = Diamètre à fond de filet = $d - 1,280654.P$

r = Rayon à fond de taraudage = $0,137329.P$

H = Hauteur du filetage = $0,960491.P$

$d2 = D2$ = Diamètre sur flancs = $d - 0,640327.P$

$d = D$ = Diamètre nominal