

Geometrische Produktspezifikation (GPS)
Gewinde-GutlehenkörperTeil 3: Gutarbeitslehren und Prüfdoorne für Metrisches ISO-Gewinde über
40 mm bis 250 mm Gewinde-Nenn Durchmesser für die Feinwerktechnik**DIN**
2282-3

ICS 17.040.30; 21.040.10

Ersatz für
DIN 2282-3:1989-11

Geometrical Product Specifications (GPS) — "GO" screw gauging members — Part 3: "GO" workshop gauges and check plug gauges for ISO metric screw threads over 40 mm up to 250 mm nominal diameter for precision engineering

Spécification géométrique des produits (GPS) — Corps de calibre "ENTRE" pour filetages — Partie 3: Calibres rapporteurs et calibres de réglage pour filetages métriques ISO d'un diamètre nominal de 40 mm à 250 mm pour la mécanique de précision

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.

Änderungen

Gegenüber DIN 2282-3:1989-11 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Der Titel der Norm wurde geändert.
- b) Die Benennung "Gutprüfdoorn" nach DIN ISO 1502 ersetzt die Benennung "Minimum-Prüfdoorn".
- c) Die Benennung "Minimum-Prüfkörper" wurde ebenfalls an DIN ISO 1502 angepasst und dementsprechend in "Gutprüfkörper" geändert.
- d) Die Bezeichnung wurde entsprechend den neu aufgenommenen Benennungen und Kennbuchstaben geändert und um die Angabe eines Bindestriches hinter den Kennbuchstaben "G" für Gewinde-Gutlehring und "A" für Gewinde-Ausschusslehring ergänzt.
- e) Die Angabe über den Zusammenhang mit der Internationalen Norm ISO 3670:1979 wurde gestrichen, da diese Norm zurückgezogen wurde.
- f) Die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 2282-3: 1979-07, 1989-11

Fortsetzung Seite 2 bis 5

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 sowie Lehrenkörper für Gewinde-Gutprüfdorne der Feinwerktechnik nach DIN 2281-3.

Gewinde-Gutlehrenkörper von 1 mm bis 40 mm Gewinde-Nenndurchmesser für die Feinwerktechnik sind DIN 2282-1 zu entnehmen.

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

DIN 2282-1, *Prüfen geometrischer Größen – Gewinde-Gutlehrenkörper – Teil 1: Gutarbeitslehren, Prüf- und Einstelllehren für Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung von 1 mm bis 40 mm Gewinde-Nenndurchmesser.*

DIN 2281-3, *Geometrische Produktspezifikation (GPS) – Gewinde-Gutlehrenkörper – Teil 3: Gutarbeitslehren und Prüflehren für Metrisches ISO-Gewinde über 40 mm bis 250 mm Gewinde-Nenndurchmesser für die Feinwerktechnik.*

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

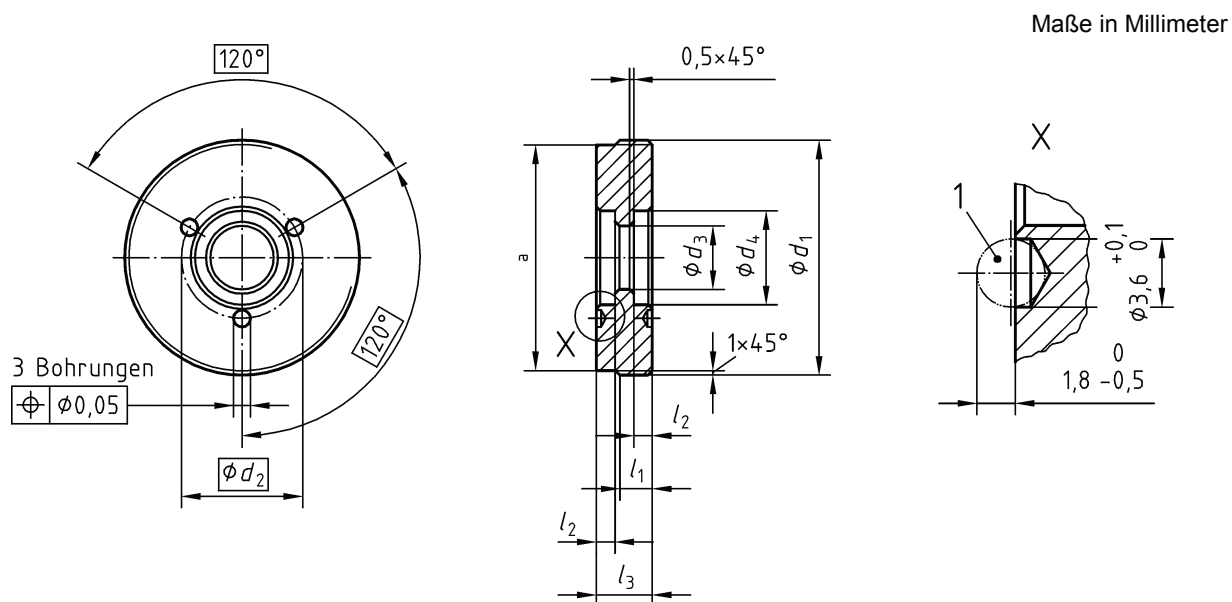
3 Maße, Bezeichnung

3.1 Maße

Maße nach den Tabellen 1 und 2.

F Gewinde-Gutlehrenkörper für die Feinwerktechnik mit gekürzter Gewindelänge

Gewinde-Gutlehrenkörper über 40 mm bis 62 mm Nenndurchmesser



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

Legende

1 Prüfkugel $\varnothing$ 3,5 mm

^a Höchstmaß = Kerndurchmesser der Lehre

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