

Descrizione	Titolo	Lingua	
Errata Corrige 1-2008 UNI 6743:2000	Attrezzi di manovra a mano - Chiavi a T con bussola snodata.	Italiano	
Errata Corrige 1-2008 UNI EN 693:2004	Macchine utensili - Sicurezza - Presse idrauliche	Italiano	
Errata Corrige 1-2009 UNI ISO 2351-3:2005	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Inserti giravite a macchina - Parte 3: Inserti giravite per viti con cava esagonale	Italiano	
EC 1-2015 UNI ISO 3070-1:2009	Macchine utensili - Prescrizioni di collaudo per alesatrici fresatrici con mandrino orizzontale - Parte 1: Macchine a montante fisso e tavola mobile	Inglese	
EC 1-2017 UNI ISO 10791-1:2015	Prescrizioni di collaudo per centri di lavorazione - Parte 1: Prove geometriche per macchine con mandrino orizzontale (asse Z orizzontale)	Inglese	
Errata Corrige 1-2010 UNI EN 12417:2009	Macchine utensili - Sicurezza - Centri di lavorazione	Inglese	
Errata Corrige 1-2010 UNI EN 13128:2009	Sicurezza delle macchine utensili - Fresatrici (incluse alesatrici)	Inglese	
Errata Corrige 1-2010 UNI EN 14070:2009	Sicurezza delle macchine utensili - Trasferte e macchine speciali	Inglese	
Errata Corrige 1-2012 UNI EN ISO 11148-1:2012	Macchine utensili portatili non elettriche – Requisiti di sicurezza – Parte 1: Macchine utensili per l'assemblaggio di elementi di collegamento meccanici non filettati	Inglese	

Errata Corrige 1-2012 UNI EN ISO 11148-10:2012	Macchine utensili portatili non elettriche – Requisiti di sicurezza – Parte 10: Macchine utensili con funzionamento a compressione	Inglese	
Errata Corrige 1-2012 UNI EN ISO 11148-11:2012	Macchine utensili portatili non elettriche – Requisiti di sicurezza – Parte 11: Roditrici e cesoie	Inglese	
Errata Corrige 1-2012 UNI EN ISO 11148-2:2012	Macchine utensili portatili non elettriche – Requisiti di sicurezza – Parte 2: Taglierine e macchine per formare	Inglese	
Errata Corrige 1-2012 UNI EN ISO 11148-5:2012	Macchine utensili portatili non elettriche – Requisiti di sicurezza – Parte 5: Trapani a percussione rotativi	Inglese	
Errata Corrige 1-2012 UNI EN ISO 11148-8:2012	Macchine utensili portatili non elettriche – Requisiti di sicurezza – Parte 8: Levigatrici e lucidatrici	Inglese	
Errata Corrige 1-2012 UNI EN ISO 11148-9:2012	Macchine utensili portatili non elettriche – Requisiti di sicurezza – Parte 9: Smerigliatrici per stampi	Inglese	
Errata Corrige 1-2015 UNI EN ISO 23125:2015	Macchine utensili - Sicurezza - Torni	Inglese	
Errata Corrige 2-2015 UNI EN ISO 23125:2016	Macchine utensili - Sicurezza - Torni	Inglese	
Errata Corrige 3-2016 UNI EN ISO 23125:2015	Macchine utensili - Sicurezza - Torni	Inglese	
UNI 10294:1993	Pinze e tronchesi. Pinze a becchi tondi corti e lunghi. Dimensioni e valori di prova.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 5745:2008 Titolo : Pinze e tronchesi - Pinze per presa e manipolazione - Dimensioni e valori di prova

UNI 10295:1993	Pinze e tronchesi. Pinze a becchi mezzotondi corti e lunghi. Dimensioni e valori di prova.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 5745:2008 Pinze e tronchesi - Pinze per presa e manipolazione - Dimensioni e valori di prova
UNI 10296:1993	Pinze e tronchesi. Pinze a becchi piatti corti e lunghi. Dimensioni e valori di prova.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 5745:2008 Pinze e tronchesi - Pinze per presa e manipolazione - Dimensioni e valori di prova
UNI 10340:1994	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Alesatrici verticali per cilindri.	Italiano	
UNI 10341:1994	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Presse piegatrici.	Italiano	
UNI 10342:1994	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Cesoie a ghigliottina.	Italiano	
UNI 10359:1997	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Calandre curvatrici. Verifiche geometriche.	Italiano	
UNI 10360:1997	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Bordatrici per lamiere. Verifiche geometriche.	Italiano	
UNI 10361:1997	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Piegatrici a grembiale. Verifiche geometriche.	Italiano	
UNI 10417:1997	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Mandrini portamola fino a 200 mm di diametro per rettificatrici per interni. Verifiche geometriche.	Italiano	
UNI 10486:1995	Pinze di serraggio, alloggiamento, ghiera. Dimensioni.	Italiano	

UNI 10487:1995	Attrezzi portautensili con pinza di serraggio, con codolo d'attacco con conicità 7/24. Dimensioni dei corpi.	Italiano	
UNI 10488:1995	Attrezzi portautensili con pinza di serraggio, con codolo d'attacco con cono Morse. Dimensioni dei corpi.	Italiano	
UNI 10497:1995	Pinze di serraggio per mandrini con conicità 1:10. Pinze di serraggio, alloggiamenti e ghiere.	Italiano	
UNI 10498:1995	Pinze di serraggio per mandrini con angolo di registrazione di 8°. Pinze di serraggio, alloggiamenti e ghiere.	Italiano	
UNI 10562-1:1996	Giravite per viti con intaglio. Estremità dei giravite a mano ed a macchina.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 2380-1:2008 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite per viti a testa con intaglio - Parte 1: Estremità giravite a mano e a macchina
UNI 10562-2:1996	Giravite per viti con intaglio. Specifiche generali, lunghezza delle lame e marcatura dei giravite a mano.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 2380-2:2008: Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite per viti a testa con intaglio - Parte 2: Requisiti generali, lunghezze delle lame e marcatura dei giravite a mano
UNI 10643:1998	Punte elicoidali integrali di metallo duro con codolo cilindrico maggiorato - Dimensioni.	Italiano	
UNI 10644:1998	Codoli cilindrici per punte elicoidali e frese cilindriche a due tagli di metallo duro - Dimensioni.	Italiano	
UNI 10645:1998	Punte elicoidali con taglienti di metallo duro e codolo cilindrico rinforzato - Dimensioni.	Italiano	

UNI 10646:1998	Punte elicoidali integrali di metallo duro con codolo cilindrico continuo - Dimensioni.	Italiano	
UNI 10647-1:1998	Condizioni di fornitura per le punte elicoidali integrali di metallo duro secondo UNI 10643 e UNI 10646 - Requisiti	Italiano	
UNI 10647-2:1998	Condizioni di fornitura per le punte elicoidali integrali di metallo duro secondo UNI 10643 e UNI 10646 - Verifiche	Italiano	
UNI 10648:1998	Frese cilindriche integrali di metallo duro con codolo cilindrico maggiorato - Dimensioni	Italiano	
UNI 10649:1998	Frese cilindriche integrali a due tagli di metallo duro con codolo cilindrico continuo - Dimensioni	Italiano	
UNI 10650:1998	Frese cilindriche integrali a due tagli di metallo duro con codolo cilindrico - Condizioni tecniche di fornitura	Italiano	
UNI 10698:1998	Martelli - Specifiche tecniche delle teste dei martelli e dei metodi di prova per la verifica della resistenza dell'assemblaggio.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 15601:2005: Martelli - Specificazioni tecniche riguardanti le teste dei martelli in acciaio - Metodi di prova
UNI 10713:1998	Applicazione dei materiali duri da taglio per lavorazioni a macchina con asportazione di truciolo - Informazioni addizionali alle modalità di designazione contenute nella UNI ISO 513.	Italiano	
UNI 10753:1999	Attrezzi di manovra a mano - Chiavi maschio esagonali con impugnatura o con impugnatura a T - Dimensioni e prescrizioni.	Italiano	
UNI 10864:2000	Martelli a testa rettangolare con penna a granchio.	Italiano	

UNI 10870:2000	Martelli da carpentiere	Italiano	
UNI 11009:2002	Sicurezza del macchinario - Macchine utensili - Presse meccaniche per la lavorazione a caldo e semicaldo del metallo a ciclo singolo con carico e scarico manuale dei pezzi	Italiano	
UNI 2955-6:1993	Prodotti finiti di acciai, laminati o fucinati a caldo, per utensili. Struttura e caratteristiche metallografiche degli acciai rapidi HS 6-5-2, HS 6-5-2-5 e HS 2-9-1-8.	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 4957:2018 Acciai per utensili
UNI 3088:1980		Italiano	Sostituita da UNI ISO 297:1995 Coni per codoli con conicità 7/24 per il cambio manuale.
UNI 3899:1980	Campo d' impiego degli utensili di esecuzione N, D e T.	Italiano	
UNI 3901:1980	Frese cilindriche.	Italiano	
UNI 3902:1980	Frese cilindriche accoppiate.	Italiano	
UNI 3903:1980		Italiano	Sostituita da UNI ISO 2586:1993 Frese cilindriche a due tagli, con foro liscio e cava frontale di trascinamento. Serie metrica.
UNI 3905:1980	Frese a tre tagli.	Italiano	
UNI 3906:1980	Frese registrabili a tre tagli.	Italiano	

UNI 3907:1980	Frese biconiche simmetriche per angoli di prisma.	Italiano	
UNI 3999:1989	Lame da sega per macchine, per materiali metallici.	Italiano	
UNI 4000:1989	Lame da sega a mano, per materiali metallici.	Italiano	
UNI 4119:1958	Brocche. Attacchi rettangolari e codoli posteriori rettangolari.	Italiano	
UNI 4498:1980	Frese a semicerchio convesse.	Italiano	
UNI 4499:1980	Frese a semicerchio concave.	Italiano	
UNI 4500:1980	Frese a quarto di cerchio concave.	Italiano	
UNI 4503:1960	Creatori per taglio ruote dentate cilindriche ad evolvente.	Italiano	
UNI 4598:1986	Macchine utensili. Segni grafici.	Italiano	
UNI 4611:1960		Italiano	Sostituita da UNI ISO 3937:1993 Mandrini portafresa con denti frontali di trascinamento. Dimensioni.

UNI 4612:1960		Italiano	Sostituita da UNI ISO 3937:1993 Mandrini portafresa con denti frontali di trascinamento. Dimensioni.
UNI 4613:1960		Italiano	Sostituita da UNI ISO 3937:1993 Mandrini portafresa con denti frontali di trascinamento. Dimensioni.
UNI 4614:1960		Italiano	Sostituita da UNI ISO 3937:1993 Mandrini portafresa con denti frontali di trascinamento. Dimensioni.
UNI 4619:1979	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Torni paralleli di precisione con altezza punte fino 250 mm e distanza punte fino a 1500 mm.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 1708:2010 Mandrini portafresa con denti frontali di trascinamento. Dimensioni.
UNI 4620:1979	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Torni paralleli con altezza punte da 250 a 800 mm.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 1708:2010 Mandrini portafresa con denti frontali di trascinamento. Dimensioni.
UNI 4654:1980	Frese a disco per filettature metriche trapezoidali ISO.	Italiano	
UNI 4788:1979	Macchine utensili. Scanalature a T.	Italiano	
UNI 4789:1979	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Fresatrici orizzontali ed universali a mensola.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 1701-2:2009 Prescrizioni di collaudo per fresatrici con tavola ad altezza variabile - Prove di accuratezza - Parte 2: Macchine con mandrino verticale
UNI 4794-2:1976	Strumenti di misura per il collaudo delle macchine utensili. Righe di controllo. Dimensioni.	Italiano	
UNI 5133:1963	Utensileria meccanica. Strumenti di lavoro. Definizioni e tipi.	Italiano	

UNI 521:1980		Italiano	Sostituita da UNI ISO 296:1995 Macchine utensili. Coni autobloccanti per codoli.
UNI 5361:1979	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Rettificatrici per piani con mandrino portamola ad asse orizzontale e con spostamento trasversale della testa portamola.	Italiano	
UNI 5362:1979	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Rettificatrici per piani con mandrino portamola ad asse verticale.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 1985:2016 Macchine utensili - Prescrizioni di collaudo per rettificatrici per piani con mandrino portamola ad asse verticale e tavola a moto alternativo - Prove di accuratezza
UNI 5363:1987	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Rettificatrici per piani con mandrino portamola ad asse verticale e tavola rotante.	Italiano	
UNI 5402:1979	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Trapani radiali.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 2423:2009 Prescrizioni di collaudo per trapani radiali con braccio ad altezza regolabile - Prove di accuratezza
UNI 5403:1979	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Trapani radiali universali trasportabili.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 2423:2009 Prescrizioni di collaudo per trapani radiali con braccio ad altezza regolabile - Prove di accuratezza
UNI 5445:1964	Sensi di manovra degli organi di comando delle macchine utensili. Norme generali.	Italiano	
UNI 5485:1964	Lime e raspe. Lunghezze e sezioni trasversali.	Italiano	
UNI 5486:1964	Lime e raspe. Prospetto dei tipi unificati.	Italiano	
UNI 5487:1964	Lime per meccanica. Piatte.	Italiano	

UNI 5488:1964	Lime per meccanica. Piatte a punta.	Italiano	
UNI 5489:1964	Lime per meccanica. Mezzo tonde.	Italiano	
UNI 5490:1964	Lime per meccanica. Piatte strette.	Italiano	
UNI 5491:1964	Lime per meccanica. Piatte a punta sottili.	Italiano	
UNI 5492:1964	Lime per meccanica. Quadre.	Italiano	
UNI 5493:1964	Lime per meccanica. Tonde.	Italiano	
UNI 5494:1964	Lime per meccanica. Triangolare.	Italiano	
UNI 5495:1964	Lime per meccanica. A coltello.	Italiano	
UNI 5496:1964	Lime per meccanica. A foglia di salvia.	Italiano	
UNI 5497:1964	Lime per meccanica. Ovali.	Italiano	

UNI 5498:1964	Lime per meccanica. A doppio coltello.	Italiano	
UNI 5499:1964	Lime per meccanica. A barretta.	Italiano	
UNI 5500:1964	Lime per meccanica per impieghi speciali. Piatte per tornio.	Italiano	
UNI 5501:1964	Lime per meccanica per impieghi speciali. Piatte per alluminio e leghe leggere.	Italiano	
UNI 5502:1964	Lime per meccanica per impieghi speciali. Mezzo tonde per alluminio e leghe leggere.	Italiano	
UNI 5503:1964	Lime per meccanica per impieghi speciali. Piatte per leghe di rame.	Italiano	
UNI 5504:1964	Lime per meccanica per impieghi speciali. Mezzo tonde per leghe di rame.	Italiano	
UNI 5505:1964	Lime per meccanica per impieghi speciali. Piatte per metalli teneri.	Italiano	
UNI 5506:1964	Lime per meccanica per impieghi speciali. Mezzo tonde per metalli teneri.	Italiano	
UNI 5507:1964	Lime per meccanica per impieghi speciali. Piatte per acciai inossidabili.	Italiano	

UNI 5508:1964	Lime per meccanica per impieghi speciali. Mezzo tonde per acciai inossidabili.	Italiano	
UNI 5509:1964	Lime per meccanica per impieghi speciali. Tonda prova temprata.	Italiano	
UNI 5510:1964	Lime per meccanica per impieghi speciali. Triangolare prova temprata.	Italiano	
UNI 5521:1964	Raspe. Piatte a punta.	Italiano	
UNI 5522:1964	Raspe. Piatte.	Italiano	
UNI 5523:1964	Raspe. Mezzo tonde.	Italiano	
UNI 5524:1964	Raspe. Mezzo tonde sottili.	Italiano	
UNI 5525:1964	Raspe. Tonde.	Italiano	
UNI 5526:1964	Raspe. Per maniscalco.	Italiano	
UNI 5527:1964	Raspe. Mezzo tonde per calzolaio.	Italiano	

UNI 5528:1964	Raspe. Forette.	Italiano	
UNI 5529:1979	Macchine utensili. Passi delle scanalature a T e dimensioni delle tavole.	Italiano	
UNI 5530:1979	Macchine utensili. Linguette per scanalature a T.	Italiano	
UNI 5531:1979	Macchine utensili. Dadi quadri per scanalature a T.	Italiano	
UNI 5532:1979	Macchine utensili. Viti a testa quadra per scanalature a T.	Italiano	
UNI 5533:1979	Macchine utensili. Viti a testa a martello per scanalature a T.	Italiano	
UNI 5534:1979	Macchine utensili. Tiranti filettati.	Italiano	
UNI 5535:1979	Macchine utensili. Manicotti esagonali di giunzione per tiranti.	Italiano	
UNI 5536:1979	Macchine utensili. Dadi esagonali per il serraggio di pezzi su tavole e attrezzature.	Italiano	
UNI 5567:1965	Lime a mazzo. Caratteristiche generali e densità di taglio.	Italiano	

UNI 5568:1965	Lime a mazzo. Piatte a punta.	Italiano	
UNI 5569:1965	Lime a mazzo. Mezzo tonde.	Italiano	
UNI 5599:1989	Rulli zigrinatori. Tipi e dimensioni.	Italiano	
UNI 5667:1965	Lime ad ago lime e raspe doppie curve e lime per contatti. Densità di taglio e numeri intagli.	Italiano	
UNI 5668:1965	Lime ad ago, lime e raspe doppie curve, lime per contatti e lime per meccanica a sezione ridotta. Prospetto dei tipi unificati.	Italiano	
UNI 5669:1965	Lime ad ago parallele.	Italiano	
UNI 5670:1965	Lime ad ago a punta.	Italiano	
UNI 5671:1965	Lime e raspe doppie curve.	Italiano	
UNI 5672:1965	Lima piatta parallela per contatti.	Italiano	
UNI 5673:1965	Lime per meccanica a sezione ridotta. Piatte parallele.	Italiano	

UNI 5674:1965	Lime per meccanica a sezione ridotta. Piatte a punta.	Italiano	
UNI 5675:1965	Lime per meccanica a sezione ridotta. Mezzo tonde.	Italiano	
UNI 5676:1965	Lime per meccanica a sezione ridotta. Tonde.	Italiano	
UNI 5677:1965	Lime per meccanica a sezione ridotta. Triangolari.	Italiano	
UNI 5678:1965	Lime per meccanica a sezione ridotta. Quadre.	Italiano	
UNI 5758:1986	Macchine utensili. Montaggio delle mole a disco su flange portamola.	Italiano	
UNI 5951:1987	Aperture di chiave. Serie metrica. Tolleranze per uso generale.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 691:2008 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Apertura di chiave - Tolleranze per uso generale
UNI 5952 ISO 1085:1987	Attrezzi di manovra per viti e dadi. Chiavi doppie. Combinazione delle aperture.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 1085:2018 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Chiavi doppie - Combinazione delle aperture
UNI 6016:1994	Creatori ad uno o più filetti per ruote dentate cilindriche ad evolvente. Tolleranze.	Italiano	
UNI 6364:1968		Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 8734:1999 "Spine cilindriche di acciaio temprato e di acciaio inossidabile martensitico"

UNI 6396:1987	Chiavi di manovra. Requisiti e prove.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 1711-1:2017 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Specifiche tecniche - Parte 1: Chiavi e bussole a mano
UNI 6732:1970	Attrezzi di manovra. Definizioni fondamentali, nomenclatura e prospetto dei tipi.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 1703:2008 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Designazione e nomenclatura
UNI 6733:1970	Attrezzi di manovra a mano. Chiavi a forchetta semplici.	Italiano	Sostituita da UNI 6733:1997 Attrezzi di manovra per viti e dadi. Chiavi a forchetta semplici.
UNI 6733:1997	Attrezzi di manovra per viti e dadi. Chiavi a forchetta semplici.	Italiano	
UNI 6734:1997	Attrezzi di manovra per viti e dadi. Chiavi regolabili a rullino.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 6787:2005 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Chiavi regolabili a rullino
UNI 6735:1997	Attrezzi di manovra per viti e dadi. Chiavi a forchetta a percussione.	Italiano	
UNI 6736:1994	Utensili di manovra per viti e dadi. Chiavi a forchetta doppia.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 10102:2005 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Chiavi a forchetta doppia - Lunghezza delle chiavi e spessore delle teste
UNI 6737:1997	Attrezzi di manovra per viti e dadi. Chiavi a forchetta doppie piccole.	Italiano	
UNI 6738:2011	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Chiavi poligonali a percussione	Italiano	

UNI 6739:1994	Utensili di manovra per viti e dadi. Chiavi poligonali doppie diritte e piegate.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 10103:2005 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Chiavi poligonali doppie diritte e piegate - Lunghezza delle chiavi e spessore delle teste
UNI 6740:1994	Utensili di manovra per viti e dadi. Chiavi poligonali doppie curve e chiavi poligonali doppie curve profonde.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 10104:2005 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Chiavi poligonali doppie curve profonde e chiavi poligonali doppie curve - Lunghezza delle chiavi e spessore delle teste
UNI 6742:2000	Attrezzi di manovra a mano - Chiavi a T semplici	Italiano	
UNI 6743:2000	Attrezzi di manovra a mano - Chiavi a T con bussola snodata.	Italiano	
UNI 6744:1997	Chiavi a tubo per candele di accensione e di preriscaldamento.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 11168:2000 Chiavi a bussola per candele di accensione e di preriscaldamento
UNI 6745:1997	Attrezzi di manovra per viti e dadi. Chiavi a tubo doppie, serie pesante.	Italiano	
UNI 6746:1997	Attrezzi di manovra per viti e dadi. Chiavi a tubo doppie, serie leggera.	Italiano	
UNI 6747:1970	Attrezzi di manovra a mano. Chiavi a pipa semplici.	Italiano	
UNI 6748:1970	Attrezzi di manovra a mano. Chiavi a pipa doppie, serie pesante.	Italiano	

UNI 6749:1970	Attrezzi di manovra a mano. Chiavi a pipa doppie, serie leggera.	Italiano	
UNI 6750:1997	Attrezzi di manovra a mano. Chiavi a bussola con impugnatura.	Italiano	
UNI 6751:1970		Italiano	Sostituita da UNI ISO 2725-2:2015 Attrezzi di manovra per viti e dadi. Bussole con quadro di trascinamento femmina a macchina ed a mano. Serie metrica
UNI 6752:2011	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Chiavi a settore con nasello quadro	Italiano	
UNI 6754:1999	Attrezzi di manovra a mano - Chiavi a T con maschio esagonale snodato.	Italiano	
UNI 6756:1970		Italiano	Sostituita da UNI ISO 3315:2012 Attrezzi di manovra per viti e dadi - Organi di manovra per bussole a mano con quadro di trascinamento - Dimensioni e metodi di prove
UNI 6760:1970	Attrezzi di manovra a macchina. Quadri di trascinamento.	Italiano	
UNI 6761:1992	Attrezzi di manovra. Spazio minimo per la manovra di viti e dadi esagonali.	Italiano	
UNI 6838:1980	Allargatori con codolo cilindrico liscio.	Italiano	
UNI 6839:1980	Allargatori con codolo a cono. Morse con dente.	Italiano	

UNI 6840:1980	Allargatori a bussola con foro conico.	Italiano	
UNI 6847:1980	Allargatori con codolo cilindrico liscio, per angoli di cono di 60j, 90j e 120j	Italiano	
UNI 6848:1980	Allargatori con codolo a cono Morse con dente, per angoli di cono di 60, 90 120	Italiano	
UNI 6852:1980	Alesatori a mano con codolo cilindrico e quadro di trascinamento.	Italiano	
UNI 6854:1980	Alesatori a macchina con codolo a cono Morse con dente, serie normale.	Italiano	
UNI 6855:1980	Alesatori a bussola con foro conico.	Italiano	
UNI 6856:1980	Alesatori a mano con codolo cilindrico e quadro di trascinamento, per spine coniche.	Italiano	
UNI 6857:1980	Alesatori a macchina con codolo cilindrico liscio, per spine coniche.	Italiano	
UNI 7075:1988	Attrezzi di manovra. Giravite per viti con intaglio. Requisiti e prove.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 2380-1:2008 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite per viti a testa con intaglio - Parte 1: Estremità giravite a mano e a macchina
UNI 7075:1988/A1:1991	Attrezzi di manovra. Giravite per viti con intaglio. Requisiti e prove.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 2380-1:2008 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite per viti a testa con intaglio - Parte 1: Estremità giravite a mano e a macchina

UNI 7076:1988	Attrezzi di manovra. Punte di lame di gi ravite per viti con intaglio.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 2380-1:2008 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite per viti a testa con intaglio - Parte 1: Estremità giravite a mano e a macchina
UNI 7076:1988/A1:1991	Attrezzi di manovra. Punte di lame di giravite per viti con intaglio.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 2380-1:2008 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite per viti a testa con intaglio - Parte 1: Estremità giravite a mano e a macchina
UNI 7077:1987	Attrezzi di manovra a mano. Cacciavite p er viti a testa con intaglio.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 2380-2:2008 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite per viti a testa con intaglio - Parte 2: Requisiti generali, lunghezze delle lame e marcatura dei giravite a mano
UNI 7079:2011	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite a squadra per viti a testa con intaglio	Italiano	
UNI 7080:1972	Attrezzi di manovra. Punte di lame di ca cciavite per viti con impronta a croce.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 8764-1:2008 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite per viti con impronta a croce - Parte 1: Estremità conduttrice
UNI 7081:1972	Attrezzi di manovra. Calibri ad anello p assa per verifica punte di cacciavite pe r viti con impronta a croce.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 8764-2:2008 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite per viti con impronta a croce - Parte 2: Requisiti generali, lunghezze delle lame e marcatura dei giravite a mano
UNI 7082:1972	Attrezzi di manovra a mano. Cacciavite p er viti con impronta a croce.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 8764-2:2008 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite per viti con impronta a croce - Parte 2: Requisiti generali, lunghezze delle lame e marcatura dei giravite a mano
UNI 7082:1972/A135:1984		Italiano	Sostituita da UNI ISO 8764-2:2008 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite per viti con impronta a croce - Parte 2: Requisiti generali, lunghezze delle lame e marcatura dei giravite a mano
UNI 7083:2011	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite a squadra per viti con impronta a croce	Italiano	

UNI 7242:1973	Attrezzi di manovra. Cacciavite per viti con impronta a croce. Prescrizioni e prove.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 8764-1:2008 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite per viti con impronta a croce - Parte 1: Estremità conduttrice
UNI 7242:1973/A138:1984		Italiano	Sostituita da UNI ISO 8764-1:2008 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite per viti con impronta a croce - Parte 1: Estremità conduttrice
UNI 7339:1981	Frese per scanalature a T.	Italiano	Sostituita da UNI 7339:1981 Frese per scanalature a T.
UNI 7456:1975	Maschi a filetto rettificato per filettature metriche ISO - Tolleranze di esecuzione della parte filettata	Italiano	Sostituita da UNI EN 22857:1990 Maschi a filetto rettificato per filettature metriche ISO con tolleranza da 4H a 8H e da 4G a 6G a passo grosso e a passo fine. Tolleranze d' esecuzione della parte filettata.
UNI 7458:1981	Maschi corti a macchina ed a mano con codolo scaricato per filettature metriche ISO a profilo triangolare.	Italiano	
UNI 7558:1976	Martelli e mazze di acciaio. Prescrizioni e prove.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 15601:2005 Martelli - Specificazioni tecniche riguardanti le teste dei martelli in acciaio - Metodi di prova
UNI 7774:2000	Occhi di mazze e martelli	Italiano	
UNI 7777:2011	Mazze a doppia testa	Italiano	
UNI 7778:2000	Martelli da meccanico	Italiano	

UNI 7779:2000	Martelli a testa tonda ed a penna sferica	Italiano	
UNI 7784:2000	Martelli a testa cilindrica con tasselli accoppiati.	Italiano	
UNI 7785:2011	Manici in legno per martelli e mazze	Italiano	
UNI 7786:1977	Manici per mazze fino a 2 kg.	Italiano	Sostituita da UNI 7785:2011 Manici in legno per martelli e mazze
UNI 7787:1977	Manici per mazze oltre 2 kg.	Italiano	Sostituita da UNI 7785:2011 Manici in legno per martelli e mazze
UNI 7902:1978	Strumenti di lavoro per presa, manipolazione e separazione di materiale. Nomenclatura delle parti.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 5742:2008 Pinze e tronchesi - Nomenclatura
UNI 7903:1978	Strumenti di lavoro per presa, manipolazione e separazione di materiale. Definizioni fondamentali, nomenclatura e prospetto dei tipi unificati.	Italiano	
UNI 7904:1978		Italiano	Sostituita da UNI ISO 5745:2008 Pinze e tronchesi - Pinze per presa e manipolazione - Dimensioni e valori di prova
UNI 7905:1978		Italiano	Sostituita da UNI ISO 5745:2008 Pinze e tronchesi - Pinze per presa e manipolazione - Dimensioni e valori di prova
UNI 7906:1978		Italiano	Sostituita da UNI ISO 5745:2008 Pinze e tronchesi - Pinze per presa e manipolazione - Dimensioni e valori di prova

UNI 7907:1978		Italiano	Sostituita da UNI ISO 5745:2008 Pinze e tronchesi - Pinze per presa e manipolazione - Dimensioni e valori di prova
UNI 7908:1978		Italiano	Sostituita da UNI ISO 5745:2008 Pinze e tronchesi - Pinze per presa e manipolazione - Dimensioni e valori di prova
UNI 7909:1978		Italiano	Sostituita da UNI ISO 5745:2008 Pinze e tronchesi - Pinze per presa e manipolazione - Dimensioni e valori di prova
UNI 7914:1978	Attrezzi per presa e manipolazione. Pinze per anelli elastici di sicurezza per fori.	Italiano	
UNI 7915:1978	Attrezzi per presa e manipolazione. Pinze per anelli elastici di sicurezza per alberi.	Italiano	
UNI 7916:1978		Italiano	Sostituita da UNI ISO 5749:2008 Pinze e tronchesi - Tronchesi a taglienti diagonali - Dimensioni e valori di prova
UNI 7917:1978		Italiano	Sostituita da UNI ISO 5749:2008 Pinze e tronchesi - Tronchesi a taglienti diagonali - Dimensioni e valori di prova
UNI 7918:1978		Italiano	Sostituita da UNI ISO 5748:2008 Pinze e tronchesi - Tronchesi a taglienti frontali - Dimensioni e valori di prova
UNI 7919:1978		Italiano	Sostituita da UNI ISO 5748:2008 Pinze e tronchesi - Tronchesi a taglienti frontali - Dimensioni e valori di prova
UNI 7920:1978	Utensili per separazione di materiale. Tronchesi a manici rinforzati e taglienti frontali.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 5748:2008 Pinze e tronchesi - Tronchesi a taglienti frontali - Dimensioni e valori di prova

UNI 7921:1978		Italiano	Sostituita da UNI ISO 5748:2008 Pinze e tronchesi - Tronchesi a taglienti frontali - Dimensioni e valori di prova
UNI 7922:1978	Utensili per separazione di materiale. Tronchese a doppia leva e taglienti diagonali. Tipo pesante.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 5749:2008 Pinze e tronchesi - Tronchesi a taglienti diagonali - Dimensioni e valori di prova
UNI 7923:1978	Utensili per separazione di materiale. Pinza spelafili.	Italiano	
UNI 7924:1978		Italiano	Sostituita da UNI ISO 5746:2008 Pinze e tronchesi - Pinze universali e "Lineman's" - Dimensioni e valori di prova
UNI 7925:1993	Pinze e tronchesi. Pinze a becchi piatti lunghissimi, diritti e piegati e taglienti laterali. Dimensioni e valori di prova.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 5745:2008 Pinze e tronchesi - Pinze per presa e manipolazione - Dimensioni e valori di prova
UNI 7926:1993	Pinze e tronchesi. Pinze a becchi mezzotondi lunghissimi, diritti e piegati e taglienti laterali. Dimensioni e valori di prova.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 5745:2008 Pinze e tronchesi - Pinze per presa e manipolazione - Dimensioni e valori di prova
UNI 7965:1979	Macchine utensili. Presse. Dati di identificazione e dati di targa.	Italiano	
UNI 7966:1979	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Trapani verticali a montante.	Italiano	
UNI 7967:1979	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Trapani verticali a colonna.	Italiano	
UNI 7968:1979	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Trapani verticali a coordinate, monomandrino o a torretta.	Italiano	

UNI 8040:1979	Estrattori per utensili a codolo conico con dente.	Italiano	
UNI 8060:1980	Frese ad un taglio per cave.	Italiano	
UNI 8079:1980	Brocche. Attacchi tondi speciali.	Italiano	
UNI 8080:1980	Brocche. Quotatura, nomenclatura e posizioni dell' attacco tondo.	Italiano	
UNI 8081:1980	Brocche. Profilo della parte attiva.	Italiano	
UNI 8082:1980	Brocche. Prescrizioni tecniche.	Italiano	
UNI 8083-1:1980	Attacchi e codoli per brocche. Attacchi tondi con faccia di trascinamento inclinata.	Italiano	
UNI 8083-2:1980	Attacchi e codoli per brocche. Codoli posteriori tondi.	Italiano	
UNI 8083-3:1980	Attacchi a codoli per brocche. Attacchi rettangolari (non per cave di linguette, chiavette e scanalati interni).	Italiano	
UNI 8083-4:1980	Attacchi e codoli per brocche. Codoli rettangolari (non per cave di linguette, chiavette e scanalati interni).	Italiano	

UNI 8083-5:1980	Attacchi e codoli per brocche. Attacchi rettangolari con facce di trascinamento piane e inclinate (per cave di linguette, chiavette e scanalati interni).	Italiano	
UNI 8083-6:1980	Attacchi e codoli per brocche. Codoli rettangolari (per cave di linguette, chiavette e scanalati interni).	Italiano	
UNI 8084:1980	Attrezzi per brocche. Portautensili per attacchi.	Italiano	
UNI 8085:1980	Attrezzi per brocche. Portautensili per codoli.	Italiano	
UNI 8086:1980	Brocche. Brocche per interni con bussole broccianti, intercambiabili. Dimensioni principali.	Italiano	
UNI 8094:1980	Alesatori a macchina con codolo a cono Morse con dente, per spine coniche.	Italiano	
UNI 8095:1980	Alesatori a macchina con codolo a cono Morse con dente e parte tagliente lunga.	Italiano	
UNI 8096:1980	Alesatori con codolo cilindrico liscio, per macchine automatiche.	Italiano	
UNI 8205:1981	Macchine utensili. Presse meccaniche. Criteri di progettazione e dispositivi per la sicurezza sul lavoro.	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 16092-1:2018 Sicurezza delle macchine utensili - Presse - Parte 1: Requisiti generali di sicurezza
UNI 8246:1981	Frese cilindriche a due tagli con codolo cilindrico filettato, serie normale.	Italiano	

UNI 8247:1981	Frese cilindriche a due tagli con codolo cilindrico filettato, serie lunga.	Italiano	
UNI 8256:1981	Frese per cave con codolo cilindrico filettato, serie corta.	Italiano	
UNI 8257:1981	Frese per cave con codolo cilindrico filettato, serie normale.	Italiano	
UNI 8262:1981	Frese coniche con codolo cilindrico liscio.	Italiano	
UNI 8263:1980	Frese per cave di linguette a disco con codolo cilindrico liscio.	Italiano	
UNI 8264:1981	Frese a quarto di cerchio concave con codolo cilindrico liscio.	Italiano	
UNI 8265:1981	Frese coniche per stampi con codolo cilindrico liscio.	Italiano	
UNI 8475-1:1983	Terminologia e caratteristiche degli utensili da taglio. Nozioni generali, sistemi di riferimento ed angoli.	Italiano	<p>Sostituita da UNI ISO 3002-1:1995 Quantità fondamentali nel taglio e nella rettifica. Geometria della parte attiva degli utensili da taglio. Termini generali, sistemi di riferimento, angoli dell'utensile e di lavoro, rompitruccioli.</p> <p>UNI ISO 3002-2:1995 Quantità fondamentali nel taglio e nella rettifica. Geometria della parte attiva degli utensili da taglio. Formule generali di conversione per stabilire il rapporto tra angoli dell'utensile e angoli di lavoro.</p> <p>UNI ISO 3002-3:1995 Quantità fondamentali nel taglio e nella rettifica. Quantità geometriche e cinematiche nel taglio.</p>

UNI 8475-2:1983	Terminologia e caratteristiche degli utensili da taglio. Nozione di forze, energia e potenza.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 3002-4:1995 Quantità fondamentali nel taglio e nella rettifica. Forze, energia, potenza.
UNI 8487-1:1983	Attacchi con conicità 7:24 per cambio automatico degli utensili. Codoli N _j 40, 45 e 50.	Italiano	
UNI 8487-2:1983	Attacchi con conicità 7:24 per cambio automatico degli utensili. Tiranti per codoli N _j 40, 45 e 50.	Italiano	
UNI 8521:1983	Utensili a punta singola con parte attiva di carburi metallici sinterizzati. Utensili piegati con taglienti laterali, per fori passanti, serie normale.	Italiano	
UNI 8522:1983	Utensili a punta singola con parte attiva di carburi metallici sinterizzati. Utensili piegati con taglienti laterali, per fori passanti, serie lunga.	Italiano	
UNI 8523:1983	Utensili a punta singola con parte attiva di carburi metallici sinterizzati. Utensili piegati con taglienti frontale e laterale, per fori ciechi, serie normale.	Italiano	
UNI 8524:1983	Utensili a punta singola con parte attiva di carburi metallici sinterizzati. Utensili piegati con taglienti frontale e laterale, per fori ciechi, serie lunga.	Italiano	
UNI 8608:1984		Italiano	Sostituita da UNI ISO 8976:2008 Pinze e tronchesi - Pinze regolabili a più posizioni - Dimensioni e valori di prova
UNI 8610:1984	Attrezzi di manovra a mano. Chiavi maschio esagonali con impugnatura. Dimensioni e prescrizioni.	Italiano	Sostituita da UNI 10753:1999 Attrezzi di manovra a mano - Chiavi maschio esagonali con impugnatura o con impugnatura a T - Dimensioni e prescrizioni.
UNI 8611:1984	Attrezzi di manovra a mano. Chiavi maschio esagonali con impugnatura a T. Dimensioni e prescrizioni.	Italiano	Sostituita da UNI 10753:1999 Attrezzi di manovra a mano - Chiavi maschio esagonali con impugnatura o con impugnatura a T - Dimensioni e prescrizioni.

UNI 8620:1985	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Trapani da banco.	Italiano	
UNI 8621:1985	Prescrizioni di collaudo per accessori di macchine utensili. Divisori a comando meccanico.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 5734:2009 Prescrizioni di collaudo per divisori a comando meccanico per macchine utensili - Prove di accuratezza
UNI 8638-1:1984	Mandrini portapunta a tre griffe con corona dentata e relative chiavi. Dimensioni.	Italiano	
UNI 8638-2:1984	Mandrini portapunta a tre griffe con corona dentata e relative chiavi. Prescrizioni tecniche.	Italiano	
UNI 8675:1985	Bussole ad innesto rapido di mandrini per maschiare.	Italiano	
UNI 8702:1986	Macchine utensili. Fresatrici. Criteri di progettazione per la sicurezza sul lavoro.	Italiano	Sostituita da UNI EN 13128:2009 Sicurezza delle macchine utensili - Fresatrici (incluse alesatrici)
UNI 8739:1986	Macchine utensili. Centri di lavorazione. Criteri di progettazione per la sicurezza sul lavoro.	Italiano	Sostituita da UNI EN 12417:2009 Macchine utensili - Sicurezza - Centri di lavorazione
UNI 8791:1991	Utensili per separazione di materiale. Tagliacavi per cavi di rame e alluminio.	Italiano	
UNI 8815:1986	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Rettificatrici per piani con mandrino portamola ad asse verticale, movimento radiale della testa e tavola fissa.	Italiano	
UNI 8819:1986	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Presse meccaniche a montante posteriore.	Italiano	

UNI 8932:1986	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Brocciatrici verticali per esterni.	Italiano	
UNI 8933:1986	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Brocciatrici verticali per interni.	Italiano	
UNI 8934:1986	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Brocciatrici orizzontali per interni.	Italiano	
UNI 9519:1990	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Fresatrici a mensola con mandrino orizzontale o verticale. Introduzione generale e nomenclatura.	Italiano	
UNI 9520:1990	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Fresatrici a banco fisso, con mandrino orizzontale o verticale. Introduzione generale e nomenclatura.	Italiano	
UNI 9521-1:1990	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Torni automatici e semi- automatici a torretta e a mandrino orizzontale. Torni con diametro della barra lavorabile maggiore di 25 mm.	Italiano	
UNI 9521-2:1990	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Torni automatici e semi- automatici a torretta e a mandrino orizzontale. Torni con diametro della barra lavorabile ≥ 25 mm e/o con piattaforme autocentranti di diametro ≥ 160 mm.	Italiano	
UNI 9522:1990	Prescrizione di collaudo per macchine utensili. Torni automatici a mandrini multipli.	Italiano	
UNI 9767-1:1991	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Piallatrici ad un montante.	Italiano	
UNI 9767-2:1991	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Piallatrici a portale fisso.	Italiano	

UNI 9894:1991	Pinze e tronchesi. Pinze universali e pinze Lineman's. Dimensioni e valori di prova.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 5746:2008 Pinze e tronchesi - Pinze universali e "Lineman's" - Dimensioni e valori di prova
UNI EN 1037:1997	Sicurezza del macchinario. Prevenzione dell'avviamento inatteso.	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 14118:2018 Sicurezza del macchinario - Prevenzione dell'avviamento inatteso
UNI EN 1050:1998	Sicurezza del macchinario - Principi per la valutazione del rischio.	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 12100:2010 Sicurezza del macchinario - Principi generali di progettazione - Valutazione del rischio e riduzione del rischio
UNI EN 1093-1:2000	Sicurezza del macchinario - Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria - Scelta dei metodi di prova	Italiano	Sostituita da UNI EN 1093-1:2009 Sicurezza del macchinario - Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria - Parte 1: Scelta dei metodi di prova
UNI EN 1093-3:1997	Sicurezza del macchinario. Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria. Portata di emissione di uno specifico inquinante - Metodo di prova al banco tramite l'inquinante reale.	Italiano	Sostituita da UNI EN 1093-3:2008 Sicurezza del macchinario - Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria - Parte 3: Metodo di prova al banco per la misurazione della portata di emissione di uno specifico inquinante
UNI EN 1093-4:1997	Sicurezza del macchinario. Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria. Rendimento della captazione di un impianto di aspirazione - Metodo mediante l'uso di traccianti.	Italiano	Sostituita da UNI EN 1093-4:2008 Sicurezza del macchinario - Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria - Parte 4: Rendimento della captazione di un impianto di aspirazione - Metodo mediante l'uso di traccianti
UNI EN 1093-6:2000	Sicurezza del macchinario - Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria - Rendimento di separazione massico, scarico libero	Italiano	Sostituita da UNI EN 1093-6:2008 Sicurezza del macchinario - Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria - Parte 6: Rendimento di separazione massico, scarico libero

UNI EN 1093-7:2000	Sicurezza del macchinario - Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria - Rendimento di separazione massico, scarico intubato	Italiano	Sostituita da UNI EN 1093-7:2008 Sicurezza del macchinario - Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria - Parte 7: Rendimento di separazione massico, scarico intubato
UNI EN 1093-8:2000	Sicurezza del macchinario - Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria - Parametro di concentrazione dell'inquinante, metodo di prova al banco	Italiano	Sostituita da UNI EN 1093-8:2008 Sicurezza del macchinario - Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria - Parte 8: Parametro di concentrazione dell'inquinante, metodo di prova al banco
UNI EN 1093-9:2000	Sicurezza del macchinario - Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria - Parametro di concentrazione dell'inquinante, metodo in sala di prova	Italiano	Sostituita da UNI EN 1093-9:2008 Sicurezza del macchinario - Valutazione dell'emissione di sostanze pericolose trasportate dall'aria - Parte 9: Parametro di concentrazione dell'inquinante, metodo in sala di prova
UNI EN 12413:2011	Requisiti di sicurezza per abrasivi rigidi	Inglese/Italiano, Inglese	Sostituita da UNI EN 12413:2020
UNI EN 12415:2004	Sicurezza delle macchine utensili - Torni e centri di tornitura di piccole dimensioni	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 23125:2015 Macchine utensili - Sicurezza - Torni
UNI EN 12417:2009	Macchine utensili - Sicurezza - Centri di lavorazione	Inglese, Italiano	
UNI EN 12478:2003	Sicurezza delle macchine utensili - Torni e centri di tornitura di grandi dimensioni	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 23125:2015 Macchine utensili - Sicurezza - Torni
UNI EN 12549:2009	Acustica - Procedure per prove di rumorosità degli utensili per l'inserimento di elementi di fissaggio - Metodo tecnico progettuale	Inglese, Italiano	
UNI EN 12622:2014	Sicurezza delle macchine utensili - Presse piegatrici idrauliche	Inglese, Italiano	

UNI EN 12717:2009	Sicurezza delle macchine utensili - Trapani	Inglese, Italiano	
UNI EN 12840:2003	Sicurezza delle macchine utensili - Torni a comando manuale con o senza comando automatico	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 23125:2015 Macchine utensili - Sicurezza - Torni
UNI EN 12957:2009	Macchine utensili - Sicurezza - Macchine ad elettro-erosione	Inglese, Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 28881:2013 Macchine utensili - Sicurezza - Macchine a elettro-erosione
UNI EN 13128:2009	Sicurezza delle macchine utensili - Fresatrici (incluse alesatrici)	Inglese, Italiano	
UNI EN 13236:2019	Requisiti di sicurezza per prodotti superabrasivi	Inglese	
UNI EN 13743:2017	Requisiti di sicurezza per gli abrasivi flessibili	Inglese	
UNI EN 13788:2004	Macchine utensili - Sicurezza - Torni automatici a mandrini multipli	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 23125:2015 Macchine utensili - Sicurezza - Torni
UNI EN 13985:2009	Macchine utensili - Sicurezza - Cesoie a ghigliottina	Inglese, Italiano	
UNI EN 14070:2009	Sicurezza delle macchine utensili - Trasferte e macchine speciali	Inglese, Italiano	
UNI EN 1550:2008	Sicurezza delle macchine utensili - Prescrizioni di sicurezza per la progettazione e la costruzione di piattaforme porta-pezzi	Inglese, Italiano	

UNI EN 15895:2011	Chiodatrici a sparo - Requisiti di sicurezza - Pistole marcatrici a massa battente	Inglese	
UNI EN 16089:2016	Macchine utensili - Sicurezza - Rettificatrici fisse	Inglese, Italiano	
UNI EN 1760-1:2000	Sicurezza del macchinario - Dispositivi di protezione sensibili alla pressione - Principi generali di progettazione e di prova di tappeti e pedane sensibili alla pressione	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 13856-1:2013 Sicurezza del macchinario - Dispositivi di protezione sensibili alla pressione - Parte 1: Principi generali di progettazione e prova di tappeti e pedane sensibili alla pressione
UNI EN 22568:1990	Filiere tonde per filettatura a mano e a macchina e portafiliera a mano.	Italiano	
UNI EN 22857:1990	Maschi a filetto rettificato per filettature metriche ISO con tolleranza da 4H a 8H e da 4G a 6G a passo grosso e a passo fine. Tolleranze d' esecuzione della parte filettata.	Italiano	
UNI EN 25967:1989	Maschi. Nomenclatura dei principali tipi e terminologia.	Italiano	
UNI EN 25968:1989	Filiere tonde per filettare. Terminologia e nomenclatura.	Italiano	
UNI EN 26789:1995	Attrezzi di manovra per viti e dadi. Attrezzi dinamometrici a mano. Requisiti e metodi di prova.	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 6789-1:2017 Attrezzi di manovra per viti e dadi - Attrezzi dinamometrici a mano - Parte 1: Requisiti e metodi di prova per verificare la rispondenza al progetto, la conformità alla qualità: requisiti minimi per la dichiarazione di conformità. UNI EN ISO 6789-2:2017 Attrezzi di manovra per viti e dadi - Attrezzi dinamometrici a mano - Parte 2: Requisiti per la taratura e la determinazione dell'incertezza di misura

UNI EN 292-1:1992	Sicurezza del macchinario. Concetti fondamentali, principi generali di progettazione. Terminologia, metodologia di base.	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 12100:2010 Sicurezza del macchinario - Principi generali di progettazione - Valutazione del rischio e riduzione del rischio
UNI EN 292-2:1992 + A1:1995	Sicurezza del macchinario. Concetti fondamentali, principi generali di progettazione. Specifiche e principi tecnici.	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 12100:2010 Sicurezza del macchinario - Principi generali di progettazione - Valutazione del rischio e riduzione del rischio
UNI EN 294:1993	Sicurezza del macchinario. Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori.	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 13857:2008 Sicurezza del macchinario - Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori e inferiori
UNI EN 349:1994	Sicurezza del macchinario. Spazi minimi per evitare lo schiacciamento di parti del corpo.	Italiano	Sostituita da UNI EN 349:2008 Sicurezza del macchinario - Spazi minimi per evitare lo schiacciamento di parti del corpo
UNI EN 418:1994	Sicurezza del macchinario. Dispositivi di arresto d'emergenza, aspetti funzionali. Principi di progettazione.	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 13850:2015 Sicurezza del macchinario - Funzione di arresto di emergenza - Principi di progettazione
UNI EN 574:1998	Sicurezza del macchinario - Dispositivi di comando a due mani - Aspetti funzionali - Principi per la progettazione.	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 13851:2019 Sicurezza del macchinario - Dispositivi di comando a due mani - Principi per la progettazione e la scelta
UNI EN 626-1:1996	Sicurezza del macchinario. Riduzione dei rischi per la salute derivanti da sostanze pericolose emesse dalle macchine. Principi e specifiche per i costruttori di macchine.	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 14123-1:2015 Sicurezza del macchinario - Riduzione dei rischi per la salute derivanti da sostanze pericolose emesse dalle macchine - Parte 1: Principi e specifiche per fabbricanti di macchine
UNI EN 626-2:1997	Sicurezza del macchinario - Riduzione dei rischi per la salute derivanti da sostanze pericolose emesse dalle macchine - Metodologia per la definizione delle procedure di verifica.	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 14123-2:2016 Sicurezza del macchinario - Riduzione dei rischi per la salute derivanti da sostanze pericolose emesse dalle macchine - Parte 2: Metodologia per la definizione delle procedure di verifica
UNI EN 792-1:2008	Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Parte 1: Utensili per l'assemblaggio di elementi di collegamento meccanici non filettati	Inglese	Sostituita da UNI EN ISO 11148-1:2012 Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 1: Macchine utensili per l'assemblaggio di elementi di collegamento meccanici non filettati

UNI EN 792-10:2009	Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Parte 10: Utensili con funzionamento a compressione	Inglese, Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 11148-10:2012 Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 10: Macchine utensili con funzionamento a compressione
UNI EN 792-11:2009	Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Parte 11: Roditrici e cesoie	Inglese, Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 11148-11:2012 Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 11: Roditrici e cesoie
UNI EN 792-12:2009	Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Parte 12: Seghetti a movimento alternativo, oscillante e circolare	Inglese, Italiano	c UNI EN ISO 11148-12:2013 Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 12: Seghetti a movimento alternativo, oscillante e circolare
UNI EN 792-2:2008	Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Parte 2: Taglierine ed utensili per formare	Inglese, Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 11148-2:2012 Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 2: Taglierine e macchine per formare Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Parte 2: Taglierine e utensili per formare
UNI EN 792-3:2008	Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Parte 3: Trapani e maschiatrici	Inglese, Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 11148-3:2013 Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 3: Trapani e maschiatrici
UNI EN 792-4:2008	Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Parte 4: Utensili a percussione non rotativi	Inglese, Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 11148-4:2013 Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 4: Macchine utensili a percussione non rotative
UNI EN 792-5:2002	Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Trapani a percussione rotativi	Italiano	Sostituita da UNI EN 792-5:2002 Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 5: Trapani a percussione rotativi
UNI EN 792-5:2008	Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Parte 5: Trapani a percussione rotativi	Inglese, Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 11148-5:2012 Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 5: Trapani a percussione rotativi
UNI EN 792-6:2008	Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Parte 6: Utensili per l'assemblaggio di elementi di collegamento filettati	Inglese, Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 11148-6:2013 Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 6: Macchine utensili per l'assemblaggio di elementi di collegamento filettati

UNI EN 792-7:2008	Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Parte 7: Smerigliatrici	Inglese, Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 11148-7:2012 Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 7: Smerigliatrici
UNI EN 792-8:2008	Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Parte 8: Levigatrici e lucidatrici	Inglese, Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 11148-8:2012 Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 8: Levigatrici e lucidatrici
UNI EN 792-9:2008	Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Parte 9: Smerigliatrici per stampi	Inglese, Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 11148-9:2012 Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 9: Smerigliatrici per stampi
UNI EN 811:1998	Sicurezza del macchinario - Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti inferiori	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 13857:2008 Sicurezza del macchinario - Distanze di sicurezza per impedire il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori e inferiori
UNI EN 953:2000	Sicurezza del macchinario - Ripari - Requisiti generali per la progettazione e la costruzione di ripari fissi e mobili	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 14120:2015 Sicurezza del macchinario - Ripari - Requisiti generali per la progettazione e la costruzione di ripari fissi e mobili
UNI EN 954-1:1998	Sicurezza del macchinario - Parti dei sistemi di comando legate alla sicurezza - Principi generali per la progettazione	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 13849-1:2016 Sicurezza del macchinario - Parti dei sistemi di comando legate alla sicurezza - Parte 1: Principi generali per la progettazione
UNI EN 15895:2018	Chiodatrici a sparo - Requisiti di sicurezza - Pistole marcatrici a massa battente	Inglese	
UNI EN ISO 4230:2017	Filiere tonde per filettatura, a mano e a macchina, per filettature coniche su tubazioni. Serie R.	Inglese	
UNI EN ISO 4231:2017	Filiere tonde per filettatura, a mano e a macchina, per filettature cilindriche su tubazioni. Serie G.	Inglese	
UNI EN ISO 6789-1:2017	Attrezzi di manovra per viti e dadi - Attrezzi dinamometrici a mano - Parte 1: Requisiti e metodi di prova per verificare la rispondenza al progetto, la conformità alla qualità: requisiti minimi per la dichiarazione di conformità	Inglese	

UNI EN ISO 6789-2:2017	Attrezzi di manovra per viti e dadi - Attrezzi dinamometrici a mano - Parte 2: Requisiti per la taratura e la determinazione dell'incertezza di misura	Inglese	
UNI EN ISO 11148-1:2012	Macchine utensili portatili non elettriche – Requisiti di sicurezza – Parte 1: Macchine utensili per l'assemblaggio di elementi di collegamento meccanici non filettati	Inglese/italiano, Inglese	
UNI EN ISO 11148-10:2012	Macchine utensili portatili non elettriche – Requisiti di sicurezza – Parte 10: Macchine utensili con funzionamento a compressione	Inglese/italiano, Inglese	
UNI EN ISO 11148-11:2012	Macchine utensili portatili non elettriche – Requisiti di sicurezza – Parte 11: Roditrici e cesoie	Inglese/italiano, Inglese	
UNI EN ISO 11148-12:2013	Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 12: Seghetti a movimento alternativo, oscillante e circolare	Inglese, Italiano	
UNI EN ISO 11148-13:2019	Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Parte 13: Utensili per l'inserimento di elementi di fissaggio	Inglese	
UNI EN ISO 11148-2:2012	Macchine utensili portatili non elettriche – Requisiti di sicurezza – Parte 2: Taglierine e macchine per formare Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Parte 2: Taglierine e utensili per formare	Inglese/italiano, Inglese	
UNI EN ISO 11148-3:2010	Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Parte 3: Trapani e maschiatrici	Inglese	Sostituita da UNI EN ISO 11148-3:2013 Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 3: Trapani e maschiatrici
UNI EN ISO 11148-3:2013	Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 3: Trapani e maschiatrici	Inglese, Italiano	
UNI EN ISO 11148-4:2013	Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 4: Macchine utensili a percussione non rotative	Inglese, Italiano	

UNI EN ISO 11148-5:2012	Macchine utensili portatili non elettriche – Requisiti di sicurezza – Parte 5: Trapani a percussione rotativi	Inglese/Italiano, Inglese	
UNI EN ISO 11148-6:2013	Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 6: Macchine utensili per l'assemblaggio di elementi di collegamento filettati	Inglese, Italiano	
UNI EN ISO 11148-7:2012	Macchine utensili portatili non elettriche - Requisiti di sicurezza - Parte 7: Smerigliatrici	Inglese/Italiano, Inglese	
UNI EN ISO 11148-8:2012	Macchine utensili portatili non elettriche – Requisiti di sicurezza – Parte 8: Levigatrici e lucidatrici	Inglese/Italiano, Inglese	
UNI EN ISO 11148-9:2012	Macchine utensili portatili non elettriche – Requisiti di sicurezza – Parte 9: Smerigliatrici per stampi	Inglese/Italiano, Inglese	
UNI EN ISO 11688-1:2000	Acustica - Suggerimenti pratici per la progettazione di macchine ed apparecchiature a bassa emissione di rumore - Pianificazione	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 11688-1:2009 Acustica - Suggerimenti pratici per la progettazione delle macchine e delle apparecchiature a bassa emissione di rumore - Parte 1: Pianificazione
UNI EN ISO 11688-2:2002	Acustica - Suggerimenti pratici per la progettazione di macchine ed apparecchiature a bassa emissione di rumore - Parte 2: Elementi di fisica per la progettazione a bassa emissione	Italiano	
UNI EN ISO 15641:2003	Frese per lavorazioni ad alta velocità - Requisiti di sicurezza	Italiano	
UNI EN ISO 15744:2008	Utensili portatili non elettrici - Procedura per la misurazione del rumore - Metodo tecnico progettuale (grado 2)	Inglese, Italiano, Inglese/Italiano	
UNI EN ISO 16090-1:2019	Sicurezza delle macchine utensili - Centri di lavoro, fresatrici, macchine transfer - Parte 1: Requisiti di sicurezza	Inglese	

UNI EN ISO 16092-1:2018	Sicurezza delle macchine utensili - Presse - Parte 1: Requisiti generali di sicurezza	Inglese, Italiano	
UNI EN ISO 16092-3:2018	Sicurezza delle macchine utensili - Presse - Parte 3: Requisiti di sicurezza per presse idrauliche	Inglese, italiano	
UNI EN ISO 16093:2017	Macchine utensili - Sicurezza - Segatrici per il taglio dei metalli a freddo	Inglese, italiano	
UNI EN ISO 23125:2015	Macchine utensili - Sicurezza - Torni	Inglese, Italiano	
UNI EN ISO 28881:2013	Macchine utensili - Sicurezza - Macchine a elettro-erosione	Inglese, Italiano	
UNI EN ISO 6103:2014	Abrasivi legati - Sbilanciamento ammissibile delle mole - Prova statica	Inglese	
UNI ISO 10102:2005	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Chiavi a forchetta doppia - Lunghezza delle chiavi e spessore delle teste	Italiano	
UNI ISO 10103:2005	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Chiavi poligonali doppie diritte e piegate - Lunghezza delle chiavi e spessore delle teste	Italiano	
UNI ISO 10104:2005	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Chiavi poligonali doppie curve profonde e chiavi poligonali doppie curve - Lunghezza delle chiavi e spessore delle teste	Italiano	
UNI ISO 10243:2012	Utensili per stampaggio - Molle a compressione con sezione rettangolare - Dimensioni di ingombro e codice di colore	Italiano	

UNI ISO 10791-1:2015	Prescrizioni di collaudo per centri di lavorazione - Parte 1: Prove geometriche per macchine con mandrino orizzontale e con teste accessorie (asse Z orizzontale)	Inglese, Italiano	
UNI ISO 10791-10:2010	Prescrizioni di collaudo per centri di lavorazione - Parte 10: Valutazione delle distorsioni termiche	Inglese	
UNI ISO 10791-2:2010	Prescrizioni di collaudo per centri di lavorazione - Parte 2: Prove geometriche per macchine con mandrino verticale o con teste universali con asse di rotazione primario verticale (asse Z verticale)	Inglese, Italiano	
UNI ISO 10791-3:2010	Prescrizioni di collaudo per centri di lavorazione - Parte 3: Prove geometriche per macchine con teste universali integrali a posizioni discrete o continue e asse di rotazione primario orizzontale (asse Z verticale)	Inglese, Italiano	
UNI ISO 10791-4:2010	Prescrizioni di collaudo per centri di lavorazione - Parte 4: Accuratezza e ripetibilità di posizionamento degli assi lineari e di rotazione	Inglese	
UNI ISO 10791-5:2010	Prescrizioni di collaudo per centri di lavorazione - Parte 5: Accuratezza e ripetibilità di posizionamento delle tavole amovibili portapezzi (pallet)	Inglese	
UNI ISO 10791-6:2015	Prescrizioni di collaudo per centri di lavorazione - Parte 6: Accuratezza di avanzamenti, velocità e interpolazioni	Inglese	
UNI ISO 10791-7:2015	Prescrizioni di collaudo per centri di lavorazione - Precisione di un pezzo lavorato di finitura.	Inglese, Italiano	
UNI ISO 10791-9:2010	Prescrizioni di collaudo per centri di lavorazione - Parte 9: Valutazione dei tempi di esecuzione del cambio utensile e del cambio pallet	Inglese	
UNI ISO 1080:1993	Macchine utensili. Attacchi per utensili a cono Morse. Cave di fissaggio e bussole di riduzione.	Italiano	

UNI ISO 1085:2018	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Chiavi doppie - Combinazione delle aperture	Inglese	
UNI ISO 10910:1998	Classificazione e designazione delle zone approssimative di controllo del truciolo per inserti con rompitruciolo.	Italiano	
UNI ISO 11054:1998	Utensili da taglio - Designazione dei gruppi di acciai per alta velocità.	Italiano	
UNI ISO 11090-1:2015	Macchine utensili - Prescrizioni di collaudo per macchine ad elettro- erosione a tuffo - Terminologia e verifica della precisione - Macchine ad un montante (con tavola a croce e tavola fissa)	Inglese	
UNI ISO 11168:2005	Chiavi a bussola per candele di accensione e di preriscaldamento	Italiano	
UNI ISO 1173:2005	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Codoli conduttori per inserti giravite a mano ed a macchina ed elementi di connessione - Dimensioni, prova di torsione	Italiano	
UNI ISO 1174:1990	Attrezzi di manovra per viti e dadi. Quadri di trascinamento per bussole a macchina e bussole a mano.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 1174-1:2012 Attrezzi di manovra per viti e dadi - Quadri di trascinamento - Parte 1: Quadri di trascinamento per bussole a mano. UNI ISO 1174-2:1999 Attrezzi di manovra per viti e dadi - Quadri di trascinamento - Quadri di trascinamento per bussole a macchina.
UNI ISO 1174-1:2012	Attrezzi di manovra per viti e dadi - Quadri di trascinamento - Parte 1: Quadri di trascinamento per bussole a mano	Italiano	
UNI ISO 1174-2:1999	Attrezzi di manovra per viti e dadi - Quadri di trascinamento - Quadri di trascinamento per bussole a macchina	Italiano	

UNI ISO 11901-1:2012	Utensili per stampi - Molle a gas - Parte 1: Specifiche generali	Italiano	
UNI ISO 11901-2:2012	Utensili per stampi - Molle a gas - Parte 2: Specifiche degli accessori	Italiano	
UNI ISO 13041-1:2010	Prescrizioni di collaudo per torni a comando numerico e centri di tornitura - Parte 1: Prove geometriche per macchine con mandrino porta-pezzi orizzontale	Inglese, Italiano	
UNI ISO 13041-2:2010	Prescrizioni di collaudo per torni a comando numerico e centri di tornitura - Parte 2: Prove geometriche per macchine con mandrino porta-pezzi verticale	Inglese	
UNI ISO 13041-3:2010	Prescrizioni di collaudo per torni a comando numerico e centri di tornitura - Parte 3: Prove geometriche per macchine con mandrini porta-pezzi verticali invertiti	Inglese	
UNI ISO 13041-4:2010	Prescrizioni di collaudo per torni a comando numerico e centri di tornitura - Parte 4: Accuratezza e ripetibilità di posizionamento degli assi lineari e di rotazione	Inglese, Italiano	
UNI ISO 13041-5:2015	Prescrizioni di collaudo per torni a comando numerico e centri di tornitura - Parte 5: Accuratezza di avanzamenti, velocità e interpolazioni	Inglese	
UNI ISO 13041-6:2010	Prescrizioni di collaudo per torni a comando numerico e centri di tornitura - Parte 6: Accuratezza di un pezzo lavorato di finitura	Inglese	
UNI ISO 13041-7:2010	Prescrizioni di collaudo per torni a comando numerico e centri di tornitura - Parte 7: Valutazione del comportamento in interpolazione nei piani coordinati	Inglese	
UNI ISO 13041-8:2010	Prescrizioni di collaudo per torni a comando numerico e centri di tornitura - Parte 8: Valutazione delle distorsioni termiche	Inglese	

UNI ISO 15601:2005	Martelli - Specificazioni tecniche riguardanti le teste dei martelli in acciaio - Metodi di prova	Italiano	
UNI ISO 16057:2013	Abrasivi flessibili - Dischi in fibra vulcanizzata	Inglese	
UNI ISO 1701-1:2009	Prescrizioni di collaudo per fresatrici con tavola ad altezza variabile - Prove di accuratezza - Parte 1: Macchine con mandrino orizzontale	Inglese	
UNI ISO 1701-2:2001	Prescrizioni di collaudo per fresatrici a mensola - Verifica della precisione - Macchine con mandrino orizzontale	Italiano	Sostituita da UNI ISO 1701-2:2009 Prescrizioni di collaudo per fresatrici con tavola ad altezza variabile - Prove di accuratezza - Parte 2: Macchine con mandrino verticale
UNI ISO 1701-2:2009	Prescrizioni di collaudo per fresatrici con tavola ad altezza variabile - Prove di accuratezza - Parte 2: Macchine con mandrino verticale	Inglese	
UNI ISO 1703:2008	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Designazione e nomenclatura	Italiano	
UNI ISO 1708:2010	Prescrizioni di collaudo per torni paralleli di impiego generale - Prove di accuratezza	Inglese	
UNI ISO 1711-1:2017	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Specifiche tecniche - Parte 1: Chiavi e bussole a mano	Inglese	
UNI ISO 1711-2:2017	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Specifiche tecniche - Parte 2: Bussole a macchina (impact)	Inglese	
UNI ISO 1984-1:2009	Prescrizioni di collaudo per fresatrici a controllo manuale con tavola ad altezza fissa - Prove di accuratezza - Parte 1: Macchine con mandrino orizzontale	Inglese	

UNI ISO 1984-2:2009	Prescrizioni di collaudo per fresatrici a controllo manuale con tavola ad altezza fissa - Prove di accuratezza - Parte 2: Macchine con mandrino verticale	Inglese	
UNI ISO 1985:2016	Macchine utensili - Prescrizioni di collaudo per rettificatrici per piani con mandrino porta-mola verticale e tavola alternativa - Verifica della precisione	Italiano, Inglese	
UNI ISO 1986-1:2015	Prescrizioni di collaudo per macchine utensili. Rettificatrici per piani con mandrino portamola ad asse orizzontale e con spostamento trasversale della tavola portapezzo.	Italiano	
UNI ISO 229:2009	Macchine utensili - Velocità e avanzamenti	Inglese	
UNI ISO 230-1:2015	Codice di prova per le macchine utensili - Precisione geometrica delle macchine utensili in funzionamento a vuoto o in condizioni di finitura	Inglese, italiano	
UNI ISO 230-2:2016	Codice di collaudo per macchine utensili - Determinazione della precisione e ripetibilità di posizionamento degli assi a comando numerico.	Inglese	
UNI ISO 230-3:2010	Codice di collaudo per macchine utensili - Parte 3: Determinazione degli effetti termici	Inglese	
UNI ISO 230-4:1998	Codice di collaudo per le macchine utensili - Prove di interpolazione circolare per le macchine utensili a comando numerico.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 230-4:2010 Codice di collaudo per macchine utensili - Parte 4: Prove d'interpolazione circolare per macchine utensili a comando numerico
UNI ISO 230-4:2010	Codice di collaudo per macchine utensili - Parte 4: Prove d'interpolazione circolare per macchine utensili a comando numerico	Inglese, Italiano	
UNI ISO 230-5:2010	Codice di collaudo per macchine utensili - Parte 5: Determinazione dell'emissione sonora	Inglese, Italiano	

UNI ISO 230-6:2010	Codice di collaudo per macchine utensili - Parte 6: Determinazione dell'accuratezza di posizionamento su diagonali volumetriche e piane (prove di posizionamento diagonale)	Inglese	
UNI ISO 230-7:2015	Codice di collaudo per macchine utensili - Parte 7: Accuratezza geometrica degli assi di rotazione	Inglese	
UNI ISO 2351:1990	Inseri giravite per viti a testa con intaglio, ad esagono di trascinamento maschio.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 2351-1:2011 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Inseri giravite a macchina - Parte 1: Inseri giravite per viti a testa con intaglio
UNI ISO 2351-1:2005	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Inseri giravite a macchina - Parte 1: Inseri giravite per viti a testa con intaglio	Italiano	
UNI ISO 2351-1:2011	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Inseri giravite a macchina - Parte 1: Inseri giravite per viti a testa con intaglio	Italiano	
UNI ISO 2351-2:2005	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Inseri giravite a macchina - Parte 2: Inseri giravite per viti con impronta a croce	Italiano	
UNI ISO 2380-1:2008	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite per viti a testa con intaglio - Parte 1: Estremità giravite a mano e a macchina	Italiano	
UNI ISO 2380-2:2008	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite per viti a testa con intaglio - Parte 2: Requisiti generali, lunghezze delle lame e marcatura dei giravite a mano	Italiano	
UNI ISO 2407:2016	Prescrizioni di collaudo per rettificatrici cilindriche per interni con mandrino orizzontale - Prove di accuratezza	Inglese	
UNI ISO 2423:2009	Prescrizioni di collaudo per trapani radiali con braccio ad altezza regolabile - Prove di accuratezza	Inglese	

UNI ISO 2433:2009	Macchine utensili - Prescrizioni di collaudo per rettificatrici cilindriche per esterni e rettificatrici universali con tavola mobile - Prove di accuratezza	Inglese	
UNI ISO 2562:1984	Elementi modulari per costruzione macchine utensili. Tavole a spostamento rettilineo.	Italiano	
UNI ISO 2586:1993	Frese cilindriche a due tagli, con foro liscio e cava frontale di trascinamento. Serie metrica.	Italiano	
UNI ISO 2725:1990	Attrezzi di manovra per viti e dadi. Bussole con quadro di trascinamento femmina a macchina ed a mano. Serie metrica.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 2725-1:2015 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Bussole con quadro di trascinamento - Parte 1: Bussole a mano UNI ISO 2725-2:2015 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Bussole con quadro di trascinamento - Parte 2: Bussole a macchina ("impact")
UNI ISO 2725-1:2000	Attrezzi di manovra per viti e dadi - Bussole con quadro di trascinamento femmina - Bussole a mano - Dimensioni	Italiano	Sostituita da UNI ISO 2725-1:2015 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Bussole con quadro di trascinamento - Parte 1: Bussole a mano
UNI ISO 2725-1:2015	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Bussole con quadro di trascinamento - Parte 1: Bussole a mano	Inglese	
UNI ISO 2725-2:2000	Attrezzi di manovra per viti e dadi - Bussole con quadro di trascinamento femmina - Bussole a macchina ("impact") - Dimensioni	Italiano	Sostituita da UNI ISO 2725-2:2015 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Bussole con quadro di trascinamento - Parte 2: Bussole a macchina ("impact")
UNI ISO 2725-2:2015	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Bussole con quadro di trascinamento - Parte 2: Bussole a macchina ("impact")	Inglese	
UNI ISO 2725-3:2015	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Bussole con quadro di trascinamento - Parte 3: Bussole a macchina ("non-impact")	Inglese	

UNI ISO 2727:1984	Elementi modulari per costruzione macchine utensili. Soporti delle teste di mandrini multipli.	Italiano	
UNI ISO 2769:1984	Elementi modulari per costruzione macchine utensili. Basamenti laterali per tavole con spostamento rettilineo.	Italiano	
UNI ISO 2891:1984	Elementi modulari per costruzione macchine utensili. Basamenti centrali e montanti.	Italiano	
UNI ISO 2905:2009	Elementi modulari per la costruzione di macchine utensili - Nasi mandrino e flange regolabili per teste multimandrino	Inglese	
UNI ISO 2912:1984	Elementi modulari per costruzione macchine utensili. Teste di mandrini multipli. Dimensioni della testa e dell' albero di trascinamento.	Italiano	
UNI ISO 2934:1984	Elementi modulari per costruzione macchine utensili. Basamenti laterali per montanti.	Italiano	
UNI ISO 296:1995	Macchine utensili. Coni autobloccanti per codoli.	Italiano	
UNI ISO 297:1995	Coni per codoli con conicità 7/24 per il cambio manuale.	Italiano	
UNI ISO 2972:1984	Comando numerico delle macchine. Segni grafici.	Italiano	
UNI ISO 298:2009	Macchine utensili - Punte da tornio - Dimensioni per l'intercambiabilità	Inglese	

UNI ISO 3002-1:1995	Quantità fondamentali nel taglio e nella rettifica. Geometria della parte attiva degli utensili da taglio. Termini generali, sistemi di riferimento, angoli dell'utensile e di lavoro , rompitruccioli..	Italiano	
UNI ISO 3002-2:1995	Quantità fondamentali nel taglio e nella rettifica. Geometria della parte attiva degli utensili da taglio. Formule generali di conversione per stabilire il rapporto tra angoli dell'utensile e angoli di lavoro.	Italiano	
UNI ISO 3002-3:1995	Quantità fondamentali nel taglio e nella rettifica. Quantità geometriche e cinematiche nel taglio.	Italiano	
UNI ISO 3002-4:1995	Quantità fondamentali nel taglio e nella rettifica. Forze, energia, potenza.	Italiano	
UNI ISO 3002-5:1995	Quantità fondamentali nel taglio e nella rettifica. Terminologia fondamentale relativa alla rettifica con mola.	Italiano	
UNI ISO 3070-1:2009	Macchine utensili - Prescrizioni di collaudo per alesatrici con mandrino orizzontale - Parte 1: Macchine a montante fisso e tavola mobile	Inglese, Italiano	
UNI ISO 3070-2:2016	Macchine utensili - Prescrizioni di collaudo per alesatrici con mandrino orizzontale - Parte 2: Macchine a montante mobile e tavola fissa	Inglese	
UNI ISO 3070-3:2009	Macchine utensili - Prescrizioni di collaudo per alesatrici con mandrino orizzontale - Parte 3: Macchine a montante mobile e tavola mobile	Inglese	
UNI ISO 3089:2009	Macchine utensili - Prescrizioni di collaudo per piattaforme autocentranti a comando manuale con griffe integrali	Inglese	
UNI ISO 3295:1981	Lame strette per seghe a nastro da legno. Dimensioni.	Italiano	

UNI ISO 3315:1991	Attrezzi di manovra per viti e dadi. Organi di manovra per bussole a mano con quadro di trascinamento. Prova di torsione.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 3315:2012 Attrezzi di manovra per viti e dadi - Organi di manovra per bussole a mano con quadro di trascinamento - Dimensioni e metodi di prove
UNI ISO 3315:1999	Attrezzi di manovra per viti e dadi - Organi di manovra per bussole a mano con quadro di trascinamento - Dimensioni e metodi di prova	Italiano	Sostituita da UNI ISO 3315:2012 Attrezzi di manovra per viti e dadi - Organi di manovra per bussole a mano con quadro di trascinamento - Dimensioni e metodi di prove
UNI ISO 3315:2012	Attrezzi di manovra per viti e dadi - Organi di manovra per bussole a mano con quadro di trascinamento - Dimensioni e metodi di prove	Italiano	
UNI ISO 3316:2012	Attrezzi di manovra per viti e dadi - Collegamenti di bussole a mano con quadro di trascinamento - Dimensioni e metodi di prova	Inglese, Italiano	
UNI ISO 3317:1979	Attrezzi di manovra per viti e dadi. Raccordi con quadro maschio con innesto esagonale, per bussole a macchina.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 3317:2015 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Adattatore quadro di manovra con esagono di manovra o codolo cilindrico con linguetta, per bussole a macchina.
UNI ISO 3317:2015	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Adattatore quadro di manovra con esagono di manovra o codolo cilindrico con linguetta, per bussole a macchina.	Inglese, Italiano	
UNI ISO 3318:2005	Attrezzi di manovra per viti e dadi - Teste delle chiavi a forchetta doppia - Teste delle chiavi poligonali doppie e combinate - Larghezze massime delle teste	Italiano	Sostituita da UNI ISO 3318:2018 Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Chiavi a forchetta, chiavi poligonali e chiavi combinate - Larghezze massime delle teste
UNI ISO 3318:2018	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Chiavi a forchetta, chiavi poligonali e chiavi combinate - Larghezze massime delle teste	Inglese	
UNI ISO 3365:1989	Inseriti di metallo duro (carburo) con taglienti raschianti, senza foro di fissaggio. Dimensioni.	Italiano	
UNI ISO 3371:1984	Elementi modulari per costruzione macchine utensili. Piattaforme girevoli portapezzo e basamenti centrali poligonali per piattaforme girevoli.	Italiano	

UNI ISO 3408-1:1998	Viti a sfere. Vocabolario e designazione	Italiano	Sostituita da UNI ISO 3408-1:2009 Viti a sfere - Parte 1: Vocabolario e designazione
UNI ISO 3408-1:2009	Viti a sfere - Parte 1: Vocabolario e designazione	Inglese	
UNI ISO 3408-2:2009	Viti a sfere - Parte 2: Diametri nominali e passi nominali - Serie metriche	Inglese	
UNI ISO 3408-3:2009	Viti a sfere - Parte 3: Prescrizioni di collaudo e prove di accettazione	Inglese	
UNI ISO 3408-4:2009	Viti a sfere - Parte 4: Rigidità assiale statica	Inglese	
UNI ISO 3408-5:2009	Viti a sfere - Parte 5: Valori nominali del carico assiale statico e dinamico e vita operativa	Inglese	
UNI ISO 3442-1:2009	Macchine utensili - Dimensioni e prove geometriche per piattaforme autocentranti con griffe a due corpi - Parte 1: Piattaforme a comando manuale con griffe a incastro	Inglese	
UNI ISO 3442-2:2009	Macchine utensili - Dimensioni e prove geometriche per piattaforme autocentranti con griffe a due corpi - Parte 2: Piattaforme meccanizzate con griffe a incastro	Inglese	
UNI ISO 3442-3:2009	Macchine utensili - Dimensioni e prove geometriche per piattaforme autocentranti con griffe a due corpi - Parte 3: Piattaforme meccanizzate con griffe scanalate	Inglese	
UNI ISO 3476:1984	Elementi modulari per costruzione macchine utensili. Trascinamento con tenone e flange di fissaggio delle teste di mandrini multipli.	Italiano	

UNI ISO 3589:1984	Elementi modulari per costruzione macchine utensili. Montanti con guide incorporate.	Italiano	
UNI ISO 3590:1984	Elementi modulari per costruzione macchine utensili. Unità operatrici.	Italiano	
UNI ISO 3610:1984	Elementi modulari per costruzione macchine utensili. Mensole	Italiano	
UNI ISO 3655:2009	Prescrizioni di collaudo per torni verticali a uno o due montanti e una tavola fissa o mobile - Introduzione generale e prove di accuratezza	Inglese	
UNI ISO 3686-1:2009	Prescrizioni di collaudo per foratrici alesatrici a coordinate, tipo a torretta e monomandrino, con tavola ad altezza fissa e mandrino verticale - Prove di accuratezza - Parte 1: Macchine a un montante	Inglese	
UNI ISO 3686-2:2009	Prescrizioni di collaudo per foratrici alesatrici a coordinate, tipo a torretta e monomandrino, con tavola ad altezza fissa e mandrino verticale - Prove di accuratezza - Parte 2: Macchine a portale con tavola mobile	Inglese	
UNI ISO 3855:2012	Frese - Nomenclatura	Inglese	
UNI ISO 3875:2009	Macchine utensili - Prescrizioni di collaudo per rettificatrici senza centri - Prove di accuratezza	Inglese	
UNI ISO 3937:1993	Mandrini portafresa con denti frontali di trascinamento. Dimensioni.	Italiano	
UNI ISO 3970:1984	Elementi modulari per costruzione macchine utensili. Montanti con guide incorporate, fissati al suolo.	Italiano	

UNI ISO 4203:1979	Utensili con codolo cilindrico. Denti di trascinamento e bussole elastiche. Dimensioni.	Italiano	
UNI ISO 4229:2011	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Chiavi a forchetta semplice per applicazioni di torsione ridotta - Dimensioni massime d'ingombro e prove di torsione	Inglese	
UNI ISO 4247:1983	Boccole di guida e accessori. Dimensioni.	Italiano	
UNI ISO 4248:1983	Boccole di guida. Definizioni e nomenclatura.	Italiano	
UNI ISO 447:2009	Macchine utensili - Verso di lavoro dei comandi	Inglese	
UNI ISO 4703:2009	Prescrizioni di collaudo per rettificatrici piane a portale - Rettificatrici per guide - Prove di accuratezza	Inglese, Italiano	
UNI ISO 5169:2009	Macchine utensili - Istruzioni per la lubrificazione	Inglese	
UNI ISO 5170:2009	Macchine utensili - Sistemi di lubrificazione	Inglese	
UNI ISO 5396:1978	Matrici di carburi metallici sinterizzati per ricalcatura ed estrusione a freddo. Terminologia.	Italiano	
UNI ISO 5420:1988	Alesatori. Termini, definizioni e tipi.	Italiano	

UNI ISO 5421:1989	Barrette rettificate di acciaio rapido.	Italiano	
UNI ISO 5429:2013	Abrasivi flessibili - Ruote lamellari con flange incorporate o separate	Inglese	
UNI ISO 5608:2012	Utensili per tornitura e copiatura e cartucce per inserti - Designazione	Inglese, Italiano	
UNI ISO 5609-1:2013	Portautensili per tornitura interna a codolo cilindrico per inserti intercambiabili - Parte 1: Designazione, forme, dimensioni e calcolo per le correzioni	Inglese	
UNI ISO 5609-2:2013	Portautensili per tornitura interna a codolo cilindrico per inserti intercambiabili - Parte 2: Forma F	Inglese	
UNI ISO 5609-3:2013	Portautensili per tornitura interna a codolo cilindrico per inserti intercambiabili - Parte 3: Forma K	Inglese	
UNI ISO 5609-4:2013	Portautensili per tornitura interna a codolo cilindrico per inserti intercambiabili - Parte 4: Forma L	Inglese	
UNI ISO 5609-5:2013	Portautensili per tornitura interna a codolo cilindrico per inserti intercambiabili - Parte 5: Forma U	Inglese	
UNI ISO 5609-6:2013	Portautensili per tornitura interna a codolo cilindrico per inserti intercambiabili - Parte 6: Forma Q	Inglese	
UNI ISO 5734:2009	Prescrizioni di collaudo per divisori a comando meccanico per macchine utensili - Prove di accuratezza	Inglese	

UNI ISO 5742:2008	Pinze e tronchesi - Nomenclatura	Italiano	
UNI ISO 5743:2008	Pinze e tronchesi - Specifiche tecniche generali	Italiano	
UNI ISO 5744:2008	Pinze e tronchesi - Metodi di prova	Italiano	
UNI ISO 5745:2008	Pinze e tronchesi - Pinze per presa e manipolazione - Dimensioni e valori di prova	Italiano	
UNI ISO 5746:2008	Pinze e tronchesi - Pinze universali e "Lineman's" - Dimensioni e valori di prova	Italiano	
UNI ISO 5747:2000	Pinze e tronchesi - Pinze articolate con taglienti laterali, tronchesi a doppia leva a taglienti frontali e a taglienti diagonali tipo leggero - Dimensioni e valori di prova	Italiano	
UNI ISO 5748:2008	Pinze e tronchesi - Tronchesi a taglienti frontali - Dimensioni e valori di prova	Italiano	
UNI ISO 5749:2008	Pinze e tronchesi - Tronchesi a taglienti diagonali - Dimensioni e valori di prova	Italiano	
UNI ISO 5967:1989		Italiano	Sostituita da UNI EN 25967:1989 Maschi. Nomenclatura dei principali tipi e terminologia.
UNI ISO 5968:1989		Italiano	Sostituita da UNI EN 25968:1989 Filiere tonde per filettare. Terminologia e nomenclatura.

UNI ISO 5969:1981	Maschi a filetto rettificato per filettature gas serie G ed Rp. Tolleranze sulla parte filettata.	Italiano	
UNI ISO 6103:1991	Prodotti abrasivi agglomerati. Equilibratura statica delle mole. Controllo.	Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 6103:2014 Abrasivi legati - Sbilanciamento ammissibile delle mole - Prova statica
UNI ISO 6462:1990	Frese per spianatura con inserti. Dimensioni.	Italiano	
UNI ISO 6545:2009	Prescrizioni di collaudo per dentatrici a creatore - Prove di accuratezza	Inglese	
UNI ISO 6787:2005	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Chiavi regolabili a rullino	Italiano	
UNI ISO 6788:2000	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Chiavi a croce - Dimensioni e prova di torsione	Italiano	
UNI ISO 6789:1985		Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 6789-1:2017 Attrezzi di manovra per viti e dadi - Attrezzi dinamometrici a mano - Parte 1: Requisiti e metodi di prova per verificare la rispondenza al progetto, la conformità alla qualità: requisiti minimi per la dichiarazione di conformità. UNI EN ISO 6789-2:2017 Attrezzi di manovra per viti e dadi - Attrezzi dinamometrici a mano - Parte 2: Requisiti per la taratura e la determinazione dell'incertezza di misura
UNI ISO 6898:1987	Presse meccaniche a montante posteriore. Capacità nominali e dimensioni.	Italiano	

UNI ISO 691:2008	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Apertura di chiave - Tolleranze per uso generale	Italiano	
UNI ISO 702-1:2010	Macchine utensili - Dimensioni di collegamento dei nasi mandrino e delle piattaforme porta-pezzi - Parte 1: Collegamento conico	Inglese	
UNI ISO 702-2:2010	Macchine utensili - Dimensioni di collegamento dei nasi mandrino e delle piattaforme porta-pezzi - Parte 2: Collegamento del tipo camlock	Inglese	
UNI ISO 702-3:2010	Macchine utensili - Dimensioni di collegamento dei nasi mandrino e delle piattaforme porta-pezzi - Parte 3: Collegamento del tipo a baionetta	Inglese	
UNI ISO 702-4:2010	Macchine utensili - Dimensioni di collegamento dei nasi mandrino e delle piattaforme porta-pezzi - Parte 4: Collegamento cilindrico	Inglese	
UNI ISO 7738:2015	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Chiavi combinate - Lunghezza delle chiavi e spessore massimo delle teste	Inglese, Italiano	
UNI ISO 7855:1988		Italiano	Sostituita da UNI EN ISO 6789-1:2017 Attrezzi di manovra per viti e dadi - Attrezzi dinamometrici a mano - Parte 1: Requisiti e metodi di prova per verificare la rispondenza al progetto, la conformità alla qualità: requisiti minimi per la dichiarazione di conformità UNI EN ISO 6789-2:2017 Attrezzi di manovra per viti e dadi - Attrezzi dinamometrici a mano - Parte 2: Requisiti per la taratura e la determinazione dell'incertezza di misura
UNI ISO 841:1981	Comando numerico delle macchine. Nomenclatura degli assi e dei movimenti .	Italiano	

UNI ISO 8525:2009	Rumore aereo emesso dalle macchine utensili - Condizioni di funzionamento delle macchine ad asportazione	Inglese	
UNI ISO 8526-1:1993	Elementi modulari per macchine utensili. Pallet porta-pezzi. Pallet con dimensioni nominali fino a 800 mm.	Italiano	
UNI ISO 8526-2:1993	Elementi modulari per macchine utensili. Pallet porta-pezzi. Pallet con dimensioni nominali oltre 800 mm.	Italiano	
UNI ISO 8540:2009	Presse meccaniche a un montante - Nomenclatura	Inglese	
UNI ISO 8636-1:2010	Macchine utensili - Prescrizioni di collaudo per fresatrici a portale - Prove di accuratezza - Parte 1: Fresatrici a portale fisso	Italiano, Inglese	
UNI ISO 8636-2:2009	Macchine utensili - Prescrizioni di collaudo per fresatrici a portale - Prove di accuratezza - Parte 2: Fresatrici a portale mobile (tipo gantry)	Inglese	
UNI ISO 8688-1:1998	Prova di durata degli utensili di fresatura - Fresatura frontale	Italiano	
UNI ISO 8688-2:1998	Prova di durata degli utensili di fresatura - Fresatura combinata	Italiano	
UNI ISO 8764-1:2008	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite per viti con impronta a croce - Parte 1: Estremità conduttrice	Italiano	
UNI ISO 8764-2:2008	Attrezzi per la manovra di viti e dadi - Giravite per viti con impronta a croce - Parte 2: Requisiti generali, lunghezze delle lame e marcatura dei giravite a mano	Italiano	

UNI ISO 8956:2009	Prescrizioni di collaudo di accessori di copiatura, integrali o di altro tipo, per torni - Prove di accuratezza	Inglese	
UNI ISO 8976:1993	Pinze e tronchesi. Pinze regolabili a più posizioni. Dimensioni e valori di prova.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 8976:2008 Pinze e tronchesi - Pinze regolabili a più posizioni - Dimensioni e valori di prova
UNI ISO 8976:2008	Pinze e tronchesi - Pinze regolabili a più posizioni - Dimensioni e valori di prova	Italiano	
UNI ISO 9242:2011	Pinze e tronchesi - Tenaglia per cementisti - Dimensioni e valori di prova	Inglese	
UNI ISO 9243:2011	Pinze e tronchesi - Tenaglia per falegnami - Dimensioni e valori di prova	Inglese	
UNI ISO 9270:1995	Macchine utensili. Nasi di mandrino a conicità 7:24 per il cambio automatico degli utensili.	Italiano	
UNI ISO 9286:2012	Grani abrasivi e grezzo in roccia - Analisi chimica del carburo di silicio	Inglese	
UNI ISO 9343:2011	Pinze e tronchesi - Pinze regolabili a due posizioni - Dimensioni e valori di prova	Inglese	

UNI ISO 9401:1993	Macchine utensili. Dentature per morsetti di piattaforme autocentranti.	Italiano	Sostituita da UNI ISO 3442-1:2009 Macchine utensili - Dimensioni e prove geometriche per piattaforme autocentranti con griffe a due corpi - Parte 1: Piattaforme a comando manuale con griffe a incastro UNI ISO 3442-2:2009 Macchine utensili - Dimensioni e prove geometriche per piattaforme autocentranti con griffe a due corpi - Parte 2: Piattaforme meccanizzate con griffe a incastro UNI ISO 3442-3:2009 Macchine utensili - Dimensioni e prove geometriche per piattaforme autocentranti con griffe a due corpi - Parte 3: Piattaforme meccanizzate con griffe scanalate
UNI ISO 9654:2011	Pinze e tronchesi per elettronica - Tronchesi a funzione singola - Tronchesi con taglienti	Inglese	
UNI ISO 9655:2011	Pinze e tronchesi per elettronica - Pinze a funzione singola - Per presa e manipolazione	Inglese	
UNI ISO 9656:2011	Pinze e tronchesi per elettronica - Metodi di prova	Italiano	
UNI ISO 9657:2011	Pinze e tronchesi per elettronica - Specifiche tecniche generali	Italiano	
UNI ISO 14955-1:2015	Macchine utensili - Valutazione ambientale delle macchine utensili - Parte 1: Metodo di progettazione per l'efficienza energetica delle macchine utensili	Inglese	
UNI SPERIMENTALE 5480:1964	Lime. Termini e definizioni.	Italiano	
UNI SPERIMENTALE 5481:1964	Lime. Caratteristiche generali.	Italiano	

UNI SPERIMENTALE 5482:1964	Raspe. Termini e definizioni.	Italiano	
UNI SPERIMENTALE 5483:1964	Raspe. Caratteristiche generali.	Italiano	
UNI SPERIMENTALE 5484:1964	Lime e raspe. Densità di taglio e numero intagli.	Italiano	