

Tabella filettature

Filettature gas coniche

| Filettatura esterna ISO 7-1, EN 10226 (DIN 2999, BSPT) passo gas conico 1:16 Angolo di filetto 55° | | |
|---|------------------------|----------------------------|
| Design. filett. R BSPT | Diametro di filett. mm | Numero di fil. per pollici |
| 1/16 | 7,723 | 28 |
| 1/8 | 9,728 | 28 |
| 1/4 | 13,157 | 19 |
| 3/8 | 16,662 | 19 |
| 1/2 | 20,955 | 14 |
| 3/4 | 26,441 | 14 |
| 1 | 33,249 | 11 |
| 1 1/4 | 41,910 | 11 |
| 1 1/2 | 47,803 | 11 |
| 2 | 59,614 | 11 |
| 2 1/2 | 75,184 | 11 |
| 3 | 87,884 | 11 |
| 4 | 113,030 | 11 |

| Filettatura esterna NPT, ASME B 1.20.1 passo americano conico 1:16 Angolo di filetto 60° | | |
|---|--------------------|----------------------------|
| Design. filett. NPT | Design. filett. mm | Numero di fil. per pollici |
| 1/16 | 7,938 | 27 |
| 1/8 | 10,287 | 27 |
| 1/4 | 13,716 | 18 |
| 3/8 | 17,145 | 18 |
| 1/2 | 21,336 | 14 |
| 3/4 | 26,670 | 14 |
| 1 | 33,401 | 11,5 |
| 1 1/4 | 42,164 | 11,5 |
| 1 1/2 | 48,260 | 11,5 |
| 2 | 60,325 | 11,5 |
| 2 1/2 | 73,025 | 8 |
| 3 | 88,900 | 8 |
| 3 1/2 | 101,600 | 8 |
| 4 | 114,300 | 8 |

Filettature gas cilindriche

| Filettatura esterna ISO 228-1 (DIN 259, BSPP) passo gas cilindrico Angolo di filetto 55° | | |
|---|------------------------|----------------------------|
| Gewinde-größe G BSPP | Diametro di filett. mm | Numero di fil. per pollici |
| 1/16 | 7,723 | 28 |
| 1/8 | 9,728 | 28 |
| 1/4 | 13,157 | 19 |
| 3/8 | 16,662 | 19 |
| 1/2 | 20,955 | 14 |
| 3/4 | 26,441 | 14 |
| 1 | 33,249 | 11 |
| 1 1/4 | 41,910 | 11 |
| 1 1/2 | 47,803 | 11 |
| 2 | 59,614 | 11 |
| 2 1/2 | 75,184 | 11 |
| 3 | 87,884 | 11 |
| 3 1/2 | 100,330 | 11 |
| 4 | 113,030 | 11 |

| Filettatura esterna NPSM, ASME B 1.20.1 passo americano cilindrico Angolo di filetto 60° | | |
|---|------------------------|----------------------------|
| Design. filett. NPSM | Diametro di filett. mm | Numero di fil. per pollici |
| 1/8 | 10,083 | 27 |
| 1/4 | 13,360 | 18 |
| 3/8 | 16,815 | 18 |
| 1/2 | 20,904 | 14 |
| 3/4 | 26,264 | 14 |
| 1 | 32,842 | 11,5 |
| 1 1/4 | 41,605 | 11,5 |
| 1 1/2 | 47,676 | 11,5 |
| 2 | 59,715 | 11,5 |
| 2 1/2 | 72,161 | 8 |
| 3 | 88,062 | 8 |
| 3 1/2 | 100,787 | 8 |
| 4 | 113,436 | 8 |

Filettature di bulloni

| Filettatura esterna ISO 261 (DIN 13) metrico a passo grosso Angolo di filetto 60° | | |
|--|------------------------|----------|
| Design. filett. M | Diametro di filett. mm | passo mm |
| 6 | 5,974 | 1 |
| 8 | 7,972 | 1,25 |
| 10 | 9,968 | 1,5 |
| 12 | 11,966 | 1,75 |
| 14 | 13,962 | 2 |
| 16 | 15,962 | 2 |
| 18 | 17,958 | 2,5 |
| 20 | 19,958 | 2,5 |
| 22 | 21,958 | 2,5 |
| 24 | 23,952 | 3 |
| 27 | 26,952 | 3 |
| 30 | 29,947 | 3,5 |
| 33 | 32,947 | 3,5 |
| 36 | 35,940 | 4 |
| 39 | 38,940 | 4 |
| 42 | 41,937 | 4,5 |
| 45 | 44,937 | 4,5 |
| 48 | 47,929 | 5 |
| 52 | 51,929 | 5 |
| 56 | 55,925 | 5,5 |
| 60 | 59,925 | 5,5 |
| 64 | 63,920 | 6 |
| 68 | 67,920 | 6 |
| 72 | 71,920 | 6 |

| Filettatura esterna UNC, ASME B 1.1 passo americano Angolo di filetto 60° | | |
|--|------------------------|----------------------------|
| Design. filett. UNC | Diametro di filett. mm | Numero di fil. per pollici |
| 1/4 | 6,322 | 20 |
| 5/16 | 7,907 | 18 |
| 3/8 | 9,491 | 16 |
| 7/16 | 11,076 | 14 |
| 1/2 | 12,661 | 13 |
| 9/16 | 14,246 | 12 |
| 5/8 | 15,834 | 11 |
| 3/4 | 19,004 | 10 |
| 7/8 | 22,176 | 9 |
| 1 | 25,349 | 8 |
| 1 1/8 | 28,519 | 7 |
| 1 1/4 | 31,694 | 7 |
| 1 3/8 | 34,864 | 6 |
| 1 1/2 | 38,039 | 6 |
| 1 3/4 | 44,381 | 5 |
| 2 | 50,726 | 4,5 |
| 2 1/4 | 57,076 | 4,5 |
| 2 1/2 | 63,421 | 4 |
| 2 3/4 | 69,768 | 4 |

| Filettatura esterna passo Whitworth BSW BS 84 (vecchio): Filetto esterno Angolo di filetto 55° | | |
|--|------------------------|----------------------------|
| Design. filett. BSW | Diametro di filett. mm | Numero di fil. per pollici |
| 1/4 | 6,350 | 20 |
| 5/16 | 7,937 | 18 |
| 3/8 | 9,525 | 16 |
| 7/16 | 11,112 | 14 |
| 1/2 | 12,700 | 12 |
| 5/8 | 15,875 | 11 |
| 3/4 | 19,050 | 10 |
| 7/8 | 22,225 | 9 |
| 1 | 25,400 | 8 |
| 1 1/8 | 28,575 | 7 |
| 1 1/4 | 31,750 | 7 |
| 1 1/2 | 38,100 | 6 |
| 1 3/4 | 44,450 | 5 |
| 2 | 50,800 | 4,5 |
| 2 1/4 | 57,150 | 4 |
| 2 1/2 | 63,500 | 4 |
| 2 3/4 | 69,850 | 3,5 |

Filettature tubi per elettroinstallazioni

| Filettatura esterna DIN 40 430 per tubi di acciaio armato Angolo di filetto 80° | | |
|--|------------------------|----------------------------|
| Design. filett. Pg | Diametro di filett. mm | Numero di fil. per pollici |
| 7 | 12,5 | 20 |
| 9 | 15,2 | 18 |
| 11 | 18,6 | 18 |
| 13,5 | 20,4 | 18 |
| 16 | 22,5 | 18 |
| 21 | 28,3 | 16 |
| 29 | 37 | 16 |
| 36 | 47 | 16 |
| 42 | 54 | 16 |
| 48 | 59,3 | 16 |

| Filettatura tubi per elettroinstallazioni EN 60423 per tubi di acciaio armato Angolo di filetto 60° | | |
|--|------------------------|----------|
| Design. filett. M | Diametro di filett. mm | passo mm |
| 16 | 15,968 | 1,5 |
| 20 | 19,968 | 1,5 |
| 25 | 24,968 | 1,5 |
| 32 | 31,968 | 1,5 |
| 40 | 39,968 | 1,5 |
| 50 | 49,968 | 1,5 |
| 63 | 62,968 | 1,5 |

Il diametro di filettatura esterna è diametro max, per le filettature coniche e misurato sul piano di riferimento.