

Diamètres de perçages recommandés pour les taraudages

La règle :

$\varnothing$ de perçage = $\varnothing$ de filetage - le pas

En pas métrique ISO		En pas fin ISO	
Filetage	Ø Perçage	Filetage	Ø Perçage
M3	2,5		
M4	3,3		
M5	4,2	M5 x 0,5	4,5
M6	5,0	M6 x 0,75	5,2
M7	6,0		
M8	6,8	M8 x 0,75	7,2
M10	8,5	M10 x 1	9,0
M12	10,2	M12 x 1,5	10,5
M14	12,0	M14 x 1,5	12,5

En pas métrique ISO		En pas fin ISO	
Filetage	Ø Perçage	Filetage	Ø Perçage
M16	14,0	M16 x 1,5	14,5
M18	15,5	M18 x 1,5	16,5
M20	17,5	M20 x 1,5	18,5
M22	19,5	M22 x 1,5	20,5
M24	21,0	M24 x 1,5	22,5
M27	24,0	M27 x 1,5	25,5
M30	26,5	M30 x 1,5	28,5
M33	29,5		
M36	32,0	M36 x 1,5	34,5

Pour les dimensions de 0,05mm, réduire de 0,05mm