

UNF

UNF



1404: Ludovico di Savoia-Acaia promuove la formazione di un centro di insegnamento superiore, su sollecitazione di alcuni "magistri" fuggiti dalle sedi universitarie di Pavia e Piacenza; la sede prescelta è Torino, città vescovile. 1424: Amedeo VIII avvia una riforma per rendere più organico ed efficiente lo studium torinese, e nomina il collegio dei riformatori, principale organo di governo dell'Università, al quale appartiene il sigillo che in seguito fu adottato come logo dell'Università di Torino. Il consolidamento dell'Università si accompagna al rafforzamento del ruolo di Torino come capitale subalpina, fatto che le garantisce quasi un secolo di stabilità.

1506: Erasmo da Rotterdam consegue a Torino la laurea in Teologia. Con i governanti di casa Savoia Emanuele Filiberto e Carlo Emanuele I l'Ateneo visse una stagione di successo per la presenza di un corpo studentesco numeroso e culturalmente motivato. L'Ateneo ha invece un lungo periodo di crisi intorno alla metà del Seicento a causa di peste, carestie e continue guerre.

1800: il secondo Governo provvisorio piemontese trasforma l'Ateneo in Università Nazionale. L'adeguamento al sistema francese porta l'introduzione nel Piemonte francese del nuovo ordinamento imperiale, con il quale a capo di ogni Università veniva posto un Rettore. Per dimensioni, numero di cattedre, docenti e studenti, l'Ateneo piemontese è il secondo dell'Impero, dopo quello di Parigi. Le facoltà sono sostituite da 8 scuole speciali: Chimica, Chirurgia, Belle Arti, Giurisprudenza, Medicina, Fisica e Matematica, Letteratura e Medicina Veterinaria.

1801-1817: l'impero Napoleonico istituisce le 5 facoltà di teologia, legge, medicina, scienze e letteratura e viene istituito un corso di Economia politica e la Scuola di Medicina Veterinaria apre a Venaria Reale.

Nel XVIII e XIX secolo l'Ateneo torinese, grazie alla presenza di moltissime Facoltà, è la seconda istituzione universitaria d'Italia preceduta solo da Napoli. All'inizio del '900 da una costola dell'Università si costituisce il primo nucleo del Politecnico ad opera di Galileo Ferraris e vengono fondati l'Istituto per la Storia dell'Arte Medievale e Moderna e l'Istituto per l'Archeologia.

Tantissimi nomi illustri hanno frequentato l'ateneo. I Presidenti della repubblica italiana Luigi Einaudi e Giuseppe Saragat. L'Università di Torino è stata protagonista di quella straordinaria stagione culturale che diede al paese personaggi del calibro di Antonio Gramsci, Palmiro Togliatti, Norberto Bobbio, Alessandro Galante Garrone, Leone Ginzburg, Massimo Mila, Vittorio Foa, Giorgio Agosti, Dante Livio Bianco, Cesare Pavese, Primo Levi, Fernanda Pivano e Tullio Regge oltre a molti altri.

I premi Nobel Salvatore Luria, Rita Levi Montalcini e Renato Dulbecco si sono laureati in Medicina e Chirurgia.

1404: Ludovico of Savoy-Acaia orders the founding of a higher education centre, at the request of certain "learned men" from the universities of Pavia and Piacenza; the chosen site is Turin, because it is an episcopal city.

1424: Amadeus VIII embarks on reforms to make Turin's university more organic and efficient: he appoints a board of reformers as the institution's main governance body, with a seal which is subsequently adopted as the logo of the University of Turin. The strengthening of the university coincides with the consolidation of Turin as the subalpine capital, leading to almost a century of stability.

1506: Erasmus of Rotterdam gains a degree in Theology at the University of Turin. Under the Savoy rulers Emmanuel Philibert and Charles Emmanuel I, the university experiences a period of success, thanks to large numbers of cultured and motivated students. But around the mid 17th century, it undergoes a lengthy time of crisis, due to plague, famine and constant wars.

1800: The second provisional Piedmont government declares the institution to be a State University. The adoption of the French system brings new imperial organisation to French-ruled Piedmont, with a Rector appointed to lead the university. In terms of size, number of lecturers, teachers and students, Piedmont's university is the second-largest in the empire, after Paris. The faculties are replaced by eight special schools: Chemistry, Surgery, Fine Arts, Law, Medicine, Physics and Mathematics, Literature, and Veterinary Medicine.

1801-1817: The Napoleonic Empire establishes the five faculties of Theology, Law, Medicine, Science and Literature; an Economics and Politics course is introduced and the School of Veterinary Medicine opens at Venaria Reale.

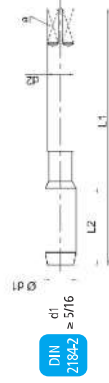
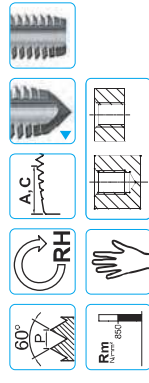
In the 18th and 19th centuries the University of Turin is Italy's second most important university after Naples, with a large number of faculties. In the early 20th century a branch of the university establishes the first section of the Politecnico, thanks to Galileo Ferraris, with the foundation of the Institute for Medieval Art History and the Institute for Archaeology.

Many illustrious names have been educated at the university. Including presidents of the Italian Republic Luigi Einaudi and Giuseppe Saragat. The University of Turin played a key role in the extraordinary cultural boom that gave the world figures including Antonio Gramsci, Palmiro Togliatti, Norberto Bobbio, Alessandro Galante Garrone, Leone Ginzburg, Massimo Mila, Vittorio Foa, Giorgio Agosti, Dante Livio Bianco, Cesare Pavese, Primo Levi, Fernanda Pivano, Tullio Regge and many others.

Nobel prize winners Salvatore Luria, Rita Levi Montalcini and Renato Dulbecco graduated in Medicine and Surgery.

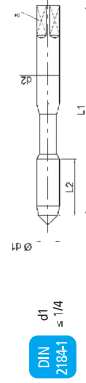
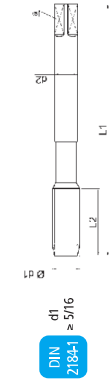
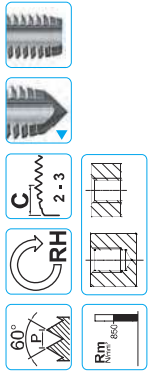


Campus Universitario Luigi Einaudi, Torino
Luigi Einaudi University Campus, Turin

DIN
21842
d1
≤ 1/4DIN
21842
d1
≥ 5/16Profondità di filettatura - Thread depth - Prof. de filetage
Materiale - Tool Material - Substrat
Tolleranza - Thread tolerance - Tolérance du filetage
Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L _t	L _t	d ₁ h9	a h12	Z
6	40	3,505	45	10	4	3	2,95
8	36	4,166	45	11	4,5	3,4	3,5
10	32	4,826	50	13	6	4,9	4,1
12	28	5,486	56	15	6	4,9	4,6
1/4	28	6,350	56	16	6	4,9	5,5
5/16	24	7,938	63	19	6	4,9	6,9
3/8	24	9,525	63	19	7	5,5	8,5
7/16	20	11,113	70	22	8	6,2	9,9
1/2	20	12,700	70	22	9	7	11,5
9/16	18	14,288	70	22	11	9	12,9
5/8	18	15,875	70	22	12	9	14,5
3/4	16	19,050	80	22	14	11	17,5
7/8	14	22,225	80	22	18	14,5	20,4
1"	12	25,400	90	22	18	14,5	23,25

Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L _t	L _t	d ₁ h9	a h12	Z
6	40	3,505	56	11	4	3	2,95
8	36	4,166	63	13	4,5	3,4	3,5
10	32	4,826	70	13	6	4,9	4,1
12	28	5,486	80	16	6	4,9	4,6
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	5,5
5/16	24	7,938	90	18	6	4,9	6,9
3/8	24	9,525	90	18	6	4,9	8,5
7/16	20	11,113	100	20	8	6,2	9,9
1/2	20	12,700	100	20	9	7	11,5
9/16	18	14,288	100	22	11	9	12,9
5/8	18	15,875	100	22	12	9	14,5
3/4	16	19,050	110	25	14	11	17,5
7/8	14	22,225	125	25	18	14,5	20,4
1"	12	25,400	140	28	18	14,5	23,25

DIN
21841
d1
≤ 1/4DIN
21841
d1
≥ 5/16Profondità di filettatura - Thread depth - Prof. de filetage
Materiale - Tool Material - Substrat
Tolleranza - Thread tolerance - Tolérance du filetage
Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L _t	L _t	d ₁ h9	a h12	Z
6	40	3,505	56	11	4	3	2,95
8	36	4,166	63	13	4,5	3,4	3,5
10	32	4,826	70	13	6	4,9	4,1
12	28	5,486	80	16	6	4,9	4,6
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	5,5
5/16	24	7,938	90	18	6	4,9	6,9
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	8,5
7/16	20	11,113	100	20	8	6,2	9,9
1/2	20	12,700	100	20	9	7	11,5
9/16	18	14,288	100	22	11	9	12,9
5/8	18	15,875	100	22	12	9	14,5
3/4	16	19,050	110	25	14	11	17,5
7/8	14	22,225	125	25	18	14,5	20,4
1"	12	25,400	140	28	18	14,5	23,25

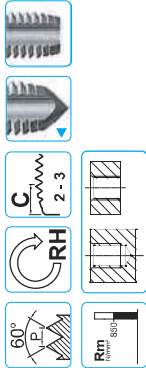
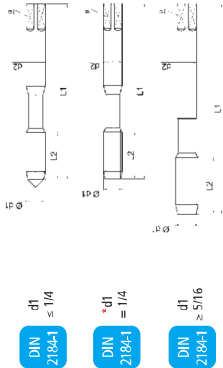
Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L _t	L _t	d ₁ h9	a h12	Z
6	40	3,505	56	11	4	3	2,95
8	36	4,166	63	13	4,5	3,4	3,5
10	32	4,826	70	13	6	4,9	4,1
12	28	5,486	80	16	6	4,9	4,6
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	5,5
5/16	24	7,938	90	18	6	4,9	6,9
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	8,5
7/16	20	11,113	100	20	8	6,2	9,9
1/2	20	12,700	100	20	9	7	11,5
9/16	18	14,288	100	22	11	9	12,9
5/8	18	15,875	100	22	12	9	14,5
3/4	16	19,050	110	25	14	11	17,5
7/8	14	22,225	125	25	18	14,5	20,4
1"	12	25,400	140	28	18	14,5	23,25

ISO	Acciaio - Steel - Acier - Rm ≤ 850 N/mm²	Acciaio INOX - Stainless steel - Acier inoxydable	Ghisa - Cast iron - Fonte	Leghe di Alluminio - Al alloys - Alliage Al	Leghe di Rame - Copper alloys - Alliages de cuivre
P	•1,1	•1,2	•1,3	•1,4	•1,5
M	•2,1	•2,2	•2,3	•2,4	•2,5
K	•3,1	•3,2	•3,3	•3,4	•3,5
N	•4,1	•4,2	•4,3	•4,4	•4,5
N	•5,1	•5,2	•5,3	•5,4	•5,5

ISO	Acciaio - Steel - Acier - Rm ≤ 850 N/mm²	Ghisa - Cast iron - Fonte	Leghe di Alluminio - Al alloys - Alliage Al	Leghe di Rame - Copper alloys - Alliages de cuivre	Materiali termoidurenti - Duroplastic - Thermodurissables
P	•1,1	•1,2	•1,3	•1,4	•1,5
K	•2,1	•2,2	•2,3	•2,4	•2,5
N	•3,1	•3,2	•3,3	•3,4	•3,5
N	•4,1	•4,2	•4,3	•4,4	•4,5
N	•5,1	•5,2	•5,3	•5,4	•5,5

ASME B1.1

GG GHISA - CAST IRON - FONTE



Profondità di filettatura - Thread depth - Prof. de filetage
Materiale - Tool Material - Substrat
Tolleranza - Thread tolerance - Tolérance du filetage
Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

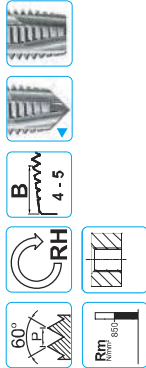
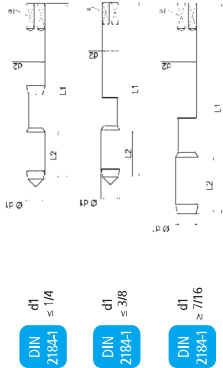
Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d _s h9	a h12	Z	CODE
6	40	3,505	56	11	4	3	3	2,95
8	36	4,166	63	13	4,5	3,4	3	3,5
10	32	4,826	70	13	6	4,9	3	4,1
12	28	5,486	80	16	6	4,9	3	4,6
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	3	5,5
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	3	5,5

Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d _s h9	a h12	Z	CODE
5/16	24	7,938	90	18	6	4,9	4	6,9
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	4	8,5
7/16	20	11,113	100	20	8	6,2	4	9,9
1/2	20	12,700	100	20	9	7	4	11,5
9/16	18	14,288	100	22	11	9	4	12,9
5/8	18	15,875	100	22	12	9	4	14,5
3/4	16	19,050	110	25	14	11	4	17,5
7/8	14	22,225	125	25	18	14,5	4	20,4
1"	12	25,400	140	28	18	14,5	4	23,25

ISO	Gruppo di materiali - Velocità di taglio m/min Material groups - Cutting speed m/min Groupes de matières - Vitesse de coupe m/min	Campo di impiego Application range Gamme d'application	Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement
K	Ghisa - Cast iron - Fonte		
N	Leghe Al. Si > 10% Al alloys, Si > 10% - Alliage Al Si > 10%		
N	Leghe di magnesio Magnesium alloys - Allages de magnésium		
N	Leghe di Rame - Copper alloys - Allages de cuivre		
N	Materiali termoisolanti Duroplastic - Thermodurcissables		

ASME B1.1

USO GENERALE - GENERAL PURPOSE - USAGE GÉNÉRAL

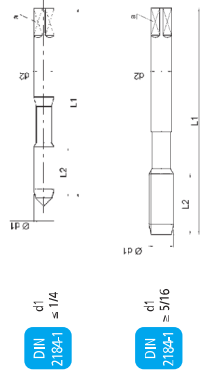
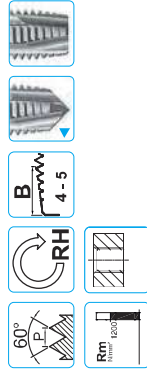


Profondità di filettatura - Thread depth - Prof. de filetage
Materiale - Tool Material - Substrat
Tolleranza - Thread tolerance - Tolérance du filetage
Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d _s h9	a h12	Z	CODE
6	40	3,505	56	11	4	3	3	2,95
8	36	4,166	63	13	4,5	3,4	3	3,5
10	32	4,826	70	13	6	4,9	3	4,1
12	28	5,486	80	16	6	4,9	3	4,6
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	3	5,5

Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d _s h9	a h12	Z	CODE
5/16	24	7,938	90	18	6	4,9	3	6,9
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	3	8,5
7/16	20	11,113	100	20	8	6,2	3	9,9
1/2	20	12,700	100	20	9	7	3	11,5
9/16	18	14,288	100	22	11	9	4	12,9
5/8	18	15,875	100	22	12	9	4	14,5
3/4	16	19,050	110	25	14	11	4	17,5
7/8	14	22,225	125	25	18	14,5	4	20,4
1"	12	25,400	140	28	18	14,5	4	23,25

ISO	Gruppo di materiali - Velocità di taglio m/min Material groups - Cutting speed m/min Groupes de matières - Vitesse de coupe m/min	Campo di impiego Application range Gamme d'application	Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement
P	Acciaio - Steel - Acier - Rm ≥ 850 N/mm²		
M	Acciaio inox - Stainless steel - Acier inoxydable		
K	Ghisa - Cast iron - Fonte		
N	Leghe di Alluminio - Al alloys - Alliage Al		
N	Leghe di Rame - Copper alloys - Allages de cuivre		

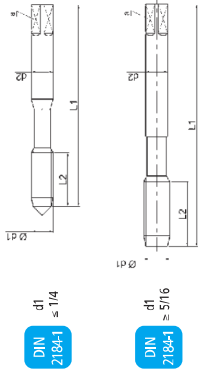
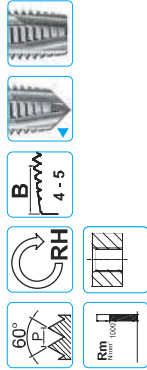
DIN
21841
d1
≈ 1/4DIN
21841
d1
≈ 5/16

Profondità di filettatura - Thread depth - Prof. de filetage	3xD	3.5xD	3xD
Materiale - Tool Material - Substrat	PM3	PM3	HSSP
Tolleranza - Thread tolerance - Tolerance du filetage	2BX	2BX	2B
Treatmento superficiale - Surface treatment - Revêtement	XP	XP	TiN-G

Ød1 UNF TP1	P mm	Ø mm	L1	L2	d1 h9	a h12	Z	CODE
4	48	2,845	56	10	3,5	2,7	3	2,4
6	40	3,505	56	11	4	3	3	2,95
8	36	4,166	63	13	4,5	3,4	3	3,5
10	32	4,826	70	13	6	4,9	3	4,1
1/4	28	6,35	80	16	7	5,5	3	5,5

Ød1 UNF TP1	P mm	Ø mm	L1	L2	d1 h9	a h12	Z	CODE
5/16	24	7,938	90	18	6	4,9	3	6,9
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	3	8,5
7/16	20	11,13	100	20	8	6,2	3	9,9
1/2	20	12,700	100	20	9	7	4	11,5
9/16	18	14,288	100	22	11	9	4	12,9
5/8	18	15,875	100	22	12	9	4	14,5
3/4	16	19,050	110	25	14	11	4	17,5
7/8	14	22,225	125	25	18	14,5	4	20,4
1"	12	25,400	140	28	18	14,5	4	23,25

ISO	Campo di impiego Application range Gamme d'application	Gruppo di materiali - Velocità di taglio m/min Material groups - Cutting speed m/min Groupes de matières - Vitesse de coupe m/min
P	Acciaio - Steel - Acier - Rm ≤ 1200 N/mm²	•1,2 20-30 •1,3 20-30 •1,4 20-30 •1,5 20-30
M	Acciaio inox - Stainless steel - Acier inoxydable	•2,1 10-15 •2,2 10-15 •2,3 10-15 •2,4 10-15
K	Ghisa - Cast iron - Fonte	•3,3 20-25 •3,4 20-25 •3,5 20-25 •3,6 20-25
N	Leghe di Alluminio - Al alloys - Alliage Al	•4,2 25-30 •4,3 25-30 •4,4 25-30 •4,5 25-30
N	Leghe di Rame - Copper alloys - Alliages de cuivre Trucolo Lungo - Long chipping - Copeaux longs	•5,2 20-25 •5,3 20-25 •5,4 20-25 •5,5 20-25

DIN
21841
d1
≈ 1/4DIN
21841
d1
≈ 5/16

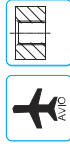
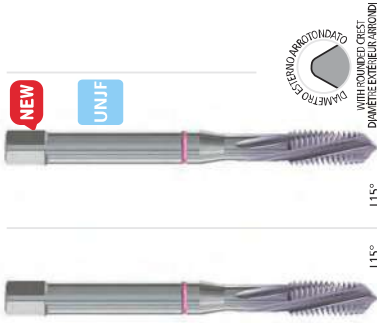
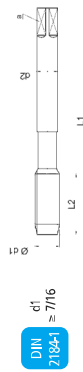
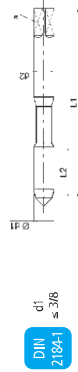
Profondità di filettatura - Thread depth - Prof. de filetage	3xD	3xD
Materiale - Tool Material - Substrat	HSSV3	HSSV3
Tolleranza - Thread tolerance - Tolerance du filetage	2BX	2BX
Treatmento superficiale - Surface treatment - Revêtement	TXC	TXC

Ød1 UNF TP1	P mm	Ø mm	L1	L2	d1 h9	a h12	Z	CODE
6	40	3,505	56	11	4	3	3	2,95
8	36	4,166	63	13	4,5	3,4	3	3,5
10	32	4,826	70	13	6	4,9	3	4,1
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	3	5,5

Ød1 UNF TP1	P mm	Ø mm	L1	L2	d1 h9	a h12	Z	CODE
5/16	24	7,938	90	18	6	4,9	3	6,9
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	3	8,5
7/16	20	11,13	100	20	8	6,2	3	9,9
1/2	20	12,700	100	20	9	7	4	11,5
9/16	18	14,288	100	22	11	9	4	12,9
5/8	18	15,875	100	22	12	9	4	14,5
3/4	16	19,050	110	25	14	11	4	17,5
7/8	14	22,225	125	25	18	14,5	4	20,4
1"	12	25,400	140	28	18	14,5	4	23,25

ISO	Campo di impiego Application range Gamme d'application	Gruppo di materiali - Velocità di taglio m/min Material groups - Cutting speed m/min Groupes de matières - Vitesse de coupe m/min
P	Acciaio - Steel - Acier - Rm ≤ 1200 N/mm²	•1,3 20-25 •1,4 20-25 •1,5 20-25
M	Acciaio inox - Stainless steel - Acier inoxydable	•2,1 10-15 •2,2 10-15 •2,3 10-15 •2,4 10-15

ASME B1.1



Profondità di filettatura - Thread depth - Prof. de filetage

Material - Tool Material - Substrat

Tolerance Threshold Tolerance Difference

Tolleranza = livello di tolleranza = tolleranza di mercato

Od1	P	Ø	L ₁	L ₂	d ₁ h9	a	z	
UNF	TPI	mm			h9	h12		
6	8	3,505	56	11	4	3	3	2,95
8	36	4,166	63	13	4,5	3,4	3	3,5
10	32	4,826	70	13	6	4,9	3	4,1
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	3	5,5
5/16	24	7,938	90	18	8	6,2	3	6,9
3/8	24	9,525	100	20	10	8	3	8,5

Qd1	P	Ø	$\bar{L}_1$	$\bar{L}_2$	$d_{\bar{L}_2}$	$h_{\bar{L}_2}$	$a_{h_{\bar{L}_2}}$	Z
UNF	TP1	mm						
	7/16	20	11,113	100	20	8	6,2	3 * 9,9
	1/2	20	12,700	100	20	9	7	3 * 11,5

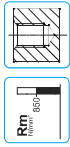
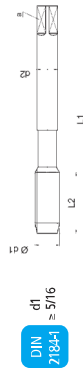
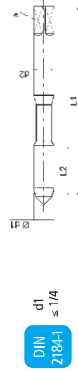
* Diametri di preforo UNJF a pag: 272 - Bore hole for thread UNJF to page: 272 - Pour UNJF voir le tableau de perçage page: 272

ISO	Campo di impiego Application range Gamme d'application	Gruppo di materiali - Velocità di taglio m/min Material groups - Cutting speed m/min Groupes de matières - Vitesse de coupe m/min
P	Acciaio - Steel - Acier - Rm ≤ 1200-1400 N/mm²	•1,6 5-8
M	Inox - Stainless steel - Acier inoxydable C-Ni, Rm < 1400 N/mm²	•2,4 3-6
K	Ghisa - Cast iron - Fonte	•3,3 15-20 •3,4 20-25
N	Leghine di Alluminio - Al alloys - Alliages Al Si > 10%	•4,4 25-30
N	Leghine di Rame - Copper alloys - Alliages de cuivre Ottone, Bronzo - Hard brass, bronze - Laiton, bronze	•5,3 25-50 •5,4 3-6
S	Leghine di Titanio - Titanium alloys Alliage de titane Rm<1400 N/mm²	•6,2 4-8 •6,3 2-4
S	Leghine di Nichel - Nickel alloys Alliages de nickel Rm<900 N/mm²	•7,2 2-4

- **Raccomandato - Optimal - Recomendé**

o Adatto - Suitabile - Adattè

184



Profondità di filettatura - Thread depth - Prof. de filetage

Material - Tool Material - Substrat

Talloranta Thread + Alvarado Talloranta difilata

Tolleranza = intesa tollerance = tolerance du mariage

	P	Ø	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	z
		mm					
041	P	40	56	11	4	3	2,95
UNF	TP1	3,505	63	13	4,5	3,4	3
6	36	4,166	70	13	4,5	3,4	3,5
8	32	4,826	80	16	6	4,9	3
10	28	5,486	80	16	6	4,9	3,4
12	28	6,350	80	16	7	5,5	3
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	3,5

041 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	σ ₁ h9	a h12	z
5/16	24	7,928	90	18	6	4,9	3 6,9
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	3 8,5
7/16	20	11,113	100	20	8	6,2	3 9,9
1/2	20	12,700	100	20	9	7	3 11,9
9/16	18	14,288	100	22	11	9	3 12,9
5/8	18	15,875	100	22	12	9	3 14,5
3/4	16	19,050	110	25	14	11	4 17,5
7/8	14	22,225	125	25	18	14,5	4 20,4
1"	12	25,400	140	28	18	14,5	4 23,5

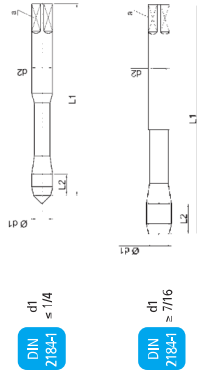
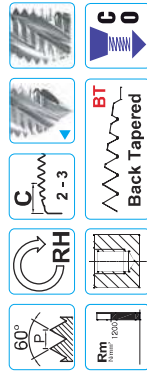
ISO	Campo di impiego Application range Gamme d'application	Gruppo di materiali - Velocità di taglio m/min Material groups - Cutting speed m/min Groupes de matières - Vitesse de coupe m/min							
P	Acciaio - Steel - Acier - Rm ≈ 850 N/mm²	•1,1 10-15	•1,2 10-15	•1,4 8-10	•1,1 20-30	•1,2 20-25	•1,3 20-25	•1,4 15-20	
M	Acciaio inox - Stainless steel - Acier inoxydable								
K	GHisa - Cast iron - Fonte				•3,3 10-15	•3,4 15-20			
N	Leghe di Alluminio - Al alloys - Alliage Al	•4,1 10-15	•4,2 15-20		•4,1 20-25	•4,2 25-30	•4,3 20-25		
N	Leghe di Rame - Copper alloys - Alliage de cuivre	•5,1 8-11	•5,2 10-15		•5,1 15-20	•5,2 20-25			

- **Raccomandato - Ottimal - Recomendé**

Adatto - Suitable - Adaptive

ASME B1.1

USO GENERALE - GENERAL PURPOSE - USAGE GÉNÉRAL

DIN
2184-1
≤ 1/4DIN
2184-1
≈ 5/16

Profondità di filettatura - Thread depth - Prof. de filetage	3xD	3xD	3xD	3xD
Materiale - Tool Material - Substrat	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
Tolleranza - Thread tolerance - Tolérance du filetage	2BX	2BX	2BX	2BX
Treatmento superficiale - Surface treatment - Revêtement		V		TIN-G

Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₁ h9	a h12	z	CODE
6	40	3,505	56	7	4	3	3	E92UNF6-40
8	36	4,166	63	7	4,5	3,4	3	E92UNF8-36
10	32	4,826	70	8	6	4,9	3	E92UNF10-32
12	28	5,846	80	10	6	4,9	3	E92UNF12-28
1/4	28	6,350	80	10	7	5,5	3	E92UNF1/4

Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₁ h9	a h12	z	CODE
5/16	24	7,938	90	13	6	4,9	3	E93UNF5/16
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	3	E93UNF3/8
7/16	20	11,113	100	15	8	6,2	3	E93UNF7/16
1/2	20	12,700	100	13	9	7	3	E93UNF1/2
9/16	18	14,288	100	15	11	9	4	E93UNF9/16
5/8	18	15,875	100	15	12	9	4	E93UNF5/8
3/4	16	19,050	110	17	14	11	4	E93UNF3/4

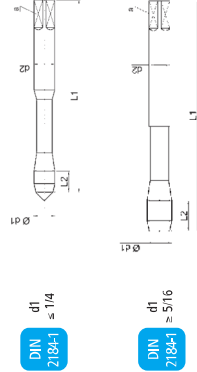
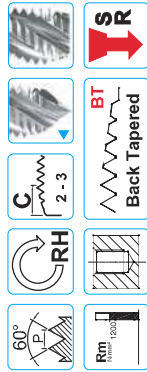
ISO	Acciaio - Steel - Acier	Acciaio inox - Stainless steel - Acier inoxydable	Leghe di Alluminio - Al alloys - Alliage Al	Leghe di Rame - Copper alloys - Allages de cuivre
P	10-15	10-15	10-15	10-15
M	10-15	10-15	10-15	10-15
N	10-15	10-15	10-15	10-15
N	10-15	10-15	10-15	10-15

• Raccomandato - Optimal - Recommandé

Adatto - Suitable - Adapté

ASME B1.1

U APPLICAZIONI UNIVERSALI - UNIVERSAL APPLICATIONS - USAGE UNIVERSELS

DIN
2184-1
≤ 1/4DIN
2184-1
≈ 5/16

Profondità di filettatura - Thread depth - Prof. de filetage	3xD	3xD	3,5xD
Materiale - Tool Material - Substrat	PM3	PM3	PM3
Tolleranza - Thread tolerance - Tolérance du filetage	2BX	2BX	2BX
Treatmento superficiale - Surface treatment - Revêtement	XP	XP	XP

Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₁ h9	a h12	z	CODE
4	48	2,845	56	5	3,5	2,7	3	K82UNF4-48XP
6	40	3,505	56	7	4	3	3	K82UNF6-40XP
8	36	4,166	63	7	4,5	3,4	3	K82UNF8-36XP
10	32	4,826	70	8	6	4,9	3	K82UNF10-32XP
1/4	28	6,350	80	10	7	5,5	3	K82UNF1/4XP

Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₁ h9	a h12	z	CODE
5/16	24	7,938	90	13	6	4,9	3	K83UNF5/16XP
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	3	K83UNF3/8XP
7/16	20	11,113	100	15	8	6,2	3	K83UNF7/16XP
1/2	20	12,700	100	13	9	7	4	K83UNF1/2XP
9/16	18	14,288	100	15	11	9	4	K83UNF9/16XP
5/8	18	15,875	100	15	12	9	4	K83UNF5/8XP
3/4	16	19,050	110	17	14	11	4	K83UNF3/4XP
7/8	14	22,225	125	18	18	14,5	4	K83UNF7/8XP
1"	12	25,400	140	22	18	14,5	4	K83UNF1"XP

ISO	Acciaio - Steel - Acier	Acciaio inox - Stainless steel - Acier inoxydable	Leghe di Alluminio - Al alloys - Alliage Al	Leghe di Rame - Copper alloys - Allages de cuivre
P	10-15	10-15	10-15	10-15
M	10-15	10-15	10-15	10-15
K	10-15	10-15	10-15	10-15
N	10-15	10-15	10-15	10-15
N	10-15	10-15	10-15	10-15

• Raccomandato - Optimal - Recommandé

Adatto - Suitable - Adapté



Tolleranza - Thread tolerance - Tolérance du filetage
Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

28

0d1 UNF	P TPI
5	44
6	40
8	36
10	32
12	28
1/4	28
5/16	24
3/8	24
7/16	20
1/2	20
9/16	18
5/8	18
3/4	16
7/8	14
1"	12
1 1/8	12
1 1/4	12
1 3/8	12
1 1/2	12
1 1/2	6
1 3/4	5
2"	4,5

CODE
P-NPUNF5-44
P-NPUNF6-40
P-NPUNF8-36
P-NPUNF10-32
P-NPUNF12-28
P-NPUNF14-28
P-NPUNF16-24
P-NPUNF18-24
P-NPUNF20-20
P-NPUNF22-20
P-NPUNF24-18
P-NPUNF26-18
P-NPUNF28-16
P-NPUNF30-14
P-NPUNF32-12
P-NPUNF34-12
P-NPUNF36-12
P-NPUNF38-12
P-NPUNF40-12
P-NPUNF42-6
P-NPUNF44-5
P-NPUNF45-4,5

