



Code-Beispiel: "-2" steht für "4120-2".

Größe (mm)		Code (4120)					
Nenndurchmesser	Stellplatz	Klasse 6g		Klasse 6e		Klasse 6h	
		GO	NOGO	GO	NOGO	GO	NOGO
M2	0.4	-2	-2N	-2E	-2EN	-2H	-2HN
M2.2	0.45	-2D2	-2D2N	-2D2E	-2D2EN	-2D2H	-2D2HN
M2.3	0.4	-2D3	-2D3N	-2D3E	-2D3EN	-2D3H	-2D3HN
M2.5	0.45	-2D5	-2D5N	-2D5E	-2D5EN	-2D5H	-2D5HN
M2.6	0.45	-2D6	-2D6N	-2D6E	-2D6EN	-2D6H	-2D6HN
M3	0.5	-3	-3N	-3E	-3EN	-3H	-3HN
M3.5	0.6	-3D5	-3D5N	-3D5E	-3D5EN	-3D5H	-3D5HN
M4	0.7	-4	-4N	-4E	-4EN	-4H	-4HN
M4.5	0.75	-4D5	-4D5N	-4D5E	-4D5EN	-4D5H	-4D5HN
M5	0.8	-5	-5N	-5E	-5EN	-5H	-5HN
M6	1	-6	-6N	-6E	-6EN	-6H	-6HN

Größe (mm)		Code (4120)					
Nenndurchmesser	Stellplatz	Klasse 6g		Klasse 6e		Klasse 6h	
		GO	NOGO	GO	NOGO	GO	NOGO
M7	1	-7	-7N	-7E	-7EN	-7H	-7HN
M8	1.25	-8	-8N	-8E	-8EN	-8H	-8HN
M9	1.25	-9	-9N	-9E	-9EN	-9H	-9HN
M10	1.5	-10	-10N	-10E	-10EN	-10H	-10HN
M11	1.5	-11	-11N	-11E	-11EN	-11H	-11HN
M12	1.75	-12	-12N	-12E	-12EN	-12H	-12HN
M14	2	-14	-14N	-14E	-14EN	-14H	-14HN
M16	2	-16	-16N	-16E	-16EN	-16H	-16HN
M18	2.5	-18	-18N	-18E	-18EN	-18H	-18HN
M20	2.5	-20	-20N	-20E	-20EN	-20H	-20HN
M22	2.5	-22	-22N	-22E	-22EN	-22H	-22HN
M24	3	-24	-24N	-24E	-24EN	-24H	-24HN
M27	3	-27	-27N	-27E	-27EN	-27H	-27HN
M30	3.5	-30	-30N	-30E	-30EN	-30H	-30HN
M33	3.5	-33	-33N	-33E	-33EN	-33H	-33HN
M36	4	-36	-36N	-36E	-36EN	-36H	-36HN
M39	4	-39	-39N	-39E	-39EN	-39H	-39HN
M42	4.5	-42	-42N	-42E	-42EN	-42H	-42HN
M45	4.5	-45	-45N	-45E	-45EN	-45H	-45HN
M48	5	-48	-48N	-48E	-48EN	-48H	-48HN
M52	5	-52	-52N	-52E	-52EN	-52H	-52HN
M56	5.5	-56	-56N	-56E	-56EN	-56H	-56HN
M60	5.5	-60	-60N	-60E	-60EN	-60H	-60HN

Go Lehrsatz

Code	Gewindelehrringe inklusive
4120-S7	M3x0.5(4120-3), M4x0.7(4120-4), M5x0.8(4120-5), M6x1(4120-6), M8x1.25(4120-8), M10x1.5(4120-10), M12x1.75(4120-12)

No Go Lehrsatz

Code	Gewindelehrringe inklusive
4120-S7N	M3x0.5(4120-3N), M4x0.7(4120-4N), M5x0.8(4120-5N), M6x1(4120-6N), M8x1.25(4120-8N), M10x1.5(4120-10N), M12x1.75(4120-12N)

3. Vorsichtsmaßnahmen

- Vor der Verwendung des Gewindelehrrings sollte die Oberfläche des zu messenden Werkstücks mit Außengewinde gereinigt werden, um sicherzustellen, dass keine Verunreinigungen oder Öl die Messergebnisse beeinflussen.
- Beim Einschrauben des Gewindelehrrings darf keine übermäßige Kraft angewendet werden. Der Gewindelehrring sollte so stabil wie möglich gehalten werden, ohne dass er geschüttelt oder zu schnell gedreht wird, um ihn nicht zu beschädigen.
- Wischen Sie die Messfläche des Gewindelehrrings nach dem Gebrauch vorsichtig ab, ölen Sie ihn, um Rost zu vermeiden, legen Sie ihn wieder in die spezielle Messgerätebox und bewahren Sie ihn an einem kühlen und trockenen Ort auf.

1. Das Produkt wird für die umfassende Prüfung gängiger Außengewinde verwendet.

2. Verwendung

- Wählen Sie die entsprechende Spezifikation des Gewindelehrrings entsprechend dem gemessenen Außengewinde des Werkstücks.
- Richten Sie den Gewindelehrring GO auf das zu prüfende Außengewinde und drehen Sie den Gewindelehrring oder das zu prüfende Werkstück mit drei Fingern (Daumen, Zeigefinger, Mittelfinger) so, dass er sich dreht und die gesamte Länge des Gewindes im freien Zustand durchläuft, dann gilt dies als qualifizierte Prüfung des Gewindelehrrings, und umgekehrt ist sie unqualifiziert.
- Richten Sie den NO GO Gewindelehrring an den beiden Enden des zu prüfenden Außengewindes aus, drehen Sie den Gewindelehrring oder das zu prüfende Werkstück mit Außengewinde mit drei Fingern (Daumen, Zeigefinger, Mittelfinger), und der NO GO Gewindelehrring wird in das zu prüfende Werkstück mit Gewinde bis zu zwei Steigungen eingeschraubt, dann gilt dies als qualifizierte Prüfung des NO GO Gewindelehrrings (Der NO GO Gewindelehrring darf nicht vollständig durch ein Werkstück mit einer Gewindelänge von drei Gewinden oder weniger hindurchgehen.).
- Wenn sowohl GO- als auch NO-GO-Gewindelehrringprüfungen qualifiziert sind, gilt das zu prüfende Werkstück mit Außengewinde als qualifiziert und das Gegenteil als nicht qualifiziert.