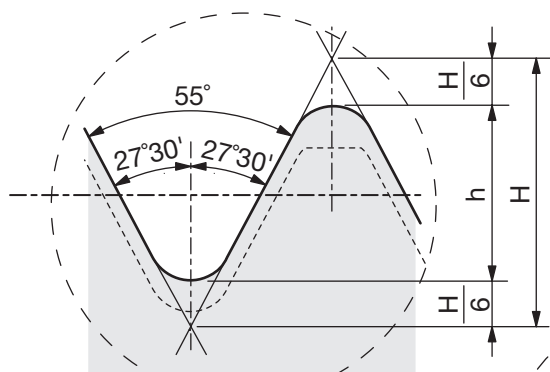


DIMENSIONI E TOLLERANZE

Riferimento: UNI ISO 228/1

(sostituisce UNI 338)



$$H = 0,960491 \times P$$

$$h = 0,640327 \times P$$

$$r = 0,137329 \times P$$

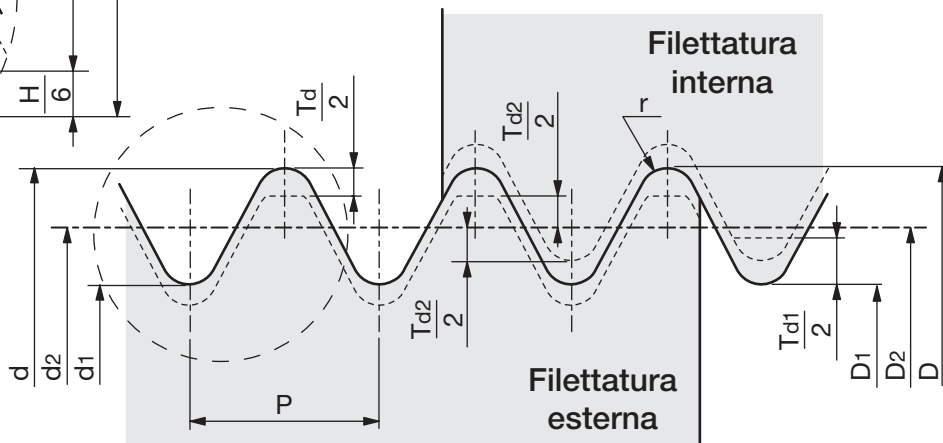
$$d_1 = d - 1,280654 \times P$$

$$D_1 = D - 1,280654 \times P = d_1$$

$$d_2 = d - 0,640327 \times P$$

$$D_2 = D - 0,640327 \times P = d_2$$

Dimensioni delle filettature
(esprese in millimetri)



Sigla della filettatura	Numero di filetti per pollice (25,4 mm)	Passo P mm	Altezza del filetto h mm	Diametri			Tolleranze sul diametro medio (*)					Tolleranza sul diametro di nocciolo		Tolleranza sul diametro esterno	
				Esterno	Medio	Nocciolo	Filettatura interna T _{D2}		Filettatura esterna T _{d1}			Filettatura interna T _{D1}		Filettatura esterna T _d	
				d = D	d ₂ = D ₂	d ₁ = D ₁	Scostamento		Scostamento			Scostamento		Scostamento	
				mm	mm	mm	inferiore	superiore	inferiore classe A	inferiore classe B	superiore	inferiore	superiore	inferiore	superiore
1/16	28	0,907	0,581	7,723	7,142	6,561	0	+0,107	-0,107	-0,214	0	0	+0,282	-0,214	0
1/8	28	0,907	0,581	9,728	9,147	8,566	0	+0,107	-0,107	-0,214	0	0	+0,282	-0,214	0
1/4	19	1,337	0,856	13,157	12,301	11,445	0	+0,125	-0,125	-0,250	0	0	+0,445	-0,250	0
3/8	19	1,337	0,856	16,662	15,806	14,950	0	+0,125	-0,125	-0,250	0	0	+0,445	-0,250	0
1/2	14	1,814	1,162	20,955	19,793	18,631	0	+0,142	-0,142	-0,284	0	0	+0,541	-0,284	0
5/8	14	1,814	1,162	22,911	21,749	20,587	0	+0,142	-0,142	-0,284	0	0	+0,541	-0,284	0
3/4	14	1,814	1,162	26,441	25,279	24,117	0	+0,142	-0,142	-0,284	0	0	+0,541	-0,284	0
7/8	14	1,814	1,162	30,201	29,039	27,877	0	+0,142	-0,142	-0,284	0	0	+0,541	-0,284	0
1	11	2,309	1,479	33,249	31,770	30,291	0	+0,180	-0,180	-0,360	0	0	+0,640	-0,360	0
1 1/8	11	2,309	1,479	37,897	36,418	34,939	0	+0,180	-0,180	-0,360	0	0	+0,640	-0,360	0
1 1/4	11	2,309	1,479	41,910	40,431	38,952	0	+0,180	-0,180	-0,360	0	0	+0,640	-0,360	0
1 1/2	11	2,309	1,479	47,803	46,324	44,845	0	+0,180	-0,180	-0,360	0	0	+0,640	-0,360	0
1 3/4	11	2,309	1,479	53,746	52,267	50,788	0	+0,180	-0,180	-0,360	0	0	+0,640	-0,360	0
2	11	2,309	1,479	59,614	58,135	56,656	0	+0,180	-0,180	-0,360	0	0	+0,640	-0,360	0
2 1/4	11	2,309	1,479	65,710	64,231	62,752	0	+0,217	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
2 1/2	11	2,309	1,479	75,184	73,705	72,226	0	+0,217	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
2 3/4	11	2,309	1,479	81,534	80,055	78,576	0	+0,217	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
3	11	2,309	1,479	87,884	86,405	84,926	0	+0,217	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
3 1/2	11	2,309	1,479	100,330	98,851	97,372	0	+0,217	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
4	11	2,309	1,479	113,030	111,551	110,072	0	+0,217	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
4 1/2	11	2,309	1,479	125,730	124,251	122,772	0	+0,217	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
5	11	2,309	1,479	138,430	136,951	135,472	0	+0,217	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
5 1/2	11	2,309	1,479	151,130	149,651	148,172	0	+0,217	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
6	11	2,309	1,479	163,830	162,351	160,872	0	+0,217	-0,217	-0,434	0	0	+0,640	-0,434	0
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16

Riferimento n° colonna

(*) Tolleranze sul diametro medio: per pezzi a parete sottile le tolleranze si applicano al diametro medio determinato come media aritmetica tra due diametri misurati perpendicolarmente.

(continua)

LEGENDA

G	Filettatura di tubazioni per accoppiamento non a tenuta sul filetto	h	Altezza del profilo di filettatura tra creste e fondi arrotondati	d2	Diametro medio della filettatura esterna
A	Classe più ristretta di tolleranza della filettatura esterna di tubazioni per accoppiamento non a tenuta sul filetto	r	Raggio degli arrotondamenti delle creste e dei fondi del filetto	D2	Diametro medio della filettatura interna
		P	Passo	T _{d2}	Tolleranza sul diametro medio della filettatura esterna
B	Classe più ampia di tolleranza della filettatura esterna di tubazioni per accoppiamento non a tenuta sul filetto	d	Diametro esterno delle filettatura esterna	T _{D2}	Tolleranza sul diametro medio della filettatura interna
		D	Diametro esterno della filettatura interna	T _d	Tolleranza sul diametro esterno della filettatura esterna
		d1	Diametro di nocciolo della filettatura esterna		
H	Altezza del triangolo generatore della filettatura	D1	Diametro di nocciolo della filettatura interna	T _{D1}	Tolleranza sul diametro di nocciolo della filettatura interna

SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Queste filettature si applicano ai tubi filettati, alle rubinetterie e tutti i raccordi destinati all'accoppiamento con tubi filettati. Se necessario, per assicurare la tenuta sul filetto, può essere inserito un appropriato materiale di tenuta.

La UNI ISO 228/2 considera il controllo di queste filettature (verifica con calibri). Per le filettature di tubazioni con accoppiamento a tenuta sul filetto, vedere UNI ISO 7/1.

NOTA - La scelta della classe A e della classe B dipende dalle condizioni di impiego. Questa scelta deve essere effettuata nelle norme di prodotto dove sono prescritte le filettature della presente norma.

Confronto tra UNI 338 e UNI ISO 228/1

Designazione	Filettatura interna	Filettatura esterna	
UNI 338	G 1 1/2	G 1 1/2	
UNI ISO 228/1	G 1 1/2	G 1 1/2 A	G 1 1/2 B

Esempio di designazione secondo UNI ISO 228/1 - Filettatura cilindrica da 1 1/2

Filettatura interna	Una sola classe di tolleranza	Filettatura di tubazione UNI ISO 228/1 - G 1 1/2
Filettatura esterna	Classe di tolleranza A	Filettatura di tubazione UNI ISO 228/1 - G 1 1/2 A
	Classe di tolleranza B	Filettatura di tubazione UNI ISO 228/1 - G 1 1/2 B