



www.ufs.it



Made in Italy



ALL SEASONS

UFS[®]

ALL SEASONS UFS

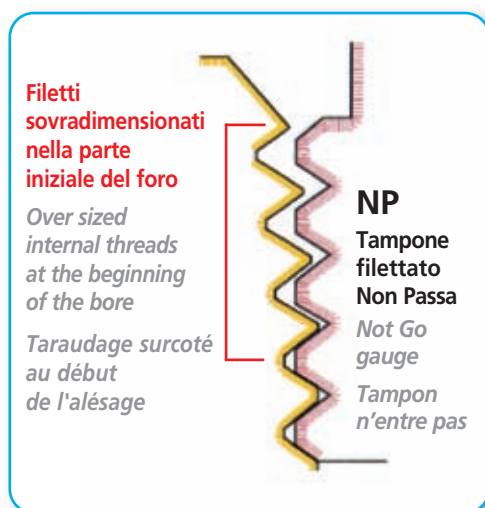
Nasce con l'intento di aiutare il cliente alla scelta dell'utensile più adatto, **risolvendo il problema dell'allargo**.
Al suo interno sono raccolti i prodotti più venduti e performanti del catalogo 30/1.
Codice e prezzo all'interno dello stesso catalogo.
Per l'intera gamma di prodotti consultare il sito www.ufs.it

*Born with the intent to help the customer to choose the right tool, **solving oversize problems**.
Inside are collected best selling products and performance of the catalogue 30/1. Code and price within the same catalogue.
For the full range of products, please visit the site www.threadingtools.co.uk*

*Né avec l'intention d'aider le client à choisir le bon outil, **avec la résolution de problème de surcote**.
A l'intérieur sont collectées les produits plus vendus et plus performants du catalog 30/1. Code et prix dans le même catalog.
Pour la gamme complète de produits, veuillez visiter le site www.outilsdefiletage.fr*

SISTEMA ANTI ALLARGO

NO OVERSIZE SYSTEM - SYSTÈME POUR PAS SURCOTER



Problemi di oversize?
Oversize problems?
Problèmes de surcote?

Nessun problema di oversize?
No oversize problems?
Pas des problèmes de surcote?



MASCHIATURA CONVENZIONALE
STANDARD TAPPING
TARAUDAGE NORMAL

Si consiglia l'uso dei prodotti contrassegnati CO.
We recommend the use of CO products.
Nous recommandons l'utilisation de produits CO.



MASCHIATURA RIGIDA
RIGID TAPPING
TARAUDAGE RIGIDE

Si consiglia l'uso dei prodotti contrassegnati SR per l'ottimizzazione della resa utensile.
We recommend the use of SR products for yield optimization.
Nous recommandons l'utilisation de produits SR pour l'optimisation du rendement.



MASCHIATURA CONVENZIONALE
STANDARD TAPPING - TARAUDAGE NORMAL

A differenza della maschiatura rigida, il maschio viene montato su porta utensili che lasciano un certo grado di libertà (comunemente detta compensazione). In questa condizione, con l'utilizzo dei maschi elicoidali a forte torsione, possono insorgere dei problemi in merito alla filettatura ottenuta. È probabile, specie negli acciai a medio-bassa resistenza, ottenere un filettatura sovradimensionata "oversize". In questo caso il controllo del tampone filettato Non Passa risulta non conforme: oltre 2 giri o, nella peggiore delle ipotesi, anche l'avvitamento completo.
Grazie alla continua ricerca e sviluppo, recentemente, la UFS ha sviluppato dei prodotti specifici per la risoluzione di questa problematica contraddistinguendoli nel catalogo con un logo specifico CO. La seguente tabella è un aiuto alla individuazione dei prodotti.

*Unlike the rigid tapping, the tap is mounted on tool holders that leave a certain degree of freedom (compensation). In this condition, high grade spiral flutes, may arise problems regarding threading obtained. Especially in low to medium strength steels, you can get a thread oversized. In this case the test with the control gauges NO GO might be non-compliant: more than 2 laps or even more.
Thanks to the continuous research and development, recently UFS has developed specific products for the resolution of this issue: in the Catalog with a specific logo CO. The following table is an aid to identification of the products.*

*Contrairement au taraudage rigide, le taraud est monté sur porte-outils qui laissent une certaine liberté (compensation). Dans cette condition, hélices très fortes, peuvent poser problèmes concernant le filetage obtenu. Surtout avec aciers de bas et moyenne résistance, vous pouvez obtenir un filetage surcoté. Dans ce cas le test avec le tampon NP peut être non conforme: plus de 2 tours ou même plus.
Grâce à la recherche continue et le développement, UFS a récemment développé des produits spécifiques pour la résolution de ce problème: dans le catalogue avec un logo spécifique CO. Le tableau suivant est une aide à l'identification des produits.*



MASCHIATURA RIGIDA

RIGID TAPPING - TARAUDAGE RIGIDE

Nella maschiatura rigida la velocità d'avanzamento ed il passo del maschio sono sincronizzati direttamente dalla macchina. In questo caso si usano, generalmente, portautensili rigidi o con micro compensazione.

In rigid tapping the speed and the feed of the taps are synchronized directly from the machine. In this case we use generally rigid tool holders or with micro compensation.

Dans taraudage rigide, la vitesse et l'avance des tarauds sont synchronisés directement à partir de la machine. Dans ce cas, nous utilisons généralement rigide porte-outils ou avec micro-compensation.

LA SCELTA OTTIMALE DEI CODICI UFS PER LA GESTIONE MIGLIORE DEL PROBLEMA DELL'ALLARGO

BETTER UFS CODE CHOICE FOR BETTER MANAGEMENT OF OVERSIZING
LE CHOIX OPTIMAL DU TARAUD UFS POUR UNE MEILLEURE GESTION DU PROBLÈME DE SURCOTE

COD. CATALOGO 30/1 COD. CATALOGUE 30/1 COD. CATALOG 30/1	IMPIEGHI USE UTILISATION			PAGINE - PAGE - PAGE				
				M	MF	UNC	UNF	GAS
E60-E61	N	•		46 - 47	122, 123, 124, 125, 126	159	175	198
	N	•		48	127	-	-	-
	N	•		49	128	-	-	-
	N 4H 6G	•		50	129	-	-	-
	N 7G 6H+0,1	•		51	129	-	-	-
	N XL SHANK	•		53	-	-	-	-
	Fe	•		55	130	-	-	-
P60-P61	N		•	56	131	-	-	-
	N		•	57	-	-	-	-
E80-E81	N		•	58	132	-	-	-
E82-E83	N		•	59	133	-	-	-
K82-K83	U	•	•	60	134	160	176	199
S80	SYNCHRO RIGID		•	61	135	-	-	200
K80-K81	HR		•	63	136	-	-	-
E80X-E81X	INOX		•	64	-	-	-	-
V82-V83	INOX		•	64	137	161	177	201
K82X-K83X	INOX		•	65	137	-	-	-

Filettatura metrica ISO passo grosso DIN 13

ISO Metric coarse thread DIN 13

Metrisches ISO-Regelgewinde DIN13 – Maschinengewindebohrer

Filetage métrique ISO DIN 13 – Tarauds machine

Rosca ISO métrica regular DIN13 – Machos de rosca a máquina



N

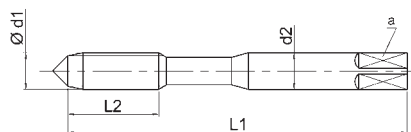
USO GENERALE

General purpose - Usage Général

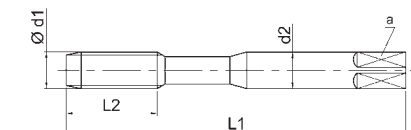
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN 371



DIN 371



LINE



LINE



LINE



Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

3xD

HSSE

ISO2/6H

BR

1.1 1.2 1.3 1.4

4.1 4.2

5.1 5.2

3xD

HSSE

ISO2/6H

V

1.1 1.2 1.3 1.4

4.1 4.2

5.1 5.2

6.1 7.1

3xD

HSSE

ISO2/6H

TiN

1.1 1.2 1.3 1.4

3.3 3.4

4.1 4.2 4.3

5.1 5.2

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	
6	1	80	16	6	4,9	3	5	
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
E24M3	14,4	E24M3V	17,0	E24M3T	21,7
E24M4	14,4	E24M4V	17,3	E24M4T	22,1
E24M5	14,4	E24M5V	17,3	E24M5T	22,1
E24M6	14,4	E24M6V	17,3	E24M6T	22,1
E24M8	16,6	E24M8V	19,5	E24M8T	27,4
E24M10	18,5	E24M10V	21,8	E24M10T	30,7

DIN 376	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	
14	2	110	28	11	9	3	12	
16	2	110	28	12	9	3	14	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
E25M12	25,3	E25M12V	28,6	E25M12T	39,4
E25M14	31,9	E25M14V	35,9	E25M14T	48,9
E25M16	35,7	E25M16V	40,5	E25M16T	54,7

Confezione / Box / Colis:

M1 – M10: 10 pezzi / pcs

M12 – M16: 5 pezzi / pcs

Estratto da pagina 20 e 21 del Catalogo Tecnico 30/1 - Pagg. 20 + 21 Catalogue 30/1

N

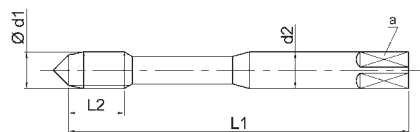
USO GENERALE

General purpose - Usage Général

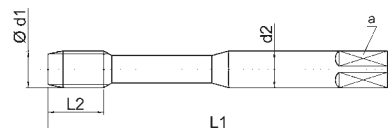
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN 371



DIN 371



LINE



R40°

LINE



R40°

LINE



R40°

Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

2,5xD

HSSE

ISO2/6H

BR

1.1 1.2 1.3 1.4

4.1 4.2

5.1 5.2

2,5xD

HSSE

ISO2/6H

V

1.1 1.2 1.3 1.4

4.1 4.2

5.1 5.2

2,5xD

HSSE

ISO2/6H

TiN

1.1 1.2 1.3 1.4

3.3 3.4

4.1 4.2 4.3

5.1 5.2

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	
5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	
6	1	80	10	6	4,9	3	5	
8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	
10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
E60M3	14,4	E60M3V	17,0	E60M3T	21,7
E60M4	14,4	E60M4V	17,3	E60M4T	22,1
E60M5	14,4	E60M5V	17,3	E60M5T	22,1
E60M6	14,4	E60M6V	17,3	E60M6T	22,1
E60M8	16,8	E60M8V	19,7	E60M8T	27,6
E60M10	19,7	E60M10V	23,0	E60M10T	31,8

DIN 376	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
12	1,75	110	18	9	7	3	10,3	
14	2	110	20	11	9	3	12	
16	2	110	20	12	9	4	14	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
E61M12	25,4	E61M12V	28,7	E61M12T	39,6
E61M14	35,0	E61M14V	39,0	E61M14T	52,0
E61M16	40,2	E61M16V	44,9	E61M16T	59,1



Filettatura metrica ISO passo grosso DIN 13

ISO Metric coarse thread DIN 13

Metrisches ISO-Regelgewinde DIN13 – Maschinengewindebohrer

Filetage métrique ISO DIN 13 – Tarauds machine

Rosca ISO métrica regular DIN13 – Machos de rosca a máquina



N

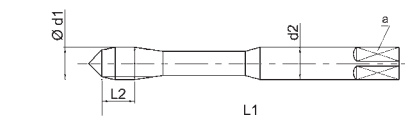
USO GENERALE

General purpose - Usage Général

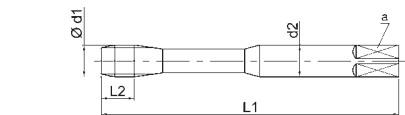
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

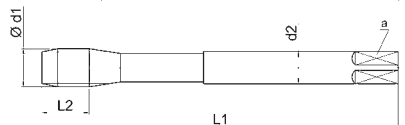
DIN 371



DIN 371



DIN 376



LINE



LINE



LINE



Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

2,5÷3xD

HSSE

ISO2/6H

BR

1.1 1.2 1.3 1.4

5.1 5.2

2,5÷3xD

HSSE

ISO2/6H

V

1.1 1.2 1.3 1.4

2.1 2.2

5.1 5.2

2,5÷3xD

HSSE

ISO2/6H

TiN

1.1 1.2 1.3 1.4

5.1 5.2

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	
5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	
6	1	80	10	6	4,9	3	5	
8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	
10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
E80M3	17,0	E80M3V	19,6	E80M3T	24,3
E80M4	17,0	E80M4V	19,9	E80M4T	24,7
E80M5	17,0	E80M5V	19,9	E80M5T	24,7
E80M6	17,0	E80M6V	19,9	E80M6T	24,7
E80M8	19,9	E80M8V	22,8	E80M8T	30,7
E80M10	23,3	E80M10V	26,6	E80M10T	35,4

DIN 376	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
12	1,75	110	18	9	7	3	10,3	
14	2	110	20	11	9	3	12	
16	2	110	20	12	9	4	14	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
E81M12	29,6	E81M12V	32,9	E81M12T	43,7
E81M14	40,2	E81M14V	44,2	E81M14T	57,2
E81M16	45,3	E81M16V	50,1	E81M16T	62,3

Confezione / Box / Colis:
M3 – M10: 10 pezzi / pcs
M12 – M16: 5 pezzi / pcs

Estratto da pagina 58 del Catalogo Tecnico 30/1 - Pag. 58 Catalogue 30/1

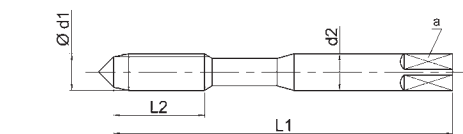
INOX

ACCIAIO INOSSIDABILE
Stainless steel - Acier inoxydable

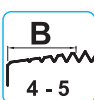
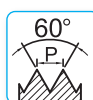
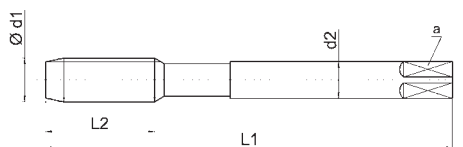
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN 371



DIN 376



Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

LINE



top



top



top



3xD

HSSV3

6HX

V

2.1 2.2 2.3

3xD

HSSV3

6HX

TXC

1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3 2.4

3xD

PM3

6HX

TXC

1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3 2.4

3,5xD

PM3

6HX

TXC

1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3 2.4

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	
6	1	80	16	6	4,9	3	5	
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
E24M3X-V	17,5	V24M3TXC	25,8	K24M3X-TXC	29,9	K24M3XFORY-TXC	—
E24M4X-V	17,8	V24M4TXC	25,8	K24M4X-TXC	29,9	K24M4XFORY-TXC	—
E24M5X-V	17,8	V24M5TXC	25,8	K24M5X-TXC	29,9	K24M5XFORY-TXC	—
E24M6X-V	17,8	V24M6TXC	25,8	K24M6X-TXC	29,9	K24M6XFORY-TXC	76,7
E24M8X-V	20,1	V24M8TXC	30,9	K24M8X-TXC	38,2	K24M8XFORY-TXC	81,8
E24M10X-V	22,8	V24M10TXC	35,0	K24M10X-TXC	44,9	K24M10XFORY-TXC	89,0

DIN 376	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
12	1,75	110	25	9	7	4	10,3	
14	2	110	28	11	9	4	12	
16	2	110	28	12	9	4	14	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
E25M12X-V	29,5	V25M12TXC	43,3	K25M12X-TXC	53,4	K25M12XFORY-TXC	104,4
E25M14X-V	37,1	V25M14TXC	53,6	K25M14X-TXC	70,9	K25M14XFORY-TXC	125,0
E25M16X-V	41,2	V25M16TXC	60,2	K25M16X-TXC	84,0	K25M16XFORY-TXC	139,8

Filettatura metrica ISO passo grosso DIN 13**ISO Metric coarse thread DIN 13**

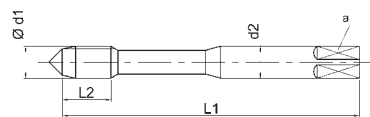
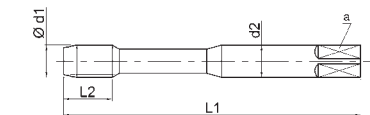
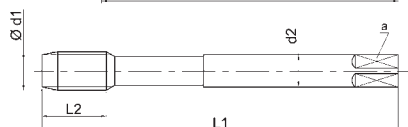
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN13 – Maschinengewindebohrer

Filetage métrique ISO DIN 13 – Tarauds machine

Rosca ISO métrica regular DIN13 – Machos de rosca a máquina

INOX**ACCIAIO INOSSIDABILE**

Stainless steel - Acier inoxydable

MASCHI A MACCHINA**MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE****DIN 371****DIN 371****DIN 376**

Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

LINE

TOP

TOP

TOP



IT

R48°



R48°



IT

R48°



IT

R48°

3,5xD

3,5xD

3,5xD

3,5xD

HSSV3

HSSV3

PM3

PM3

6HX

6HX

6HX

6HX

V

TXC

TXC

TXC

2.1 2.2 2.3

1.3 1.4 1.5

1.3 1.4 1.5

1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3 2.4

2.1 2.2 2.3 2.4

2.1 2.2 2.3 2.4

2.1 2.2 2.3 2.4

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	
5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	
6	1	80	10	6	4,9	3	5	
8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	
10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
E80M3X-V	22,1	V82M3TXC	25,2
E80M4X-V	22,1	V82M4TXC	25,2
E80M5X-V	22,1	V82M5TXC	26,3
E80M6X-V	22,1	V82M6TXC	26,3
E80M8X-V	23,1	V82M8TXC	30,4
E80M10X-V	30,2	V82M10TXC	35,0

DIN 376	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
12	1,75	110	18	9	7	3	10,3	
14	2	110	20	11	9	3	12	
16	2	110	20	12	9	4	14	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
E81M12X-V	37,0	V83M12TXC	44,8
E81M14X-V	49,3	V83M14TXC	58,2
E81M16X-V	55,2	V83M16TXC	66,6

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	
6	1	80	16	6	4,9	3	5	
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
K82M3X-TXC	30,4	K82M3XFOR-TXC	—
K82M4X-TXC	30,4	K82M4XFOR-TXC	—
K82M5X-TXC	30,4	K82M5XFOR-TXC	—
K82M6X-TXC	30,4	K82M6XFOR-TXC	59,3
K82M8X-TXC	36,2	K82M8XFOR-TXC	64,1
K82M10X-TXC	41,9	K82M10XFOR-TXC	70,3

DIN 376	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
12	1,75	110	25	9	7	3	10,3	
14	2	110	28	11	9	3	12	
16	2	110	28	12	9	4	14	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
K83M12X-TXC	60,8	K83M12XFOR-TXC	77,4
K83M14X-TXC	79,6	K83M14XFOR-TXC	92,8
K83M16X-TXC	92,7	K83M16XFOR-TXC	104,5

Confezione / Box / Colis:
M3 – M10: 10 pezzi / pcs
M12 – M16: 5 pezzi / pcs

Estratto da pagina 64 e 65 del Catalogo Tecnico 30/1 - Pagg. 64 + 65 Catalogue 30/1

U

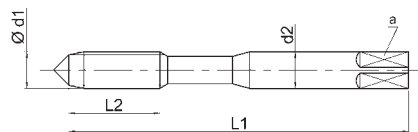
APPLICAZIONI UNIVERSALI $R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$

Universal $R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$ - Universal $R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$

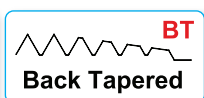
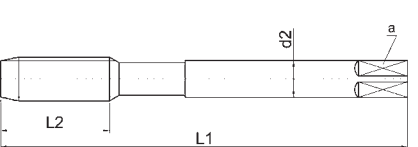
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN 371



DIN 376



Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

top



top



top



BT

R45°

top



BT

R45°

3xD

3,5xD

3xD

3,5xD

PM3

PM3

PM3

PM3

6HX

6HX

6HX

6HX

XP

XP

XP

XP

1.1 1.2 1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3

3.3 3.4 4.2 4.3

5.2

1.1 1.2 1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3

3.3 3.4 4.2 4.3

5.2

1.1 1.2 1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3

3.3 3.4 4.2 4.3

5.2

1.1 1.2 1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3

3.3 3.4 4.2 4.3

5.2

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	
6	1	80	16	6	4,9	3	5	
8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	
10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
K24M3XP	28,1	K24M3FOR-XP	–				
K24M4XP	28,1	K24M4FOR-XP	–				
K24M5XP	28,1	K24M5FOR-XP	–				
K24M6XP	28,1	K24M6FOR-XP	75,0				
K24M8XP	36,3	K24M8FOR-XP	79,8				
K24M10XP	42,4	K24M10FOR-XP	86,5				

DIN 376	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
12	1,75	110	25	9	7	4	10,3	
14	2	110	28	11	9	4	12	
16	2	110	28	12	9	4	14	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
K25M12XP	50,8	K25M12FOR-XP	101,9				
K25M14XP	64,9	K25M14FOR-XP	119,1				
K25M16XP	77,7	K25M16FOR-XP	133,4				

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	
5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	
6	1	80	10	6	4,9	3	5	
8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	
10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
K82M3XP	26,8	K82M3FOR-XP	–
K82M4XP	26,8	K82M4FOR-XP	–
K82M5XP	26,8	K82M5FOR-XP	–
K82M6XP	26,8	K82M6FOR-XP	55,7
K82M8XP	34,0	K82M8FOR-XP	61,9
K82M10XP	40,2	K82M10FOR-XP	67,6

DIN 376	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
12	1,75	110	18	9	7	4	10,3	
14	2	110	20	11	9	4	12	
16	2	110	20	12	9	4	14	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
K83M12XP	49,4	K83M12FOR-XP	75,3
K83M14XP	65,6	K83M14FOR-XP	91,5
K83M16XP	73,7	K83M16FOR-XP	101,7



Filettatura metrica ISO passo grosso DIN 13

ISO Metric coarse thread DIN 13

Metrisches ISO-Regelgewinde DIN13 – Maschinengewindebohrer

Filetage métrique ISO DIN 13 – Tarauds machine

Rosca ISO métrica regular DIN13 – Machos de rosca a máquina

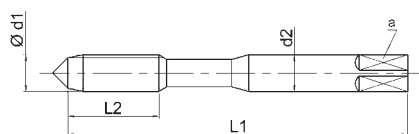


GHISA
Cast Iron - Fonte

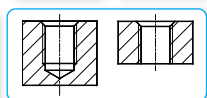
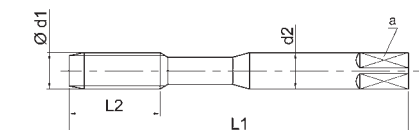
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN
371



DIN
371



Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Al Si>10%,
Ottone / Brass / Laiton
Bronzo / Bronze / Bronze
truciolo corto / short chip /
coupeaux courts

Numero gruppi materiali
Material's groups number
Nombre de groupes du matériau

LINE	LINE	LINE	LINE
3xD	3,5xD	3xD	3,5xD
HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
6HX	6HX	6HX	6HX
TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
3.1 3.2 3.3 3.4 3.5 4.3 4.4 4.5 4.6 5.3 8.2 10.1	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5 4.3 4.4 4.5 4.6 5.3 8.2 10.1	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5 4.3 4.4 4.5 4.6 5.3 8.2 10.1	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5 4.3 4.4 4.5 4.6 5.3 8.2 10.1

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	
6	1	80	16	6	4,9	3	5	
8	1,25	90	18	8	6,2	4	6,8	
10	1,5	100	20	10	8	4	8,5	
6	1	80	16	6	4,9	3	5	
8	1,25	90	18	8	6,2	4	6,8	
10	1,5	100	20	10	8	4	8,5	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
E26M3CT	17,2		
E26M4CT	17,2		
E26M5CT	17,5		
E26M6CT	17,5		
E26M8CT	21,1		
E26M10CT	23,7		
E26M6SP-CT	21,1	E26M6FOR-CT	50,0
E26M8SP-CT	24,2	E26M8FOR-CT	53,3
E26M10SP-CT	26,8	E26M10FOR-CT	55,8

DIN 376	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
12	1,75	110	25	9	7	4	10,3	
14	2	110	28	11	9	4	12	
16	2	110	28	12	9	4	14	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
E27M12CT	29,5	E27M12FOR-CT	59,9
E27M14CT	36,9	E27M14FOR-CT	68,1
E27M16CT	44,0	E27M16FOR-CT	76,1

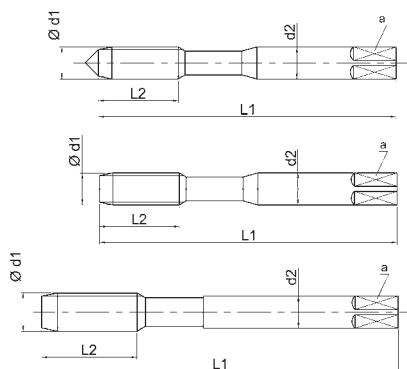
Confezione / Box / Colis:
M3 – M10: 10 pezzi / pcs
M12 – M16: 5 pezzi / pcs

Estratto da pagina 12 e 13 del Catalogo Tecnico 30/1 - Pagg. 12 + 13 Catalogue 30/1

DIN 371

DIN 371

DIN 376



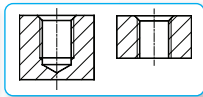
TOP



TOP



TOP



Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Al Si>10%,
Ottone / Brass / Laiton
Bronzo / Bronze / Bronze
truciolo corto / short chip /
coupeaux courts

Numero gruppi materiali
Material's groups number
Nombre de groupes du matériau

3xD

PM3

6HX

TiAIN

3.1 3.2 3.3 3.4 3.5

4.4 5.3 5.4

10.1

3,5xD

PM3

6HX

TiAIN

3.1 3.2 3.3 3.4 3.5

4.4 5.3 5.4

10.1

3,5xD

PM3

6HX

TiAIN

3.1 3.2 3.3 3.4 3.5

4.4 5.3 5.4

10.1

DIN 371	Ød1 M	P mm	L1	L2 10xP	d2 h9	a h12	Z	
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	
6	1	80	16	6	4,9	4	5	
8	1,25	90	18	8	6,2	4	6,8	
10	1,5	100	20	10	8	4	8,5	
6	1	80	16	6	4,9	4	5	
8	1,25	90	18	8	6,2	4	6,8	
10	1,5	100	20	10	8	4	8,5	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
K26M4TX	26,0				
K26M5TX	27,1				
K26M6TX	27,1				
K26M8TX	32,1				
K26M10TX	35,1				
K26M6SP-TX	30,2	K26M6FOR-TX	56,0	K26M6FORY-TX	76,5
K26M8SP-TX	35,2	K26M8FOR-TX	60,0	K26M8FORY-TX	81,1
K26M10SP-TX	38,2	K26M10FOR-TX	63,7	K26M10FORY-TX	84,6

DIN 376	Ød1 M	P mm	L1	L2 10xP	d2 h9	a h12	Z	
12	1,75	110	25	9	7	4	10,3	
14	2	110	28	11	9	4	12	
16	2	110	28	12	9	4	14	

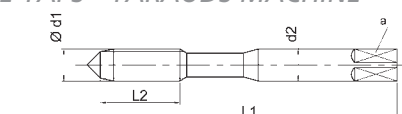
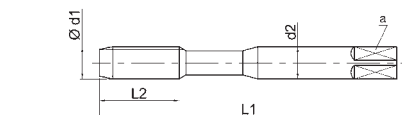
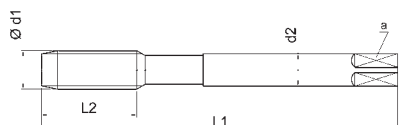
codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
K27M12TX	45,7	K27M12FOR-TX	71,6	K27M12FORY-TX	96,8
K27M14TX	58,0	K27M14FOR-TX	83,8	K27M14FORY-TX	112,2
K27M16TX	68,5	K27M16FOR-TX	96,4	K27M16FORY-TX	124,2

Filettatura metrica ISO passo grosso DIN 13**ISO Metric coarse thread DIN 13**

Metrisches ISO-Regelgewinde DIN13 – Maschinengewindebohrer

Filetage métrique ISO DIN 13 – Tarauds machine

Rosca ISO métrica regular DIN13 – Machos de rosca a máquina

HR**ALTA RESISTENZA****High Resistance - Haute Résistance****MASCHI A MACCHINA****MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE****DIN 371****DIN 371****DIN 376****TOP**

≤ 45HRC

Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Al Si>10%,
Ottone / Brass / Laiton
Bronzo / Bronze / Bronze
truciolo corto / short chip /
coupeaux courts

Numero gruppi materiali
Material's groups number
Nombre de groupes du matériau

1.5 1.6

4.3 4.4 4.5 4.6 5.3 5.4

8.2 8.3 10.1

1,5xD**PM3****6HX****TXC****TOP**

R15°

1,5xD**PM3****6HX****TXC**

1.5 1.6

3.3 3.4

4.4 4.5 4.6

5.3

TOP

R15°

2,5xD**PM3****6HX****TXC**

1.5 1.6

3.3 3.4

4.4 4.5 4.6

5.3

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5	
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	
6	1	80	16	6	4,9	4	5	
8	1,25	90	18	8	6,2	4	6,8	
10	1,5	100	20	10	8	4	8,5	

codice code	listino € price list €		
K20M3TXC	27,8		
K20M4TXC	27,8		
K20M5TXC	27,8		
K20M6TXC	27,8		
K20M8TXC	35,0		
K20M10TXC	37,6		

DIN 376	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
12	1,75	110	25	9	7	4	10,3	
14	2	110	28	11	9	4	12	
16	2	110	28	12	9	4	14	

codice code	listino € price list €		
K21M12TXC	49,4		
K21M14TXC	60,8		
K21M16TXC	74,2		

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂ 10xP	d ₂ h9	a h12	Z	
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	
5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	
6	1	80	10	6	4,9	3	5	
8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	
10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
K40M3TXC	28,8	K40M3FOR-TXC	—
K40M4TXC	28,8	K40M4FOR-TXC	—
K40M5TXC	28,8	K40M5FOR-TXC	—
K40M6TXC	28,8	K40M6FOR-TXC	57,8
K40M8TXC	36,8	K40M8FOR-TXC	64,7
K40M10TXC	39,4	K40M10FOR-TXC	67,9

DIN 376	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂ 10xP	d ₂ h9	a h12	Z	
12	1,75	110	18	9	7	4	10,3	
14	2	110	20	11	9	4	12	
16	2	110	20	12	9	4	14	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
K41M12TXC	51,5	K41M12FOR-TXC	77,4
K41M14TXC	63,9	K41M14FOR-TXC	89,7
K41M16TXC	77,9	K41M16FOR-TXC	105,8

Confezione / Box / Colis:
M3 – M12: 5 pezzi / pcs
>M12: singoli / single pcs

Estratto da pagina 17 e 43 del Catalogo Tecnico 30/1 - Pagg. 17 + 43 Catalogue 30/1

HR

ALTA RESISTENZA

High Resistance - Haute Résistance

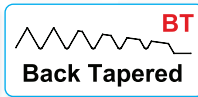
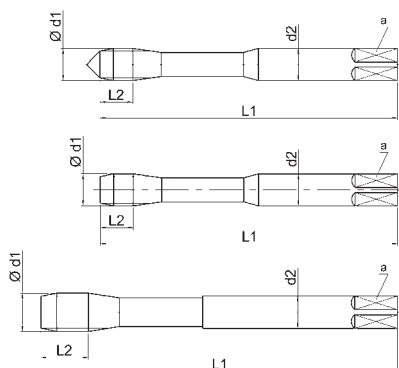
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN 371

DIN 371

DIN 376



top



R40°

top



R40°

2,5xD

3xD

PM3

PM3

6HX

6HX

TXC

TXC

1.4 1.5

1.4 1.5

3.3 3.4

3.3 3.4

Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	
5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	
6	1	80	10	6	4,9	3	5	
8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	
10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €		
K80M3TXC	33,0	K80M3FOR-TXC	–		
K80M4TXC	33,0	K80M4FOR-TXC	–		
K80M5TXC	33,0	K80M5FOR-TXC	–		
K80M6TXC	33,0	K80M6FOR-TXC	61,9		
K80M8TXC	37,2	K80M8FOR-TXC	65,1		
K80M10TXC	43,2	K80M10FOR-TXC	71,6		

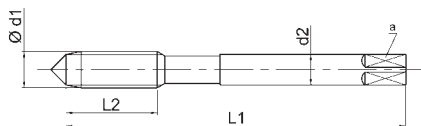
DIN 376	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
12	1,75	110	18	9	7	4	10,3	
14	2	110	20	11	9	4	12	
16	2	110	20	12	9	4	14	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €		
K81M12TXC	53,6	K81M12FOR-TXC	79,4		
K81M14TXC	69,0	K81M14FOR-TXC	94,9		
K81M16TXC	79,3	K81M16FOR-TXC	107,2		

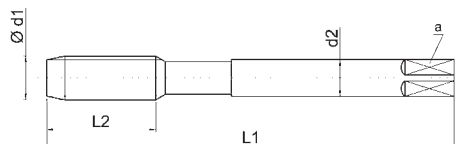
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN
374



DIN
374



Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

LINE



LINE



LINE



R40°

LINE



R40°

3xD

HSSE

ISO2/6H

BR

1.1 1.2 1.3 1.4

4.1 4.2

5.1 5.2

3xD

HSSE

ISO2/6H

V

1.1 1.2 1.3 1.4

4.1 4.2

5.1 5.2

6.1 7.1

2,5xD

HSSE

ISO2/6H

BR

1.1 1.2 1.3 1.4

4.1 4.2

5.1 5.2

2,5xD

HSSE

ISO2/6H

V

1.1 1.2 1.3 1.4

4.1 4.2

5.1 5.2

DIN 374	Ød1 MF	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
8	1	90	18	6	4,9	3	7	
10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,75	
12	1,5	100	22	9	7	3	10,5	
14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	
16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	
18	1,5	110	25	14	11	4	16,5	
20	1,5	125	25	16	12	4	18,5	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
E25MF8X1	21,6	E25MF8X1V	24,5
E25MF10X1,25	22,9	E25MF10X1,25V	26,2
E25MF12X1,5	24,7	E25MF12X1,5V	29,5
E25MF14X1,5	32,4	E25MF14X1,5V	36,5
E25MF16X1,5	35,9	E25MF16X1,5V	40,7
E25MF18X1,5	47,1	E25MF18X1,5V	52,5
E25MF20X1,5	56,2	E25MF20X1,5V	62,7



DIN 374	Ød1 MF	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
8	1	90	13	6	4,9	3	7	
10	1,25	100	15	7	5,5	3	8,75	
12	1,5	100	13	9	7	3	10,5	
14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	
16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	
18	1,5	110	17	14	11	4	16,5	
20	1,5	125	17	16	12	4	18,5	

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
E61MF8X1	21,6	E61MF8X1V	24,5
E61MF10X1,25	23,2	E61MF10X1,25V	26,5
E61MF12X1,5	29,4	E61MF12X1,5V	32,7
E61MF14X1,5	39,1	E61MF14X1,5V	43,2
E61MF16X1,5	40,9	E61MF16X1,5V	45,6
E61MF18X1,5	55,6	E61MF18X1,5V	61,1
E61MF20X1,5	66,7	E61MF20X1,5V	73,2

N

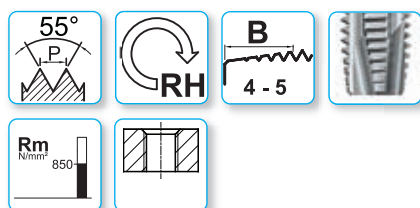
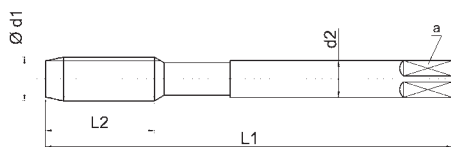
USO GENERALE

General purpose - Usage Général

MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN 5156



Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

LINE



LINE



LINE



R40°

LINE



R40°

3xD

HSSE

ISO 228

BR

1.1 1.2 1.3 1.4

4.1 4.2

5.1 5.2

3xD

HSSE

ISO 228

TiN

1.1 1.2 1.3 1.4

3.3 3.4

4.1 4.2 4.3

5.1 5.2

2,5xD

HSSE

ISO 228

BR

1.1 1.2 1.3 1.4

4.1 4.2

5.1 5.2

2,5xD

HSSE

ISO 228

TiN

1.1 1.2 1.3 1.4

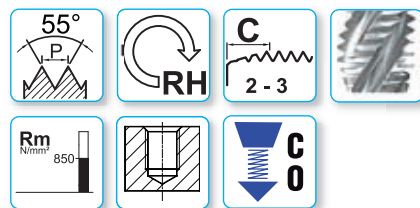
3.3 3.4

4.1 4.2 4.3

5.1 5.2

DIN 5156	Ød1 GAS	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
	1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,8
	1/4	19	13,16	100	22	11	9	3	11,8
	3/8	19	16,66	100	22	12	9	4	15,25
	1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19
	3/4	14	26,44	140	25	20	16	4	24,5
	1"	11	33,25	160	30	25	20	5	30,75

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
E25G1/8	20,6	E25G1/8T	32,8
E25G1/4	28,2	E25G1/4T	45,2
E25G3/8	40,0	E25G3/8T	58,9
E25G1/2	52,4	E25G1/2T	78,8
E25G3/4	87,9	E25G3/4T	129,9
E25G1"	155,5	E25G1"T	215,4



DIN 5156	Ød1 GAS	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
	1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,8
	1/4	19	13,16	100	15	11	9	3	11,8
	3/8	19	16,66	100	15	12	9	4	15,25
	1/2	14	20,96	125	18	16	12	4	19
	3/4	14	26,44	140	20	20	16	4	24,5
	1"	11	33,25	160	24	25	20	5	30,75

codice code	listino € price list €	codice code	listino € price list €
E61G1/8	22,9	E61G1/8T	35,0
E61G1/4	31,9	E61G1/4T	48,9
E61G3/8	44,2	E61G3/8T	63,1
E61G1/2	58,0	E61G1/2T	84,4
E61G3/4	97,6	E61G3/4T	138,0
E61G1"	175,8	E61G1"T	235,7

QUESTIONARIO TECNICO

Maschiatura ad asportazione e rullatura

Compilatore:

Data:

Prot:

☐ Campionatura / Quantità: _____☐ Ordine / Quantità: _____☐ Reclamo

Cliente:

Tel:

Fax:

Persona di rif:

e-mail:

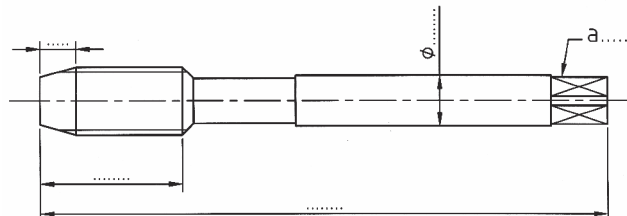
1. Filettatura

Ø x Passo

Toll.

Norma:

Descrizione



2. Particolare da lavorare:

Materiale:

Sigla:

resistenza N/mm²Durezza: ☐ HB
☐ HRC

Truciolo:

☐ corto☐ medio☐ lungo

Caratteristiche particolari del materiale:

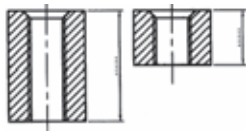


Ø preforo

ottenuto per...

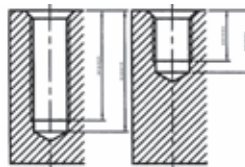
☐ Foratura☐ Prefuso☐ Prestampato☐ Tornitura

Foro passante



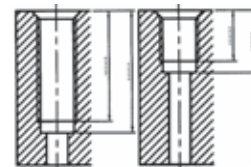
....x D

Foro cieco



....x D

Foro cieco/passante



....x D

Alesatura:

SI

NO

3. Macchina marca e tipo:

☐ Verticale☐ Obliqua☐ Orizzontale☐ Altro

Avanzamento

☐ Patrona☐ Manuale☐ Idraulico☐ Meccanico☐ CNC

Andata

Ritorno

%Prog. avanzamento assiale

Vc (m/min)

Andata

Ritorno

Parametri
di taglio

N°giri (1/min)

3.1. Mandrino (marca):

N° mandrini

☐ Adduzione interna

Maschiatura rigida:

☐ In pinza☐ Calettamento☐ Micro - compensazione☐ Weldon☐ Altro:

Maschiatura compensata:

☐ Compensazione assiale in rientro e sfilamento☐ Solo sfilamento☐ Altro:

4. Lubrificante:

☐ Emulsione☐ Olio intero☐ Lubrificazione☐ Aria

% -----

Minimale (MMS)

5. Problematica:

7. Dati concorrenza:

6. Numero di lotto

 riportato sul pezzo

Rivestimento:

Resa:

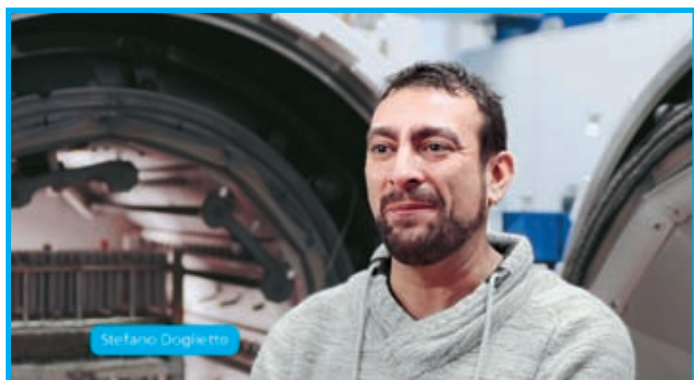
TECHNICAL FORM Thread cutting and thread forming			Writer: _____ Date: _____ N° Prot: _____	
☐ Sampling / Quantity: _____ ☐ Order / Quantity: _____ ☐ Complaint				
Customer: _____ Reference person: _____		Phone: _____ Fax: _____ e-mail: _____		
1. Thread size Ø x Pitch Tolerance _____ Norm: _____ Description tap _____				
2. Work-Piece: Chip type: ☐ short ☐ medium ☐ long		Material: _____ Code: _____ Tensile strength N/mm² _____ Hardness: ☐ HB ☐ HRC Particular characteristic of material: _____		
 Obtained from... ☐ Drilling ☐ Prefuse ☐ Molding ☐ Turning		Through hole x D Blind hole x D Blind/through hole x D		
Boring: YES NOT		3. Machine brand and type: ☐ Vertical ☐ Obliquely ☐ Horizontal ☐ Other		
Feed ☐ Leadscrew ☐ Manual ☐ Hydraulic ☐ Mechanic ☐ CNC Advance Reverse %Prog. axial feed		Cutting speed Vc (m/min) _____ Advance _____ Reverse _____ N°giri (1/min) _____		
3.1. Tool holder (Manufacturer): _____		N° spindle _____ ☐ Internal coolant supply		
Rigid tapping: ☐ Collets ☐ Fitting ☐ Micro - compensation ☐ Weldon ☐ Other: _____		Tapping with compensation: ☐ With axial compensation in compression and extension ☐ Extension only ☐ Other: _____		
4. Coolant (brand): _____		☐ Emulsion ☐ Cutting oil ☐ Minimal lubrication ☐ To dry % _____ (MMS)		
5. Problems: _____ _____ _____		7. Competitor's characteristics: _____ _____ _____		
6. Lot number on the piece _____		Surface treatment: _____ Tool's life: _____		



Administrator of UFS and son of one of the founders of the company, he assumed, in 1980, the responsibility of the commercial service, where he revolutionized totally the image of UFS, developing the Italian and the foreign market exporting to more than 20 countries of the world nearly 50% of the products manufactured. It is to him that the company be recognized economic strength by banks and suppliers.

Amministratore UFS e figlio di uno dei fondatori della Società, dal 1980 ha mantenuto la responsabilità dell'area commerciale rivoluzionando totalmente l'immagine UFS e sviluppando il mercato in Italia ed in particolare quello estero esportando in oltre 20 Paesi del Mondo, circa il 50% del prodotto realizzato. A lui è dovuta la forte solidità economica riconosciuta da banche e fornitori.

Administrateur d'UFS et fils de l'un des fondateurs de la société, il a assumé, en 1980, la responsabilité du service commercial, où il a révolutionné totalement l'image d'UFS, développé le marché italien mais aussi étranger en exportant dans plus de 20 pays du monde près de 50% des produits fabriqués. C'est à lui que la société doit une solidité économique reconnue par les banques et les fournisseurs.



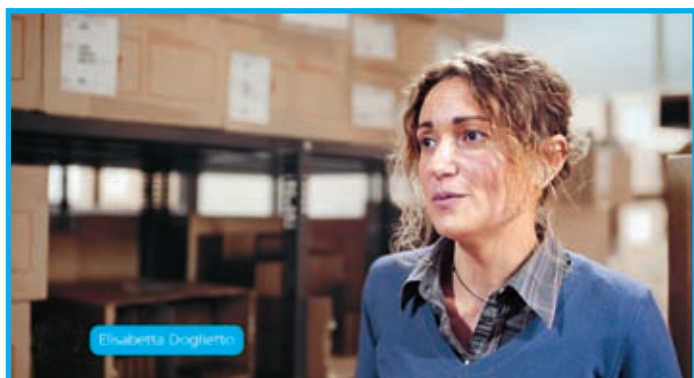
Technical and production director since 2003, he is responsible for UFS Production and R&D. He initiated a technological revolution of UFS trademark, bringing the product quality at the level of the best international competitors. The tap is a cutting tool used in various applications that requests a very peculiar designing technique and building technology. UFS owns the entire production cycle of the tool, from the design to the production and finish, including the treatments and coating required for the various uses.

Direttore tecnico, dal 2003 è responsabile della produzione e della R&D UFS. Ha dato vita ad una rivoluzione tecnologica del maschio UFS, portando la qualità del prodotto a livello dei migliori competitor mondiali.

Il maschio è un utensile da taglio utilizzato in svariate applicazioni e richiede una tecnica di progettazione e una tecnologia costruttiva molto particolari.

La UFS è proprietaria di tutto il ciclo produttivo dell'utensile, dal progetto, alla realizzazione e alla finitura, compresi i trattamenti e i rivestimenti necessari ai vari impieghi.

Directeur technique et de la production depuis 2003, il est chargé de la production et de la R&D d'UFS. Il a donné le jour à une révolution technologique du taraud UFS en amenant la qualité du produit au niveau des meilleurs compétiteurs mondiaux. Le taraud est un outil de coupe utilisé dans diverses applications et qui exige une technologie conceptuelle et des procédés de fabrication très particuliers. UFS est propriétaire de l'ensemble du cycle de production de l'outil, du projet à sa fabrication et sa finition, y compris les traitements et les revêtements nécessaires à différentes utilisations.



Manager in charge of sales orders and logistics.

During the development process, the company has introduced modern logistic and systemic techniques for the correct and quick processing of orders, with actual deliveries in 24 hours, for standard products available in stock. She manages the dynamic flow of over 400,000 products, with stock visibility and acceptance of orders also with BtoB Online.

Responsabile della gestione ordini commerciali e della logistica.

Nel processo di sviluppo azienda, ha introdotto le moderne tecniche logistiche e sistemiche per la corretta e veloce elaborazione degli ordini, con reali consegne nelle 24 ore per i prodotti standard presenti a magazzino.

Gestisce la dinamica di oltre 400.000 prodotti, con visibilità dello stock e accettazione ordini anche con strumenti on-line, come il B2B.

Responsable de la gestion des commandes et de la logistique.

Au cours du processus de développement de l'entreprise, UFS a introduit des méthodes logistiques et des systèmes modernes permettant un traitement correct et rapide des commandes, avec des livraisons réelles en 24 heures, pour les produits standard disponibles en STOCK. Elle gère la dynamique de plus de 400 000 produits, à travers une visibilité des stocks et l'acceptation des commandes aussi grâce à l'utilisation d'un BtoB Online.



Manager of UFS planning and human resources.

He was entrusted UFS restructuring that took place in the last 10 years, allowing the company to operate according to a modern and dynamic organisational model, improving development processes, management control and planning of orders in production, with a strong boost over operations and the internal and external image.

In the human resource areas, it stands out the low turnover of staff with an average age under 39 years old.

Responsabile della pianificazione e del personale UFS.

A lui è stata affidata la ristrutturazione UFS avvenuta negli ultimi 10 anni, consentendo all'azienda di funzionare secondo un modello organizzativo moderno e dinamico, migliorando i processi di sviluppo, il controllo della gestione e la pianificazione della commesse in produzione con forte incremento operativo e dell'immagine interna ed esterna.

Nell'area del personale è evidenziato il basso turnover e l'età media dei dipendenti non supera i 39 anni.

Responsable de la planification et du personnel UFS.

Il s'est vu confier la restructuration d'UFS, menée au cours des 10 dernières années, permettant à l'entreprise de fonctionner selon un modèle d'organisation moderne et dynamique, améliorant les processus de développement, le contrôle de la gestion et la planification des commandes en production avec une forte augmentation opérationnelle et de l'image interne et externe.

En matière de ressources humaines, le turnover est faible et l'âge moyen des salariés ne dépasse pas 39 ans.



Technical manager of UFS Research and Development.

Since 2007, UFS equipped itself with a real research and testing centre, reserving a specific building to the scope (UFS Technology), complete with all operating tools and instruments to test UFS products. Moreover, to develop new tools, treatments and coating and to take part in some national and intentional research tenders, establishing contacts with Italian and European universities.

Responsabile tecnico della Ricerca e Sviluppo UFS.

Dal 2007 la UFS si è dotata di un vero e proprio centro ricerche e prove, riservando un edificio specifico a questo scopo (UFS Technology), completo di tutte le attrezzature strumentali e operative per testare gli utensili.

La UFS Technology sviluppa i nuovi prodotti, i trattamenti e i rivestimenti degli utensili, partecipando anche a bandi di ricerca nazionali e internazionali in contatto con università italiane ed europee.

Responsable technique de la recherche et du développement UFS.

Depuis 2007, UFS s'est doté d'un véritable centre de recherche et d'essais et lui a réservé un bâtiment spécifique (UFS Technology), équipé de tous les moyens instrumentaux et opérationnels nécessaires pour tester les produits UFS. Afin de développer également de nouveaux outils, de nouveaux traitements et de nouveaux revêtements; et participer à plusieurs marchés de recherche nationaux et internationaux avec des universités italiennes et européennes.



Filetto is the mascot of Sparone Threading Tools Division and expresses the spirit of the entire UFS corporate management.

This figure conveys the idea of industriousness, art, Italian creativity to deal with and solve problems of everyday life, relating them to his funny stories and clever inventions.

Filetto è la mascotte della Utensili Filettatori Sparone ed esprime lo spirito di tutto il management aziendale della UFS.

Con questa figura si vuole trasmettere l'idea dell'operosità, dell'arte, dell'estro italiano ad affrontare, e risolvere, i problemi che si pongono nella vita di tutti i giorni, abbinandoli alle sue simpatiche storielle e alle sue "invenzioni" geniali.

Filetto est la mascotte de la société Utensili Filettatori Sparone et il exprime l'esprit de l'équipe de management de l'entreprise.

Avec ce personnage, nous souhaitons communiquer une image du dynamisme, de l'habileté et de l'ingéniosité italienne, et résoudre les problèmes rencontrés tous les jours en les associant à ses sympathiques histoires courtes et ses "inventions" géniales.



www.outilsdefiletage.fr

www.threadingtools.co.uk



UFS S.r.l. - Sparone (TO) - Italy