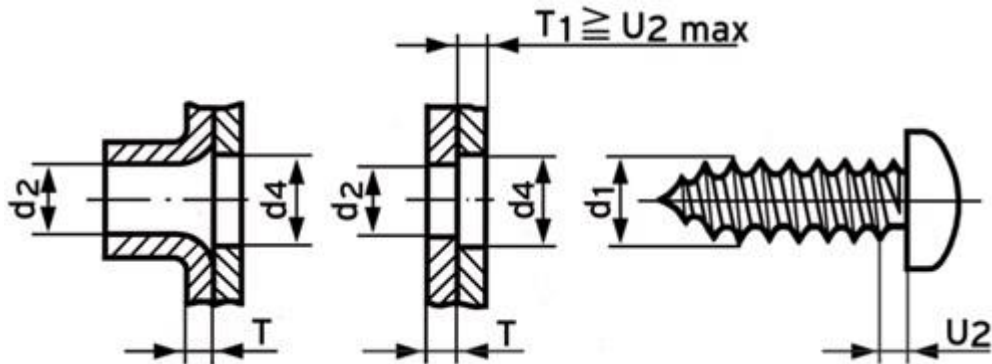


# GÄNGPRESSANDE SKRUV - ST-GÄNGA

Hålsrekommendation för plåtskruv



Gäng a	Plåttjocklek	Håldiameter d2 H12 eller H13 1)								Frigående hål d4		
		Stål, mässing, koppar2)		Aluminium		Gjutmeta- ll- legering av zink, magnesium, aluminium och mässing	Plast		Hålgrupp 5			
		Dornad e eller uppslag na hål	Borrade e eller klippta hål	Dornad e eller uppslag na hål	Borrade e eller klippta hål		Hårdplast	Termoplast				
Hålgrupp 1A	Hålgrupp 1B	Hålgrupp 2A	Hålgrupp 2B	Hålgrupp 3		Hålgrupp 4		Hålgrupp 5				
						d2	3)	d2	3)	d2	3)	
ST	- 0,56	-	1,6	-	-							
2,2	(0,56) -	-	1,7	-	1,6							
d1 =	0,75	-	1,8	-	1,6							
2,24	(0,75) -	-	1,8	-	1,6							
P =	0,88	-	1,9	-	1,7							
0,79	(0,88) -	-	1,9	-	1,8	2	3	2	5	2	5	2,8
U2 =	1,13											
0,8	(1,13) -											
	1,38											
	(1,38) -											
	1,5											
ST	- 0,56	2,2	2,2	-	-							
2,9	(0,56) -	2,5	2,3	2,2	-							
d1 =	0,63	2,5	2,3	2,2	2,2							
2,9	(0,63) -	2,5	2,4	2,2	2,2	2,7	5	2,5	6,5	2,4	6,5	3,6
P =	0,75	-	2,4	2,2	2,2							
1,06	(0,75) -	-	2,4	-	2,2							
U2 =	0,88	-	2,5	-	2,3							

1,1	(0,88) - 1,25 (1,25) - 1,38 (1,38) - 1,75 (1,75) - 2,5	-	2,6	-	2,4								
ST 3,5 d1 = 3,53 P = 1,27 U2 = 1,3	- 0,56 (0,56) - 0,75 (0,75) - 0,88 (0,88) - 1,25 (1,25) - 1,38 (1,38) - 1,75 (1,75) - 2,5 (2,5) - 3 (3) - 6	2,8 2,8 2,8 - - - - -	2,6 2,7 2,7 2,8 2,8 2,9 3 -	- 2,8 2,8 2,8 - - - -	- - 2,6 2,6 2,7 2,8 2,8 3 3		3,3	6,5	3,2	6,5	3	6,5	4,2
ST 4,2 d1 = 4,22 P = 1,41 U2 = 1,4	- 0,5 (0,5) - 0,63 (0,63) - 0,88 (0,88) - 1,13 (1,13) - 1,38 (1,38) - 2,5 (2,5) - 3 (3) - 3,5 (3,5) - 10	3,5 3,5 3,5 3,5 - - -	- 3,2 3,2 3,2 3,3 3,5 3,8 3,9 -	- 3,5 3,5 3,5 - - - -	- - 2,9 3 3,2 3,5 3,7 3,8 3,9		3,9	6,5	3,8	8	3,7	8	5
ST 4,8 d1 = 4,8 P = 1,59 U2 = 1,6	- 0,5 (0,5) - 0,75 (0,75) - 1,13 (1,13) - 1,38 (1,38) - 1,75 (1,75) - 2,5 (2,5) - 3 (3) - 3,5	4 4 4 - - - -	- 3,7 3,7 3,9 3,9 4 4,1 4,3 4,4 4,4 -	- 4 4 - - - - -	- - 3,7 3,7 3,7 3,8 3,8 3,8 3,9 4 4,2		4,5	6,4	4,5	8	4,3	8	5,8

	(3,5) - 4 (4) - 4,75 (4,75) - 10												
ST	- 1,13	4,7	4,2	-	-								
5,5	(1,13) -	4,7	4,3	-	4,1								
d1 =	1,38	-	4,3	-	4,1								
5,46	(1,38) -	-	4,5	-	4,2								
P =	1,5	-	4,6	-	4,4								
1,81	(1,5) -	-	4,7	-	4,6								
U2 =	1,75	-	5	-	4,6	5	7	5	9,5	4,8	9,5	6,6	
1,8	(1,75) -	-	5	-	4,8								
	2,25	-	5,1	-	4,8								
	(2,25) - 3	-	-	-	4,9								
	(3) - 3,5												
	(3,5) - 4												
	(4) - 4,75												
	(4,75) - 10												
ST	- 1,38	5,3	4,9	-	-								
6,3	(1,38) -	-	5	-	5								
d1 =	1,75	-	5,2	-	5								
6,25	(1,75) - 2	-	5,3	-	5,2								
P =	(2) - 3	-	5,8	-	5,3	5,9	8	5,9	9,5	5,6	8	7,4	
1,81	(3) - 4	-	5,9	-	5,4								
U2 =	(4) - 4,75	-	-	-	5,6								
1,8	(4,75) - 5	-	-	-	5,8								
	(5) - 10												

1) Om H13 väljs skall angivna värden för d2 minskas med 0,1 mm.

2) HB max 120. Vid hårdare material ökas tabellvärdena med 0,1 - 0,2 mm.

3) Min. inskravningslängd. Värdena i tabellen gäller för sätthärdade skruvar av stål. För ST-gängade skruvar av annat material t.ex rostfritt stål eller mässing, bör monteringsprov göras i varje enskilt fall.