



Marke Produkt-Code Seriennummer

Vorderseite



GO Lehrdorn  
Nenn Durchmesser  
x Stellplatz x  
Klasse Tolerance  
zurück  
NO GO  
Lehrdorn

4130-30

Codebeispiel: "-D8" steht für "4130-D8"

| Größe (mm)                |                 | Code (4130)  |              |              |
|---------------------------|-----------------|--------------|--------------|--------------|
| Nenn-<br>durch-<br>messer | Stell-<br>platz | Klasse<br>6H | Klasse<br>6G | Klasse<br>4H |
| M0.8                      | 0.2             | -D8          | -D8G         | -D8H         |
| M0.9                      | 0.225           | -D9          | -D9G         | -D9H         |
| M1                        | 0.25            | -1           | -1G          | -1H          |
| M1.1                      | 0.25            | -1D1         | -1D1G        | -1D1H        |
| M1.2                      | 0.25            | -1D2         | -1D2G        | -1D2H        |
| M1.4                      | 0.3             | -1D4         | -1D4G        | -1D4H        |
| M1.6                      | 0.35            | -1D6         | -1D6G        | -1D6H        |
| M1.7                      | 0.35            | -1D7         | -1D7G        | -1D7H        |
| M1.8                      | 0.35            | -1D8         | -1D8G        | -1D8H        |
| M2                        | 0.4             | -2           | -2G          | -2H          |
| M2.2                      | 0.45            | -2D2         | -2D2G        | -2D2H        |
| M2.3                      | 0.4             | -2D3         | -2D3G        | -2D3H        |
| M2.5                      | 0.45            | -2D5         | -2D5G        | -2D5H        |
| M2.6                      | 0.45            | -2D6         | -2D6G        | -2D6H        |
| M3                        | 0.5             | -3           | -3G          | -3H          |

| Größe (mm)                |                 | Code (4130)  |              |              |
|---------------------------|-----------------|--------------|--------------|--------------|
| Nenn-<br>durch-<br>messer | Stell-<br>platz | Klasse<br>6H | Klasse<br>6G | Klasse<br>4H |
| M22                       | 2.5             | -22          | -22G         | -22H         |
| M24                       | 3               | -24          | -24G         | -24H         |
| M27                       | 3               | -27          | -27G         | -27H         |
| M30                       | 3.5             | -30          | -30G         | -30H         |
| M33                       | 3.5             | -33          | -33G         | -33H         |
| M36                       | 4               | -36          | -36G         | -36H         |
| M39                       | 4               | -39          | -39G         | -39H         |

| Größe (mm)                |                 | Code (4130)  |              |              |
|---------------------------|-----------------|--------------|--------------|--------------|
| Nenn-<br>durch-<br>messer | Stell-<br>platz | Klasse<br>6H | Klasse<br>6G | Klasse<br>4H |
| M3.5                      | 0.6             | -3D5         | -3D5G        | 5H           |
| M4                        | 0.7             | -4           | -4G          | -4H          |
| M4.5                      | 0.75            | -4D5         | -4D5G        | -4D5H        |
| M5                        | 0.8             | -5           | -5G          | -5H          |
| M6                        | 1               | -6           | -6G          | -6H          |
| M7                        | 1               | -7           | -7G          | -7H          |
| M8                        | 1.25            | -8           | -8G          | -8H          |
| M9                        | 1.25            | -9           | -9G          | -9H          |
| M10                       | 1.5             | -10          | -10G         | -10H         |
| M11                       | 1.5             | -11          | -11G         | -11H         |
| M12                       | 1.75            | -12          | -12G         | -12H         |
| M14                       | 2               | -14          | -14G         | -14H         |
| M16                       | 2               | -16          | -16G         | -16H         |
| M18                       | 2.5             | -18          | -18G         | -18H         |
| M20                       | 2.5             | -20          | -20G         | -20H         |

| Größe (mm)                |                 | Code (4130)  |              |              |
|---------------------------|-----------------|--------------|--------------|--------------|
| Nenn-<br>durch-<br>messer | Stell-<br>platz | Klasse<br>6H | Klasse<br>6G | Klasse<br>4H |
| M42                       | 4.5             | -42          | -42G         | -42H         |
| M45                       | 4.5             | -45          | -45G         | -45H         |
| M48                       | 5               | -48          | -48G         | -48H         |
| M52                       | 5               | -52          | -52G         | -52H         |
| M56                       | 5.5             | -56          | -56G         | -56H         |
| M60                       | 5.5             | -60          | -60G         | -60H         |

### Satz

| Code    | Inklusive Gewindelehrdorne                                                                                         |
|---------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 4130-S7 | M3x0.5(4130-3), M4x0.7(4130-4), M5x0.8(4130-5), M6x1(4130-6), M8x1.25(4130-8), M10x1.5(4130-10), M12x1.75(4130-12) |

- Das Produkt wird für die umfassende Prüfung gängiger Innengewinde verwendet.
- Verwendung
  - Wählen Sie die entsprechende Spezifikation des Gewindelehrdorns nach dem gemessenen Innengewinde des Werkstücks.
  - Richten Sie den Gewindelehrdorn GO auf das zu prüfende Innengewinde und drehen Sie den Gewindelehrdorn oder das zu prüfende Werkstück mit drei Fingern (Daumen, Zeigefinger, Mittelfinger) so, dass er sich dreht und im freien Zustand die gesamte Länge des Gewindes durchläuft, dann gilt dies als qualifizierte Prüfung des Gewindelehrdorns, und umgekehrt ist sie unqualifiziert.
  - Richten Sie den NO GO Gewindelehrdorn an den beiden Enden des zu prüfenden Innengewindes aus, drehen Sie den Gewindelehrdorn oder das zu prüfende Werkstück mit Innengewinde mit drei Fingern (Daumen, Zeigefinger, Mittelfinger), und der NO GO Gewindelehrdorn wird in das zu prüfende Werkstück mit Gewinde bis zu zwei Steigungen eingeschraubt, dann gilt dies als qualifizierte Prüfung des NO GO Gewindelehrdorns (Der NO GO Gewindelehrdorn darf nicht vollständig durch ein Werkstück mit einer Gewindelänge von drei Gewinden oder weniger hindurchgehen.).
  - Wenn sowohl GO- als auch NO-GO-Gewindestopfenprüfungen qualifiziert sind, gilt das zu prüfende Werkstück mit Innengewinde als qualifiziert und das Gegenteil als nicht qualifiziert.
- Vorsichtsmaßnahmen
  - Vor der Verwendung des Gewindelehrdorns sollte die Oberfläche des zu messenden Werkstücks mit Innengewinde gereinigt werden, um sicherzustellen, dass keine Verunreinigungen oder Öl die Messergebnisse beeinflussen.
  - Beim Einschrauben des Gewindelehrdorns darf keine übermäßige Kraft angewendet werden. Der Gewindelehrdorn 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 Gewindelehrdorns nach dem Gebrauch vorsichtig ab, ölen Sie ihn ein, um Rost zu vermeiden, legen Sie ihn zurück in die spezielle Messgerätebox und bewahren Sie ihn an einem kühlen und trockenen Ort auf.

MAN-4130-DE

V0