

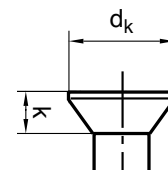


Sedan flera år tillbaka har ISO (Internationella Standardiseringsorganisationen) arbetat med att etablera en standard för fästelement som accepteras över hela världen. Syftet med ISO standarden är dels att förbättra produkterna, dels att spara råmaterial i tillverkningen. Dessutom ger en världsstandard naturligtvis stora rationaliseringsvinster. ISO standarden innebär främst att vissa nyckelvidder, mutterhöjder och hållfasthetskrav ändras. Gängdiametern påverkas inte.

Tabell 127 Nyckelvidder för M6S-sexkantskruv och M6M-mutter

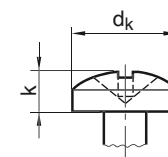
Gäng-diameter	Nyckelvidd	
	M6S DIN 931/933 M6M DIN 934	M6S EN/ISO 4014/4017 M6M EN/ISO 4032/4033
M10	17	16
M12	19	18
M14	22	21
M22	32	34

Skallmått för insex-, spår- och krysskruvar



Tabell 187 Skallmått för MF6S

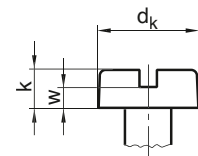
Dimension	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 16	M 20
Skallhöjd max. DIN 7991	1,7	2,3	2,8	3,3	4,4	5,5	6,5	7,5	8,5
Skallhöjd max. ISO 10642	1,86	2,48	3,1	3,72	4,96	6,2	7,44	8,8	10,16
Skalldiameter max. DIN 7991	6	8	10	12	16	20	24	30	36
Skalldiameter max. ISO 10642	6,72	8,96	11,2	13,44	17,92	22,4	26,88	33,6	40,32



Tabell 128 Rundat huvud maskin-/plåtskruv

Gänga	M 1,6	M 2	M 2,5	M 3	M 3,5	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	
dk max.	EN/ISO 7045	3,2	4	5	5,6	7	8	9,5	12	16	20
	DIN 7985	3,2	4	5	6	7	8	10	12	16	20
k max.	EN/ISO 7045	1,3	1,6	2,1	2,4	2,6	3,1	3,7	4,6	6	7,5
	DIN 7985	1,3	1,6	2	2,4	2,7	3,1	3,8	4,6	6	7,5

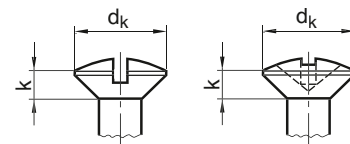
Gänga	ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 3,9	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8	ST 9,5	
dk max.	EN/ISO 7049	4	5,6	7	—	8	9,5	11	12	16	20
	DIN 7981	4,2	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5	—	—
k max.	EN/ISO 7049	1,6	2,4	2,6	—	3,1	3,7	4	4,6	6	7,5
	DIN 7981	1,8	2,2	2,6	2,8	3,05	3,55	3,95	4,55	—	—



Tabell 129 Cylinderhuvud maskin-/plåtskruv

Gänga		M 1,6	M 2	M 2,5	M 3	M 3,5	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
dk max.	EN/ISO 1580	3,2	4	5	5,6	7	8	9,5	12	16	20
	DIN 85	—	—	—	6	7	8	10	12	16	20
k max.	EN/ISO 1580	1	1,3	1,5	1,8	2,1	2,4	3	3,6	4,8	6
	DIN 85	—	—	—	1,8	2,1	2,4	3	3,6	4,8	6
w min.	EN/ISO 1580	0,3	0,4	0,5	0,7	0,8	1	1,2	1,4	1,9	2,4
	DIN 85	—	—	—	0,7	0,9	1	1,3	1,4	2,1	2,7

Gänga		ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 3,9	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8	ST 9,5
dk max.	EN/ISO 1481	4	5,6	7	—	8	9,5	11	12	16	20
	DIN 7971	4,2	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5	—	—
k max.	EN/ISO 1481	1,3	1,8	2,1	—	2,4	3	3,2	3,6	4,8	6
	DIN 7971	1,35	1,75	2,1	2,25	2,45	2,8	3,2	3,65	—	—



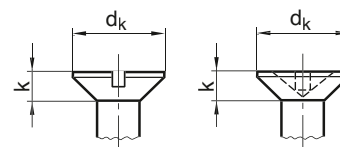
Tabell 130 Kullersänkhuvud maskin-/plåtskruv

Sänkvinkel: ISO std 90°, DIN std 90°

Gänga		M 1,6	M 2	M 2,5	M 3	M 3,5	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
dk max.	EN/ISO 7047	3	3,8	4,7	5,5	7,3	8,4	9,3	11,3	15,8	18,3
	DIN 966	3	3,8	4,7	5,6	6,5	7,5	9,2	11	14,5	18
k max.	EN/ISO 7047	1	1,2	1,5	1,65	2,35	2,7	2,7	3,3	4,65	5
	DIN 966	0,96	1,2	1,5	1,65	1,93	2,2	2,5	3	4	5

Sänkvinkel: ISO std 90°, DIN std 80°

Gänga		ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 3,9	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8	ST 9,5
dk max.	EN/ISO 1483 och 7051	3,8	5,5	7,3	—	8,4	9,3	10,3	11,3	15,8	18,3
	DIN 7973 och 7983	4,3	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4	—	—
k max.	EN/ISO 1483 och 7051	1,1	1,7	2,35	—	2,6	2,8	3	3,15	4,65	5,25
	DIN 7973 och 7983	1,3	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8	—	—



Tabell 131 Sänkhuvud maskin-/plåtskruv

Sänkvinkel: ISO std 90°, DIN std 90°

Gänga		M 1,6	M 2	M 2,5	M 3	M 3,5	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
dk max.	EN/ISO 2009 och 7046	3	3,8	4,7	5,5	7,3	8,4	9,3	11,3	15,8	18,3
	DIN 963 och 965	3	3,8	4,7	5,6	6,5	7,5	9,2	11	14,5	18
k max.	EN/ISO 2009 och 7046	1	1,2	1,5	1,65	2,35	2,7	2,7	3,3	4,65	5
	DIN 963 och 965	0,96	1,2	1,5	1,65	1,93	2,2	2,5	3	4	5

Sänkvinkel: ISO std 90°, DIN std 80°

Gänga		ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 3,9	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8	ST 9,5
dk max.	EN/ISO 7050	3,8	5,5	7,3	—	8,4	9,3	10,3	11,3	15,8	18,3
	DIN 7982	4,3	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4	—	—
k max.	EN/ISO 7050	1,1	1,7	2,35	—	2,6	2,8	3	3,15	4,65	5,25
	DIN 7982	1,3	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8	—	—