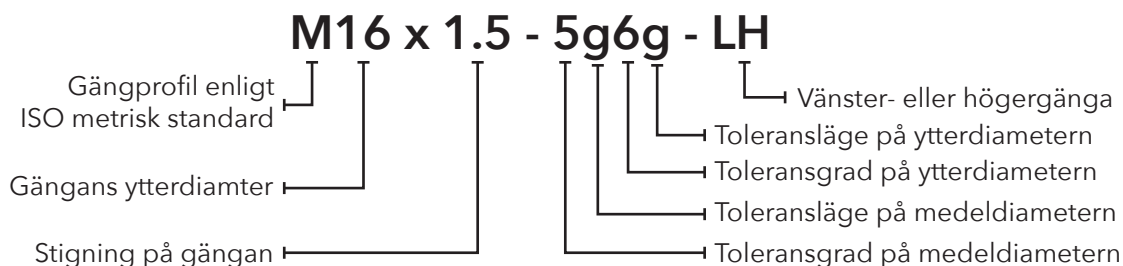


Metrisk



Alla typer och toleransklasser kan tillverkas med ISO metrisk gängsvarv- och gängfräsverktyg.

Vid grovgångor utelämnar man stigningen eftersom den är bestämd av diametern, t ex M16 istället för M16 x 2.

Om toleransen och toleransläget är samma för medel- och ytterdiametern skrivs det endast en gång, t ex 6h istället för 6h6h. Liten bokstav för utvändiga och stor för invändiga gängor. Om ingen toleransklass är skriven innebär det att toleransen är 6H/6g. Snedstreck mellan toleranserna ger information om både den in- och utvändiga gängan. Eftersom nästan alla gängor är högergånger behöver detta inte skrivas ut.

M16 är ett förenklat skrivsätt av M16 x 2 - 6H/6g - RH.

Alla typer och toleransklasser kan tillverkas med ISO metrisk gängsvarv- och gängfräsverktyg.

Djup på gängprofil

utvändig	0,613 x stigning
invändig	0,541 x stigning

Gängdiameter mm			Stigning mm
Serie 1	Serie 2	Serie 3	
M1			0,25
	M1,1		0,25
M1,2			0,25
	M1,4		0,3
M1,6			0,35
	M1,8		0,35
M2			0,4
	M2,2		0,45
M2,5			0,45
M3			0,5
	M3,5		0,6
M4			0,7
	M4,5		0,75
M5			0,8
M6			1
		M7	1
M8			1,25
		M9	1,25
M10			1,5
		M11	1,5
M12			1,75
	M14		2
M16			2
	M18		2,5
M20			2,5
	M22		2,5
M24			3
	M27		3
M30			3,5
	M33		3,5
M36			4
	M39		4
M42			4,5
	M45		4,5
M48			5
	M52		5
M56			5,5
	M60		5,5
M64			6
	M68		6