

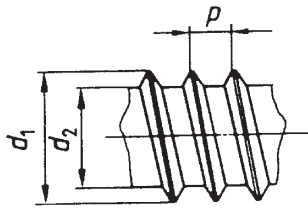
Gängpressande skruv med ST-gänga

ST-gängor och dess skruvänder finns definierade i ISO 1478, materialet i ISO 2702. Följande avsnitt är ett utdrag ur dessa standarder.

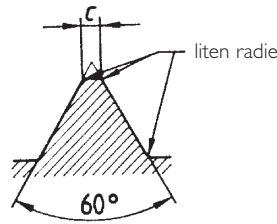
Gängdiametrar och skruvänder

Dessa gängor benämndes tidigare B-gängor. Översättning mellan de två systemen visas nedan.

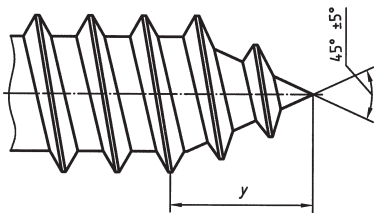
Gänga (ST)



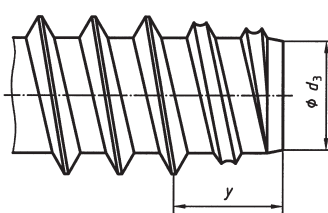
Gängprofil



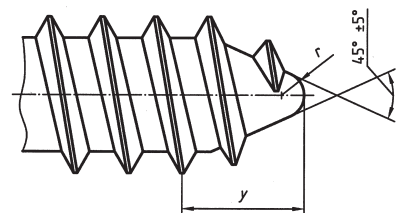
Typ C spets
(tidigare typ AB)



Typ F fasad plan ände
(tidigare typ B)



Typ R rundad spets



Tabell 67 Dimensioner för ST-gänga

Gänga	ST 1,5	ST 1,9	ST 2,2	ST 2,6	ST 2,9	ST 3,3	ST 3,5	ST 3,9	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8	ST 9,5
<i>P</i>	≈ 0,5	0,6	0,8	0,9	1,1	1,3	1,3	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1
<i>d</i> ₁	max. 1,52	1,90	2,24	2,57	2,90	3,30	3,53	3,91	4,22	4,80	5,46	6,25	8,00	9,65
	min. 1,38	1,76	2,10	2,43	2,76	3,12	3,35	3,73	4,04	4,62	5,28	6,03	7,78	9,43
<i>d</i> ₂	max. 0,91	1,24	1,63	1,90	2,18	2,39	2,64	2,92	3,10	3,58	4,17	4,88	6,20	7,85
	min. 0,84	1,17	1,52	1,80	2,08	2,29	2,51	2,77	2,95	3,43	3,99	4,70	5,99	7,59
<i>d</i> ₃	max. 0,79	1,12	1,47	1,73	2,01	2,21	2,41	2,67	2,84	3,30	3,86	4,55	5,84	7,44
	min. 0,69	1,02	1,37	1,60	1,88	2,08	2,26	2,51	2,69	3,12	3,68	4,34	5,64	7,24
<i>c</i>	max. 0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
<i>r</i> _a	≈ –	–	–	–	–	–	0,5	0,6	0,6	0,7	0,8	0,9	1,1	1,4
<i>y</i> ref. ^b typ C	1,4	1,6	2	2,3	2,6	3	3,2	3,5	3,7	4,3	5	6	7,5	8
	typ F	1,1	1,2	1,6	1,8	2,1	2,5	2,5	2,7	2,8	3,2	3,6	3,6	4,2
	typ R	–	–	–	–	–	–	2,7	3	3,2	3,6	4,3	5	6,3
Alternativ gängbeteckning	B0	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8	B10	B12	B14	B16	B20

^a Dimension *r* är en referens och är enbart angiven för vägledning.

^b Längd av ofullständig gänga.

Källa: ISO 1478.

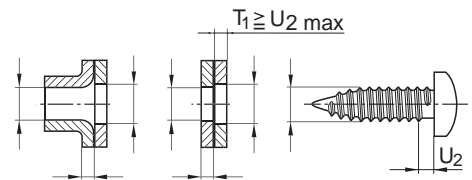
Vridhållfasthet

Sätthärdade ST-gängade skruvar skall klara nedanstående vridmoment.

Tabell 68 Vridmoment för ST-gängade skruvar

Gänga	ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8,0
Vridmoment Nm min.	0,45	1,5	2,7	4,4	6,3	10	13,6	30,5

Värdena i nedanstående tabell gäller för ythärdade skruvar av stål.
För skruvar av annat material, t ex rostfritt stål eller plast, bör monteringsprov göras i varje särskilt fall.



Tabell 60 Riktvärden för håldiametrar - ST-gänga

Gänga d=ytterdiam. P=stigning	Plättjocklek T	Håldiameter d_2 Tolerans H12 eller H13 ¹			
		Stål, mässing och koppar ²		Aluminium	
		Kragade eller uppspräckta hål	Borrade eller stansade hål	Kragade eller uppspräckta hål	Borrade eller stansade hål
ST2,2 (B2) d=2,24 P=0,79	-0,56 (0,56)-0,75 (0,75)-0,88 (0,88)-1,13 (1,13)-1,38 (1,38)-1,5		1,6 1,7 1,8 1,8 1,9 1,9		1,6 1,6 1,6 1,7 1,8
ST2,9 (B4) d=2,9 P=1,06	-0,56 (0,56)-0,63 (0,63)-0,75 (0,75)-0,88 (0,88)-1,25 (1,25)-1,38 (1,38)-1,75 (1,75)-2,5	2,2 2,5 2,5 2,5	2,2 2,3 2,3 2,4 2,4 2,4 2,5 2,6	2,2 2,2 2,2 2,2	2,2 2,2 2,2 2,3 2,4
ST3,5 (B6) d=3,53 P=1,27	-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 3,2	2,8 2,8 2,8	2,6 2,6 2,7 2,8 2,8 3 3
ST4,2 (B8) d=4,22 P=1,41	-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 3,5	2,9 3 3,2 3,5 3,7 3,8 3,9
ST4,8 (B10) d=4,8 P=1,59	-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 (3,5)-4 (4)-4,75 (4,75)-10	4 4 4 4	3,7 3,7 3,9 3,9 4 4,1 4,3 4,4 4,4	4 4 4	3,7 3,7 3,7 3,8 3,8 3,9 3,9 4 4,2
ST5,5 (B12) d=5,46 P=1,81	-1,13 (1,13)-1,38 (1,38)-1,5 (1,5)-1,75 (1,75)-2,25 (2,25)-3 (3)-3,5 (3,5)-4 (4)-4,75 (4,75)-10	4,7 4,7	4,2 4,3 4,3 4,5 4,6 4,7 5 5 5,1		4,1 4,1 4,2 4,4 4,6 4,6 4,6 4,8 4,8 4,9
ST6,3 (B14) d=6,25 P=1,81	-1,38 (1,38)-1,75 (1,75)-2 (2)-3 (3)-4 (4)-4,75 (4,75)-5 (5)-10	5,3	4,9 5 5,2 5,3 5,8 5,9		5 5 5,2 5,3 5,4 5,6 5,8

¹ Om H13 väljs skall angivna värden för d_2 minskas med 0,1 mm.

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

³ d_2 x min. inskrivningslängd.

Källa: SS1523.