

**PARALLEL FEMALE  
THREAD,  
TAPER MALE THREAD**

FILET FEMELLE  
CYLINDRIQUE,  
FILET MÂLE CONIQUE  
ROSCA INT. CILÍNDRICA,  
ROSCA EXT. CÓNICA

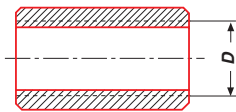
**R-Rp**

**WHITWORTH PIPE THREAD  
FILETAGE WHITWORTH GAZ  
ROSCA WHITWORTH PARA TUBO**

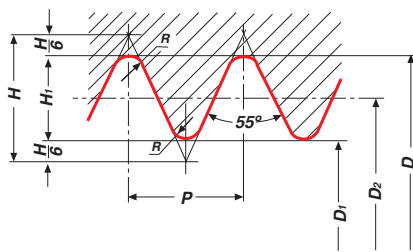
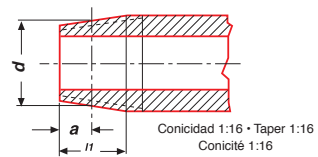
**DIN 2999**

• R - Rp SEALED • R - Rp ÉTANCHE • R - Rp ESTANCA

Rosca interior cilíndrica (Rp)  
Female parallel thread (Rp)  
Filet femelle cylindrique (Rp)



Rosca exterior cónica (R)  
Male taper thread (R)  
Filet mâle conique (R)

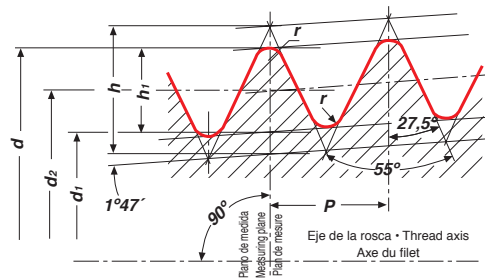


$$P = \frac{25,4}{N}$$

$$H = 0,960491 P$$

$$H_1 = 0,640327 P$$

$$R = 0,137329 P$$



$$P = \frac{25,4}{N}$$

$$h = 0,960237 P$$

$$h_1 = 0,640327 P$$

$$r = 0,137278 P$$

Rosca Thread Filet	Ø Nominal del tubo Ø Pipe nominal Ø Nominal du tube	Dist. plano de medida Meas. plane dist. Dist. plan de mesure	Ø Exterior Outside Ø Ø Extérieur	Ø Medio Pitch Ø Ø Moyen	Ø Nucleo Core Ø Ø Noyau	Paso Pitch • Pass		Radio Radius Rayon	Altura Height Hauteur	Longitud Length Longueur
	mm.	mm.	d = D mm.	d <sub>2</sub> = D <sub>2</sub> mm.	d <sub>1</sub> = D <sub>1</sub> mm.	P mm.	N h/1"	r = R mm.	h <sub>1</sub> = H <sub>1</sub> mm.	l <sub>1</sub> mm.
a										
Rp y R 1/16	3	4,0	7,723	7,142	6,561	0,907	28	0,125	0,581	6,5
Rp y R 1/8	6	4,0	9,728	9,147	8,566	0,907	28	0,125	0,581	6,5
Rp y R 1/4	8	6,0	13,157	12,301	11,445	1,337	19	0,184	0,856	9,7
Rp y R 3/8	10	6,4	16,662	15,806	14,950	1,337	19	0,184	0,856	10,1
Rp y R 1/2	15	8,2	20,955	19,793	18,631	1,814	14	0,249	1,162	13,2
Rp y R 3/4	20	9,5	26,441	25,279	24,117	1,814	14	0,249	1,162	14,5
Rp y R 1	25	10,4	33,249	31,770	30,291	2,309	11	0,317	1,479	16,8
Rp y R 1 1/4	32	12,7	41,910	40,431	38,952	2,309	11	0,317	1,479	19,1
Rp y R 1 1/2	40	12,7	47,803	46,324	44,845	2,309	11	0,317	1,479	19,1
Rp y R 2	50	15,9	59,614	58,135	56,656	2,309	11	0,317	1,479	23,4
Rp y R 1 1/2	65	17,5	75,184	73,705	72,226	2,309	11	0,317	1,479	26,7
Rp y R 3	80	20,6	87,884	86,405	84,926	2,309	11	0,317	1,479	29,8
Rp y R 4	100	25,4	113,030	111,551	110,072	2,309	11	0,317	1,479	35,8
Rp y R 5	125	28,6	138,430	136,951	135,472	2,309	11	0,317	1,479	40,1
Rp y R 6	150	28,6	163,830	162,351	160,872	2,309	11	0,317	1,479	40,1

PARALLEL FEMALE  
THREAD,  
TAPER MALE THREAD  
FILET FEMELLE  
CYLINDRIQUE,  
FILET MÂLE CONIQUE  
ROSCA INT. CILÍNDRICA,  
ROSCA EXT. CÓNICA

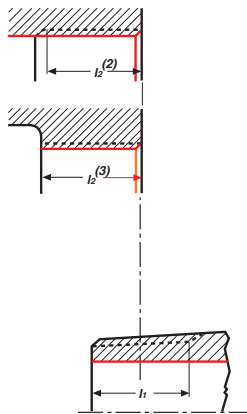
**R-Rp**

**WHITWORTH PIPE THREAD  
FILETAGE WHITWORTH GAZ  
ROSCA WHITWORTH PARA TUBO**

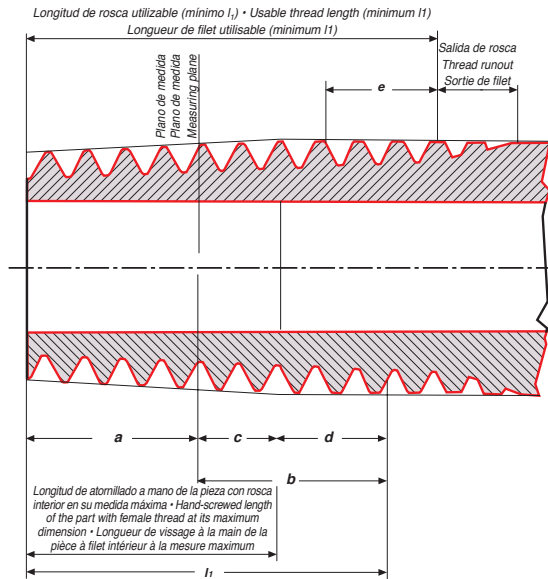
DIN 2999

**R - Rp ESTANCA • R - Rp ÉTANCHE • R - Rp SEALED**

**Rosca interior cilíndrica (Rp)  
Female parallel thread (Rp)  
Filet femelle cylindrique (Rp)**



**Rosca exterior cónica (R)  
Male taper thread (R)  
Filet mâle conique (R)**



- a = Distancia entre el plano de medida y el principio de la rosca.
- b = Campo de atornillado medio con herramienta.
- c = Ampliación de la longitud de atornillado causada por diferencias en más de la rosca interior.
- d = Ampliación de la longitud de atornillado mediante el apriete con herramienta.
- e = Longitud de rosca insuficiente en la cresta del diente causada por diferencias en menos del material de la pieza

- a = Distance between the measuring plane and the thread start.
- b = Distance of average screwing with tool.
- c = Screwing length extension caused by plus differences of female thread.
- d = Screwing length extension by means of tool tightening.
- e = Insufficient thread length at the tooth crest caused by minus differences of part material.

- a = Distance entre le plan de mesure et le début de filet.
- b = Domaine de vissage moyen à outil.
- c = Agrandissement de la longueur de vissage causé par des différences en plus du filet femelle.
- d = Agrandissement de la longueur de vissage au moyen du serrage à outil.
- e = Longueur de filet insuffisante dans la crête du dent causée par des différences en moins du matériel de la pièce.

Rosca Thread Filet	Rosca exterior • Male thread • Filet mâle R								Rosca interior Rp • Female threadRp Filet femelle Rp		
	a				b		I <sub>1</sub>		c		
	Diferencias permitidas Permissible differences Différences permises		Medidas límites Limit dimensions Mesures limites		N (hls)	mm.	Para a en máximo For a as a maximum Pour a au maximum	Para a en mínimo For a as a minimum Pour a au minimum	Dif. perm. Ø ext. Outside Ø perm. differen. Ø Dif. Perm. ext.	Diferencias permitidas en longitud de la rosca • Permissible differences in thread length • Différences en longueur du filet permises	
	N (hls)	mm.	Máx. mm.	Min. mm.						mm.	N (hls)
R y Rp 1/16	±1	±0,9	4,9	3,1	2 3/4	2,5	7,4	5,6	±0,071	±1 1/4	±1,1
R y Rp 1/8	±1	±0,9	4,9	3,1	2 3/4	2,5	7,4	5,6	±0,071	±1 1/4	±1,1
R y Rp 1/4	±1	±1,3	7,3	4,7	2 3/4	3,7	11,0	8,4	±0,104	±1 1/4	±1,7
R y Rp 3/8	±1	±1,3	7,7	5,1	2 3/4	3,7	11,4	8,8	±0,104	±1 1/4	±1,7
R y Rp 1/2	±1	±1,8	10,0	6,4	2 3/4	5,0	15,0	11,4	±0,142	±1 1/4	±2,3
R y Rp 3/4	±1	±1,8	11,3	7,7	2 3/4	5,0	16,3	12,7	±0,142	±1 1/4	±2,3
R y Rp 1	±1	±2,3	12,7	8,1	2 3/4	6,4	19,1	14,5	±0,180	±1 1/4	±2,9
R y Rp 1 1/4	±1	±2,3	15,0	10,4	2 3/4	6,4	21,4	16,8	±0,180	±1 1/4	±2,9
R y Rp 1 1/2	±1	±2,3	15,0	10,4	2 3/4	6,4	21,4	16,8	±0,180	±1 1/4	±2,9
R y Rp 2	±1	±2,3	18,2	13,6	3 1/4	7,5	25,7	21,1	±0,180	±1 1/4	±2,9
R y Rp 2 1/2	±1 1/2	±3,5	21,0	14,0	4	9,2	30,2	23,2	±0,217	±1 1/2	±3,5
R y Rp 3	±1 1/2	±3,5	24,1	17,1	4	9,2	33,3	26,3	±0,217	±1 1/2	±3,5
R y Rp 4	±1 1/2	±3,5	28,9	21,9	4 1/2	10,4	39,3	32,3	±0,217	±1 1/2	±3,5
R y Rp 5	±1 1/2	±3,5	32,1	25,1	5	11,5	43,6	36,6	±0,217	±1 1/2	±3,5
R y Rp 6	±1 1/2	±3,5	32,1	25,1	5	11,5	43,6	36,6	±0,217	±1 1/2	±3,5