



Alla typer och toleransklasser kan tillverkas med UN unified gängsvarv- och gängfräsverktyg.

Vid mindre gängor än 1/4" anges diametern med en siffra från No. 0 till No. 12. (No. # x 0.013" + 0.060")

Ibland utelämnar man stigningen eftersom den är bestämd när man skriver UNC, UNF eller UNEF.

Om ingen toleransklass är skriven innebär det att toleransen är 2A för utvändiga gängor och 2B för invändiga.

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

1/4 - UNC är ett förenklat skrivsätt av
1/4 - 20 UNC - 2A/2B - RH.

UNC	gänga med grov stigning
UNF	gänga med fin stigning
UNEF	gänga med extra fin stigning
UN	gänga med konstant stigning

	utvändig	invändig
Grov tolerans	1A	1B
Medeltolerans	2A	2B
Fin tolerans	3A	3B

Djup på gängprofil

utvändig	15,581 / TPI
invändig	13,748 / TPI

Gänga	Diameter mm	Stigning TPI		
		UNC	UNF	UNEF
No. 0	1,524	80	-	-
No. 1	1,854	64	72	-
No. 2	2,184	56	64	-
No. 3	2,515	48	56	-
No. 4	2,845	40	48	-
No. 5	3,175	40	44	-
No. 6	3,505	32	40	-
No. 8	4,166	32	36	-
No. 10	4,826	24	32	-
No. 12	5,486	24	28	32
1/4	6,350	20	28	32
5/16	7,937	18	24	32
3/8	9,525	16	24	32
7/16	11,112	14	20	28
1/2	12,700	13	20	28
9/16	14,287	12	18	24
5/8	15,875	11	18	24
3/4	19,050	10	16	20
7/8	22,225	9	14	20
1	25,400	8	12	20
1 1/16	26,988	-	-	18
1 1/8	28,575	7	12	18
1 3/16	30,162	-	-	18
1 1/4	31,750	7	12	18
1 5/16	33,338	-	-	18
1 3/8	34,925	6	12	18
1 7/16	36,512	-	-	18
1 1/2	38,100	6	12	18
1 9/16	39,688	-	-	18
1 5/8	41,275	-	-	18
1 11/16	42,862	-	-	18
1 3/4	44,450	5	-	-
2	50,800	4 1/2	-	-
2 1/4	57,150	4 1/2	-	-
2 1/2	63,500	4	-	-
2 3/4	69,850	4	-	-
3	76,200	4	-	-
3 1/4	82,550	4	-	-
3 1/2	88,900	4	-	-
3 3/4	95,250	4	-	-
4	101,600	4	-	-