

Rekommenderade håldiametrar för gängpressande skruv Taptite



Riktvärdena är teoretiska, för exakta mått utför provmontage.

STANSADE HÅL I KOLSTÅL HB110-130							
Gänga	Materialtjocklek (mm)						
	0.5-1.5	1.5-2.5	2.5-4	4-6.5	6.5-10	10-15	15-
Håldiameter (mm)							
M2.5	2.25	2.3	2.35	2.35			
M3	2.7	2.75	2.8	2.8	2.8		
M4	3.6	3.65	3.65	3.7	3.75		
M5		4.55	4.6	4.65	4.7		
M6		5.45	5.5	5.55	5.6	5.65	
M8			7.3	7.4	7.45	7.55	7.6
M10			9.2	9.25	9.3	9.4	9.45
M12				11.05	11.15	11.25	11.35

STANSADE HÅL I LÄTTMETALL HB80-120							
Gänga	Materialtjocklek (mm)						
	0.5-1.5	1.5-2.5	2.5-4	4-6.5	6.5-10	10-15	15-
Håldiameter (mm)							
M2.5	2.25	2.25	2.3	2.35			
M3	2.7	2.75	2.75	2.8	2.8		
M4	3.6	3.6	3.65	3.7	3.75		
M5		4.55	4.6	4.6	4.65		
M6		5.45	5.45	5.5	5.55	5.6	
M8			7.3	7.4	7.4	7.5	7.55
M10			9.2	9.25	9.25	9.35	9.4
M12				11.05	11.1	11.2	11.25

BORRADE HÅL I ALUMINIUM					
Gänga	Borr	min	min	min	
	Diam	Djup	Kantavstånd	Sättdjup	
Hålegenskaper (mm)					
M2.5	2.25	2.25	1.3	7.5	
M3	2.75	2.75	1.5	9	
M4	3.7	3.6	2	12	
M5	4.6	4.55	3	15	
M6	5.55	5.45	3.2	18	
M8	7.45		3.7	24	
M10	9.3		4	30	
M12	11.2		4.5	36	

Borrdiameter tolerans +/-0,1 mm

UPPKRAGADE HÅL I KOLSTÅL HB110-130	
Gänga	Håldiameter (mm)
M2.5	2.25
M3	2.7
M4	3.6
M5	4.55
M6	5.4
M8	7.3
M10	9.15
M12	11

H11 tolerans