

Geometrische Produktspezifikation (GPS)
Gewinde-Gutlehenkörper

Teil 2: Gutarbeitslehren, Prüf- und Einstellkörper für Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung über 40 mm bis 200 mm Gewinde-Nenn Durchmesser

DIN
2282-2

ICS 17.040.30; 21.040.10

Ersatz für
DIN 2282-2:1989-11

Geometrical Product Specifications (GPS) — "GO" screw gauging members — Part 2: "GO" workshop gauges, check and setting gauging members for ISO general purpose metric screw threads over 40 mm up to 200 mm nominal diameter

Spécification géométrique des produits (GPS) — Corps de calibre "ENTRE" pour filetages — Partie 2: Calibres de fabrication "ENTRE", calibres rapporteurs et calibres de réglage pour filetages métriques ISO pour usages généraux d'un diamètre nominal de 40 mm à 200 mm

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Technische Grundlagen (NATG), Fachbereich C – Geometrische Produktspezifikation und -prüfung – unter Beteiligung des Arbeitsausschusses NATG-B.3 "Gewindeprüfung" des Fachbereiches B – Gewinde – erarbeitet.

Die weiteren Normen der Reihe DIN 2282 sind in "Literaturhinweise" aufgeführt.

Anhang A ist normativ.

Änderungen

Gegenüber DIN 2282-2:1989-11 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- Der Titel der Norm wurde geändert.
- Die Benennung "Gutprüfdorn" nach DIN ISO 1502 ersetzt die Benennung "Minimum-Prüfdorn".
- Die Benennung "Minimum-Prüfkörper" wurde ebenfalls an DIN ISO 1502 angepasst und dementsprechend in "Gutprüfkörper" geändert.
- Die in den bereits vorliegenden Lehren-Normen festgelegten Kennbuchstaben "G" für neuen festen Gewinde-Gutlehring und "A" für neuen festen Gewinde-Ausschusslehring wurden anstelle der Kennbuchstaben "Gut" bzw. "Aus" aufgenommen.
- Die Bezeichnungen wurden entsprechend den neu aufgenommenen Benennungen und Kennbuchstaben geändert und um die Angabe eines Bindestriches hinter den Kennbuchstaben "G" für Gewinde-Gutlehring, "A" für Gewinde-Ausschusslehring und "Gut" für Gewinde-Gutrachenlehre ergänzt.
- Die Angabe über den Zusammenhang mit der Internationalen Norm ISO 3670:1979 wurde gestrichen, da diese Norm zurückgezogen wurde.
- Die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 2282-2: 1977-09, 1989-11

Fortsetzung Seite 2 bis 8

Normenausschuss Technische Grundlagen (NATG) – Geometrische Produktspezifikation und -prüfung –
im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Gewinde-Gutlehrenkörper für Lehrdorne nach DIN 2281-2 sowie Gewinde-Gutprüfkörper für Gewinde-Gutprüfdorne und Einstellkörper für Gewinde-Einstelldorne nach DIN 2281-2.

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation.

DIN 13-1, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung – Teil 1: Nennmaße für Regelgewinde; Gewinde-Nenndurchmesser von 1 mm bis 68 mm.*

DIN 13-2, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung – Teil 2: Nennmaße für Feingewinde mit Steigungen 0,2 mm, 0,25 mm und 0,35 mm; Gewinde-Nenndurchmesser von 1 mm bis 50 mm.*

DIN 13-3, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung – Teil 3: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 0,5 mm; Gewinde-Nenndurchmesser von 3,5 mm bis 90 mm.*

DIN 13-4, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung – Teil 4: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 0,75 mm; Gewinde-Nenndurchmesser von 5 mm bis 110 mm.*

DIN 13-5, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung – Teil 5: Nennmaße für Feingewinde mit Steigungen 1 mm und 1,25 mm; Gewinde-Nenndurchmesser von 7,5 mm bis 200 mm.*

DIN 13-6, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung – Teil 6: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 1,5 mm; Gewinde-Nenndurchmesser von 12 mm bis 300 mm.*

DIN 13-7, *Metrisches ISO-Gewinde – Teil 7: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 2 mm; Gewinde-Nenndurchmesser von 17 mm bis 300 mm.*

DIN 13-8, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung – Teil 8: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 3 mm; Gewinde-Nenndurchmesser von 28 mm bis 300 mm.*

DIN 13-9, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung – Teil 9: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 4 mm; Gewinde-Nenndurchmesser von 40 mm bis 300 mm.*

DIN 13-10, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung – Teil 10: Nennmaße für Feingewinde mit Steigung 6 mm; Gewinde-Nenndurchmesser von 70 mm bis 500 mm.*

DIN 2239, *Prüfen geometrischer Größen – Lehren der Längenprüftechnik – Anforderungen und Prüfung.*

DIN 2281-2, *Geometrische Produktspezifikation (GPS) – Gewinde-Gutlehrdorne – Teil 2: Gutarbeitslehren, Prüf- und Einstelldorne für Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung über 40 mm bis 200 mm Gewinde-Nenndurchmesser.*

DIN ISO 1502, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung – Lehren und Lehrung (ISO 1502:1996).*

3 Maße, Bezeichnung

3.1 Maße

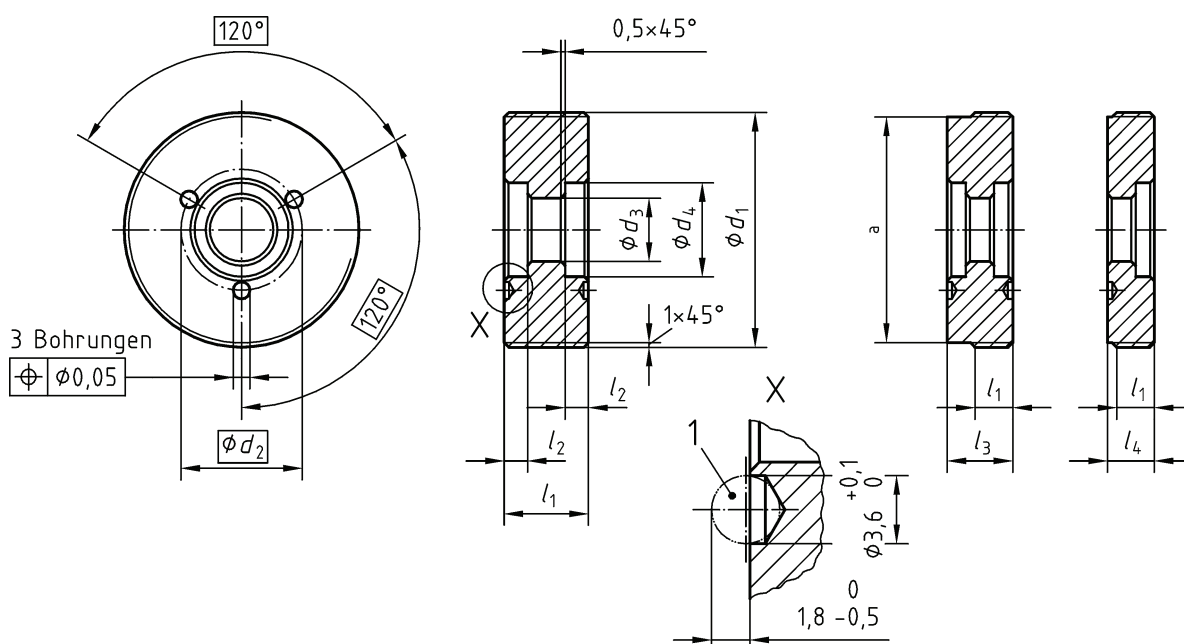
Maße nach den Tabellen 1 bis 4.

Gewinde-Gutlehenkörper über 40 mm bis 62 mm Nenndurchmesser

Maße in Millimeter

Lehrenkörper mit gekürzter Gewindelänge und gekürzter Lehrenkörperbreite (nach Wahl des Herstellers) nur bei Feingewinde mit Steigungen 0,35 mm bis 0,75 mm möglich.

Bei Feingewinde mit Steigung 0,75 mm ist $l_1 = l_4$



Die Lage der 3 Bohrungen an der Stirnfläche zu den gegenüberliegenden Bohrungen ist freigestellt

Legende

1 Prüfkugel $\phi 3,5$ mm

^a Höchstmaß = Kerndurchmesser der Lehre

Bild 1 — Gewinde-Gutlehenkörper über 40 mm bis 62 mm Nenndurchmesser