

G 1/2 A - LH



G - Whitworth / BSPP (P=parallell) rörgänga

Alla typer och toleransklasser kan tillverkas med W (Whitworth) gängsvav- och gängfräsverktyg.

	utvändig	invändig
Grov tolerans	A	endast
Fin tolerans	B	en klass

För att få en tät gänga behöver du en tättningsring mellan den utvändiga och den invändiga gängan.

R - Whitworth / BSPT (T=konisk) rörgänga

Alla typer och toleransklasser av koniska gängor kan tillverkas med BSPT gängverktyg.

Rp	Invändig cylindrisk rörgänga
Rc	Invändig konisk rörgänga
R	Utvändig konisk rörgänga

Eftersom gängan är konisk blir den nästan tät, men för att få den helt tät måste gängtejp användas.

Stigning anges ej då den är bestämd av diametern.

Eftersom nästan alla gängor är högergänger behöver detta inte skrivas ut.

Djup på gängprofil	
utvändig	16,256 / TPI
invändig	16,256 / TPI

Gänga	Rörets diameter	Stigning TPI
1/16	7,723	28
1/8	9,728	28
1/4	13,157	19
3/8	16,662	19
1/2	20,955	14
5/8*	22,911	14
3/4	26,441	14
7/8*	30,201	14
1	33,249	11
1 1/8*	37,897	11
1 1/4	41,910	11
1 1/2	47,803	11
1 3/4*	53,746	11
2	59,614	11
2 1/4*	65,710	11
2 1/2	75,184	11
2 3/4*	81,534	11
3	87,884	11
3 1/2*	100,330	11
4	113,030	11
4 1/2*	125,730	11
5	138,430	11
5 1/2*	151,130	11
6	163,830	11

*Denna dimension finns endast för G