



EMUGE

Gewindeprüftechnik
Thread Gauging Technology



Rund 100 Jahre Präzision und Innovation. Nearly 100 years of precision and innovation.

EMUGE als Teil der EMUGE-FRANKEN Unternehmensgruppe entwickelt und produziert Präzisionswerkzeuge für die Gewindeherstellung, die Werkzeug- und die Werkstückspannung. Das vielfältige Programm verfolgt dabei das Ziel, eine Werkzeug-Systemlösung ab der Maschinenspindel bis zur Fixierung des Werkstücks anzubieten.

Gewindebohrer, Gewindeformer und Gewindefräser stehen für eine Vielzahl an Abmessungen und Werkstoffen zur Verfügung. Für hervorragende Bohrungsqualität sorgen Spiralbohrer, die zudem perfekt auf die Gewindewerkzeuge abgestimmt sind. Ein ausgewähltes Programm an Schneideisen und Gewindewalzrollen ermöglicht die zuverlässige Herstellung von Außengewinden.

Zahlreiche Werkzeug-Aufnahmen und Gewindelehren vervollständigen den Systemgedanken und tragen durch ihre Produktmerkmale zur Produktivitätserhöhung bei.

EMUGE as part of the EMUGE-FRANKEN company association develops and manufactures precision tools for thread production and for the clamping of tools and workpieces. The diverse programme aims at offering a tool system solution from the machine spindle to the clamping of the workpiece.

Taps, cold-forming taps and thread milling cutters are available for a variety of dimensions and materials. Twist drills provide an excellent drill hole quality, which are also perfectly adapted to the threading tools. A selected range of dies and thread rolls enables the reliable production of external threads.

Numerous tool holders and thread gauges complete the system-based approach and their product features contribute to an increase in productivity.



Vertriebsgebiete und Produktionsstandorte in Deutschland
Sales areas and production locations in Germany

Um eine **sichere Austauschbarkeit zu gewährleisten**, ist es unerlässlich, qualitativ hochwertige und maßhaltige Produkte zu fertigen. Dies wird erreicht durch eine hohe Fertigungsgenauigkeit, die wiederum von der kontinuierlichen Überprüfung der gefertigten Produkte abhängt.

In der Gewindeherstellung ist die sicherste und schnellste Methode die Lehreung mit Gewindelehren. Um den engen Toleranzen bei der Herstellung von Gewinden gerecht zu werden, müssen Lehren mit einer extrem hohen Güte gefertigt werden. In der Lehrenfertigung von EMUGE werden die Voraussetzungen dafür bestens erfüllt.

In unserer langjährigen Firmengeschichte haben wir uns ein enormes Know-how in der Lehrenfertigung verschafft und produzieren heute Gewindelehren auf den besten CNC-Gewindeschleifmaschinen in konkurrenzloser Qualität.

Unser Anliegen ist es, durch hohe Qualität Ihr Vertrauen in unsere Lehren zu gewinnen.

- Alle Lehren unterliegen einer 100%igen Kontrolle.
- Der Lehrenstahl unterliegt der ständigen Kontrolle unseres Werkstofflabors.
- Auf Wunsch kann die Lehre mit einer TIN-Beschichtung oder Hartverchromung versehen werden.
- Bei Lehrdornen sind an den Griffen zwei Flächen angefräst, um Platz für eigene Kennzeichnungen zu schaffen.
- Der unvollständige Gang ist entfernt.
- Lehrdorne ab $\varnothing 5,5$ mm werden mit einer Schmutznut versehen.
- Alle konischen Gewindelehren sind zusätzlich mit einer Nennmaßstufe versehen.
- Die Lehren können auf Wunsch mit einem Werks- oder DAkkS-Kalibrierschein geliefert werden.
- Wir fertigen Ihnen, im Rahmen des technisch Machbaren, jede Sonderlehre nach Ihren Wünschen.
- Auf Grund unseres großen Lagers sind die meisten Lehren sofort verfügbar. Lehren die nicht auf Lager liegen werden zeitnah gefertigt.

Zur Kalibrierung Ihrer Prüf- und Messmittel steht unser Kooperationspartner DECOM UGK im Hause EMUGE bereit.

Die DECOM UGK ist ein DAkkS-akkreditiertes Prüflabor für Länge und weitere geometrische Messgrößen.

Über das Kundenportal KalimeroNet www.decom-ugk.de steht Kunden eine schnelle, einfache und sichere Prüfmittelverwaltung kostenlos zur Verfügung.

In order to ensure reliable interchangeability, it is essential to produce high-quality and dimensionally accurate products. This is accomplished by means of a high precision in production which in turn depends on a continuous inspection of the finished products.

Gauging with thread gauges is the safest and fastest method in the production of threads. In order to meet the tight tolerances in the manufacture of threads, gauges must be produced with an extremely high quality. At EMUGE, the production of gauges perfectly meet these preconditions.

Throughout our long company history, we have gained enormous know-how in the production of gauges and today we manufacture thread gauges of unrivaled quality on the best CNC thread grinding machines.

Our objective is to gain your trust in our gauges based on their high quality.

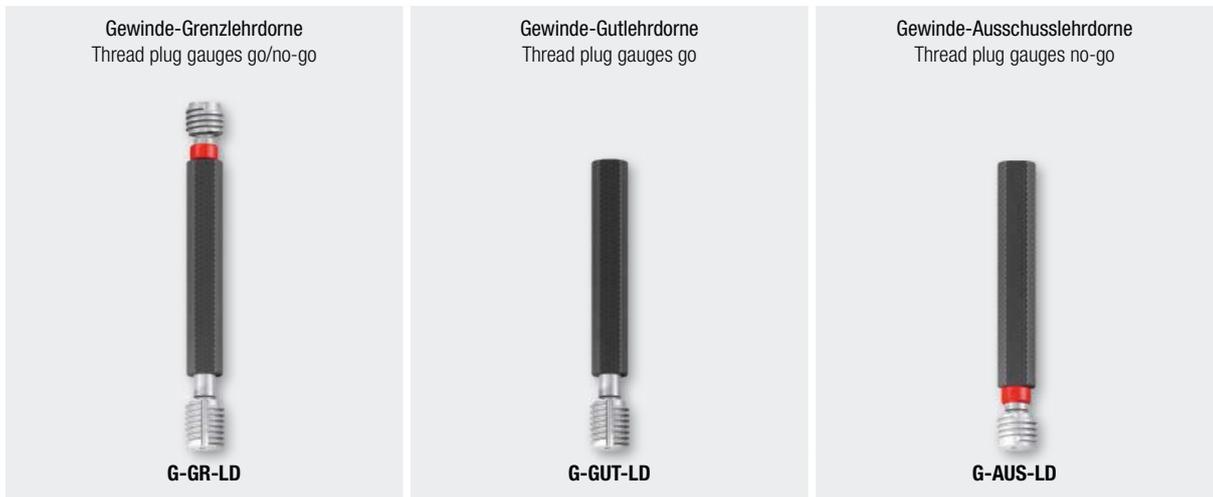
- All gauges are subject to 100% inspection.
- Gauge steel is subject to permanent control in our materials laboratory.
- On request, the gauge can be provided with a TIN coating or hard chrome plating.
- Two flats are milled on the handles of our plug gauges to provide a surface for your own markings.
- The incomplete thread is removed.
- Plug gauges from $\varnothing 5,5$ mm are provided with a cleaning groove.
- All tapered thread gauges are additionally provided with a nominal size step.
- The gauges can be supplied with a works certificate or a DAkkS calibration certificate upon request.
- Within the limits of technical feasibility, we can produce any special gauge according to your requirement.
- Thanks to our large stock, most gauges are immediately available. Gauges that are not in stock are produced at short notice.

Our cooperation partner DECOM UGK located on the EMUGE premises is available for the calibration of your gauging and measuring equipment. DECOM UGK is a DAkkS-accredited test laboratory for length and other geometrical measuring parameters.

The web portal KalimeroNet www.decom-ugk.de is available to customers free of charge to manage their testing equipment in a fast, simple and reliable way.

Inhalt	Seite	Content	Page
Gewindelehren – Übersicht	4 - 5	Thread gauges – contents	4 - 5
Systemanbieter zur Komplettbearbeitung	6 - 7	System provider for complete machining	6 - 7
Beschreibung der Gewindesysteme	8 - 9	Description of thread systems	8 - 9
Bestell-Beispiel	10	Ordering example	10
Gewindelehren	11 - 61	Thread gauges	11 - 61
DECOM-Prüflabor im Hause EMUGE	63 - 68	DECOM Calibration laboratory at EMUGE	63 - 68
PoCoSys – Position Control System	69 - 78	PoCoSys – Position control system	69 - 78
Technische Informationen	79 - 98	Technical information	79 - 98
Allgemeine Geschäftsbedingungen	99 - 102	General sales conditions	99 - 102
Werkzeug-Identnummern-Verzeichnis	103	Index of tool ident numbers	103

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp, R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
- UNJC, UNJF
- EG (STI) SELF-LOCK
- Tr, Tr-F, Rd
- Glatt Smooth
- GT, TD
- Zubehör Accessories
- Kalibrieren Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info



	Seite · Page		
M	12 - 13	13	13
MF	16 - 17	18 - 25	19 - 25
UNC	34	34	34
UNF	36	36	36
G (BSP)	38	38	38
Rp, R, Rc			
NPT			
NPTF			
BSW	42	42	42
Pg	43	43	43
MJ	44		
UNJC	45		
UNJF	45		
EG M (STI)	46		
LK-M	47		
Tr	48	48	48
Tr-F	49	49	49
Rd	50	50	50

	Seite · Page
 <p style="margin-top: 10px;"> Glatte Grenz-, Gut- und Ausschuss-Lehndorne Smooth plug gauges go/no-go, go, and no-go </p>	51
 <p style="margin-top: 10px;"> Glatte Kernloch-Grenzlehndorne für Metrische Gewinde Smooth plug gauges go/no-go for thread holes, for Metric threads </p>	52
 <p style="margin-top: 10px;"> Kegeliger Gewinde-Rundlauf-Prüfdorn Tapered check plug gauge for radial run-out </p>	53
 <p style="margin-top: 10px;"> Gewinde-Tiefenlehndorne Thread depth plug gauges </p>	55 - 59

Gewinde-Gutlehrringe
Thread ring gauges go



G-GUT-LR

Gewinde-Ausschuslehrringe
Thread ring gauges no-go



G-AUS-LR

Gewindelehren für kegelige Gewinde
Thread gauges for tapered threads



G-GR-LD, G-GR-LR

Seite · Page

14	15		M
26 - 32	27 - 33		MF
35	35		UNC
37	37		UNF
38	38		G (BSP)
		39	Rp, R, Rc
		40	NPT
		41	NPTF
42	42		BSW
43	43		Pg
44	44		MJ
45	45		UNJC
45	45		UNJF
			EG M (STI)
			LK-M
48	48		Tr
49	49		Tr-F
50	50		Rd

Seite · Page



Sechskant-Bit-Adapter und Zubehör
Hexagon bit adapters and accessories

60 - 61



DECOM-Prüflabor im Hause EMUGE
DECOM Calibration laboratory at EMUGE

63 - 68



PoCoSys – Position Control System

Einstell- und Prüfsystem für stellungsgebundene Gewinde
Setting and inspection system for threads with specified starting position

69 - 78

Product
Finder

M

MF

UNC

UNF

G

Rp
R, Rc

NPT, NPTF

BSW

Pg

MJ
UNJC, UNJF

EG (STI)
SELF-LOCK

Tr, Tr-F
Rd

Glatt
Smooth

GT, TD

Zubehör
Accessories

Kalibrieren
Calibration

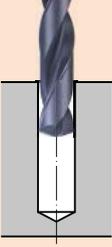
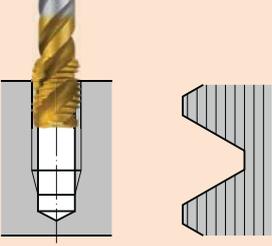
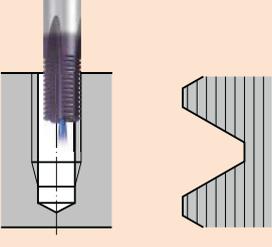
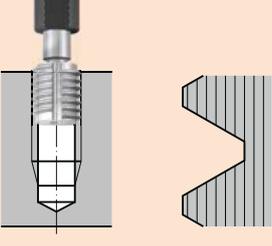
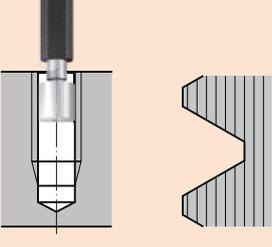
PoCoSys

Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

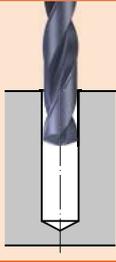
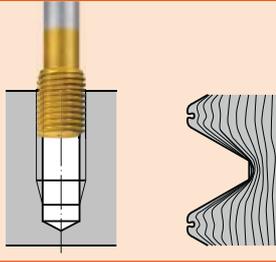
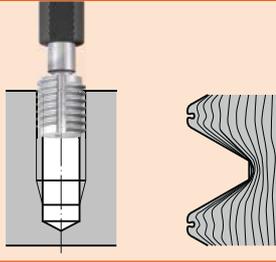
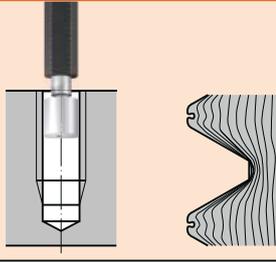
Von **geschnittenen** Innengewinden

Of **tapped** internal threads

<p>EMUGE Spiralbohrer</p> <p>Der Spiralbohrer bohrt den Innengewinde-Kerndurchmesser von geschnittenen Gewinden.</p>	<p>Vorbohren Pre-drilling</p> 	<p>EMUGE Twist drill</p> <p>The twist drill drills the minor diameter of the internal thread of tapped threads.</p>
<p>EMUGE Gewindebohrer</p> <p>Der Gewindebohrer erzeugt das Innengewinde.</p>	<p>Gewindebohren Tapping</p> 	<p>EMUGE Tap</p> <p>The tap produces the internal thread.</p>
<p>EMUGE Gewindefräser</p> <p>Der Gewindefräser erzeugt das Innengewinde.</p>	<p>Alternativ Gewindefräsen Alternatively thread milling</p> 	<p>EMUGE Thread milling cutter</p> <p>The thread milling cutter produces the internal thread</p>
<p>EMUGE Gewinde-Grenzlehndorn</p> <p>Der Gewinde-Grenzlehndorn (Seite 12 ff.) lehrt beim geschnittenen Innengewinde den Flankendurchmesser, Steigungs-, Teilflanken- und Formabweichungen, sowie den Mindest-Außendurchmesser.</p>	<p>Lehren des Gewindes Thread gauging</p> 	<p>EMUGE Thread plug gauge go/no-go</p> <p>The thread plug gauge go/no-go (page 12 et seq.) serves to gauge the pitch diameter, deviations in pitch, partial flank and geometrical shape as well as the minimum major diameter of the tapped internal thread.</p>
<p>Glatter EMUGE Kernloch-Grenzlehndorn</p> <p>Der glatte Kernloch-Grenzlehndorn (Seite 52) lehrt den Gewindekerndurchmesser des geschnittenen Innengewindes.</p>	<p>Lehren des Innengewinde-Kerndurchmessers Gauging the minor diameter of the internal thread</p> 	<p>Smooth EMUGE tap hole plug gauge go/no-go</p> <p>The smooth tap hole plug gauge go/no-go (page 52) gauges the minor diameter of the tapped internal thread.</p>

Von **geformten** Innengewinden

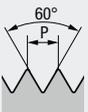
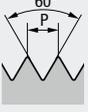
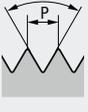
Of **cold-formed** internal threads

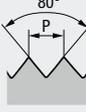
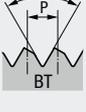
<p>EMUGE Spiralbohrer</p>	<p>Vorbohren Pre-drilling</p>	<p>EMUGE Twist drill</p>
<p>Der Spiralbohrer bohrt den Innengewinde-Kerndurchmesser von geformten Gewinden.</p>		<p>The twist drill drills the minor diameter of the internal thread of cold-formed threads.</p>
<p>Glatter EMUGE Vorfertigungsdurchmesser-Grenzlehndorn</p>	<p>Lehren des Vorfertigungsdurchmessers Gauging the pre-drilling diameter</p>	<p>Smooth EMUGE plug gauge go/no-go for the pre-drilling diameter</p>
<p>Der glatte Vorfertigungsdurchmesser-Grenzlehndorn prüft den Vorfertigungsdurchmesser von geformten Gewinden.</p>		<p>The smooth EMUGE plug gauge go/no-go for the pre-drilling diameter checks the pre-drilling diameter of cold-formed threads.</p>
<p>EMUGE Gewindeformer</p>	<p>Gewindeformen Cold Forming</p>	<p>EMUGE Cold forming taps</p>
<p>Der Gewindeformer erzeugt das Innengewinde.</p>		<p>The cold-forming tap produces the internal thread.</p>
<p>EMUGE Gewinde-Grenzlehndorn</p>	<p>Lehren des Gewindes Thread gauging</p>	<p>EMUGE Thread plug gauge go/no-go</p>
<p>Der Gewinde-Grenzlehndorn (Seite 12 ff.) lehrt beim geformten Innengewinde den Flankendurchmesser, Steigungs-, Teilflanken- und Formabweichungen, sowie den Mindest-Außendurchmesser.</p>		<p>The thread plug gauge go/no-go (page 12 et seq.) serves to gauge the pitch diameter, deviations in pitch, partial flank and geometrical shape as well as the minimum major diameter of the cold-formed internal thread.</p>
<p>Glatter EMUGE Kernloch-Grenzlehndorn</p>	<p>Lehren des Innengewinde-Kerndurchmessers Gauging the minor diameter of the internal thread</p>	<p>Smooth EMUGE tap hole plug gauge go/no-go</p>
<p>Der glatte Kernloch-Grenzlehndorn (Seite 52) lehrt den Gewindekerndurchmesser des geformten Innengewindes.</p>		<p>The smooth tap hole plug gauge go/no-go (page 52) gauges the minor diameter of the cold-formed internal thread.</p>

Product Finder

- M
- MF
- UNC
- UNF
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

	M	Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13	ISO Metric coarse thread DIN 13
	MF	Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13	ISO Metric fine thread DIN 13
	UNC	Unified-Grobgewinde ASME B1.1	Unified coarse thread ASME B1.1
	UNF	Unified-Feingewinde ASME B1.1	Unified fine thread ASME B1.1
	G (BSP)	Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228 Für nicht im Gewinde dichtende Verbindungen	Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228 where pressure-tight joints are not made on the threads
	Rp (BSPP)	Zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde DIN EN 10226-1 und ISO 7-1 Innengewinde, für im Gewinde dichtende Verbindungen	Cylindrical Whitworth pipe thread DIN EN 10226-1 and ISO 7-1 Internal thread, where pressure-tight joints are made on the threads
	R (BSPT)	Kegeliges Whitworth-Rohrgewinde DIN EN 10226-1 und ISO 7-1 Außengewinde, für im Gewinde dichtende Verbindungen, Kegel 1:16	Tapered Whitworth pipe thread DIN EN 10226-1 and ISO 7-1 External thread, where pressure-tight joints are made on the threads, taper 1:16
	Rc (BSPT)	Kegeliges Whitworth-Rohrgewinde DIN EN 10226-2 und ISO 7-1 Innengewinde, für im Gewinde dichtende Verbindungen, Kegel 1:16	Tapered Whitworth pipe thread DIN EN 10226-2 and ISO 7-1 Internal thread, where pressure-tight joints are made on the threads, taper 1:16
	NPT	Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde ANSI/ASME B1.20.1 Für Gewinde mit Dichtmittel , Kegel 1:16	American tapered pipe thread ANSI/ASME B1.20.1 For threads with sealant , taper 1:16
	NPTF	Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde ANSI B1.20.3 Für Gewinde ohne Dichtmittel , Kegel 1:16	American tapered pipe thread ANSI B1.20.3 For threads without sealant , taper 1:16

			Product Finder
	BSW	Whitworth-Gewinde BS 84	M
	Pg	Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40430	MF
	MJ	MJ-Gewinde DIN ISO 5855	UNC
	UNJC	Unified-Grobgewinde ASME B1.15	UNF
	UNJF	Unified-Feingewinde ASME B1.15	G
	EG M	Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 8140-2 Für Gewindedrahteinsätze	Rp R, Rc
	LK-M	Metrisches SELF-LOCK-Regelgewinde EMUGE-Norm	NPT, NPTF
	Tr	Metrisches ISO-Trapez-Regelgewinde DIN 103	BSW
	Tr-F	Metrisches ISO-Trapez-Feingewinde DIN 103	Pg
	Rd	Rundgewinde DIN 405	MJ UNJC, UNJF
			EG (STI) SELF-LOCK
			Tr, Tr-F Rd
			Glatt Smooth
			GT, TD
			Zubehör Accessories
			Kalibrieren Calibration
			PoCoSys
			Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

1 Abmessung · Dimension

2 Ausführung · Design

EMUGE		Gewinde-Grenzlehren (Dorne) · Thread Gauges Go/No-Go (Plug Gauges)													
M  DIN 13		Lehrenmaße nach DIN ISO 1502 Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502		Toleranz - Tolerance		Beschichtung - Coating									
				6H	6H	6H	4H	4H	4H	TIN	CR	TIN	CR		
Werkzeug-Ident · Tool ident		Dimens.-Ident		L0100100	L0105100	L0101100	L0100110	L0105110	L0101110	L0100100	L0105100	L0101100	L0100110	L0105110	L0101110
Ø d ₁ mm	P mm	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD
M 1	0,25	●	●												
1,1	0,25	●	●												
1,2	0,25	●	●												
1,4	0,3	●	●												
1,6	0,35	●	●												
1,7	0,35	●	●												
1,8	0,35	●	●												
2	0,4	●	●												
2,2	0,45	●	●												
2,3	0,4	●	●												
2,5	0,45	●	●												
2,6	0,45	●	●												
3	0,5	●	●												
3,5	0,6	●	●												
4	0,7	●	●												
4,5	0,75	●	●												
5	0,8	●	●												
6	1	●	●												
7	1	●	●												
8	1,25	●	●												
9	1,25	●	●												
10	1,5	●	●												
11	1,5	●	●												
12	1,75	●	●												
14	2	●	●												
16	2	●	●												
18	2,5	●	●												
20	2,5	●	●												
22	2,5	●	●												
24	3	●	●												
27	3	●	●												
30	3,5	●	●												
33	3,5	●	●												
36	4	●	●												
39	4	●	●												
42	4,5	●	●												
45	4,5	●	●												
48	5	●	●												
52	5	●	●												
56	5,5	●	●												
60	5,5	●	●												
64	6	●	●												

● = Lagerwerkzeug, Preis siehe Preisliste
 Stock tool, price see price list

Bei Bestellung bitten wir Sie, den **Dimensions-Ident** dem **Werkzeug-Ident** anzufügen.

Beispiel: **L0105100.0030**

In your order, please add to the **order ident** the **tool ident**.

Example: **L0105100.0030**



Gewindelehren Thread Gauges

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

M



DIN 13

Lehrenmaße nach DIN ISO 1502
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502



			Toleranz · Tolerance		Beschichtung · Coating							
			6H	6H	6H	4H	4H	4H				
				TIN	CR		TIN	CR				
Werkzeug-Ident · Tool ident			L0100100	L0105100	L0101100	L0100110	L0105110	L0101110				
			G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD				
				TIN	CR	„4H“	TIN „4H“	CR „4H“				
ø d ₁ mm	P mm	Dimens.- Ident										
M 1	0,25	.0010	●*)									
1,1	0,25	.0011	●*)									
1,2	0,25	.0012	●*)									
1,4	0,3	.0014	●*)									
1,6	0,35	.0016	●									
1,7	0,35	.0017	●									
1,8	0,35	.0018	●									
2	0,4	.0020	●				●					
2,2	0,45	.0022	●				●					
2,3	0,4	.0023	●									
2,5	0,45	.0025	●				●					
2,6	0,45	.0026	●									
3	0,5	.0030	●	●	●	●	●	○	○			
3,5	0,6	.0035	●			●						
4	0,7	.0040	●	●	●	●	●	○	○			
4,5	0,75	.0045	●									
5	0,8	.0050	●	●	●	●	●	○	○			
6	1	.0060	●	●	●	●	●	○	○			
7	1	.0070	●									
8	1,25	.0080	●	●	●	●	●	○	○			
9	1,25	.0090	●									
10	1,5	.0100	●	●	●	●	●	○	○			
11	1,5	.0111	●									
12	1,75	.0112	●	●	●	●	●	○	○			
14	2	.0114	●	●	●	●	●	○	○			
16	2	.0116	●	●	●	●	●	○	○			
18	2,5	.0118	●									
20	2,5	.0120	●	●	●	●	●	○	○			
22	2,5	.0122	●									
24	3	.0124	●	●	●	●	●	○	○			
27	3	.0127	●									
30	3,5	.0130	●									
33	3,5	.0133	●									
36	4	.0136	●									
39	4	.0139	●									
42	4,5	.0142										
45	4,5	.0145										
48	5	.0148										
52	5	.0152										
56	5,5	.0156										
60	5,5	.0160										
64	6	.0164										
68	6	.0168										

*) ≤ M1,4 Tol. 5H

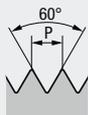
									
6G	6G TIN	6G CR	6E	6H LH	6H	6H TIN	6H CR	6H	
L0100120	L0105120	L0101120	L0100130	L0100150	L0120100	L0125100	L0121100	L0140100	
G-GR-LD „6G“	G-GR-LD TIN „6G“	G-GR-LD CR „6G“	G-GR-LD „6E“	G-GR-LD LH	G-GUT-LD	G-GUT-LD TIN	G-GUT-LD CR	G-AUS-LD	
					●*)			●*)	M 1
					●*)			●*)	1,1
					●*)			●*)	1,2
					●*)			●*)	1,4
					●			●	1,6
●				●	●			●	1,7
●				●	●			●	1,8
●				●	●			●	2
●	○	○	●	●	●	●	●	●	2,2
●	○	○	●	●	●	●	●	●	2,3
●	○	○	●	●	●	●	●	●	2,5
●	○	○	●	●	●	●	●	●	2,6
●	○	○	●	●	●	●	●	●	3
●	○	○	●	●	●	●	●	●	3,5
●	○	○	●	●	●	●	●	●	4
●	○	○	●	●	●	●	●	●	4,5
●	○	○	●	●	●	●	●	●	5
●	○	○	●	●	●	●	●	●	6
●	○	○	●	●	●	●	●	●	7
●	○	○	●	●	●	●	●	●	8
●	○	○	●	●	●	●	●	●	9
●	○	○	●	●	●	●	●	●	10
●	○	○	●	●	●	●	●	●	11
●	○	○	●	●	●	●	●	●	12
●	○	○	●	●	●	●	●	●	14
●	○	○	●	●	●	●	●	●	16
●	○	○	●	●	●	●	●	●	18
●	○	○	●	●	●	●	●	●	20
●	○	○	●	●	●	●	●	●	22
●	○	○	●	●	●	●	●	●	24
					●			●	27
					●			●	30
					●			●	33
					●			●	36
					●			●	39
					●			●	42
					●			●	45
					●			●	48
					●			●	52
					●			●	56
					●			●	60
					●			●	64
					●			●	68

> ø 40 nur als Einzellehrdorne erhältlich (G-GUT-LD, G-AUS-LD)
available only as separate plug gauges (G-GUT-LD, G-AUS-LD)

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

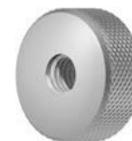
- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

M



DIN 13

Lehrenmaße nach DIN ISO 1502
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502



			Toleranz · Tolerance	6g	4h	6e	6g
			Beschichtung · Coating				LH
Werkzeug-Ident · Tool ident			L0200500	L0200510	L0200530	L0200550	
			G-GUT-LR	G-GUT-LR	G-GUT-LR	G-GUT-LR LH	
Ø d ₁ mm	P mm	Dimens.- Ident		„4h“	„6e“		
M 1	0,25	.0010	●*)				
1,1	0,25	.0011	●*)				
1,2	0,25	.0012	●*)				
1,4	0,3	.0014	●*)				
1,6	0,35	.0016	●				
1,7	0,35	.0017	●				
1,8	0,35	.0018	●				
2	0,4	.0020	●	●	●		●
2,2	0,45	.0022	●	●	●		●
2,3	0,4	.0023	●				●
2,5	0,45	.0025	●	●	●		●
2,6	0,45	.0026	●				●
3	0,5	.0030	●	●	●		●
3,5	0,6	.0035	●	●	●		●
4	0,7	.0040	●	●	●		●
4,5	0,75	.0045	●				●
5	0,8	.0050	●	●	●		●
6	1	.0060	●	●	●		●
7	1	.0070	●				●
8	1,25	.0080	●	●	●		●
9	1,25	.0090	●				●
10	1,5	.0100	●	●	●		●
11	1,5	.0111	●				●
12	1,75	.0112	●	●	●		●
14	2	.0114	●	●	●		●
16	2	.0116	●	●	●		●
18	2,5	.0118	●	●	●		●
20	2,5	.0120	●	●	●		●
22	2,5	.0122	●	●	●		●
24	3	.0124	●	●	●		●
27	3	.0127	●				●
30	3,5	.0130	●				●
33	3,5	.0133	●				●
36	4	.0136	●				●
39	4	.0139	●				●
42	4,5	.0142	●				●
45	4,5	.0145	●				●
48	5	.0148	●				●
52	5	.0152	●				●
56	5,5	.0156	●				●
60	5,5	.0160	●				●
64	6	.0164	●				●
68	6	.0168	●				●

*) ≤ M1,4 Tol. 6h

M



DIN 13

Lehrenmaße nach DIN ISO 1502
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502



Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating

6g

4h

6e

6g

LH

Werkzeug-Ident · Tool ident

L0300500

L0300510

L0300530

L0300550

G-AUS-LR

G-AUS-LR

G-AUS-LR

G-AUS-LR

LH

ø d₁
mm

P
mm

Dimens.-
Ident

ø d ₁ mm	P mm	Dimens.- Ident	L0300500 G-AUS-LR	L0300510 G-AUS-LR „4h“	L0300530 G-AUS-LR „6e“	L0300550 G-AUS-LR LH
M 1	0,25	.0010	●*)			
1,1	0,25	.0011	●*)			
1,2	0,25	.0012	●*)			
1,4	0,3	.0014	●*)			
1,6	0,35	.0016	●			
1,7	0,35	.0017	●			
1,8	0,35	.0018	●			
2	0,4	.0020	●	●	●	●
2,2	0,45	.0022	●	●	●	●
2,3	0,4	.0023	●			●
2,5	0,45	.0025	●	●	●	●
2,6	0,45	.0026	●			●
3	0,5	.0030	●	●	●	●
3,5	0,6	.0035	●	●	●	●
4	0,7	.0040	●	●	●	●
4,5	0,75	.0045	●			●
5	0,8	.0050	●	●	●	●
6	1	.0060	●	●	●	●
7	1	.0070	●			●
8	1,25	.0080	●	●	●	●
9	1,25	.0090	●			●
10	1,5	.0100	●	●	●	●
11	1,5	.0111	●			●
12	1,75	.0112	●	●	●	●
14	2	.0114	●	●	●	●
16	2	.0116	●	●	●	●
18	2,5	.0118	●	●	●	●
20	2,5	.0120	●	●	●	●
22	2,5	.0122	●	●	●	●
24	3	.0124	●	●	●	●
27	3	.0127	●			●
30	3,5	.0130	●			●
33	3,5	.0133	●			●
36	4	.0136	●			●
39	4	.0139	●			●
42	4,5	.0142	●			●
45	4,5	.0145	●			●
48	5	.0148	●			●
52	5	.0152	●			●
56	5,5	.0156	●			●
60	5,5	.0160	●			●
64	6	.0164	●			●
68	6	.0168	●			●

*) ≤ M1,4 Tol. 6h

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info



Glatte Kernloch-Grenzlehndorne
siehe Seite 52

Smooth plug gauges go/no-go for thread
holes, see page 52

- Product Finder
- M
- MF**
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

MF



DIN 13

Lehrenmaße nach DIN ISO 1502
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502



				Toleranz · Tolerance		Beschichtung · Coating					
				6H	6H	6H	4H	6G	6H	4H	6G
					TIN	CR			LH	LH	LH
Werkzeug-Ident · Tool ident				L0100100	L0105100	L0101100	L0100110	L0100120	L0100150	L0100160	L0100170
		Dimens.-Ident		G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD	G-GR-LD
ø d ₁ mm	P mm				TIN 1)	CR 1)	„4H“	„6G“	LH	„4H“	„6G“
M	2	x 0,25	.0186				•				
	2,2	x 0,25	.0189				•				
	2,3	x 0,25	.0192				•				
	2,5	x 0,35	.0196	•							
	2,6	x 0,35	.0199	•							
	3	x 0,35	.0202	•					•		
	3,5	x 0,35	.0205	•					•		
	4	x 0,35	.0209	•					•		
	4	x 0,5	.0210	•			•		•		
	4,5	x 0,5	.0214	•				•			
	5	x 0,5	.0218	•			•		•		
	6	x 0,5	.0228	•			•		•		
	6	x 0,75	.0229	•			•		•		
	7	x 0,75	.0239	•							
	8	x 0,5	.0249	•							
	8	x 0,75	.0250	•			•		•		
	8	x 1	.0251	•	•	•	•		•	•	•
	9	x 1	.0263	•			•		•		•
	10	x 0,75	.0275	•							
	10	x 1	.0276	•	•	•	•		•	•	•
	10	x 1,25	.0277	•			•		•		
	11	x 1	.0288	•			•		•		
	12	x 1	.0301	•	•	•	•		•	•	•
	12	x 1,25	.0302	•			•		•		
	12	x 1,5	.0303	•	•	•	•		•	•	•
	13	x 1	.0315	•			•		•		
	13	x 1,5	.0317	•			•		•		
	14	x 1	.0329	•			•		•		
	14	x 1,25	.0330	•			•		•		
	14	x 1,5	.0331	•	•	•	•		•	•	•
	15	x 1	.0343	•			•		•		
	15	x 1,5	.0345	•			•		•		
	16	x 1	.0357	•			•		•		
	16	x 1,5	.0359	•	•	•	•		•	•	•
	17	x 1	.0372	•			•		•		
	17	x 1,5	.0374	•			•		•		
	18	x 1	.0388	•			•		•		
	18	x 1,5	.0390	•	•	•	•		•	•	•
	18	x 2	.0391	•			•		•		
	19	x 1	.0404	•			•		•		
	20	x 1	.0420	•			•		•		
	20	x 1,5	.0422	•	•	•	•		•	•	•
	20	x 2	.0423	•			•		•		
	21	x 1	.0428	•			•		•		
	22	x 1	.0436	•			•		•		
	22	x 1,5	.0438	•			•		•		
	22	x 2	.0439	•			•		•		
	23	x 1	.0443	•			•		•		
	24	x 1	.0450	•			•		•		
	24	x 1,5	.0452	•			•		•		
	24	x 2	.0453	•			•		•		
	25	x 1	.0456	•			•		•		
	25	x 1,5	.0458	•			•		•		
	25	x 2	.0459	•			•		•		
	26	x 1	.0462	•			•		•		
	26	x 1,5	.0464	•			•		•		
	26	x 2	.0465	•			•		•		

MF

DIN 13



Lehrenmaße nach DIN ISO 1502
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502



Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating

6H	6H	6H	4H	6G	6H	4H	6G
	TIN	CR			LH	LH	LH

Werkzeug-Ident · Tool ident

M	ø d ₁ mm	P mm	Dimens.- Ident	L0100100	L0105100	L0101100	L0100110	L0100120	L0100150	L0100160	L0100170
				G-GR-LD	G-GR-LD TIN 1)	G-GR-LD CR 1)	G-GR-LD „4H“	G-GR-LD „6G“	G-GR-LD LH	G-GR-LD LH „4H“	G-GR-LD LH „6G“
	27	x 1	.0468	●			●	●	●	●	●
	27	x 1,5	.0470	●			●	●	●	●	●
	27	x 2	.0471	●			●	●	●	●	●
	28	x 1	.0474	●			●	●	●	●	●
	28	x 1,5	.0476	●			●	●	●	●	●
	28	x 2	.0477	●			●	●	●	●	●
	30	x 1	.0488	●			●	●	●	●	●
	30	x 1,5	.0490	●			●	●	●	●	●
	30	x 2	.0491	●			●	●	●	●	●
	30	x 3	.0492	●			●	●	●	●	●
	32	x 1	.0502	●			●	●	●	●	●
	32	x 1,5	.0504	●			●	●	●	●	●
	32	x 2	.0505	●			●	●	●	●	●
	33	x 1	.0509	●			●	●	●	●	●
	33	x 1,5	.0511	●			●	●	●	●	●
	33	x 2	.0512	●			●	●	●	●	●
	33	x 3	.0513	●			●	●	●	●	●
	34	x 1	.0516	●			●	●	●	●	●
	34	x 1,5	.0518	●			●	●	●	●	●
	34	x 2	.0519	●			●	●	●	●	●
	35	x 1	.0523	●			●	●	●	●	●
	35	x 1,5	.0525	●			●	●	●	●	●
	35	x 2	.0526	●			●	●	●	●	●
	36	x 1	.0530	●			●	●	●	●	●
	36	x 1,5	.0532	●			●	●	●	●	●
	36	x 2	.0533	●			●	●	●	●	●
	36	x 3	.0534	●			●	●	●	●	●
	38	x 1	.0544	●			●	●	●	●	●
	38	x 1,5	.0546	●			●	●	●	●	●
	38	x 2	.0547	●			●	●	●	●	●
	39	x 1	.0551	●			●	●	●	●	●
	39	x 1,5	.0553	●			●	●	●	●	●
	39	x 2	.0554	●			●	●	●	●	●
	39	x 3	.0555	●			●	●	●	●	●
	40	x 1	.0558	●			●	●	●	●	●
	40	x 1,5	.0560	●			●	●	●	●	●
	40	x 2	.0561	●			●	●	●	●	●
	40	x 3	.0562	●			●	●	●	●	●

> ø 40 nur als Einzellehrdorne erhältlich (G-GUT-LD, G-AUS-LD) siehe Seite 18 - 25
available only as separate plug gauges (G-GUT-LD, G-AUS-LD), see page 18 - 25

¹⁾ Toleranz „4H“ und „6G“ auf Anfrage
Tolerance “4H” and “6G” upon request

- Product Finder
- M
- MF**
- UNC
- UNF
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF**
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

MF



DIN 13

Lehrenmaße nach DIN ISO 1502
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502



Toleranz · Tolerance	6H	6H	6H	4H	6G	6H
Beschichtung · Coating		TIN	CR			LH

Werkzeug-Ident · Tool ident	L0120100	L0125100	L0121100	L0120110	L0120120	L0120150
-----------------------------	----------	----------	----------	----------	----------	----------

	ø d ₁ mm	P mm	Dimens.- Ident	G-GUT-LD	G-GUT-LD TIN	G-GUT-LD CR	G-GUT-LD „4H“	G-GUT-LD „6G“	G-GUT-LD LH
				M	2	x 0,25	.0186		
	2,2	x 0,25	.0189						
	2,3	x 0,25	.0192						
	2,5	x 0,35	.0196	●					
	2,6	x 0,35	.0199	●					
	3	x 0,35	.0202	●					
	3,5	x 0,35	.0205	●					
	4	x 0,35	.0209	●					
	4	x 0,5	.0210	●					
	4,5	x 0,5	.0214	●					
	5	x 0,5	.0218	●					
	6	x 0,5	.0228	●					
	6	x 0,75	.0229	●					
	7	x 0,75	.0239	●					
	8	x 0,5	.0249	●					
	8	x 0,75	.0250	●					
	8	x 1	.0251	●	●	●	●	●	●
	9	x 1	.0263	●			●	●	●
	10	x 0,75	.0275	●			●	●	●
	10	x 1	.0276	●	●	●	●	●	●
	10	x 1,25	.0277	●					
	11	x 1	.0288	●			●	●	●
	12	x 1	.0301	●	●	●	●	●	●
	12	x 1,25	.0302	●					
	12	x 1,5	.0303	●	●	●	●	●	●
	13	x 1	.0315	●			●	●	●
	13	x 1,5	.0317	●			●	●	●
	14	x 1	.0329	●			●	●	●
	14	x 1,25	.0330	●					
	14	x 1,5	.0331	●	●	●	●	●	●
	15	x 1	.0343	●			●	●	●
	15	x 1,5	.0345	●			●	●	●
	16	x 1	.0357	●			●	●	●
	16	x 1,5	.0359	●	●	●	●	●	●
	17	x 1	.0372	●			●	●	●
	17	x 1,5	.0374	●			●	●	●
	18	x 1	.0388	●			●	●	●
	18	x 1,5	.0390	●	●	●	●	●	●
	18	x 2	.0391	●					
	19	x 1	.0404	●			●	●	●
	20	x 1	.0420	●			●	●	●
	20	x 1,5	.0422	●	●	●	●	●	●
	20	x 2	.0423	●			●	●	●
	21	x 1	.0428	●			●	●	●
	22	x 1	.0436	●			●	●	●
	22	x 1,5	.0438	●			●	●	●
	22	x 2	.0439	●			●	●	●
	23	x 1	.0443	●			●	●	●
	24	x 1	.0450	●			●	●	●
	24	x 1,5	.0452	●			●	●	●
	24	x 2	.0453	●			●	●	●
	25	x 1	.0456	●			●	●	●
	25	x 1,5	.0458	●			●	●	●
	25	x 2	.0459	●			●	●	●
	26	x 1	.0462	●			●	●	●
	26	x 1,5	.0464	●			●	●	●
	26	x 2	.0465	●			●	●	●

4H		6G		6H		4H		6G	
LH		LH				LH		LH	
L0120160	L0120170	L0140100	L0140110	L0140120	L0140150	L0140160	L0140170		
G-GUT-LD LH	G-GUT-LD LH	G-AUS-LD	G-AUS-LD	G-AUS-LD	G-AUS-LD LH	G-AUS-LD LH	G-AUS-LD LH		
„4H“	„6G“		„4H“	„6G“		„4H“	„6G“		
								M 2	x 0,25
									2,2 x 0,25
									2,3 x 0,25
		●							2,5 x 0,35
		●							2,6 x 0,35
		●							3 x 0,35
		●							3,5 x 0,35
		●							4 x 0,35
		●							4 x 0,5
		●							4,5 x 0,5
		●							5 x 0,5
		●							6 x 0,5
		●							6 x 0,75
		●							7 x 0,75
		●							8 x 0,5
		●							8 x 0,75
●	●	●	●	●	●	●	●		8 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		9 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		10 x 0,75
●	●	●	●	●	●	●	●		10 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		10 x 1,25
●	●	●	●	●	●	●	●		11 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		12 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		12 x 1,25
●	●	●	●	●	●	●	●		12 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●		13 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		13 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●		14 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		14 x 1,25
●	●	●	●	●	●	●	●		14 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●		15 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		15 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●		16 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		16 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●		17 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		17 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●		18 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		18 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●		18 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●		19 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		20 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		20 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●		20 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●		21 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		22 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		22 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●		22 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●		23 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		24 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		24 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●		24 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●		25 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		25 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●		25 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●		26 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●		26 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●		26 x 2

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
- R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
- UNJC, UNJF
- EG (STI) SELF-LOCK
- Tr, Tr-F Rd
- Glatt Smooth
- GT, TD
- Zubehör Accessories
- Kalibrieren Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

● = Lagerwerkzeug, siehe Preisliste · Stock tool, see price list
 ○ = Kurzfristig lieferbar, Preis auf Anfrage · Available on short notice, price upon inquiry

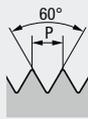
4H	6G	6H	4H	6G	6H	4H	6G	
LH	LH				LH	LH	LH	
L0120160	L0120170	L0140100	L0140110	L0140120	L0140150	L0140160	L0140170	
G-GUT-LD LH	G-GUT-LD LH	G-AUS-LD	G-AUS-LD	G-AUS-LD	G-AUS-LD LH	G-AUS-LD LH	G-AUS-LD LH	
„4H“	„6G“		„4H“	„6G“		„4H“	„6G“	
●	●	●	●	●	●	●	●	M 27 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	27 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	27 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	28 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	28 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	28 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	30 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	30 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	30 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	30 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	32 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	32 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	32 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	33 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	33 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	33 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	33 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	34 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	34 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	34 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	35 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	35 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	35 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	36 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	36 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	36 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	36 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	38 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	38 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	38 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	39 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	39 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	39 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	39 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	40 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	40 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	40 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	40 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	42 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	42 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	42 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	42 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	45 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	45 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	45 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	45 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	48 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	48 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	48 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	48 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	50 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	50 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	50 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	50 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	52 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	52 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	52 x 2

- Product Finder
- M
- MF**
- UNC
- UNF
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

● = Lagerwerkzeug, siehe Preisliste · Stock tool, see price list
○ = Kurzfristig lieferbar, Preis auf Anfrage · Available on short notice, price upon inquiry

- Product Finder
- M
- MF**
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

MF



DIN 13

Lehrenmaße nach DIN ISO 1502
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502



				Toleranz · Tolerance		Beschichtung · Coating			
				6H	6H	6H	4H	6G	6H
					TIN	CR			LH
Werkzeug-Ident · Tool ident				L0120100	L0125100	L0121100	L0120110	L0120120	L0120150
		Dimens.-Ident		G-GUT-LD	G-GUT-LD	G-GUT-LD	G-GUT-LD	G-GUT-LD	G-GUT-LD
ø d ₁ mm	P mm				TIN	CR	„4H“	„6G“	LH
M	52	x	3	.0646	●		●	●	●
	55	x	1	.0653	●		●	●	●
	55	x	1,5	.0654	●		●	●	●
	55	x	2	.0655	●		●	●	●
	55	x	3	.0656	●		●	●	●
	56	x	1	.0658	●		●	●	●
	56	x	1,5	.0659	●		●	●	●
	56	x	2	.0660	●		●	●	●
	56	x	3	.0661	●		●	●	●
	58	x	1	.0663	●		●	●	●
	58	x	1,5	.0664	●		●	●	●
	58	x	2	.0665	●		●	●	●
	58	x	3	.0666	●		●	●	●
	60	x	1	.0668	●		●	●	●
	60	x	1,5	.0669	●		●	●	●
	60	x	2	.0670	●		●	●	●
	60	x	3	.0671	●		●	●	●
	62	x	1	.0673	●		●	●	●
	62	x	1,5	.0674	●		●	●	●
	62	x	2	.0675	●		●	●	●
	62	x	3	.0676	●		●	●	●
	64	x	1	.0678	●		●	●	●
	64	x	1,5	.0679	●		●	●	●
	64	x	2	.0680	●		●	●	●
	64	x	3	.0681	●		●	●	●
	65	x	1	.0683	●		●	●	●
	65	x	1,5	.0684	●		●	●	●
	65	x	2	.0685	●		●	●	●
	65	x	3	.0686	●		●	●	●
	68	x	1	.0688	●		●	●	●
	68	x	1,5	.0689	●		●	●	●
	68	x	2	.0690	●		●	●	●
	68	x	3	.0691	●		●	●	●
	70	x	1	.0693	●		●	●	●
	70	x	1,5	.0694	●		●	●	●
	70	x	2	.0695	●		●	●	●
	70	x	3	.0696	●		●	●	●
	72	x	1	.0699	●		●	●	●
	72	x	1,5	.0700	●		●	●	●
	72	x	2	.0701	●		●	●	●
	72	x	3	.0702	●		●	●	●
	75	x	1	.0705	●		●	●	●
	75	x	1,5	.0706	●		●	●	●
	75	x	2	.0707	●		●	●	●
	75	x	3	.0708	●		●	●	●
	76	x	1	.0711	●		●	●	●
	76	x	1,5	.0712	●		●	●	●
	76	x	2	.0713	●		●	●	●
	76	x	3	.0714	●		●	●	●
	78	x	1	.0717	●		●	●	●
	78	x	1,5	.0718	●		●	●	●
	78	x	2	.0719	●		●	●	●
	80	x	1	.0723	●		●	●	●
	80	x	1,5	.0724	●		●	●	●
	80	x	2	.0725	●		●	●	●
	80	x	3	.0726	●		●	●	●
	82	x	1,5	.0729	●		●	●	●

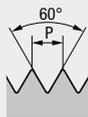
4H	6G	6H	4H	6G	6H	4H	6G	
LH	LH				LH	LH	LH	
L0120160	L0120170	L0140100	L0140110	L0140120	L0140150	L0140160	L0140170	
G-GUT-LD LH	G-GUT-LD LH	G-AUS-LD	G-AUS-LD	G-AUS-LD	G-AUS-LD LH	G-AUS-LD LH	G-AUS-LD LH	
„4H“	„6G“		„4H“	„6G“		„4H“	„6G“	
●	●	●	●	●	●	●	●	M 52 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	55 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	55 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	55 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	55 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	56 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	56 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	56 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	56 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	58 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	58 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	58 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	58 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	60 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	60 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	60 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	60 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	62 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	62 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	62 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	62 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	64 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	64 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	64 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	64 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	65 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	65 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	65 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	65 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	68 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	68 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	68 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	68 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	70 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	70 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	70 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	70 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	72 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	72 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	72 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	72 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	75 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	75 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	75 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	75 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	76 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	76 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	76 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	76 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	78 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	78 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	78 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	80 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	80 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	80 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	80 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	82 x 1,5

- Product Finder
- M
- MF**
- UNC
- UNF
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

● = Lagerwerkzeug, siehe Preisliste · Stock tool, see price list
○ = Kurzfristig lieferbar, Preis auf Anfrage · Available on short notice, price upon inquiry

- Product Finder
- M
- MF**
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

MF



DIN 13

Lehrenmaße nach DIN ISO 1502
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502



			Toleranz · Tolerance		Beschichtung · Coating					
			6H	6H	6H	4H	6G	6H		
				TIN	CR				LH	
Werkzeug-Ident · Tool ident			L0120100	L0125100	L0121100	L0120110	L0120120	L0120150		
			G-GUT-LD	G-GUT-LD	G-GUT-LD	G-GUT-LD	G-GUT-LD	G-GUT-LD		
				TIN	CR	„4H“	„6G“	LH		
	ø d ₁ mm	P mm	Dimens.- Ident							
M	82	x 2	.0730	●			●	●	●	
	85	x 1,5	.0734	●			●	●	●	
GT, TD	85	x 2	.0735	●			●	●	●	
	85	x 3	.0736	●			●	●	●	
Zubehör Accessories	88	x 1,5	.0739	●			●	●	●	
	88	x 2	.0740	●			●	●	●	
Kalibrieren Calibration	90	x 1,5	.0744	●			●	●	●	
	90	x 2	.0745	●			●	●	●	
	90	x 3	.0746	●			●	●	●	
PoCoSys	92	x 1,5	.0749	●			●	●	●	
	92	x 2	.0750	●			●	●	●	
Tech. Info	95	x 1,5	.0754	●			●	●	●	
	95	x 2	.0755	●			●	●	●	
	95	x 3	.0756	●			●	●	●	
	98	x 1,5	.0759	●			●	●	●	
	98	x 2	.0760	●			●	●	●	
	100	x 1,5	.0764	●			●	●	●	
	100	x 2	.0765	●			●	●	●	
	100	x 3	.0766	●			●	●	●	

← M52 x 3 - M82 x 1,5



DECOM
UGK GmbH

Kalibrierdienstleistung für Lehren und
Messmittel siehe Seite 63 - 68

Calibration service for gauges and
measuring tools, see page 63 - 68

4H	6G	6H	4H	6G	6H	4H	6G	
LH	LH				LH	LH	LH	
L0120160	L0120170	L0140100	L0140110	L0140120	L0140150	L0140160	L0140170	
G-GUT-LD LH	G-GUT-LD LH	G-AUS-LD	G-AUS-LD	G-AUS-LD	G-AUS-LD LH	G-AUS-LD LH	G-AUS-LD LH	
„4H“	„6G“		„4H“	„6G“		„4H“	„6G“	
●	●	●	●	●	●	●	●	M 82 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	85 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	85 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	85 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	88 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	88 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	90 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	90 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	90 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	92 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	92 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	95 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	95 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	95 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	98 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	98 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	100 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	100 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	100 x 3

- Product Finder
- M
- MF**
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

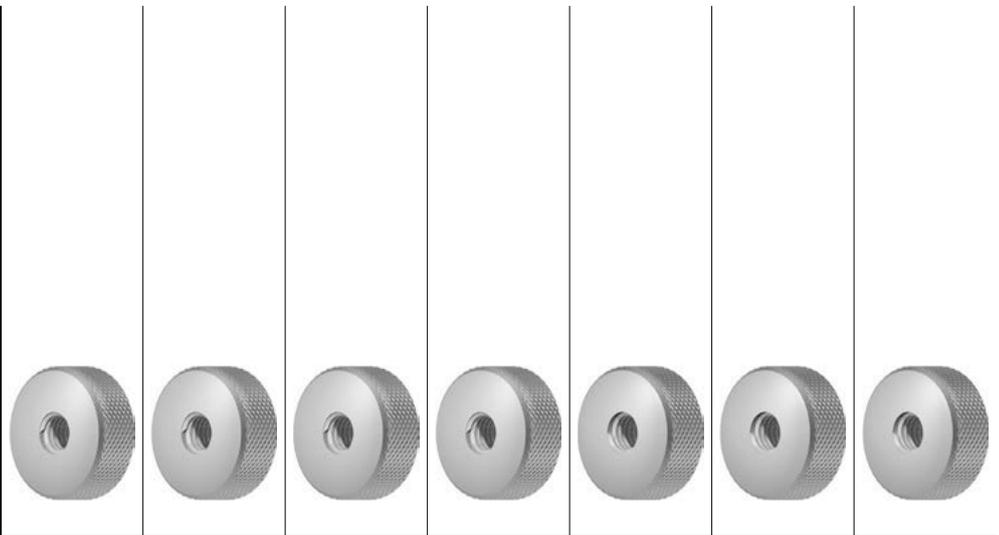
- Product Finder
- M
- MF**
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

MF



DIN 13

Lehrenmaße nach DIN ISO 1502
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502



				6g	4h	6h	6e	6g	4h	6e
								LH	LH	LH
Toleranz · Tolerance Beschichtung · Coating										
Werkzeug-Ident · Tool ident				L0200500	L0200510	L0200501	L0200530	L0200550	L0200560	L0200580
		Dimens.- Ident	G-GUT-LR	G-GUT-LR	G-GUT-LR	G-GUT-LR	G-GUT-LR	G-GUT-LR LH ¹⁾	G-GUT-LR LH	G-GUT-LR LH
ø d ₁ mm	P mm		„4h“	„6h“	„6e“			„4h“	„6e“	
M	2	x 0,25	.0186		•					
	2,2	x 0,25	.0189		•					
	2,3	x 0,25	.0192		•					
	2,5	x 0,35	.0196	•						
	2,6	x 0,35	.0199	•						
	3	x 0,35	.0202	•				•		
	3,5	x 0,35	.0205	•				•		
	4	x 0,35	.0209	•				•		
	4	x 0,5	.0210	•	•		•	•		
	4,5	x 0,5	.0214	•			•	•		
	5	x 0,5	.0218	•	•		•	•		
	6	x 0,5	.0228	•	•		•	•		
	6	x 0,75	.0229	•	•		•	•		
	7	x 0,75	.0239	•						
	8	x 0,5	.0249	•						
	8	x 0,75	.0250	•	•		•	•		
	8	x 1	.0251	•	•	•	•	•	•	•
	9	x 1	.0263	•	•	•	•	•	•	•
	10	x 0,75	.0275	•						
	10	x 1	.0276	•	•	•	•	•	•	•
	10	x 1,25	.0277	•						
	11	x 1	.0288	•	•	•	•	•	•	•
	12	x 1	.0301	•	•	•	•	•	•	•
	12	x 1,25	.0302	•						
	12	x 1,5	.0303	•	•	•	•	•	•	•
	13	x 1	.0315	•	•	•	•	•	•	•
	13	x 1,5	.0317	•	•	•	•	•	•	•
	14	x 1	.0329	•	•	•	•	•	•	•
	14	x 1,25	.0330	•						
	14	x 1,5	.0331	•	•	•	•	•	•	•
	15	x 1	.0343	•	•	•	•	•	•	•
	15	x 1,5	.0345	•	•	•	•	•	•	•
	16	x 1	.0357	•	•	•	•	•	•	•
	16	x 1,5	.0359	•	•	•	•	•	•	•
	17	x 1	.0372	•	•	•	•	•	•	•
	17	x 1,5	.0374	•	•	•	•	•	•	•
	18	x 1	.0388	•	•	•	•	•	•	•
	18	x 1,5	.0390	•	•	•	•	•	•	•
	18	x 2	.0391	•	•	•	•	•	•	•
	19	x 1	.0404	•	•	•	•	•	•	•
	20	x 1	.0420	•	•	•	•	•	•	•
	20	x 1,5	.0422	•	•	•	•	•	•	•
	20	x 2	.0423	•	•	•	•	•	•	•
	21	x 1	.0428	•	•	•	•	•	•	•
	22	x 1	.0436	•	•	•	•	•	•	•
	22	x 1,5	.0438	•	•	•	•	•	•	•
	22	x 2	.0439	•	•	•	•	•	•	•
	23	x 1	.0443	•	•	•	•	•	•	•
	24	x 1	.0450	•	•	•	•	•	•	•
	24	x 1,5	.0452	•	•	•	•	•	•	•
	24	x 2	.0453	•	•	•	•	•	•	•
	25	x 1	.0456	•	•	•	•	•	•	•
	25	x 1,5	.0458	•	•	•	•	•	•	•
	25	x 2	.0459	•	•	•	•	•	•	•
	26	x 1	.0462	•	•	•	•	•	•	•
	26	x 1,5	.0464	•	•	•	•	•	•	•
	26	x 2	.0465	•	•	•	•	•	•	•

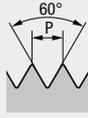
								
	6g	4h	6h	6e	6g LH	4h LH	6e LH	
	L0300500	L0300510	L0300501	L0300530	L0300550	L0300560	L0300580	
	G-AUS-LR	G-AUS-LR „4h“	G-AUS-LR „6h“	G-AUS-LR „6e“	G-AUS-LR LH 1)	G-AUS-LR LH „4h“	G-AUS-LR LH „6e“	
		●						M 2 x 0,25
		●						2,2 x 0,25
		●						2,3 x 0,25
●								2,5 x 0,35
●					●			2,6 x 0,35
●					●			3 x 0,35
●					●			3,5 x 0,35
●		●		●	●			4 x 0,35
●		●		●	●			4 x 0,5
●		●		●	●			4,5 x 0,5
●		●		●	●			5 x 0,5
●		●		●	●			6 x 0,5
●		●		●	●			6 x 0,75
●		●		●	●			7 x 0,75
●		●		●	●			8 x 0,5
●		●		●	●			8 x 0,75
●		●	●	●	●	●	●	8 x 1
●		●	●	●	●	●	●	9 x 1
●		●	●	●	●	●	●	10 x 0,75
●		●	●	●	●	●	●	10 x 1
●		●	●	●	●	●	●	10 x 1,25
●		●	●	●	●	●	●	11 x 1
●		●	●	●	●	●	●	12 x 1
●		●	●	●	●	●	●	12 x 1,25
●		●	●	●	●	●	●	12 x 1,5
●		●	●	●	●	●	●	13 x 1
●		●	●	●	●	●	●	13 x 1,5
●		●	●	●	●	●	●	14 x 1
●		●	●	●	●	●	●	14 x 1,25
●		●	●	●	●	●	●	14 x 1,5
●		●	●	●	●	●	●	15 x 1
●		●	●	●	●	●	●	15 x 1,5
●		●	●	●	●	●	●	16 x 1
●		●	●	●	●	●	●	16 x 1,5
●		●	●	●	●	●	●	17 x 1
●		●	●	●	●	●	●	17 x 1,5
●		●	●	●	●	●	●	18 x 1
●		●	●	●	●	●	●	18 x 1,5
●		●	●	●	●	●	●	18 x 2
●		●	●	●	●	●	●	19 x 1
●		●	●	●	●	●	●	20 x 1
●		●	●	●	●	●	●	20 x 1,5
●		●	●	●	●	●	●	20 x 2
●		●	●	●	●	●	●	21 x 1
●		●	●	●	●	●	●	22 x 1
●		●	●	●	●	●	●	22 x 1,5
●		●	●	●	●	●	●	22 x 2
●		●	●	●	●	●	●	23 x 1
●		●	●	●	●	●	●	24 x 1
●		●	●	●	●	●	●	24 x 1,5
●		●	●	●	●	●	●	24 x 2
●		●	●	●	●	●	●	25 x 1
●		●	●	●	●	●	●	25 x 1,5
●		●	●	●	●	●	●	25 x 2
●		●	●	●	●	●	●	26 x 1
●		●	●	●	●	●	●	26 x 1,5
●		●	●	●	●	●	●	26 x 2

- Product Finder
- M
- MF**
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

● = Lagerwerkzeug, siehe Preisliste · Stock tool, see price list
○ = Kurzfristig lieferbar, Preis auf Anfrage · Available on short notice, price upon inquiry

- Product Finder
- M
- MF**
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

MF



DIN 13

Lehrenmaße nach DIN ISO 1502
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502



				Toleranz · Tolerance		Beschichtung · Coating							
				6g	4h	6h	6e	6g	4h	6e	LH	LH	LH
Werkzeug-Ident · Tool ident				L0200500	L0200510	L0200501	L0200530	L0200550	L0200560	L0200580			
ø d ₁ mm		P mm	Dimens.- Ident	G-GUT-LR	G-GUT-LR „4h“	G-GUT-LR „6h“	G-GUT-LR „6e“	G-GUT-LR LH 1)	G-GUT-LR LH	G-GUT-LR LH			
M	27	x	1	.0468	•	•	•	•	•	•			
	27	x	1,5	.0470	•	•	•	•	•	•			
	27	x	2	.0471	•	•	•	•	•	•			
	28	x	1	.0474	•	•	•	•	•	•			
	28	x	1,5	.0476	•	•	•	•	•	•			
	28	x	2	.0477	•	•	•	•	•	•			
	30	x	1	.0488	•	•	•	•	•	•			
	30	x	1,5	.0490	•	•	•	•	•	•			
	30	x	2	.0491	•	•	•	•	•	•			
	30	x	3	.0492	•	•	•	•	•	•			
	32	x	1	.0502	•	•	•	•	•	•			
	32	x	1,5	.0504	•	•	•	•	•	•			
	32	x	2	.0505	•	•	•	•	•	•			
	33	x	1	.0509	•	•	•	•	•	•			
	33	x	1,5	.0511	•	•	•	•	•	•			
	33	x	2	.0512	•	•	•	•	•	•			
	33	x	3	.0513	•	•	•	•	•	•			
	34	x	1	.0516	•	•	•	•	•	•			
	34	x	1,5	.0518	•	•	•	•	•	•			
	34	x	2	.0519	•	•	•	•	•	•			
	35	x	1	.0523	•	•	•	•	•	•			
	35	x	1,5	.0525	•	•	•	•	•	•			
	35	x	2	.0526	•	•	•	•	•	•			
	36	x	1	.0530	•	•	•	•	•	•			
	36	x	1,5	.0532	•	•	•	•	•	•			
	36	x	2	.0533	•	•	•	•	•	•			
	36	x	3	.0534	•	•	•	•	•	•			
	38	x	1	.0544	•	•	•	•	•	•			
	38	x	1,5	.0546	•	•	•	•	•	•			
	38	x	2	.0547	•	•	•	•	•	•			
	39	x	1	.0551	•	•	•	•	•	•			
	39	x	1,5	.0553	•	•	•	•	•	•			
	39	x	2	.0554	•	•	•	•	•	•			
	39	x	3	.0555	•	•	•	•	•	•			
	40	x	1	.0558	•	•	•	•	•	•			
	40	x	1,5	.0560	•	•	•	•	•	•			
	40	x	2	.0561	•	•	•	•	•	•			
	40	x	3	.0562	•	•	•	•	•	•			
	42	x	1	.0572	•	•	•	•	•	•			
	42	x	1,5	.0574	•	•	•	•	•	•			
	42	x	2	.0575	•	•	•	•	•	•			
	42	x	3	.0576	•	•	•	•	•	•			
	45	x	1	.0593	•	•	•	•	•	•			
	45	x	1,5	.0595	•	•	•	•	•	•			
	45	x	2	.0596	•	•	•	•	•	•			
	45	x	3	.0597	•	•	•	•	•	•			
	48	x	1	.0614	•	•	•	•	•	•			
	48	x	1,5	.0616	•	•	•	•	•	•			
	48	x	2	.0617	•	•	•	•	•	•			
	48	x	3	.0618	•	•	•	•	•	•			
	50	x	1	.0628	•	•	•	•	•	•			
	50	x	1,5	.0630	•	•	•	•	•	•			
	50	x	2	.0631	•	•	•	•	•	•			
	50	x	3	.0632	•	•	•	•	•	•			
	52	x	1	.0642	•	•	•	•	•	•			
	52	x	1,5	.0644	•	•	•	•	•	•			
	52	x	2	.0645	•	•	•	•	•	•			

Product Finder

M

MF

UNC

UNF

G

Rp
R, Rc

NPT, NPTF

BSW

Pg

MJ
UNJC, UNJF

EG (STI)
SELF-LOCK

Tr, Tr-F
Rd

Glatt
Smooth

GT, TD

Zubehör
Accessories

Kalibrieren
Calibration

PoCoSys

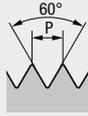
Tech. Info

								
	6g	4h	6h	6e	6g LH	4h LH	6e LH	
	L0300500	L0300510	L0300501	L0300530	L0300550	L0300560	L0300580	
	G-AUS-LR	G-AUS-LR „4h“	G-AUS-LR „6h“	G-AUS-LR „6e“	G-AUS-LR LH 1)	G-AUS-LR LH „4h“	G-AUS-LR LH „6e“	
●	●	●	●	●	●	●	●	M 27 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	27 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	27 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	28 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	28 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	28 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	30 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	30 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	30 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	30 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	32 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	32 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	32 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	33 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	33 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	33 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	33 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	34 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	34 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	34 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	35 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	35 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	35 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	36 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	36 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	36 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	36 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	38 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	38 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	38 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	39 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	39 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	39 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	39 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	40 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	40 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	40 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	40 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	42 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	42 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	42 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	42 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	45 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	45 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	45 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	45 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	48 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	48 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	48 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	48 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	50 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	50 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	50 x 2
●	●	●	●	●	●	●	●	50 x 3
●	●	●	●	●	●	●	●	52 x 1
●	●	●	●	●	●	●	●	52 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	●	52 x 2

● = Lagerwerkzeug, siehe Preisliste · Stock tool, see price list
○ = Kurzfristig lieferbar, Preis auf Anfrage · Available on short notice, price upon inquiry

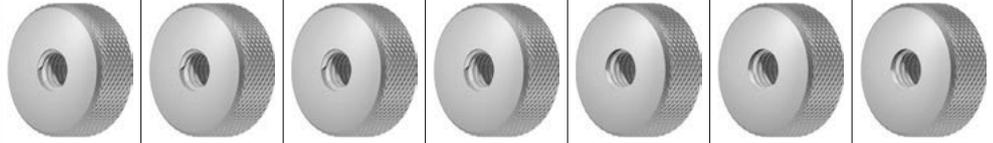
- Product Finder
- M
- MF**
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

MF



DIN 13

Lehrenmaße nach DIN ISO 1502
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502



				Toleranz · Tolerance		Beschichtung · Coating							
				6g	4h	6h	6e	6g	4h	6e	LH	LH	LH
Werkzeug-Ident · Tool ident				L0200500	L0200510	L0200501	L0200530	L0200550	L0200560	L0200580			
		Dimens.- Ident	G-GUT-LR	G-GUT-LR	G-GUT-LR	G-GUT-LR	G-GUT-LR LH ¹⁾	G-GUT-LR LH	G-GUT-LR LH	G-GUT-LR LH			
ø d ₁ mm	P mm		„4h“	„6h“	„6e“								
M	52	x 3	.0646	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	55	x 1	.0653	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	55	x 1,5	.0654	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	55	x 2	.0655	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	55	x 3	.0656	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	56	x 1	.0658	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	56	x 1,5	.0659	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	56	x 2	.0660	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	56	x 3	.0661	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	58	x 1	.0663	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	58	x 1,5	.0664	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	58	x 2	.0665	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	58	x 3	.0666	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	60	x 1	.0668	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	60	x 1,5	.0669	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	60	x 2	.0670	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	60	x 3	.0671	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	62	x 1	.0673	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	62	x 1,5	.0674	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	62	x 2	.0675	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	62	x 3	.0676	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	64	x 1	.0678	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	64	x 1,5	.0679	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	64	x 2	.0680	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	64	x 3	.0681	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	65	x 1	.0683	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	65	x 1,5	.0684	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	65	x 2	.0685	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	65	x 3	.0686	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	68	x 1	.0688	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	68	x 1,5	.0689	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	68	x 2	.0690	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	68	x 3	.0691	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	70	x 1	.0693	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	70	x 1,5	.0694	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	70	x 2	.0695	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	70	x 3	.0696	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	72	x 1	.0699	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	72	x 1,5	.0700	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	72	x 2	.0701	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	72	x 3	.0702	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	75	x 1	.0705	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	75	x 1,5	.0706	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	75	x 2	.0707	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	75	x 3	.0708	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	76	x 1	.0711	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	76	x 1,5	.0712	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	76	x 2	.0713	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	76	x 3	.0714	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	78	x 1	.0717	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	78	x 1,5	.0718	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	78	x 2	.0719	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	80	x 1	.0723	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	80	x 1,5	.0724	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	80	x 2	.0725	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	80	x 3	.0726	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	82	x 1,5	.0729	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

							
6g	4h	6h	6e	6g LH	4h LH	6e LH	
L0300500	L0300510	L0300501	L0300530	L0300550	L0300560	L0300580	
G-AUS-LR	G-AUS-LR „4h“	G-AUS-LR „6h“	G-AUS-LR „6e“	G-AUS-LR LH 1)	G-AUS-LR LH „4h“	G-AUS-LR LH „6e“	
●	●	●	●	●	●	●	M 52 x 3
●	●	●	●	●	●	●	55 x 1
●	●	●	●	●	●	●	55 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	55 x 2
●	●	●	●	●	●	●	55 x 3
●	●	●	●	●	●	●	56 x 1
●	●	●	●	●	●	●	56 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	56 x 2
●	●	●	●	●	●	●	56 x 3
●	●	●	●	●	●	●	58 x 1
●	●	●	●	●	●	●	58 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	58 x 2
●	●	●	●	●	●	●	58 x 3
●	●	●	●	●	●	●	60 x 1
●	●	●	●	●	●	●	60 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	60 x 2
●	●	●	●	●	●	●	60 x 3
●	●	●	●	●	●	●	62 x 1
●	●	●	●	●	●	●	62 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	62 x 2
●	●	●	●	●	●	●	62 x 3
●	●	●	●	●	●	●	64 x 1
●	●	●	●	●	●	●	64 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	64 x 2
●	●	●	●	●	●	●	64 x 3
●	●	●	●	●	●	●	65 x 1
●	●	●	●	●	●	●	65 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	65 x 2
●	●	●	●	●	●	●	65 x 3
●	●	●	●	●	●	●	68 x 1
●	●	●	●	●	●	●	68 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	68 x 2
●	●	●	●	●	●	●	68 x 3
●	●	●	●	●	●	●	70 x 1
●	●	●	●	●	●	●	70 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	70 x 2
●	●	●	●	●	●	●	70 x 3
●	●	●	●	●	●	●	72 x 1
●	●	●	●	●	●	●	72 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	72 x 2
●	●	●	●	●	●	●	72 x 3
●	●	●	●	●	●	●	75 x 1
●	●	●	●	●	●	●	75 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	75 x 2
●	●	●	●	●	●	●	75 x 3
●	●	●	●	●	●	●	76 x 1
●	●	●	●	●	●	●	76 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	76 x 2
●	●	●	●	●	●	●	76 x 3
●	●	●	●	●	●	●	78 x 1
●	●	●	●	●	●	●	78 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	78 x 2
●	●	●	●	●	●	●	80 x 1
●	●	●	●	●	●	●	80 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	80 x 2
●	●	●	●	●	●	●	80 x 3
●	●	●	●	●	●	●	82 x 1,5

- Product Finder
- M
- MF**
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

● = Lagerwerkzeug, siehe Preisliste · Stock tool, see price list
○ = Kurzfristig lieferbar, Preis auf Anfrage · Available on short notice, price upon inquiry

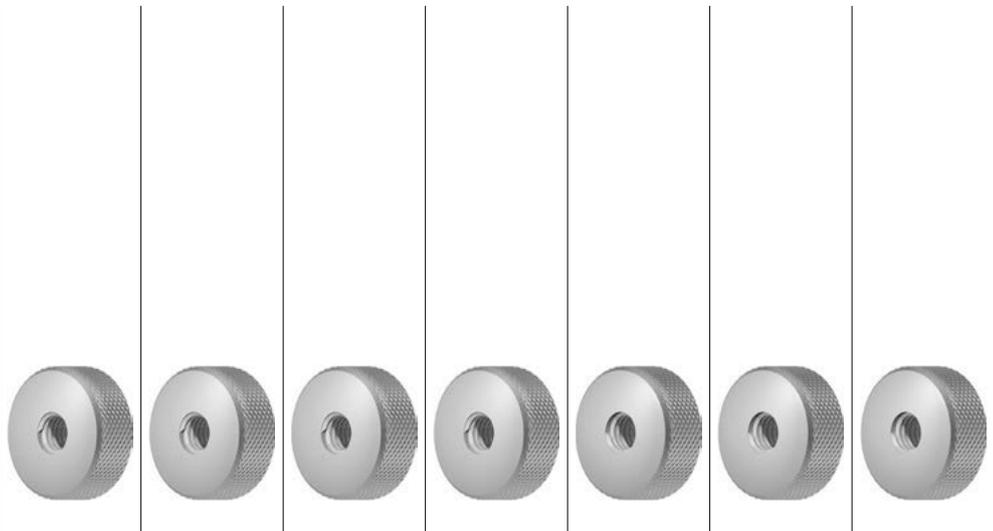
- Product Finder
- M
- MF**
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

MF



DIN 13

Lehrenmaße nach DIN ISO 1502
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502



			Toleranz · Tolerance Beschichtung · Coating						
			6g	4h	6h	6e	6g	4h	6e
							LH	LH	LH
Werkzeug-Ident · Tool ident			L0200500	L0200510	L0200501	L0200530	L0200550	L0200560	L0200580
			G-GUT-LR	G-GUT-LR	G-GUT-LR	G-GUT-LR	G-GUT-LR LH ¹⁾	G-GUT-LR LH	G-GUT-LR LH
ø d ₁ mm	P mm	Dimens.- Ident		„4h“	„6h“	„6e“		„4h“	„6e“
M	82 x 2	.0730	●	●	●	●	●	●	●
	85 x 1,5	.0734	●	●	●	●	●	●	●
	85 x 2	.0735	●	●	●	●	●	●	●
	85 x 3	.0736	●	●	●	●	●	●	●
	88 x 1,5	.0739	●	●	●	●	●	●	●
	88 x 2	.0740	●	●	●	●	●	●	●
	90 x 1,5	.0744	●	●	●	●	●	●	●
	90 x 2	.0745	●	●	●	●	●	●	●
	90 x 3	.0746	●	●	●	●	●	●	●
	92 x 1,5	.0749	●	●	●	●	●	●	●
	92 x 2	.0750	●	●	●	●	●	●	●
	95 x 1,5	.0754	●	●	●	●	●	●	●
	95 x 2	.0755	●	●	●	●	●	●	●
	95 x 3	.0756	●	●	●	●	●	●	●
	98 x 1,5	.0759	●	●	●	●	●	●	●
	98 x 2	.0760	●	●	●	●	●	●	●
	100 x 1,5	.0764	●	●	●	●	●	●	●
	100 x 2	.0765	●	●	●	●	●	●	●
	100 x 3	.0766	●	●	●	●	●	●	●

← M52 x 3 - M82 x 1,5

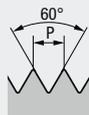
¹⁾ Toleranz „6h“ auf Anfrage
Tolerance „6h“ upon request

							
6g	4h	6h	6e	6g	4h	6e	
				LH	LH	LH	
L0300500	L0300510	L0300501	L0300530	L0300550	L0300560	L0300580	
G-AUS-LR	G-AUS-LR	G-AUS-LR	G-AUS-LR	G-AUS-LR LH 1)	G-AUS-LR LH	G-AUS-LR LH	
	„4h“	„6h“	„6e“		„4h“	„6e“	
●	●	●	●	●	●	●	M 82 x 2
●	●	●	●	●	●	●	85 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	85 x 2
●	●	●	●	●	●	●	85 x 3
●	●	●	●	●	●	●	88 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	88 x 2
●	●	●	●	●	●	●	90 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	90 x 2
●	●	●	●	●	●	●	90 x 3
●	●	●	●	●	●	●	92 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	92 x 2
●	●	●	●	●	●	●	95 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	95 x 2
●	●	●	●	●	●	●	95 x 3
●	●	●	●	●	●	●	98 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	98 x 2
●	●	●	●	●	●	●	100 x 1,5
●	●	●	●	●	●	●	100 x 2
●	●	●	●	●	●	●	100 x 3

- Product Finder
- M
- MF**
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC**
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

UNC



ASME B1.1

Lehrenmaße nach ANSI/ASME B1.2
Gauge dimensions acc. ANSI/ASME B1.2



2B



3B



2B



2B

Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating

Werkzeug-Ident · Tool ident				L0100100	L0100110	L0120100	L0140100
				G-GR-LD	G-GR-LD	G-GUT-LD	G-AUS-LD
Nr.	Ø d ₁		P Gg/1" (tpi)	Dimens.- Ident			
	inch	inch			„3B“		
Nr. 1	0.0730		64	.5000	●		●
Nr. 2	0.0860		56	.5001	●		●
Nr. 3	0.0990		48	.5002	●		●
Nr. 4	0.1120		40	.5003	●		●
Nr. 5	0.1250		40	.5004	●		●
Nr. 6	0.1380		32	.5005	●		●
Nr. 8	0.1640		32	.5006	●		●
Nr. 10	0.1900		24	.5007	●		●
Nr. 12	0.2160		24	.5008	●		●
1/4	0.2500		20	.5009	●		●
5/16	0.3125		18	.5010	●		●
3/8	0.3750		16	.5011	●	●	●
7/16	0.4375		14	.5012	●	●	●
1/2	0.5000		13	.5013	●	●	●
9/16	0.5625		12	.5014	●	●	●
5/8	0.6250		11	.5015	●	●	●
3/4	0.7500		10	.5016	●	●	●
7/8	0.8750		9	.5017	●	●	●
1"	1.0000		8	.5018	●	●	●
1 1/8	1.1250		7	.5019	●	●	●
1 1/4	1.2500		7	.5020	●	●	●
1 3/8	1.3750		6	.5021	●	●	●
1 1/2	1.5000		6	.5022	●	●	●
1 3/4	1.7500		5	.5023	●	●	●
2"	2.0000		4 1/2	.5024	●	●	●

> Ø 1 1/2 nur als Einzellehrdorne erhältlich (G-GUT-LD, G-AUS-LD)
available only as separate plug gauges (G-GUT-LD, G-AUS-LD)

Gewindelehren für UNEF, UN und UNS auf Anfrage
Thread gauges for UNEF, UN and UNS upon request

UNC

ASME B1.1



Lehrenmaße nach ANSI/ASME B1.2
Gauge dimensions acc. ANSI/ASME B1.2



Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating

2A

3A

2A

3A

Werkzeug-Ident · Tool ident

L0200500

L0200510

L0300500

L0300510

G-GUT-LR

G-GUT-LR

G-AUS-LR

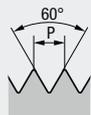
G-AUS-LR

Nr.	ø d ₁		P Gg/1" (tpi)	Dimens.- Ident	L0200500 G-GUT-LR	L0200510 G-GUT-LR „3A“	L0300500 G-AUS-LR	L0300510 G-AUS-LR „3A“
	inch	inch						
Nr. 1	0.0730		64	.5000	●		●	
Nr. 2	0.0860		56	.5001	●		●	
Nr. 3	0.0990		48	.5002	●		●	
Nr. 4	0.1120		40	.5003	●		●	
Nr. 5	0.1250		40	.5004	●		●	
Nr. 6	0.1380		32	.5005	●		●	
Nr. 8	0.1640		32	.5006	●		●	
Nr. 10	0.1900		24	.5007	●		●	
Nr. 12	0.2160		24	.5008	●		●	
1/4	0.2500		20	.5009	●		●	
5/16	0.3125		18	.5010	●		●	
3/8	0.3750		16	.5011	●	●	●	●
7/16	0.4375		14	.5012	●	●	●	●
1/2	0.5000		13	.5013	●	●	●	●
9/16	0.5625		12	.5014	●	●	●	●
5/8	0.6250		11	.5015	●	●	●	●
3/4	0.7500		10	.5016	●	●	●	●
7/8	0.8750		9	.5017	●		●	
1"	1.0000		8	.5018	●		●	
1 1/8	1.1250		7	.5019	●		●	
1 1/4	1.2500		7	.5020	●		●	
1 3/8	1.3750		6	.5021	●		●	
1 1/2	1.5000		6	.5022	●		●	
1 3/4	1.7500		5	.5023	●		●	
2"	2.0000		4 1/2	.5024	●		●	

- Product Finder
- M
- MF
- UNC**
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF**
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

UNF



ASME B1.1

Lehrenmaße nach ANSI/ASME B1.2
Gauge dimensions acc. ANSI/ASME B1.2



Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating

2B 3B 2B 2B

Werkzeug-Ident · Tool ident

L0100100

L0100110

L0120100

L0140100

G-GR-LD

G-GR-LD

G-GUT-LD

G-AUS-LD

Nr.	Ø d ₁		P Gg/1" (tpi)	Dimens.- Ident	L0100100 G-GR-LD	L0100110 G-GR-LD „3B“	L0120100 G-GUT-LD	L0140100 G-AUS-LD
	inch	inch						
Nr. 0	0.0600		80	.5033	●		●	●
Nr. 1	0.0730		72	.5034	●		●	●
Nr. 2	0.0860		64	.5035	●		●	●
Nr. 3	0.0990		56	.5036	●		●	●
Nr. 4	0.1120		48	.5037	●		●	●
Nr. 5	0.1250		44	.5038	●		●	●
Nr. 6	0.1380		40	.5039	●		●	●
Nr. 8	0.1640		36	.5040	●		●	●
Nr. 10	0.1900		32	.5041	●		●	●
Nr. 12	0.2160		28	.5042	●		●	●
1/4	0.2500		28	.5043	●		●	●
5/16	0.3125		24	.5044	●		●	●
3/8	0.3750		24	.5045	●	●	●	●
7/16	0.4375		20	.5046	●	●	●	●
1/2	0.5000		20	.5047	●	●	●	●
9/16	0.5625		18	.5048	●	●	●	●
5/8	0.6250		18	.5049	●	●	●	●
3/4	0.7500		16	.5050	●	●	●	●
7/8	0.8750		14	.5051	●	●	●	●
1"	1.0000		12	.5052	●	●	●	●
1 1/8	1.1250		12	.5053	●	●	●	●
1 1/4	1.2500		12	.5054	●	●	●	●
1 3/8	1.3750		12	.5055	●	●	●	●
1 1/2	1.5000		12	.5056	●	●	●	●

Gewindelehren für UNEF, UN und UNS auf Anfrage
Thread gauges for UNEF, UN and UNS upon request

UNF



ASME B1.1

Lehrenmaße nach ANSI/ASME B1.2
Gauge dimensions acc. ANSI/ASME B1.2



Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating

2A

3A

2A

3A

Werkzeug-Ident · Tool ident

L0200500

L0200510

L0300500

L0300510

G-GUT-LR

G-GUT-LR

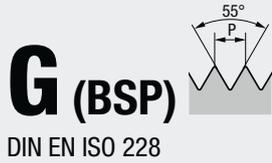
G-AUS-LR

G-AUS-LR

Nr.	Ø d ₁		P	Dimens.- Ident	L0200500 G-GUT-LR	L0200510 G-GUT-LR „3A“	L0300500 G-AUS-LR	L0300510 G-AUS-LR „3A“
	inch	inch						
Nr. 0	0.0600		80	.5033	●		●	
Nr. 1	0.0730		72	.5034	●		●	
Nr. 2	0.0860		64	.5035	●		●	
Nr. 3	0.0990		56	.5036	●		●	
Nr. 4	0.1120		48	.5037	●		●	
Nr. 5	0.1250		44	.5038	●		●	
Nr. 6	0.1380		40	.5039	●		●	
Nr. 8	0.1640		36	.5040	●		●	
Nr. 10	0.1900		32	.5041	●		●	
Nr. 12	0.2160		28	.5042	●		●	
1/4	0.2500		28	.5043	●		●	
5/16	0.3125		24	.5044	●		●	
3/8	0.3750		24	.5045	●	●	●	●
7/16	0.4375		20	.5046	●	●	●	●
1/2	0.5000		20	.5047	●	●	●	●
9/16	0.5625		18	.5048	●	●	●	●
5/8	0.6250		18	.5049	●	●	●	●
3/4	0.7500		16	.5050	●	●	●	●
7/8	0.8750		14	.5051	●	●	●	●
1"	1.0000		12	.5052	●	●	●	●
1 1/8	1.1250		12	.5053	●	●	●	●
1 1/4	1.2500		12	.5054	●	●	●	●
1 3/8	1.3750		12	.5055	●	●	●	●
1 1/2	1.5000		12	.5056	●	●	●	●

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF**
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G**
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info



Lehrenmaße nach DIN EN ISO 228-2
Gauge dimensions acc. DIN EN ISO 228-2

A A

Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating

Werkzeug-Ident · Tool ident					L0100100	L0120100	L0140100	L0200500	L0300500
Nenngröße Nom. size	Dimens.- Ident			G-GR-LD	G-GUT-LD	G-AUS-LD	G-GUT-LR	G-AUS-LR	
	Ø d ₁	Ø d ₁ mm	P Gg/1" (tpi)						
G 1/16	7,72	28	.4034	●	●	●	●	●	
1/8	9,73	28	.4035	●	●	●	●	●	
1/4	13,16	19	.4036	●	●	●	●	●	
3/8	16,66	19	.4037	●	●	●	●	●	
1/2	20,96	14	.4038	●	●	●	●	●	
5/8	22,91	14	.4039	●	●	●	●	●	
3/4	26,44	14	.4040	●	●	●	●	●	
7/8	30,20	14	.4041	●	●	●	●	●	
1"	33,25	11	.4042	●	●	●	●	●	
1 1/8	37,90	11	.4043	●	●	●	●	●	
1 1/4	41,91	11	.4044	●	●	●	●	●	
1 3/8	44,32	11	.4045	●	●	●	●	●	
1 1/2	47,80	11	.4046	●	●	●	●	●	
1 5/8	52,00	11	.4047	●	●	●	●	●	
1 3/4	53,75	11	.4048	●	●	●	●	●	
2"	59,61	11	.4050	●	●	●	●	●	

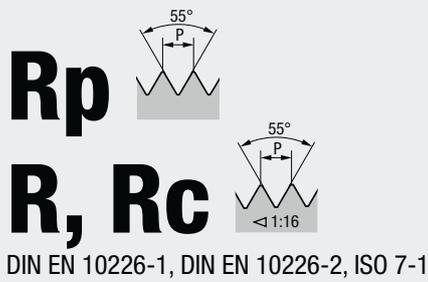
> G 1 1/8 nur als Einzellehrdorne erhältlich (G-GUT-LD, G-AUS-LD)
available only as separate plug gauges (G-GUT-LD, G-AUS-LD)

Gewinde-Lehrringe für Toleranz B auf Anfrage
Thread ring gauges for Tolerance B upon request



Prüfmittelverwaltungs-Software
KalimeroNet siehe Seite 68

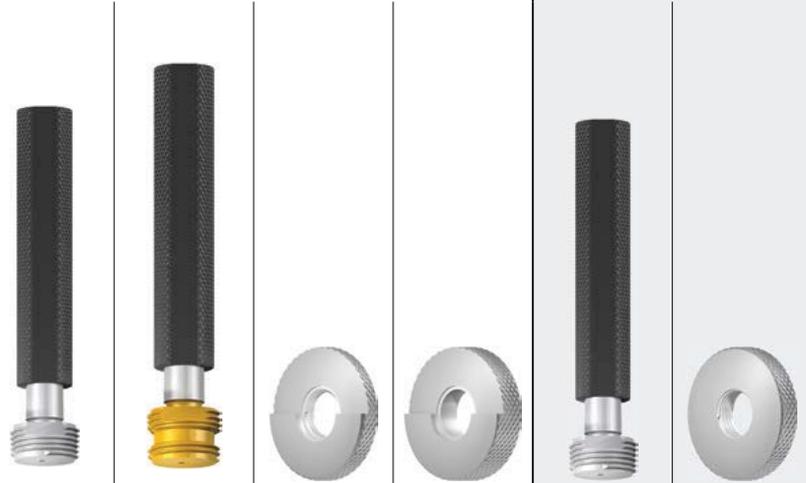
Inspection tool administration software
KalimeroNet, see page 68



Lehrsystem nach DIN EN 10226-3, ISO 7-2
Gauge system acc. DIN EN 10226-3, ISO 7-2

Arbeitslehren
Work gauges

Gewinde-Prüflehren
Inspection thread gauges



Lehre Nr. · Gauge no.

1 2¹⁾ 3 4 5 6

Werkzeug-Ident · Tool ident				L1800101	L1815101	L1850501	L1860501	L1830501	L1870101
Nenngröße Nom. size				Keg. G-GR-LD	Keg. G-GR-LD Aussp. TIN	Zyl. G-GR-LR	Keg. G-GR-LR (glatt)	Keg. G-Prüfdorn	Zyl. G-Prüfring
$\varnothing d_1$	$\varnothing d_1$ mm	P Gg/1" (tpi)	Dimens- Ident						
R	1/16	7,72	28	.4068	●	●	●	●	●
	1/8	9,73	28	.4069	●	●	●	●	●
	1/4	13,16	19	.4070	●	●	●	●	●
	3/8	16,66	19	.4071	●	●	●	●	●
	1/2	20,96	14	.4072	●	●	●	●	●
	3/4	26,44	14	.4073	●	●	●	●	●
	1"	32,25	11	.4074	●	●	●	●	●
	1 1/4	41,91	11	.4075	●	●	●	●	●
	1 1/2	47,80	11	.4076	●	●	●	●	●
	2"	59,61	11	.4077	●	●	●	●	●
	2 1/2	75,18	11	.4078	●	●	●	●	●
	3"	87,88	11	.4079	●	●	●	●	●
	4"	113,03	11	.4080	●	●	●	●	●

¹⁾ Der Lehrdorn Nr. 2 ist auf Grund der Aussparung starker Beanspruchung ausgesetzt und deshalb TIN-beschichtet
The thread plug gauge no. 2 is exposed to strong wear due to its recess, and is therefore TIN-coated

Das neue Lehrsystem nach DIN EN 10226-3, ISO 7-2

Ziel der Normung war, ein weltweit akzeptiertes Lehrsystem für das **kegelige Außengewinde R**, das **zylindrisches Innengewinde Rp** und das **kegelige Innengewinde Rc** nach ISO 7 zu schaffen.

Bisherige Normen, z.B. die deutschen Normen DIN 2999-2 bis -6, die britische Norm BS 21, die französische Norm NF-E 03-165 und die italienische Norm UNI ISO 7-2:1984 sind ungültig.

The new gauge system acc. DIN EN 10226-3, ISO 7-2

The standardization has been undertaken with the aim of providing a worldwide accepted gauge system for the **tapered external thread R**, the **cylindrical internal thread Rp** and the **tapered internal thread Rc** acc. ISO 7.

Previous standards, e.g. the German standards DIN 2999-2 to -6, the British standard BS 21, the French standard NF-E 03-165 and the Italian standard UNI ISO 7-2:1984 do not apply anymore.

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF**
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

NPT



ANSI/ASME B1.20.1

Lehrsystem ähnlich ANSI/ASME B1.20.1
Gauge system sim. ANSI/ASME B1.20.1

Ausführung „3-Step“
“3-Step” Design



Werkzeug-Ident · Tool ident			L0500100	L0600500		
Nenngröße Nom. size		Dimens.- Ident	G-GR-LD (L ₁) NPT	G-GR-LR (L ₁) NPT		
∅ d ₁	P Gg/1" (tpi)					
1/16	27	.5763	●	●		
1/8	27	.5764	●	●		
1/4	18	.5765	●	●		
3/8	18	.5766	●	●		
1/2	14	.5767	●	●		
3/4	14	.5768	●	●		
1"	11 1/2	.5769	●	●		
1 1/4	11 1/2	.5770	●	●		
1 1/2	11 1/2	.5771	●	●		
2"	11 1/2	.5772	●	●		

NPTF

ANSI B1.20.3



Ausführung „3-Step“
“3-Step” Design



Lehrensysteem NPTF-1 nach ASME B1.20.5
Gauge system NPTF-1 acc. ASME B1.20.5

Werkzeug-Ident · Tool ident			L0520100	L0500100	L0510100	L0600500
Nenngröße Nom. size	P	Dimens.- Ident	G-GR-LD (L ₁ + L ₃) NPTF	G-GR-LD (L ₁) NPTF	G-GR-LD (L ₃) NPTF	G-GR-LR (L ₁) NPTF
$\varnothing d_1$	Gg/1" (tpi)					
1/16	27	.5782	●			●
1/8	27	.5783	●			●
1/4	18	.5784	●			●
3/8	18	.5785	●			●
1/2	14	.5786	●			●
3/4	14	.5787	●			●
1"	11 1/2	.5788	●			●
1 1/4	11 1/2	.5789		●	●	●
1 1/2	11 1/2	.5790		●	●	●
2"	11 1/2	.5791		●	●	●

> $\varnothing 1"$ nur als Einzellehrdorne erhältlich (G-GR-LD (L₁), G-GR-LD (L₃))
available only as separate plug gauges (G-GR-LD (L₁), G-GR-LD (L₃))

Gewinde-Grenzlehrringe G-GR-LR (L₂) NPTF auf Anfrage

Thread ring gauges go/no-go G-GR-LR (L₂) NPTF upon request

Lehrensysteem NPTF-2 nach ASME B1.20.5

für NPTF-Innengewinde

- L₁-Gewinde-Lehrdorn (Ausführung „4-Step“)
- L₃-Gewinde-Lehrdorn (Ausführung „4-Step“)
- Lehrdorn „Crest Check“ („6-Step“), zur Prüfung der Gewindespitzen am Kerndurchmesser
- Lehrdorn „Root Check“ („6-Step“), zur Prüfung des Gewindegrundes am Außendurchmesser

für NPTF-Außengewinde

- L₁-Gewinde-Lehrring (Ausführung „4-Step“)
- L₂-Gewinde-Lehrring (Ausführung „4-Step“)
- Lehrring „Crest Check“ („6-Step“), zur Prüfung der Gewindespitzen am Außendurchmesser
- Lehrring „Root Check“ („6-Step“), zur Prüfung des Gewindegrundes am Kerndurchmesser

Gewindegrenzlehren für Lehrensysteem NPTF-2 auf Anfrage

Gauge system NPTF-2 acc. ASME B1.20.5

for NPTF internal thread

- L₁ thread plug gauge (“4-step” design)
- L₃ thread plug gauge (“4-step” design)
- Plug gauge “Crest Check” (“6-step”), for checking the thread crest on the minor diameter
- Plug gauge “Root Check” (“6-step”), for checking the thread root on the major diameter

for NPTF external thread

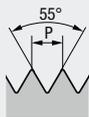
- L₁ thread ring gauge (“4-step” design)
- L₂ thread ring gauge (“4-step” design)
- Ring gauge “Crest Check” (“6-step”), for checking the thread crest on the major diameter
- Ring gauge “Root Check” (“6-step”), for checking the thread root on the minor diameter

Thread gauges go/no-go for gauge system NPTF-2 upon request

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
- R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
- UNJC, UNJF
- EG (STI)
- SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
- Rd
- Glatt
- Smooth
- GT, TD
- Zubehör
- Accessories
- Kalibrieren
- Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW**
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

BSW



BS 84

Lehrenmaße nach BS 919-2
Gauge dimensions acc. BS 919-2



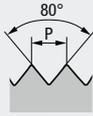
					Toleranz · Tolerance Beschichtung · Coating				
					med.	med.	med.	med. *)	med.
Werkzeug-Ident · Tool ident					L0100100	L0120100	L0140100	L0200500	L0300500
					G-GR-LD	G-GUT-LD	G-AUS-LD	G-GUT-LR	G-AUS-LR
	∅ d ₁ inch	∅ d ₁ mm	P Gg/1" (tpi)	Dimens.- Ident					
BSW	1/8	3,175	40	.3046	●	●	●	●	●
	3/16	4,763	24	.3048	●	●	●	●	●
	1/4	6,350	20	.3050	●	●	●	●	●
	5/16	7,938	18	.3051	●	●	●	●	●
	3/8	9,525	16	.3052	●	●	●	●	●
	7/16	11,113	14	.3053	●	●	●	●	●
	1/2	12,700	12	.3054	●	●	●	●	●
	9/16	14,288	12	.3055	●	●	●	●	●
	5/8	15,875	11	.3056	●	●	●	●	●
	3/4	19,050	10	.3058	●	●	●	●	●
	7/8	22,225	9	.3060	●	●	●	●	●
	1"	25,400	8	.3062	●	●	●	●	●
	1 1/8	28,575	7	.3063	●	●	●	●	●
	1 1/4	31,750	7	.3064	●	●	●	●	●
	1 3/8	34,925	6	.3065					
	1 1/2	38,100	6	.3066	●	●	●	●	●
	1 3/4	44,450	5	.3068		●	●	●	●
	2"	50,800	4 1/2	.3070		●	●	●	●

*) ≤ 3/4 Tol. „medium class, before plating“

Gewindelehren für BSF und andere Whitworth-Gewinde auf Anfrage
Thread gauges for BSF and other Whitworth threads upon request

> ∅ 1 1/2 nur als Einzellehrdorne erhältlich (G-GUT-LD, G-AUS-LD)
available only as separate plug gauges (G-GUT-LD, G-AUS-LD)

Pg
DIN 40430



Lehrenmaße nach DIN 40431
Gauge dimensions acc. DIN 40431



Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating

Werkzeug-Ident · Tool ident				L0180100	L0120100	L0190100	L0200500	L0320500
Nenngröße Nom. size				G-GR-LD	G-GUT-LD	G-AUS-LD ¹⁾	G-GUT-LR	G-AUS-LR ²⁾
Ø d ₁	Ø d ₁ mm	P Gg/1" (tpi)	Dimens.- Ident					
Pg 7	12,5	20	.4153	●			●	●
9	15,2	18	.4154	●			●	●
11	18,6	18	.4155	●			●	●
13,5	20,4	18	.4156	●			●	●
16	22,5	18	.4157	●			●	●
21	28,3	16	.4158	●			●	●
29	37	16	.4159	●			●	●
36	47	16	.4160		●	●	●	●
42	54	16	.4161		●	●	●	●
48	59,3	16	.4162		●	●	●	●

≥ Pg 36 nur als Einzellehrdorne erhältlich (G-GUT-LD, G-AUS-LD)
available only as separate plug gauges (G-GUT-LD, G-AUS-LD)

¹⁾ Der Ausschusslehndorn prüft nur den Innengewinde-Kerndurchmesser und ist deshalb ein glatter Lehndorn
The no-go plug gauge checks only the minor diameter of the internal thread, and is therefore a smooth plug gauge

²⁾ Der Ausschusslehring prüft nur den Außengewinde-Außendurchmesser und ist deshalb ein glatter Lehring
The no-go ring gauge checks only the major diameter of the external thread, and is therefore a smooth ring gauge

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg**
- MJ
- UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ**
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys



MJ

DIN ISO 5855

Lehrenmaße nach DIN ISO 1502
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502



			Toleranz · Tolerance Beschichtung · Coating	4H		4h	4h
Werkzeug-Ident · Tool ident				L0100110		L0200510	L0300510
				G-GR-LD		G-GUT-LR	G-AUS-LR
	Ø d ₁ mm	P mm	Dimens.- Ident				
MJ	3	x 0,5	.1229	●		●	●
	4	x 0,7	.1231	●		●	●
	5	x 0,8	.1232	●		●	●
	6	x 1	.1233	●		●	●
	8	x 1	.1235	●		●	●
	8	x 1,25	.2026				
	10	x 1,25	.1236				
	10	x 1,5	.2308				

Toleranzangaben nach DIN ISO 5855

Bei der Toleranzangabe des Innengewindes von 4H5H (bis MJ 5x0,8 von 4H6H) und des Außengewindes von 4h6h steht als erstes die Toleranzklasse des Flankendurchmessers, gefolgt von der Toleranzklasse des Kerndurchmessers (Innengewinde) oder des Außendurchmessers (Außengewinde).

Am **Innengewinde** beträgt die Flankendurchmesser-Toleranz 4H und die Kerndurchmesser-Toleranz 5H (bzw. 6H). Die Kerndurchmesser-Toleranz wird durch den Gewindelehndorn nicht erfasst und deshalb nicht angegeben.

Am **Außengewinde** beträgt die Flankendurchmesser-Toleranz 4h und die Außendurchmesser-Toleranz 6h. Die Außendurchmesser-Toleranz wird durch den Gewindelehrring nicht erfasst und deshalb nicht angegeben.

Tolerance specifications according to DIN ISO 5855

The tolerance specification of 4H5H (up to MJ 5x0.8 of 4H6H) for the internal thread and 4h6h for the external thread indicates in the first digits the tolerance class of the pitch diameter, followed by the tolerance class of the minor diameter (internal thread) or the major diameter (external thread).

The tolerance of the pitch diameter of the **internal thread** is 4H and the tolerance of the minor diameter is 5H (respectively 6H). The tolerance of the minor diameter is not checked by the thread plug gauge and therefore not indicated.

The tolerance of the pitch diameter of the **external thread** is 4h and the tolerance of the major diameter is 6h. The tolerance of the major diameter is not checked by the thread ring gauge and therefore not indicated.

UNJC

ASME B1.15



Lehrenmaße nach ANSI/ASME B1.2
Gauge dimensions acc. ANSI/ASME B1.2

Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating

3B

3A

3A

Werkzeug-Ident · Tool ident

L0100110

L0200510

L0300510

G-GR-LD

G-GUT-LR

G-AUS-LR

Nr.	ø d ₁		P	Dimens.- Ident				
	inch	inch						
Nr. 4	0.1120		40	.5479	●		●	●
Nr. 6	0.1380		32	.5481	●		●	●
Nr. 8	0.1640		32	.5482	●		●	●
Nr. 10	0.1900		24	.5483	●		●	●
1/4	0.2500		20	.5485	●		●	●
5/16	0.3125		18	.5486	●		●	●
3/8	0.3750		16	.5487	●		●	●

UNJF

ASME B1.15



Lehrenmaße nach ANSI/ASME B1.2
Gauge dimensions acc. ANSI/ASME B1.2

Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating

3B

3A

3A

Werkzeug-Ident · Tool ident

L0100110

L0200510

L0300510

G-GR-LD

G-GUT-LR

G-AUS-LR

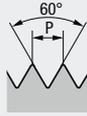
Nr.	ø d ₁		P	Dimens.- Ident				
	inch	inch						
Nr. 4	0.1120		48	.5505	●		●	●
Nr. 6	0.1380		40	.5507	●		●	●
Nr. 8	0.1640		36	.5508	●		●	●
Nr. 10	0.1900		32	.5509	●		●	●
1/4	0.2500		28	.5511	●		●	●
5/16	0.3125		24	.5512	●		●	●
3/8	0.3750		24	.5513	●		●	●

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)**
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

EG M (STI)

DIN 8140-2



Lehrenmaße nach DIN ISO 1502
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502

Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating

6H mod.

Werkzeug-Ident · Tool ident

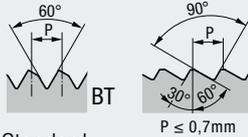
L0100100

	Nenngröße Nom. size		Dimens.- Ident	G-GR-LD
	Ø d ₁	P mm		
EG M	2,5	0,45	.0965	●
	3	0,5	.0966	●
	3,5	0,6	.0967	●
	4	0,7	.0968	●
	5	0,8	.0970	●
	6	1	.0971	●
	8	1,25	.0973	●
	10	1,5	.0975	●
	12	1,75	.0977	●
	14	2	.0978	●
	16	2	.0979	●
	18	2,5	.0980	●
	20	2,5	.0981	●

EG-Gewindelehren für Metrisches ISO-Feingewinde, UNC und UNF auf Anfrage
STI (EG) thread gauges for ISO Metric fine thread, UNC and UNF thread upon request

LK-M

EMUGE-Norm · EMUGE Standard



Lehrenmaße nach EMUGE-Norm
Gauge dimensions acc. EMUGE standard

Werkzeug-Ident · Tool ident

L0100100

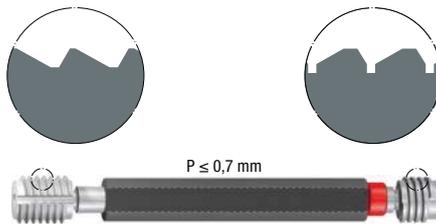
G-GR-LD

	ø d ₁ mm	P mm	Dimens.- Ident				
LK-M	3	0,5	.1046	●			
	4	0,7	.1048	●			
	5	0,8	.1050	●			
	6	1	.1052	●			
	8	1,25	.1054	●			
	10	1,5	.1056	●			
	12	1,75	.1058	●			
	14	2	.1059	●			
	16	2	.1060	●			
	20	2,5	.1062	●			
	24	3	.1064	●			

Die Lehrung des EMUGE SELF-LOCK-Gewindes

Wir empfehlen unser zweiteiliges Lehrensystem, das der gängigen Praxis der Gut- und Ausschuss-Lehre entspricht und vollkommen für die Gewindeprüfung ausreicht, wenn sichergestellt ist, dass das LK-Gewinde mit unseren profilgetreuen Gewindebohrern hergestellt wird.

Es gibt keine allgemein gültige Norm (z.B. DIN-Norm) über das EMUGE SELF-LOCK-Gewinde. Andere Werkzeughersteller könnten daher mit anderen Gewinde-Grenzmaßen arbeiten. Daher empfehlen wir, EMUGE SELF-LOCK-Gewinde ausschließlich mit EMUGE SELF-LOCK-Gewindelehren zu prüfen.

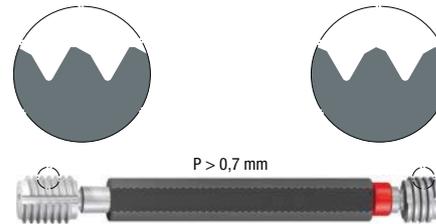


Die Lehrung des Sägezahn-Profiles beruht auf dem gleichen Prinzip, jedoch ist bei Gut- und Ausschusslehren auf die richtige Einschraubseite zu achten.

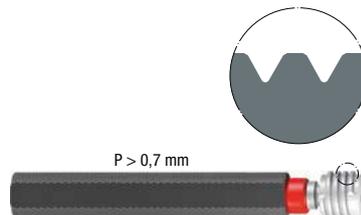
The gauging of the EMUGE SELF-LOCK thread

We recommend using our two-piece gauge system which corresponds to the usual combination of go and no-go gauge and is perfectly sufficient for the gauging of the thread, provided that the LK threads were produced with our true-to-profile EMUGE taps.

There is no generally applicable standard (e.g. DIN standard) for the EMUGE SELF-LOCK thread, so other manufacturers may use different limit sizes for their threads. For this reason, we recommend gauging EMUGE SELF-LOCK threads exclusively with EMUGE SELF-LOCK gauges.



The gauging of the saw-tooth profile works on the same principle, with the only difference that both the go and the no-go plug gauge have to be used in the correct direction.



Werden Strehler oder Gewindefräser eingesetzt, empfehlen wir die zusätzliche Verwendung der EMUGE HRPG-Lehre. Diese prüft den unteren Rampenpunkt bzw. eventuelle Rampenwinkelfehler.

If chasers or thread milling cutters are used, we recommend using an additional EMUGE HRPG gauge. This gauge serves to check the lower ramp point or possible ramp angle errors.

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info



DIN 103

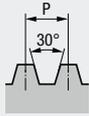
Lehrenmaße nach DIN 103-9
Gauge dimensions acc. DIN 103-9



				Toleranz · Tolerance		7H		7H		7H		7e		7e	
				Beschichtung · Coating											
Werkzeug-Ident · Tool ident				L0100100		L0120100		L0140100		L0200500		L0300500			
				G-GR-LD		G-GUT-LD		G-AUS-LD		G-GUT-LR		G-AUS-LR			
Ø d ₁ mm		P mm	Dimens.- Ident												
Tr	8	x	1,5	.7040	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	9	x	2	.7042	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	10	x	2	.7043	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	10	x	3	.7044	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	11	x	3	.7045	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	12	x	3	.7046	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	14	x	3	.7047	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	14	x	4	.7048	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	16	x	4	.7051	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	18	x	4	.7052	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	20	x	4	.7053	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	22	x	5	.7054	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	24	x	5	.7055	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	26	x	5	.7057	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	28	x	5	.7058	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	30	x	6	.7059	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	32	x	6	.7060	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	34	x	6	.7061	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	36	x	6	.7062	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	38	x	7	.7063	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	40	x	7	.7064	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	42	x	7	.7065		○	○	○	○	○	○	○	○		
	44	x	7	.7066		○	○	○	○	○	○	○	○		
	46	x	8	.7067		○	○	○	○	○	○	○	○		
	48	x	8	.7068		○	○	○	○	○	○	○	○		
	50	x	8	.7069		○	○	○	○	○	○	○	○		
	52	x	8	.7070		○	○	○	○	○	○	○	○		

> ø 40 nur als Einzellehrdorne erhältlich (G-GUT-LD, G-AUS-LD)
available only as separate plug gauges (G-GUT-LD, G-AUS-LD)

Tr-F



DIN 103

Lehrenmaße nach DIN 103-9
Gauge dimensions acc. DIN 103-9



Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating

7H

7H

7H

7e

7e

Werkzeug-Ident · Tool ident

L0100100

L0120100

L0140100

L0200500

L0300500

G-GR-LD

G-GUT-LD

G-AUS-LD

G-GUT-LR

G-AUS-LR

ø d₁
mm

P
mm

Dimens.-
Ident

	ø d ₁ mm	x	P mm	Dimens.- Ident	L0100100 G-GR-LD	L0120100 G-GUT-LD	L0140100 G-AUS-LD	L0200500 G-GUT-LR	L0300500 G-AUS-LR
Tr	9	x	1,5	.7111	○	○	○	○	○
	10	x	1,5	.7112	○	○	○	○	○
	11	x	2	.7128	○	○	○	○	○
	12	x	2	.7129	○	○	○	○	○
	14	x	2	.7130	○	○	○	○	○
	16	x	2	.7132	○	○	○	○	○
	18	x	2	.7133	○	○	○	○	○
	20	x	2	.7134	○	○	○	○	○
	22	x	3	.7156	○	○	○	○	○
	24	x	3	.7157	○	○	○	○	○
	26	x	3	.7159	○	○	○	○	○
	28	x	3	.7160	○	○	○	○	○
	30	x	3	.7161	○	○	○	○	○

Product
Finder

M

MF

UNC

UNF

G

Rp
R, Rc

NPT, NPTF

BSW

Pg

MJ
UNJC, UNJF

EG (STI)
SELF-LOCK

Tr, Tr-F
Rd

Glatt
Smooth

GT, TD

Zubehör
Accessories

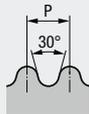
Kalibrieren
Calibration

PoCoSys

Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

Rd



DIN 405

Lehrenmaße nach DIN 405-3
Gauge dimensions acc. DIN 405-3



		Toleranz · Tolerance		7H	7H	7H	7h	7h
		Beschichtung · Coating						
Werkzeug-Ident · Tool ident		L0100200	L0120200	L0140200	L0200600	L0300600		
		G-GR-LD	G-GUT-LD	G-AUS-LD	G-GUT-LR ¹⁾	G-AUS-LR ¹⁾		
Ø d ₁ mm	P Gg/1" (tpi)	Dimens.- Ident						
Rd	8 x 10	.7287	○	○	○	○	○	○
	9 x 10	.7288	○	○	○	○	○	○
	10 x 10	.7289	○	○	○	○	○	○
	11 x 10	.7290	○	○	○	○	○	○
	12 x 10	.7291	○	○	○	○	○	○
	14 x 8	.7293	○	○	○	○	○	○
	16 x 8	.7294	○	○	○	○	○	○
	18 x 8	.7295	○	○	○	○	○	○
	20 x 8	.7296	○	○	○	○	○	○

¹⁾ Toleranz 7e auf Anfrage
Tolerance 7e upon request

Lehrenmaße nach DIN EN ISO 1938-1
Gauge dimensions acc. DIN EN ISO 1938-1



Toleranz · Tolerance

H7

H7

H7

Werkzeug-Ident · Tool ident

L14000H7

L14200H7

L14400H7

GR-LD
DIN 2245
Form Z

GUT-LD
DIN 2246
Form ZG

AUS-LD
DIN 2247
Form ZA

Nenn Durchmesser
Nominal diameter

Dimens.-
Ident

Nenn Durchmesser Nominal diameter	Dimens.- Ident	GR-LD DIN 2245 Form Z	GUT-LD DIN 2246 Form ZG	AUS-LD DIN 2247 Form ZA
3	.0030	●		
3,5	.0035	●		
4	.0040	●		
4,5	.0045	●		
5	.0050	●		
5,5	.0055	●		
6	.0060	●		
7	.0070	●		
8	.0080	●		
9	.0090	●		
10	.0100	●		
11	.0110	●		
12	.0120	●		
13	.0130	●		
14	.0140	●		
15	.0150	●		
16	.0160	●		
17	.0170	●		
18	.0180	●		
19	.0190	●		
20	.0200	●		
21	.0210	●		
22	.0220	●		
23	.0230	●		
24	.0240	●		
25	.0250	●		
26	.0260	●		
27	.0270	●		
28	.0280	●		
30	.0300	●		
32	.0320	●		
33	.0330	●		
34	.0340	●		
35	.0350	●		
36	.0360	●		
37	.0370	●		
40	.0400	●		
44	.0440	●		
45	.0450	●		
46	.0460	●		
47	.0470	●		
48	.0480	●		
50	.0500	●		
52	.0520	●		
55	.0550	●		
58	.0580	●		
60	.0600	●		
62	.0620	●		
65	.0650	●		
68	.0680	●		
70	.0700		●	●
72	.0720		●	●
75	.0750		●	●
78	.0780		●	●
80	.0800		●	●

> ø 65 nur als Einzellehrdorne erhältlich (GUT-LD, AUS-LD)
available only as separate plug gauges (GUT-LD, AUS-LD)

Weitere Toleranzen nach DIN EN ISO 286-2 auf Anfrage herstellbar.

Further tolerances according to DIN ISO 286-2 can be produced upon request.

● = Lagerwerkzeug, siehe Preisliste · Stock tool, see price list
○ = Kurzfristig lieferbar, Preis auf Anfrage · Available on short notice, price upon inquiry

Product Finder

- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info



M

Für geschnittene Gewinde
For cut threads

DIN 13

Lehrenmaße nach DIN ISO 1502
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502



Toleranz · Tolerance

6H

Werkzeug-Ident · Tool ident

L0160100

Metrische Gewinde Metric threads	Innengewinde-Kerndurchmesser Minor dia. of the internal thread		Dimens.- Ident	Glatt-GR-LD	
	min.	max.			
M	3	2,459	2,599	.0030	●
	3,5	2,850	3,010	.0035	
	4	3,242	3,422	.0040	●
	4,5	3,688	3,878	.0045	
	5	4,134	4,334	.0050	●
	6	4,917	5,153	.0060	●
	7	5,917	6,153	.0070	●
	8	6,647	6,912	.0080	●
	9	7,647	7,912	.0090	
	10	8,376	8,676	.0100	●
	11	9,376	9,676	.0111	
	12	10,106	10,441	.0112	●
14	11,835	12,210	.0114		
16	13,835	14,210	.0116	●	
18	15,294	15,744	.0118		
20	17,294	17,744	.0120		



M

Für geformte Gewinde
For cold-formed threads

DIN 13

Lehrenmaße nach DIN ISO 1502
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502

Gemäß DIN 13-50 beträgt beim geformten Innengewinde die **Toleranz** für den Flankendurchmesser 6H, für den **Innengewinde-Kerndurchmesser 7H**.

According to DIN 13-50, in a cold-formed thread the **tolerance** for the pitch diameter is 6H, for the **minor diameter of the internal thread** it is 7H.

Toleranz · Tolerance

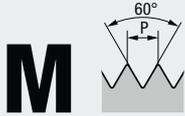
7H

Werkzeug-Ident · Tool ident

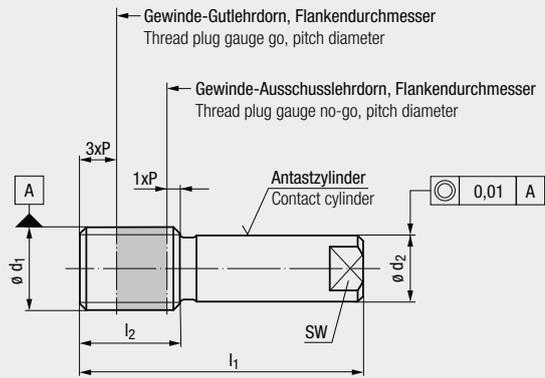
L0160105

Metrische Gewinde Metric threads	Innengewinde-Kerndurchmesser Minor dia. of the internal thread		Dimens.- Ident	Glatt-GR-LD	
	min.	max.			
M	3	2,459	2,639	.0030	●
	3,5	2,850	3,050	.0035	
	4	3,242	3,466	.0040	●
	5	4,134	4,384	.0050	●
	6	4,917	5,217	.0060	●
	7	5,917	6,217	.0070	●
	8	6,647	6,982	.0080	●
	10	8,376	8,751	.0100	●
12	10,106	10,531	.0112	●	
14	11,835	12,310	.0114		
16	13,835	14,310	.0116	●	

Weitere Ausführungen auf Anfrage
Further designs upon request



DIN 13



Zur Prüfung der Gewindelage auf 3D-Messmaschinen und zur Rundlaufprüfung
For checking the thread position on 3D measuring machines and radial run-out



M	ø d ₁ mm	ø d ₂	l ₁	l ₂	SW
	3	2,2	4,5	25,5	2
	4	3	6	30	2,5
	5	3,5	6	30	3
	6	4,5	8	32	4
	8	6	10	34	5
	10	8	12	36	6
	12	9	16	40	8
	16	12	18	42	10
	20	12	18	42	10

Andere Ausführungen auf Anfrage
Other designs upon request

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

Eigenschaften des kegeligen Gewinde-Rundlauf-Prüfdorns:

- Rundlaufgenauigkeit des Antastzylinders (ø d₂) zum Gewinde-Außendurchmesser (ø d₁) kleiner 0,01 mm
- Flankendurchmesser des Gewinde-Gutlehrdorns am 3. Gewindegang (3xP) → ausreichende Führung im Gewinde
- Flankendurchmesser des Gewinde-Ausschusslehrdorns am vorletzten Gewindegang (l₂ - 1xP) → Klemmung des Prüfdorns
- Der Gewinde-Außendurchmesser ist zylindrisch auf das Maß des Gewinde-Gut-Lehrdorns gefertigt um zu gewährleisten, dass der Prüfdorn im Flanken- und nicht im Außendurchmesser klemmt

Handhabung des kegeligen Gewinde-Rundlauf-Prüfdorns:

- Der Prüfdorn wird von Hand bis zum Festsitz in das Innengewinde eingeschraubt
- Durch den leichten Formkegel im Flankendurchmesser auf die gesamte Gewindelänge (l₂) zentriert sich die Achse des Prüfdorns mit der Achse des Innengewindes
- Die Koaxialität des Innengewindes kann über einen Messtaster am Antastzylinder (ø d₂) geprüft werden
- Die Prüfung des Innengewindes auf Lehrenhaltigkeit erfolgt mit herkömmlichen Gewinde-Lehrdornen (siehe Seite 12-13)

Characteristics of the tapered plug gauge for checking radial run-out:

- Run-out accuracy of the contact cylinder (ø d₂) towards major diameter of thread (ø d₁) less than 0.01 mm
- Pitch diameter of the thread plug gauge go at third thread (3xP) → sufficient lead in the thread
- Pitch diameter of the thread plug gauge go/no-go at the second to the last thread (l₂ - 1xP) → clamping of the check plug gauge
- The major diameter of the thread is cylindrically made to fit the thread plug gauge go to guarantee that the check plug gauge jams in the pitch diameter and not in the major diameter

Handling of the tapered thread plug gauge for checking radial run-out:

- The check plug gauge is manually screwed into the internal screw until properly tightened
- Thanks to the light taper shape in the pitch diameter along the entire length of the thread (l₂), the axis of the check plug gauge is centred with the axis of the internal thread
- The coaxiality of the internal thread can be checked with a measuring probe at the contact cylinder (ø d₂)
- The internal thread can be checked for true-to gauge accuracy with conventional thread plug gauges (see pages 12-13)

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info





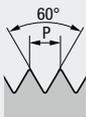
Product Finder

- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp, R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ, UNJC, UNJF
- EG (ST) SELF-LOCK
- Tr, Tr-F, Rd
- Glatt Smooth
- GT, TD**
- Zubehör Accessories
- Kalibrieren Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

Gewinde-Tiefenlehrdorne Thread Depth Plug Gauges

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

M



DIN 13

Lehrenmaße nach DIN ISO 1502
Gauge dimensions acc. DIN ISO 1502

Analog
Analogue

Digital
Digital



CE ¹⁾

CE ¹⁾

Toleranz · Tolerance

6H

6H

6H

6H

Max. Gewindetiefe
Max. thread depth

4 x D

2,5 x D

2,5 x D

2,5 x D

Werkzeug-Ident · Tool ident

L1010100

L1040100

L1020200

L1050200

M	Ø d ₁ mm	P mm	Dimens.- Ident
	2	0,4	.0020
3	0,5	.0030	
4	0,7	.0040	
5	0,8	.0050	
6	1	.0060	
8	1,25	.0080	
10	1,5	.0100	
12	1,75	.0112	
14	2	.0114	
16	2	.0116	
18	2,5	.0118	
20	2,5	.0120	
22	2,5	.0122	
24	3	.0124	

GT-GR-LD
„analog“

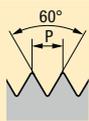
TD-Bit-GUT
„analog“

GT-GR-LD
„digital IW“

TD-Bit-GUT
„digital IW“

¹⁾ EG-Konformitätserklärung siehe Seite 90
EC Declaration of Conformity, see page 90

MF



Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13
im gleichen Gewindeabmessungs-Bereich auf Anfrage erhältlich

ISO Metric fine threads DIN 13
with identical thread dimensions are available on request



Gefühlsratsche für Gewindetiefen-Lehrdorne GT-GR-LD „analog“ und „digital IW“ auf Anfrage verfügbar
Torque limiter for thread depth plug gauges GT-GR-LD „analog“ and „digital IW“ available on request

Zubehör Accessories



Abziehhülsen zum Austausch des Gut-Lehrenkörpers für alle Ausführungen
Pulling sleeves for exchange of the go gauge body for all versions

» 60



USB-Funkempfänger i-Stick und Software für Ausführungen „digital IW“
USB Wireless receiver i-Stick and software for versions „digital IW“

» 61



Hakenschlüssel zum Anziehen der Kontermutter bei GT-GR-LD
Hook spanner for tightening the counter nut of GT-GR-LD

» 61

UNC

ASME B1.1



Analog
Analogue

Digital
Digital



Lehrenmaße nach ANSI/ASME B1.2
Gauge dimensions acc. ANSI/ASME B1.2

Toleranz · Tolerance

2B

2B

2B

2B

Max. Gewindetiefe
Max. thread depth

4 x D

2,5 x D

2,5 x D

2,5 x D

Werkzeug-Ident · Tool ident

L1010100

L1040100

L1020200

L1050200

GT-GR-LD
„analog“

TD-Bit-GUT
„analog“

GT-GR-LD
„digital IW“

TD-Bit-GUT
„digital IW“

Nr.	ø d ₁		P Gg/1" (tpi)	Dimens.- Ident	GT-GR-LD „analog“	TD-Bit-GUT „analog“	GT-GR-LD „digital IW“	TD-Bit-GUT „digital IW“
	inch	inch						
Nr. 1	0.0730		64	.5000	●			
Nr. 2	0.0860		56	.5001	●			
Nr. 3	0.0990		48	.5002	●			
Nr. 4	0.1120		40	.5003	●			
Nr. 5	0.1250		40	.5004	●	●		●
Nr. 6	0.1380		32	.5005	●	●	●	●
Nr. 8	0.1640		32	.5006	●	●	●	●
Nr. 10	0.1900		24	.5007	●	●	●	●
Nr. 12	0.2160		24	.5008	●	●	●	●
1/4	0.2500		20	.5009	●	●	●	●
5/16	0.3125		18	.5010	●	●	●	●
3/8	0.3750		16	.5011	●	●	●	●
7/16	0.4375		14	.5012	●	●	●	●
1/2	0.5000		13	.5013	●	●	●	●
9/16	0.5625		12	.5014	●	●	●	●
5/8	0.6250		11	.5015	●	●	●	●
3/4	0.7500		10	.5016	●	●	●	●
7/8	0.8750		9	.5017	●	●	●	●

1) EG-Konformitätserklärung siehe Seite 90
EC Declaration of Conformity, see page 90



Gefühlsratsche für Gewindetiefen-Lehrdorne GT-GR-LD „analog“ und „digital IW“ auf Anfrage verfügbar
Torque limiter for thread depth plug gauges GT-GR-LD „analogue“ and „digital IW“ available on request

Zubehör
Accessories



Abziehhülsen zum Austausch des Gut-Lehrenkörpers für alle Ausführungen
Pulling sleeves for exchange of the go gauge body for all versions

» 60



USB-Funkempfänger i-Stick und Software für Ausführungen „digital IW“
USB Wireless receiver i-Stick and software for versions „digital IW“

» 61



Hakenschlüssel zum Anziehen der Kontermutter bei GT-GR-LD
Hook spanner for tightening the counter nut of GT-GR-LD

» 61

- Product Finder
- M
- MF
- UNC**
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD**
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF**
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

UNF

ASME B1.1



Lehrenmaße nach ANSI/ASME B1.2
Gauge dimensions acc. ANSI/ASME B1.2

Analog
Analogue

Digital
Digital



				Toleranz · Tolerance		2B	2B	2B	2B
Max. Gewindetiefe Max. thread depth						4 x D	2,5 x D	2,5 x D	2,5 x D
Werkzeug-Ident · Tool ident						L1010100	L1040100	L1020200	L1050200
						GT-GR-LD „analog“	TD-Bit-GUT „analog“	GT-GR-LD „digital IW“	TD-Bit-GUT „digital IW“
Nr.	Ø d ₁		P	Dimens.- Ident					
	inch	Gg/1" (tpi)							
Nr. 0	0.0600	80	.5033	•					
Nr. 1	0.0730	72	.5034	•					
Nr. 2	0.0860	64	.5035	•					
Nr. 3	0.0990	56	.5036	•					
Nr. 4	0.1120	48	.5037	•					
Nr. 5	0.1250	44	.5038	•					
Nr. 6	0.1380	40	.5039	•	•	•	•	•	
Nr. 8	0.1640	36	.5040	•	•	•	•	•	
Nr. 10	0.1900	32	.5041	•	•	•	•	•	
Nr. 12	0.2160	28	.5042	•	•	•	•	•	
1/4	0.2500	28	.5043	•	•	•	•	•	
5/16	0.3125	24	.5044	•	•	•	•	•	
3/8	0.3750	24	.5045	•	•	•	•	•	
7/16	0.4375	20	.5046	•	•	•	•	•	
1/2	0.5000	20	.5047	•	•	•	•	•	
9/16	0.5625	18	.5048	•	•	•	•	•	
5/8	0.6250	18	.5049	•	•	•	•	•	
3/4	0.7500	16	.5050	•	•	•	•	•	
7/8	0.8750	14	.5051	•	•	•	•	•	

1) EG-Konformitätserklärung siehe Seite 90
EC Declaration of Conformity, see page 90



Gefühlsratsche für Gewindetiefen-Lehrdorne GT-GR-LD „analog“ und „digital IW“ auf Anfrage verfügbar
Torque limiter for thread depth plug gauges GT-GR-LD „analog“ and „digital IW“ available on request

Zubehör Accessories



Abziehhülsen zum Austausch des Gut-Lehrenkörpers für alle Ausführungen
Pulling sleeves for exchange of the go gauge body for all versions

» 60



USB-Funkempfänger i-Stick und Software für Ausführungen „digital IW“
USB Wireless receiver i-Stick and software for versions „digital IW“

» 61

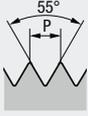


Hakenschlüssel zum Anziehen der Kontermutter bei GT-GR-LD
Hook spanner for tightening the counter nut of GT-GR-LD

» 61

G (BSP)

DIN EN ISO 228



Analog
Analogue

Digital
Digital



Lehrenmaße nach DIN EN ISO 228-2
Gauge dimensions acc. DIN EN ISO 228-2

Toleranz · Tolerance

Max. Gewindetiefe
Max. thread depth

4 x D

2,5 x D

2,5 x D

2,5 x D

Werkzeug-Ident · Tool ident

L1010100

L1040100

L1020200

L1050200

Nenngröße Nom. size Ø d ₁	Ø d ₁ mm	P Gg/1" (tpi)	Dimens.- Ident	GT-GR-LD „analog“	TD-Bit-GUT „analog“	GT-GR-LD „digital IW“	TD-Bit-GUT „digital IW“
G 1/16	7,72	28	.4034	●	●	●	●
1/8	9,73	28	.4035	●	●	●	●
1/4	13,16	19	.4036	●	●	●	●
3/8	16,66	19	.4037	●	●	●	●
1/2	20,96	14	.4038	●	●	●	●
5/8	22,91	14	.4039	●	●	●	●

¹⁾ EG-Konformitätserklärung siehe Seite 90
EC Declaration of Conformity, see page 90



Gefühlsratsche für Gewindetiefen-Lehrdorne GT-GR-LD „analog“ und „digital IW“ auf Anfrage verfügbar
Torque limiter for thread depth plug gauges GT-GR-LD „analogue“ and „digital IW“ available on request

Zubehör
Accessories



Abziehhülsen zum Austausch des Gut-Lehrenkörpers für alle Ausführungen
Pulling sleeves for exchange of the go gauge body for all versions

» 60



USB-Funkempfänger i-Stick und Software für Ausführungen „digital IW“
USB Wireless receiver i-Stick and software for versions „digital IW“

» 61



Hakenschlüssel zum Anziehen der Kontermutter bei GT-GR-LD
Hook spanner for tightening the counter nut of GT-GR-LD

» 61

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

Sechskant-Bit-Adapter 1/4" für GUT-Lehrenkörper

Der Sechskant-Bit-Adapter dient als Aufnahme eines Gut-Lehrenkörpers in eine antreibende Einheit. Sein Einsatzgebiet findet er beim immer wiederkehrenden Lehren von Gewindelöchern mit einer Tiefe von bis zu 4 x D.

Durch die Ausführung der Drehbewegung mittels einer Antriebseinheit (z.B. Akkuschauber, Druckluftschrauber oder Bohrmaschine) wird ein ermüdungsfreies Arbeiten im Dauerbetrieb ermöglicht.

Hexagon bit adapters 1/4" for gauging bodies "GO"

The hexagon bit adapter serves as holder for the gauge body "GO" in a power driven unit. It is used for repeatably gauging thread holes with a maximum depth of 4 x D.

As a power driven unit such as cordless or pressurised air screwdrivers or drill machines provide the rotation, an effortless and long-term working is possible.



Max. Gewindetiefe
Max. thread depth

4 x D

Werkzeug-Ident · Tool ident

L0091070

Metrische Gewinde Metric threads	Unified-Gewinde Unified threads	Whitworth-Rohrgewinde Whitworth pipe threads	Empf. Drehmoment Recommended torque	Dimens.-Ident
M 2 - M 3	Nr. 1 - Nr. 4	—	6 Ncm	.02.5
M 4 - M 6	Nr. 5 - Nr. 12	—	8 Ncm	.04
M 8 - M10	1/4 - 3/8	G 1/16 - G 1/8	14 Ncm	.05.5
M12 - M14	7/16 - 1/2	G 1/4	20 Ncm	.07
M16 - M18	9/16 - 5/8	G 3/8	30 Ncm	.09
M20 - M30	3/4 - 1 1/8	G 1/2 - G 7/8	40 Ncm	.12

GUT-Lehrenkörper auf Anfrage (nicht im Lieferumfang enthalten)
Gauging bodies "GO" upon request (not included)

Abziehhülsen

Zum Austausch der Lehrenkörper bei Gewindetiefen-Lehrdornen

Pulling sleeves

For the exchange of gauging bodies in thread depth plug gauges



Werkzeug-Ident · Tool ident

L0091040

Aufnahme-Durchmesser Seat diameter	Dimens.-Ident
2,5	.02.5
4	.04
5,5	.05.5
7	.07
9	.09
12	.12

Funkempfänger i-Stick für Ausführungen „digital IW“

Inklusive USB-Stick mit MarCom Software Standard zur Verwendung mit einem Gewindetiefen-Lehrdorn

- Frequenzband 2.400 MHz
- Max. Funkdistanz 6 m
- Datenschnittstelle USB
- Systemanforderung:
PC mit Microsoft® Excel® (ab 97), Microsoft® Windows® (ab XP) und USB-Schnittstelle (ab 1.1), sowie min. 10 MB freier Festplattenspeicher

Wireless receiver i-Stick for versions “digital IW”

Includes USB stick with MarCom Software Standard for use with a thread depth plug gauge

- Frequency band 2.400 Mhz
- Max. communication range 6 m
- Data interface USB
- System requirement:
PC with Microsoft® Excel® (97 or later version), Microsoft® Windows® (XP or later version) and USB port (from 1.1), and min. 10 MB available hard disk space



Werkzeug-Ident · Tool ident		L0091500
	Dimens.-Ident	
i-Stick + Software MarCom Standard	.01	●

MarCom Software Professional für Ausführungen „digital IW“

Als Erweiterung zum Funkempfänger i-Stick zur Verwendung mit bis zu 8 Gewindetiefen-Lehrdornen

MarCom Software Professional for versions “digital IW”

As accessory for wireless receiver i-Stick for use with up to 8 thread depth plug gauges



Werkzeug-Ident · Tool ident		L0091510
	Dimens.-Ident	
Software MarCom Professional	.08	●

Hakenschlüssel

Zum Festziehen der Kontermutter

Hook spanner

For tightening the counter nut



Werkzeug-Ident · Tool ident					L0091410
Nenndurchmesser Nominal dia.	Metrische Gewinde Metric threads	Unified-Gewinde Unified threads	Whitworth-Rohrgewinde Whitworth pipe threads	Dimens.-Ident	
≤ 3 mm	M 2 - M 3	Nr. 1 - Nr. 4	—	.02.5	●
> 3 - 6 mm	M 4 - M 6	Nr. 5 - Nr. 12	—	.04	●
> 6 - 10 mm	M 8 - M10	1/4 - 3/8	G 1/16 - G 1/8	.05.5	●
> 10 - 14 mm	M12 - M14	7/16 - 1/2	G 1/4	.07	●
> 14 - 18 mm	M16 - M18	9/16 - 5/8	G 3/8	.09	●
> 18 - 24 mm	M20 - M24	3/4 - 15/16	G 1/2 - G 5/8	.12	●

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

Product
Finder

M

MF

UNC

UNF

G

Rp
R, Rc

NPT, NPTF

BSW

Pg

MJ
UNJC, UNJFEG (STI)
SELF-LOCKTr, Tr-F
RdGlatt
Smooth

GT, TD

Zubehör
AccessoriesKalibrieren
Calibration

PoCoSys

Tech. Info





DECOM-Prüflabor im Hause EMUGE DECOM Calibration Laboratory at EMUGE



- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

EMUGE bietet Ihnen umfangreiche Leistungen zur Kalibrierung Ihrer Lehren und Messmittel durch unseren Kooperationspartner DECOM UGK GmbH, ein unabhängiges Kalibrierlabor, ansässig im Hause EMUGE. Die DECOM UGK GmbH ist ein seit 1998 DAkkS-akkreditiertes Prüflabor für Länge und weitere geometrische Größen (z.B. Gewindelehren, Messuhren, Feinzeiger, Fühlhebelmessgeräte, Bügelmessschrauben, Messschieber, usw.) gemäß EN/ISO/IEC 17025. Die messtechnische Ausstattung, das Personal und die Umgebungsbedingungen unterliegen der Überwachung durch die DAkkS (Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH).

EMUGE offers you comprehensive services for the calibration of your gauges and measuring tools by our cooperation partner DECOM UGK GmbH, an independent calibration laboratory on the premises of EMUGE-Werk at Lauf. DECOM UGK GmbH has been a DAkkS-accredited calibration laboratory for length and other geometric quantities (e.g. thread gauges, dial gauges, dial gauge instruments, dial test indicators, micrometer gauges, caliper gauges etc.) acc. EN/ISO/IEC 17025 since 1998. The technical measuring equipment, the personnel and the environmental conditions are subject to surveillance by the DAkkS (German Accreditation Body).



www.decom-ugk.de

Gerätetechnische Ausstattung

Bezugsnormale und Normalmesseinrichtungen:

Für sämtliche im Kundenauftrag durchgeführten Messungen wird der Anschluss an nationale und internationale Normale sichergestellt. Dazu werden Normale und Normalmesseinrichtungen bereitgehalten, die in regelmäßigen Abständen durch innerhalb der WECC anerkannte Kalibrierstellen rekaliert werden.

Rückführbarkeit der Messgeräte auf nationale Normale

Für die Durchführung der Prüfmittelüberwachung von Betriebsmitteln steht ein umfangreicher Gerätepark zu Verfügung. Die Messgeräte und Messeinrichtungen werden durch regelmäßige externe sowie interne Kalibrierung unter Verwendung der Bezugsnormale und Normalmesseinrichtungen an nationale Normale angeschlossen.

Als Ansprechpartner dient Ihnen die gesamte Vertriebsorganisation des Firmenverbundes EMUGE-FRANKEN (www.emuge-franken.com/vertrieb).

Technical Equipment

Reference Standards and Standard Measuring Devices:

The compliance with national and international standards of all measurements commissioned by customers is guaranteed. All necessary standards and standard measuring devices are at our disposal and are regularly recalibrated by calibration laboratories authorised by the WECC.

Traceability of measuring devices to national standards.

An extensive range of equipment is available to conduct inspection monitoring of operating equipment. The measuring devices and measuring equipment are certified to be in compliance with national standards by means of regular external calibrations as well as in-house calibrations using reference standards and standard measuring devices.

For more information please contact the sales organisation of the company association EMUGE-FRANKEN (www.emuge-franken.com/sales).



Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH

Beliehene gemäß § 8 Absatz 1 AkkStelleG i.V.m. § 1 Absatz 1 AkkStelleGBV
Unterzeichnerin der Multilateralen Abkommen
von EA, ILAC und IAF zur gegenseitigen Anerkennung

Akkreditierung



Die Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH bestätigt der

DECOM-UGK Werkzeugtechnik GmbH
Gartenstraße 7, 91207 Lauf a. d. Pegnitz

mit seinem Kalibrierlaboratorium

Nürnberger Straße 96 – 100, 91207 Lauf a. d. Pegnitz

die Kompetenz nach DIN EN ISO/IEC 17025:2005, Kalibrierungen in folgenden Bereichen durchzuführen:

Dimensionelle Messgrößen

Länge

- Gewinde
- Längenmessmittel
- Durchmesser
- Formabweichung

Die Akkreditierungsurkunde gilt nur in Verbindung mit dem Bescheid vom 08.02.2017 mit der Akkreditierungsnummer D-K-17567-01 und ist gültig bis 07.02.2022. Sie besteht aus diesem Deckblatt, der Rückseite des Deckblatts und der folgenden Anlage mit insgesamt 3 Seiten.

Registrierungsnummer der Urkunde: **D-K-17567-01-00**

Braunschweig, 08.02.2017

Im Auftrag
Dr. Michael Wolf
Abteilungsleiter

Siehe Hinweise auf der Rückseite

Product
Finder

M

MF

UNC

UNF

G

Rp
R, Rc

NPT, NPTF

BSW

Pg

MJ
UNJC, UNJF

EG (STI)
SELF-LOCK

Tr, Tr-F
Rd

Glatt
Smooth

GT, TD

Zubehör
Accessories

Kalibrieren
Calibration

PoCoSys

Tech. Info

Überwachungsprüfung nach VDI/VDE/DGQ-Richtlinie 2618, Blatt 4.8 „Ü“

- Reinigen
- Entmagnetisieren
- Sichtprüfung auf Beschädigung
- Nacharbeit leichter Beschädigungen mit Ölstein oder Lapplein
- Kennzeichnung feststellen, evtl. Ident-Nummer festlegen und aufbringen
- Temperieren (min. 5 Stunden)
- Sichtprüfung der korrekten Kennzeichnung, ggf. Farbkennzeichnung
- Kennwertermittlung: Flankendurchmesser am Gewindeanfang an 2 Messstellen um 90° versetzt
- Auswertung der Messergebnisse und Erstellung des Kalibrierscheines
- Konservierung und Stückverpackung

Alle erforderlichen Daten und Messergebnisse werden in einem Kalibrierschein (siehe Muster) dokumentiert.

Inspection monitoring according to VDI/VDE/DGQ-directive 2618, sheet 4.8 "Ü"

- Cleaning
- Demagnetizing
- Visual inspection for damage
- Rework of minor damages with oil stone and lapping cloth
- Determine marking, if applicable, establish ID number and apply marking
- Tempering (min. 5 hours)
- Visual inspection for correct marking, if applicable colour marking.
- Determination of specific values: pitch diameter at the start of the thread on 2 measuring locations off-set by 90°.
- Evaluation of measuring results and creation of calibration certificate
- Preservation and single packaging

All necessary data and measuring results will be documented in a calibration certificate (see sample).

DECOM
UGK GmbH

Decom UGK GmbH
Nürnberger Str. 96-100
D-91207 Lauf a.d. Pegnitz

Werks-Kalibrierschein
Proprietary Calibration-Certificate

Gegenstand
Objekt: Gewinde-Grenzlehrdrom

Hersteller
Manufacturer: EMUGE

Type
Type: M 18x2.5-6H

Fabrikate/Serien-Nr.
Serial Number: 0916

Auftraggeber
Customer: Musterkunde
Musterstraße 10
9999 Musterstadt

Auftragsnummer
Work order No.: 123456789

Anzahl der Seiten des Kalibrierscheines
Number of pages of the certificate: 2

Datum der Kalibrierung
Date of calibration: 31.01.2018

Prüfer
Inspector: S. Göbel

Die Kalibrierung erfolgt durch Vergleich mit Bezugsnormen bzw. Bezugsnormalmess-
einrichtungen, die in einer innerhalb der International Laboratory Accreditation
Cooperation (ILAC) akkreditierten Kalibrierstelle kalibriert wurden und damit
rückgeführt sind auf die nationalen Normale, in Übereinstimmung mit dem Internationalen
Einheitensystem (SI) darstellt.

Für die Einhaltung einer angemessenen
Frist zur Wiederholung der Kalibrierung ist
der Benutzer verantwortlich.

The calibration is performed by
comparison with reference standards or
standard measuring equipment which are
calibrated by a calibration laboratory
accredited within the Laboratory
Accreditation Cooperation (ILAC) and thus
traceable to the national measurement
standards maintained according to the
International system of Units (SI).

All users are responsible for the observation
of an appropriate period for recalibration.

Dieser Kalibrierschein darf nur vollständig und unverändert weiterverbreitet werden. Auszüge oder Änderungen bedürfen der
Genehmigung der ausstellenden Firma. Dieser Kalibrierschein wurde per EDV erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.

This calibration certificate may not be reproduced other than in full exact with the permission of the issuing company. This
calibration certificate was made by electronic data processing and is legal without signature.

Decom UGK GmbH
Nürnberger Str. 96-100
91207 Lauf a.d. Pegnitz
Fon: +49(0)9123 188 200
Fax: +49(0)9123 188 401
info@decom-ugk.de
www.decom-ugk.de
Geschäftsführer:
Ulrike Gimpel-Kriemler
Peter Ludwig
AG Nürnberg HRB 9730
Sperrkasse Nürnberg
SWIFT-BIC: 53040277XXX
IBAN:
DE53760501010012738381
USt-Ident-Nr.:
DE 133 541 469

Prüfmitteltyp : Gewinde-Grenzlehrdrom

Sollmaße und Toleranzen

Flankendurchmesser, Gutseite, neu : 16,3920 mm ± 0,0070 mm
Flankendurchmesser, Gutseite, abgn. : 16,3710 mm
Flankendurchmesser, Ausschuss, neu : 16,6070 mm ± 0,0070 mm
Flankendurchmesser, Ausschuss, abgn. : 16,5920 mm

Ergebnisse

Pos.	Messwerte	Abweichung	außerhalb der Toleranz	
A1	Gutseite	16,3901 mm	- 0,0019 mm	
	B1	16,3912 mm	- 0,0008 mm	
A1	Ausschussseite	16,6078 mm	+ 0,0008 mm	
	B1	16,6072 mm	+ 0,0002 mm	

Messdraht : 1,4665 mm

7 Bemerkung

8 Prüferentscheid
Prüfmittel hält die Spezifikationen ein.

9 Prüfgerät
ULM 450 Nr.5382; Dreidrahtmethode

10 Anschluss ans nationales Normal
Lehrdrom.metas:111-12802

11 Messunsicherheit (P=95%)
U = (2,50 + L x 1,25) µm, L in m

12 Prüfungsanweisung
VDI/VDE/DGQ2618 Bl.4.8 "Ü" bzw. PA von DECOM-UGK

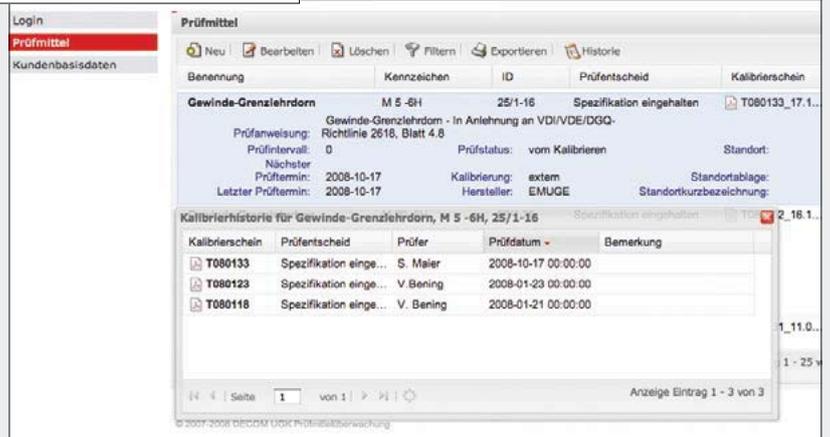
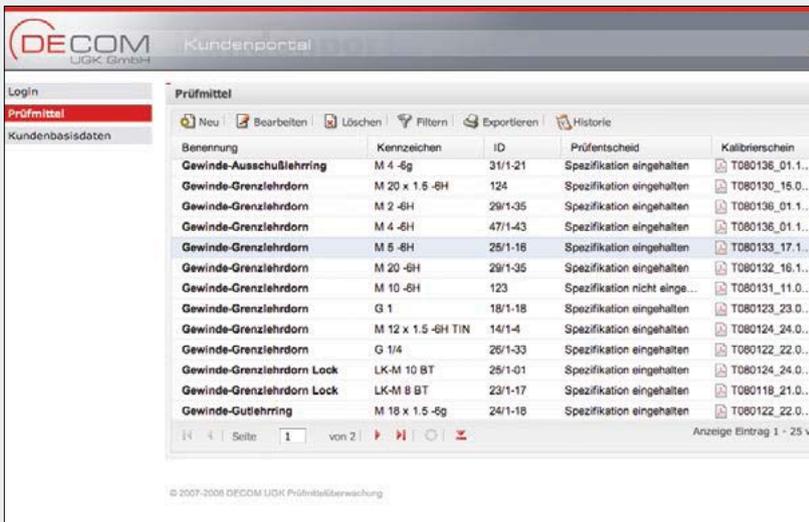
Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Rekalibrierung ist der Benutzer verantwortlich.
Messergebnisse außerhalb der zulässigen, jedoch innerhalb der um die Messunsicherheit erweiterten Grenzwerte
werden nicht zurückgewiesen und als in Ordnung beurteilt (DIN EN ISO 14253-1).

- 1** Kalibrierschein-Nr. zur eindeutigen Zuordnung der Kalibrierung
Number of calibration certificate to clearly assign the calibration
- 2** Messmittelhersteller
Manufacturer of measuring device
- 3** Eindeutige Ident-Nr. des Messmittels zur Zuordnung des Kalibrierscheines
Unique ID number of measuring device for clear assignment to calibration certificate
- 4** Name und Anschrift des Kunden
Name and address of customer
- 5** Auftragsnummer
Order number
- 6** Verantwortlicher Prüfer für den Prüferentscheid
Inspecting person responsible for the inspection decision

- 7** Besondere Hinweise und Bemerkungen zum Messmittel
Specific notes and remarks concerning the measuring device
- 8** Besondere Hinweise und Bemerkungen zum Prüferentscheid
Specific notes and remarks concerning the inspection decision
- 9** Für die Kalibrierung verwendetes Prüfgerät
Measuring device used for the calibration
- 10** Angabe des Bezugsnormales zur Rückführung des Messwertes
Information on reference standard for traceability of measuring values
- 11** Messunsicherheitsangabe
Information on measurement uncertainty
- 12** Angabe der Prüfungsanweisung
Information on inspection directives

	<p>Kunde Customer</p>	
<p>Aluminiumboxen mit Noppenschäum auf Wunsch</p> <p>Bei entsprechenden Stückzahlen stellen wir Ihnen ausgepolsterte Leihbehältnisse in Form von verschließbaren Aluminiumboxen in unterschiedlichen Größen zur Verfügung.</p>	<p>Transport Transport</p> 	<p>Aluminium boxes with napped foam upon request</p> <p>For appropriate quantities, we can provide padded loan containers, that is to say, lockable aluminum boxes in different sizes.</p>
<p>Reinigung, Sichtprüfung, Entmagnetisierung, Temperierung</p> <p>Die Messmittel werden nach Anlieferung sichtkontrolliert, gereinigt, falls erforderlich entmagnetisiert und entsprechend der VDI/DKD-Richtlinien bei 20 °C ±1 °C mindestens 5 Stunden temperiert.</p> <p>Alle Messmittel müssen mit einer eindeutigen Ident-Nr. gekennzeichnet sein, um die Kalibrierscheinzuzuordnung zu gewährleisten. Ist keine entsprechende Kennzeichnung auf dem Messmittel, wird bei der Kalibrierung die Ident-Nr. mittels eines Aufklebers angebracht. Gegen einen Aufpreis nehmen wir auch eine feste Kennzeichnung Ihrer Prüfmittel vor.</p>	<p>Wareneingang Goods receipt</p> 	<p>Cleaning, visual inspection, demagnetization, tempering</p> <p>The measuring devices are visually checked after receipt, cleaned, if necessary demagnetized and tempered acc. to the VDI / DKD guidelines at 20 °C +/- 1° C for at least 5 hours.</p> <p>All measurement devices must be marked with a unique identification number in order to guarantee the clear allocation to its calibration certificate. If there is no corresponding marking on the measuring instrument, the identification number will be attached by means of a sticker during calibration. For a surcharge, we can also provide a permanent identification marking on your testing devices.</p>
<p>Kennwertermittlung, Funktionsprüfung, Auswertung, Anbringung von Prüfplaketten, Datenarchivierung online</p> <p>Die Kalibrierung der Messmittel erfolgt nach VDI/VDE/DGQ-Richtlinie 2618 ff. „Ü“ (Überwachungsprüfung). Messmittel, welche nicht den Spezifikationen entsprechen, werden mit einem „gesperrt“-Aufkleber versehen. Prüfplaketten werden auf Wunsch angebracht. Messmittelstammdaten und Kalibrierscheine werden auch in unserer Online-Datenbank abgelegt (Kalibrierscheinmuster siehe auch Seite 66).</p>	<p>Kalibrierung Calibration</p> 	<p>Determination of key values, functional testing, evaluation, marking with inspection labels, data archiving online</p> <p>The calibration of the measuring equipment is carried out according to VDI / VDE / DGQ guideline 2618 et seq. "Ü" (monitoring inspection). Measuring equipment that does not meet the specifications will be marked with a "blocked" sticker. Inspection stickers can be attached free of charge on request. Master data of measuring devices and calibration certificates are also stored in our online database. (Sample of calibration certificate see page 66).</p>
<p>Kalibrierscheine, Konservierung, Schmelztauchen, Verpacken</p> <p>Die kalibrierten Messmittel werden durch Einölen oder mittels Vaseline konserviert und sachgemäß verpackt bzw. in Schmelzmasse getaucht. Die stoßgeschützte Verpackung erfolgt direkt im Versandraum des Kalibrierlabors. Kalibrierscheine können in Papierform, als PDF per E-Mail oder direkt online über KalimeroNet zur Verfügung gestellt werden.</p>	<p>Warenausgang Outgoing goods</p> 	<p>Calibration certificates, preservation, hot dipping, packaging</p> <p>The calibrated measuring devices are preserved with oil or petroleum jelly and properly packaged respectively treated in a hot-dip procedure.</p> <p>The measuring devices are packaged shock-proof directly in the shipment preparation room of the calibration laboratory. Calibration certificates can be provided on paper, as PDF file by e-mail or directly online via KalimeroNet.</p>
<p>Direkter Versand über die Firma EMUGE</p>	<p>Versand Shipping</p> 	<p>Direct shipping by company EMUGE</p>
	<p>Kunde Customer</p>	

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info



KalimeroNet – einfachste Bedienung – Kalibrierscheine weltweit online verfügbar – keine Software-Installation

Welche Funktionen beinhaltet KalimeroNet?

- Kalibrierscheine sind direkt abrufbar und als PDF hinterlegt
- Erfassung eigener Kundenbasisdaten wie Standorte und Lagerorte
- Prüf- und Kalibrieranweisungen können als Dateianhang verwaltet werden und lassen sich dem Prüfmittel zuordnen
- Zugriff auf alle bisherigen Kalibrierungen in der Historienübersicht
- Datenexport in Microsoft® Excel® für eigene Ausdrücke
- Umfangreiche Sortier- und Filterfunktionen verschaffen den gewünschten Überblick wie z.B. Prüffälligkeiten
- Verwaltung eigenkalibrierter Messmittel mit Kalibrierschein als Dateianhang möglich
- Vergabe von Nutzerprofilen durch DECOM UGK ist möglich

Wie kann ich die Leistungen von KalimeroNet nutzen?

Sie benötigen einen Internetzugang. Die Nutzung von KalimeroNet über unser Kundenportal steht ausschließlich DECOM UGK Kunden zur Verfügung. Die Nutzung ist unentgeltlich.

Wie bekomme ich meine persönlichen Daten für die Kundenportal-Registrierung?

Sie müssen sich einmalig über das Online-Formular mit Ihren Anmeldedaten registrieren. Das Passwort kann nachträglich von Ihnen geändert werden.

Unter www.decom-ugk.de/user/login können Sie sich über unseren Gastzugang von der einfachen Bedienung überzeugen.

Alternativ können Sie eine Kurzbeschreibung zu KalimeroNet von unserer Internetseite unter www.decom-ugk.de/hp/download herunterladen.

KalimeroNet – easiest handling – calibration sheets available online worldwide – no software installation necessary

Which functions does KalimeroNet offer you?

- Calibration sheets can be called off directly, and are filed in PDF format
- Registration of proper customer data, like location and storage location is possible
- Inspection and calibration instructions can be administrated as file attachments, and allocated to individual inspection tools
- Access to all past calibrations in the history file
- Data export in Microsoft® Excel® for your own printout
- Comprehensive sorting and filter functions provide full control, e.g. of due inspection dates
- Administration of self-calibrated measuring tools with calibration sheet as file attachment is possible
- User profiles can be provided by DECOM UGK

How can I use the advantages of KalimeroNet?

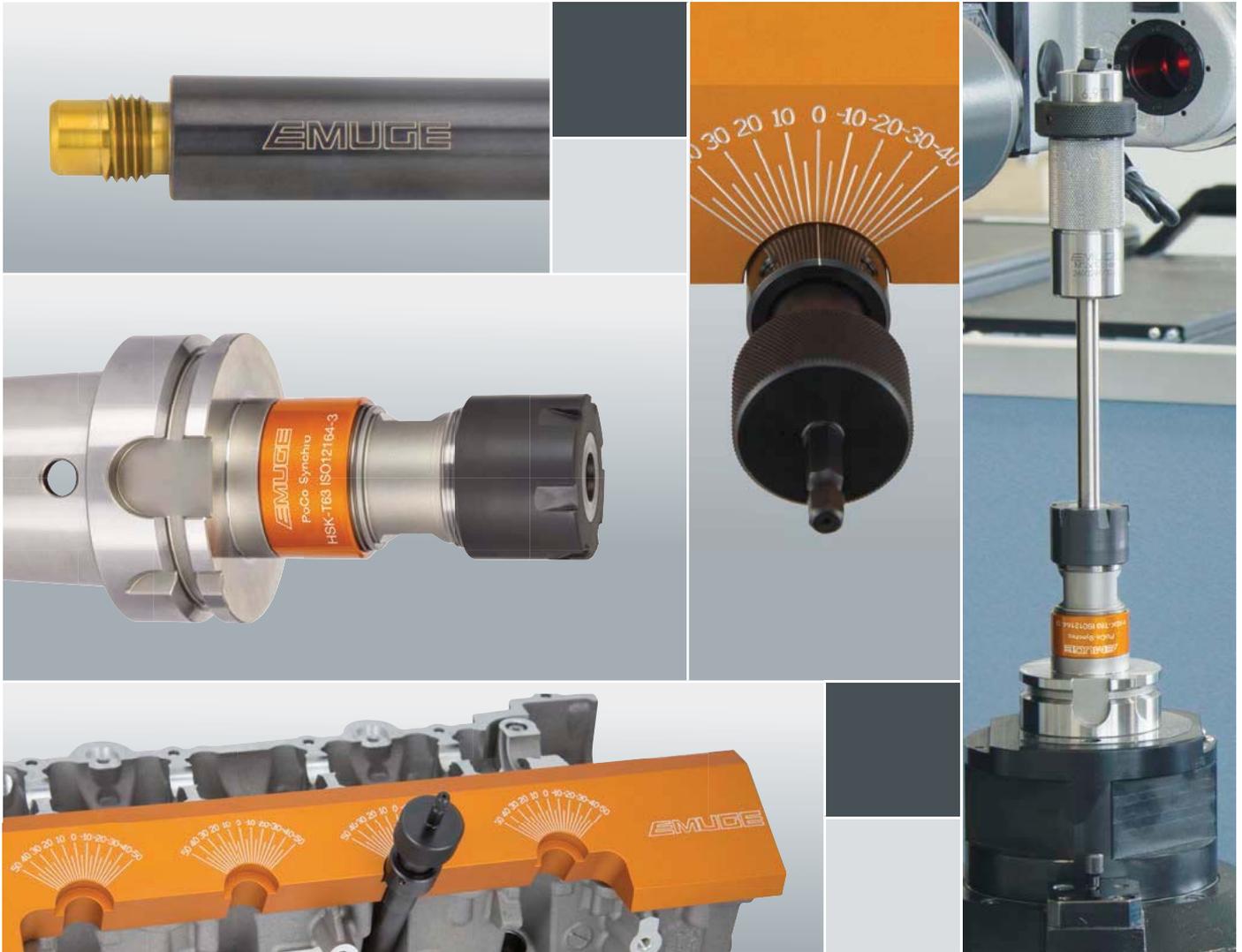
All you need is an Internet access. The use of KalimeroNet through our customer portal is available only to DECOM UGK customers. The use of KalimeroNet is free of charge.

How do I get my personal data for registration in the customer portal?

You have to register one time only through our online form with your customer data. You can change your password subsequently.

Under our guest log-in, www.decom-ugk.de/user/login you can convince yourself of the easy handling of KalimeroNet.

As an alternative, you can download a brief description of KalimeroNet from our Internet website under www.decom-ugk.de/hp/download.



Einstell- und Prüfsystem für stellungsbundene Gewinde Setting and Inspection System for Threads with Specified Starting Position

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

Bei der Innengewindeherstellung gibt es zunehmend Anforderungen, die eine genaue Position des Gewindeanfangs vorschreiben. Dies ist beispielsweise bei automatischer Verschraubung von Schaltern, Sensoren oder elektronischen Steckern der Fall, bei denen die radiale Ausrichtung eine direkte Auswirkung auf die Funktionsfähigkeit hat.

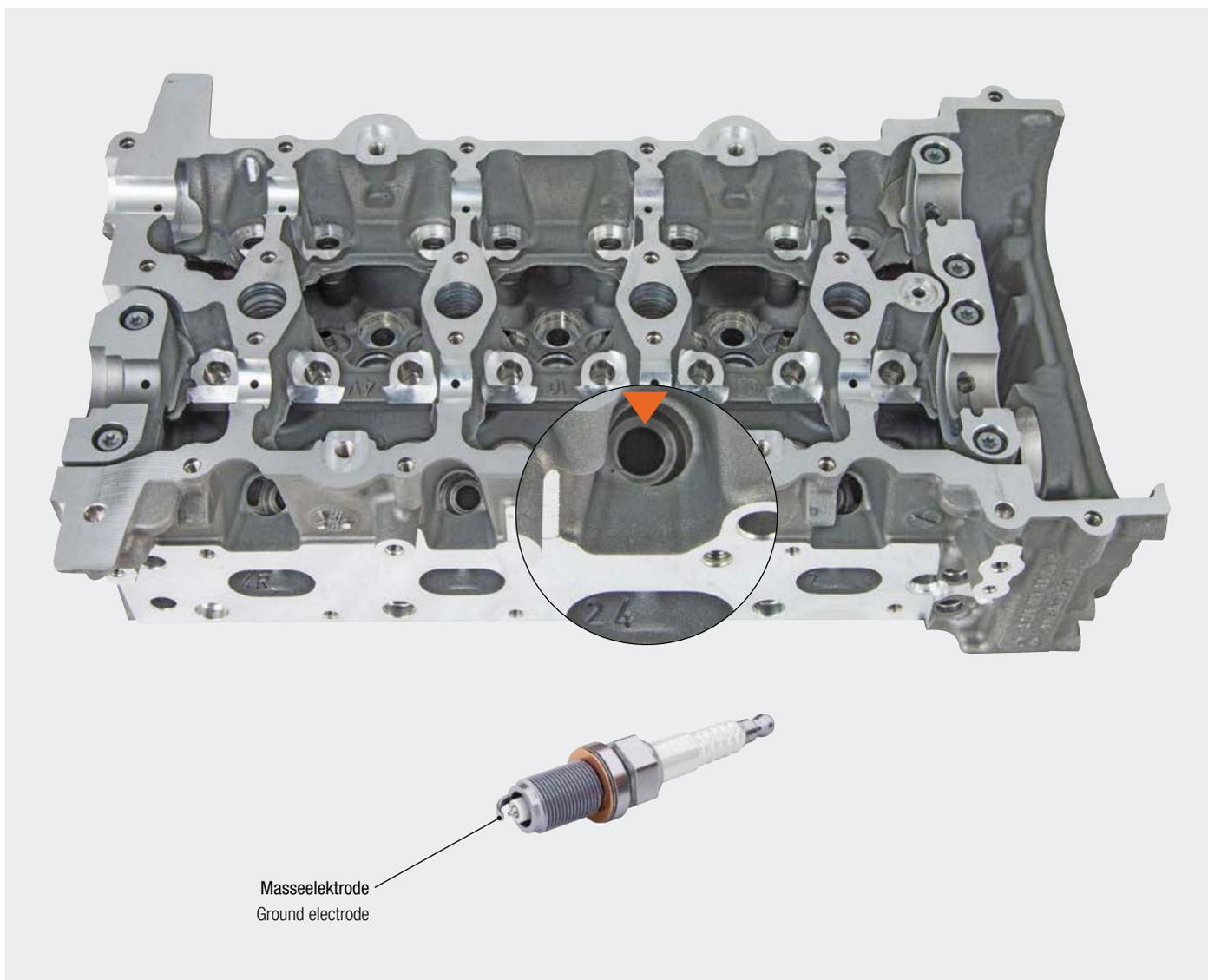
Auch im Motorenbau gibt es Erfordernisse für stellungsgebundene Gewinde. So ist zum Beispiel bei der Montage von Zündkerzen die Lage der Masseelektrode zum Gewinde vorgeschrieben, was zu einer besseren Verbrennung und damit zur Reduzierung der Emissionsgrenzwerte führt. Speziell für die stellungsgebundene Herstellung und Prüfung von Zündkerzengewinden wurde das PoCoSys-Programm entwickelt. Es ermöglicht die manuelle Gewindeprüfung direkt an der Fertigungsmaschine oder die maschinelle Gewindeprüfung auf 3D-Messmaschinen.

Alle Komponenten wurden perfekt aufeinander abgestimmt – von der Werkzeugaufnahme über die Gewindewerkzeuge bis hin zu den Einstelllehren und Prüfmitteln.

There is an increasing number of demands in the production of internal threads with specified starting position. For example, this applies to automatic screwing processes of switches, sensors or electronic plugs where the radial orientation has a direct impact on function.

There are also requirements for threads with specified starting position in engine constructions. For example, in the assembly of spark plugs, the position of the ground electrode relative to the thread is specified, which results in better combustion thus reducing the emission limit values. The PoCoSys programme was developed especially for the production and inspection of spark plug threads with specified thread start. It enables the manual inspection of threads directly on the production machine or a machine conducted test of threads on 3D measuring machines.

All components are perfectly matched to each other – from the tool holder via the threading tools to the setting gauges and test equipment.



Am Zylinderkopf sieht man in der Vergrößerung die Planfläche, die den Bezugspunkt für das Zündkerzengewinde darstellt. Der Gewindeanfang liegt hier z.B. an der Oberseite (orangene Markierung). Dieser ist auch mit dem Zündkerzenhersteller abgestimmt, der wiederum die Zündkerze mit eingeschränkter Toleranz anbietet.

A magnified image of the cylinder head shows the plane surface, which serves as reference point for the spark plug thread. The start of the thread in this case is at the top (orange marking). This is also coordinated with the spark plug manufacturer, who in turn offers the spark plug with a tighter tolerance.

PoCoSys

PoCo-Gauge Box



Koffer mit Gewindelehrenset

Box with thread gauge set

72 - 74

zur **manuellen** Gewindeprüfung

for manual thread inspection

PoCo-Gauge 3D



Spezial-Gewinde-Gut-Lehrdorn

Special thread plug gauge G0

75

zur **maschinellen** Gewindeprüfung

for machine thread inspection

PoCo-Bush



Positions-Einstell-Hülse

Position-setting bush

76 - 77

zur **Bestimmung der Winkellage**
des Werkzeugesfor **determining the angular position**
of the tool

PoCo-Synchro

Spannzangen-Aufnahme
für GewindewerkzeugeCollet holder
for threading tools

78

mit eingengerter Mitnehmernut
für **höhere Winkelgenauigkeit**with tighter tolerance of drive slot
for **increased angular accuracy**Product
Finder

M

MF

UNC

UNF

G

Rp
R, Rc

NPT, NPTF

BSW

Pg

MJ
UNJC, UNJFEG (STI)
SELF-LOCKTr, Tr-F
RdGlatt
Smooth

GT, TD

Zubehör
AccessoriesKalibrieren
Calibration

PoCoSys

Tech. Info

PoCo-Gauge Box

Koffer mit Gewindelehrenset zur manuellen Gewindeprüfung

Box with set of thread gauges for manual position inspection



Die Komponenten der **PoCo-Gauge Box** ermöglichen eine manuelle Prüfungsstellungsgewinde direkt am Bauteil an der Fertigungsmaschine. Hierfür werden keine weiteren Geräte oder Messmaschinen benötigt.

Durch die einfache Handhabung ist ein kontinuierliches Prüfen an der Maschine möglich, wodurch Abweichungen frühzeitig erkannt werden. Dies führt zu Zeit- und Ressourceneinsparungen gegenüber der Prüfung auf 3D-Messmaschinen.

The components of the **PoCo-Gauge Box** enable the manual position inspection of threads with specified start position directly on the workpiece at the production machine. No additional devices or measuring machines are required.

The easy handling facilitates the continuous inspection at the machine and thereby helps to recognise deviations at an early stage.

This results in time and resource savings compared to inspections with 3D measuring machines.

Kundennutzen

- Bis zu 90% Ersparnis gegenüber einer Messung mit Messmaschine
- Gewindeprüfung mittels Gewinde-Gut-Lehrdorn
- Flankendurchmesserunabhängiges Prüfen
- Praxisnahe Prüfung der Gewindestellung zur Planfläche
- Kein Umspannen des Bauteils notwendig
- Einfache Bedienung, keine aufwändige Einweisung erforderlich
- Sofortiges Ablesen der Zündkerzenstellung
- Einbindung in den Zertifizierungszyklus möglich
- Kundenspezifische Anpassung des Prüfsystems an das Werkstück

Customer benefits

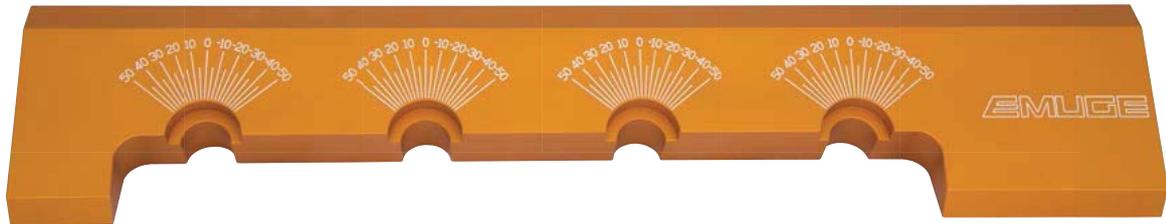
- Savings up to 90% compared to measuring with a measuring machine
- Thread inspection with a thread plug gauge GO
- Gauging independent of pitch diameter
- Practical inspection of thread position relative to flat face
- No reclamping of workpiece necessary
- Easy handling, no time-consuming instruction required
- Immediate reading of spark plug position
- Integration into certification cycle possible
- Customer specific adaptation of inspection system to workpiece

Systemkomponenten

System components

Anschlagplatte mit Skalierung

Limit plate with scale



PoCo-Plate

Gewinde-Gut-Lehrdorn (Arbeitslehre) mit Positionsbüchse

Thread plug gauge GO (working gauge) with position sleeve



PoCo-Gauge

Masterlehre (Prüflehre) für PoCo-Gauge

Master gauge (check and adjustment gauge) for PoCo-Gauge



PoCo-Gauge Master



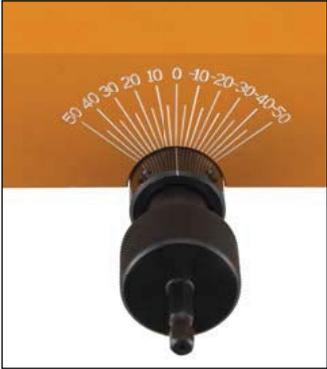
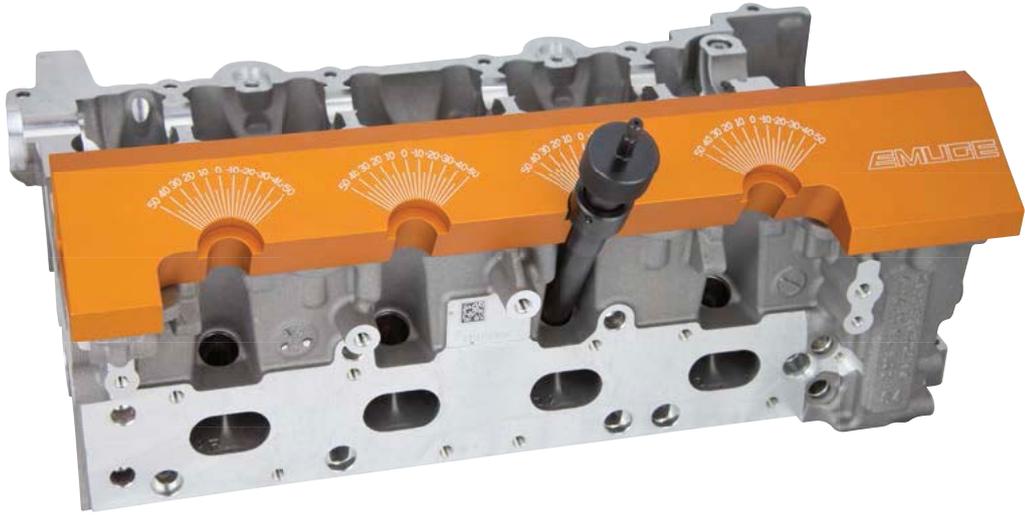
Optional ist als Zubehör ein Standfuß mit Schutzkappe für die **PoCo-Gauge Master** erhältlich.

A stand with protective cap for the **PoCo-Gauge Master** is optionally available as accessory.

PoCo-Gauge Box

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

Prüfvorgang	Test procedure
1. Auflegen der PoCo-Plate am Zylinderkopf mit Einfügen der Positionsstifte in die Passbohrungen.	1. Place the PoCo-Plate on the cylinder head by inserting positioning pins into the fitting bores.
2. Einschrauben der PoCo-Gauge in das Zündkerzengewinde und Anziehen mit einem Drehmomentschlüssel (z.B. 5 Nm).	2. Screw in the PoCo-Gauge into the thread for the spark plug and tighten with a torque wrench (e.g. 5 Nm).
3. Ablesen der Zündkerzenstellung (Gewindeanfang) an der Skalierung.	3. Read the position of the spark plug on the scale.



Überprüfung der PoCo-Gauge auf Positionsgenauigkeit

Der **PoCo-Gauge** und die **PoCo-Gauge Master** sind werksseitig voreingestellt. Für eine Selbstkontrolle des **PoCo-Gauge** wird die **PoCo-Gauge Master** benötigt.

Der **PoCo-Gauge** wird in die **PoCo-Gauge Master** eingeschraubt und mit einem kundenseitig festgelegten Drehmoment angezogen. Wenn beide seitlichen Markierungslinien übereinstimmen, ist der **PoCo-Gauge** korrekt eingestellt.

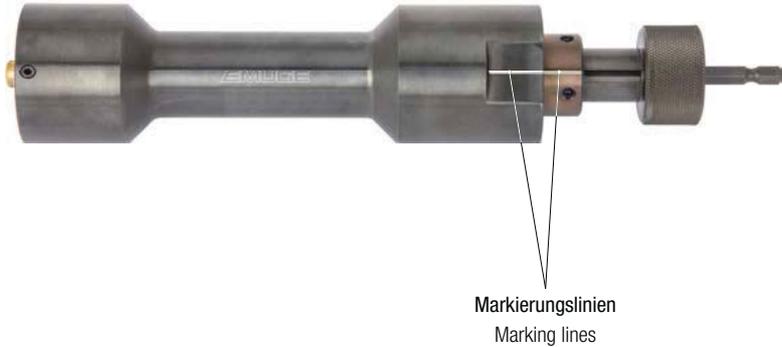
Bei einer Abweichung sind **PoCo-Gauge** und **PoCo-Gauge Master** zum Nejustieren und Zertifizieren an EMUGE zu senden.

Inspection of positional accuracy of the PoCo-Gauge

The **PoCo-Gauge** and the **PoCo-Gauge Master** are preset by EMUGE. For a self-check of the **PoCo-Gauge** the **PoCo-Gauge Master** is required.

The **PoCo-Gauge** is screwed into the **PoCo-Gauge Master** and tightened with a torque specified by the customer. Once both lateral marking lines match, the **PoCo-Gauge** is set correctly.

In case of deviations, the **PoCo-Gauge** and **PoCo-Gauge Master** must be returned to EMUGE for readjustment and certification.



PoCo-Gauge 3D

Spezial-Gewinde-Gut-Lehrdorn
zur maschinellen GewindeprüfungSpecial thread plug gauge GO
for inspection of thread position on measuring machine

Zur Dokumentation und Qualitätsprüfung stellungsgebundener Gewinde erfolgt die Überprüfung auf 3D-Messmaschinen zusätzlich zur manuellen Methode.

For documentation and quality inspection purposes of threads with specified starting point, the tests are conducted on 3D measuring machines in addition to manual inspection.

Kundennutzen

- Gewindeprüfung mittels Spezial-Gewinde-Gut-Lehrdorn **PoCo-Gauge 3D**
- Flankendurchmesserunabhängiges Prüfen in der Messmaschine durch Abtasten der stellungsgebundenen Fläche
- Praxisnahe Prüfung der Gewindestellung zur Planfläche
- Auslieferung mit Prüfzertifikat, dadurch Einbindung in den kundenseitigen Zertifizierungszyklus möglich
- Fertigung nach kundenspezifischen Vorgaben

Customer benefits

- Thread position inspection with special thread plug gauge GO **PoCo-Gauge 3D**
- Inspection in measuring machine independent of pitch diameter thanks to scanning the surface with specified position
- Practical inspection of thread position relative to flat surface
- Delivered with inspection certificate, therefore integration into customer's certification cycle is possible
- Production according to customer-specific requirement

Prüfvorgang

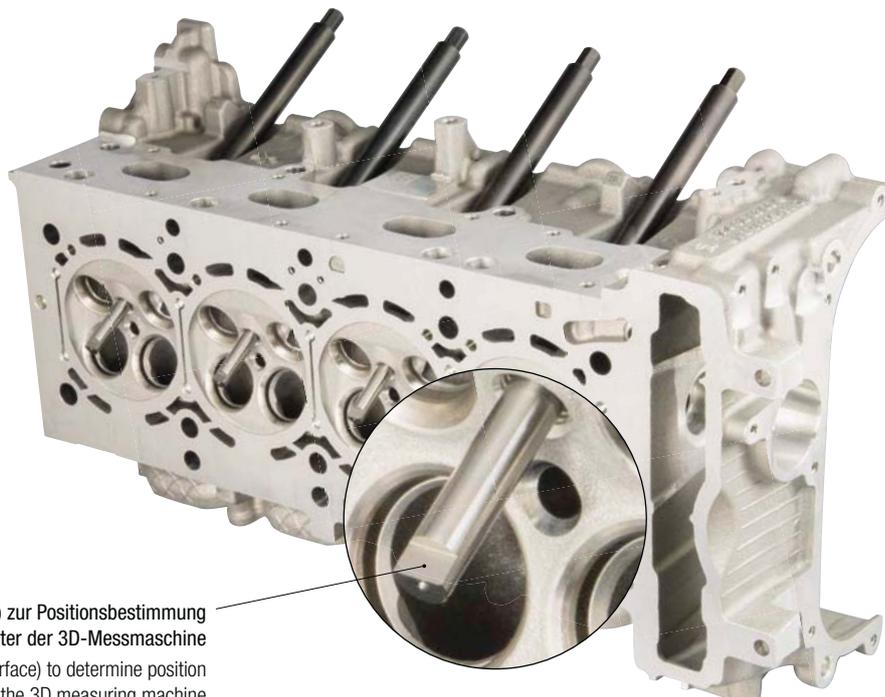
Beim Prüfen in einer 3D-Messmaschine wird in jedes Zündkerzengewinde ein **PoCo-Gauge 3D** eingeschraubt und mit einem festgelegten Drehmoment (Empfehlung 5 Nm) angezogen.

Die Messung der Winkellage findet im Brennereich statt. Hierzu wird durch Abtasten der Orientierungsfläche der Stellungswinkel ermittelt.

Inspection procedure

During testing in a 3D measuring machine a **PoCo-Gauge 3D** is screwed into each spark plug thread and tightened with a specified torque (recommended 5 Nm).

The angular position is measured in the combustion area. The positional angle is determined by scanning the orientation surface.



Orientierungsfläche (Tastfläche) zur Positionsbestimmung für Messtaster der 3D-Messmaschine
Orientation surface (touch surface) to determine position for measuring probes of the 3D measuring machine

Product Finder

M

MF

UNC

UNF

Rp
R, Rc

NPT, NPTF

BSW

Pg

MJ
UNJC, UNJFEG (STI)
SELF-LOCKTr, Tr-F
RdGlatt
Smooth

GT, TD

Zubehör
AccessoriesKalibrieren
Calibration

PoCoSys

Tech. Info

PoCo-Bush

Positions-Einstell-Hülse
zur Bestimmung der Winkellage des Werkzeuges

Position-setting bush
to determine the angular position of the tool



Beim Gewindeschneiden und Gewindeformen ist das stellungsgebundene Ausrichten des Werkzeuges sehr aufwändig.

The correct positioning of tools is very time-consuming when cutting or cold-forming threads with specified start position.

Einfacher und genauer geht es mit der Positions-Einstell-Hülse **PoCo-Bush**. Mit der **PoCo-Bush** ist die Winkellage der Werkzeuge zur Index-Kerbe „Deutsches Eck“ bei HSK-Schäften in wenigen Schritten in einem Voreinstellgerät bestimmbar. Die Werte aus dem Voreinstellgerät können anschließend direkt in die Maschinensteuerung eingegeben werden.

The position-setting bush **PoCo-Bush** makes this an easy and accurate procedure. Thanks to the **PoCo-Bush** the angular position of tools relative to the index notch of HSK shanks can be determined in few steps with a presetting device. Afterwards the values of the presetting device can be entered directly into the machine control unit.

In Verbindung mit der speziellen Spannanzgen-Aufnahme für Gewindewerkzeuge **PoCo-Synchro** (Seite 78) ist eine Winkelgenauigkeit von kleiner 5° und damit eine stellungsgebundene Gewindefertigung möglich.

Together with the special collet holder for threading tools **PoCo-Synchro** (page 78) the angle can be determined with an accuracy of smaller 5° and as a result the production of threads with specified start position is possible.

Kundennutzen

- Praxisnahe Ermittlung des Gewindestartpunktes
- Einfache Handhabung
- Kein aufwändiges Ausmessen der Gewindebohrer/-former
- Kein zusätzliches Markieren der Werkzeuge und Aufnahmen
- Bestimmung der Winkellage (C-Achse) ohne Eingreifen in das CNC-Programm nur über Werkzeug-Längenkorrektur möglich
- Werkzeugschonende Ausführung durch innenliegende Kunststoffhülse
- Mit integrierter Ratsche, dadurch kein zusätzlicher Drehmomentschlüssel notwendig
- Stellungsgebundene Ausrichtung ab dem ersten Gewinde

Customer benefits

- Practical determination of start position of thread
- Easy handling
- Eliminates time-consuming measuring of taps/cold-forming taps
- No additional marking of tools and holders necessary
- Angular position (C-axis) can be determined without modifying the CNC programme, only with length adjustment of tool
- Design with internal plastic sleeve avoids damage to the tool
- With integrated ratchet, therefore no additional torque wrench required
- Correct start position from the first thread

Funktionsweise

Die **PoCo-Bush** wird mittels der angebrachten Ratsche auf einen bereits eingespannten Gewindebohrer bzw. Gewindeformer gegen den Anschlag verschraubt. Dadurch ist ein werkzeugschonendes Aufschrauben gewährleistet.

Aufschrauben mittels Ratsche
Screw mounting with ratchet



Functionality

The **PoCo-Bush** is screwed onto a clamped tap or cold-forming tap using the attached ratchet until it reaches the end stop. This procedure ensures a screwing operation which reduces stress on the tools.

Im Anschluss wird der Messzyklus des Voreinstellgerätes gestartet. Über die Axial- und Radialkugel wird die Winkellage (C-Achse) und das Längenmaß (Z-Achse) ermittelt. Die beschrifteten Korrekturwerte werden zur Winkellage bzw. zum Längenmaß addiert (beide im Zyklus enthalten) und ergeben die exakten Einstellwerte.

Diese beiden Werte (C-Achse und Z-Achse) werden anschließend in den Gewindeschneidzyklus in der Maschinensteuerung eingegeben. Alternativ ist die Eingabe der Winkellage (C-Achse) auch über das Längenkorrekturmaß möglich. Voraussetzung hierfür ist ein synchroner Gewindeschneidzyklus, welcher über die Winkellage startet.

Die Winkellage kann im Anschluss mit den PoCoSys-Prüfsystemen an der Fertigungsmaschine oder in der 3D-Messmaschine überprüft werden.

Afterwards the measuring cycle of the presetting device can be started. The angular position (C-axis) and length dimension (Z-axis) are determined by means of the axial and radial position balls. The marked corrected values are added to the angular position respectively to the length dimension (both included in the cycle) and result in the accurate setting values.

Then, both data (C-axis and Z-axis) must be entered in the tapping cycle of the machine control unit. Alternatively, it is possible to enter the angular position (C-axis) via the length correction value. A precondition for that is a synchronous tapping cycle which is started via the angular position.

And finally the angular position can be rechecked with the PoCoSys test systems on the production machine or on the 3D measuring machine.



Voreinstellgerät zur vollautomatischen Messung, inklusive automatischer Rotation
Presetting device with automatic measuring, including rotation.

**Die Genauigkeit ist von folgenden Punkten abhängig:**

- Genaue Synchronisierung von Maschine und Steuerung
- Exakte Planseitenbearbeitung (z.B. Plananlage der Zündkerze)
- Spannzangen-Aufnahme für Gewindewerkzeuge **PoCo-Synchro** (Seite 78)
- Gewindebohrer bzw. Gewindeformer
- Positions-Einstell-Hülse **PoCo-Bush**
- Voreinstellgerät mit automatischer Rotation (empfohlen)

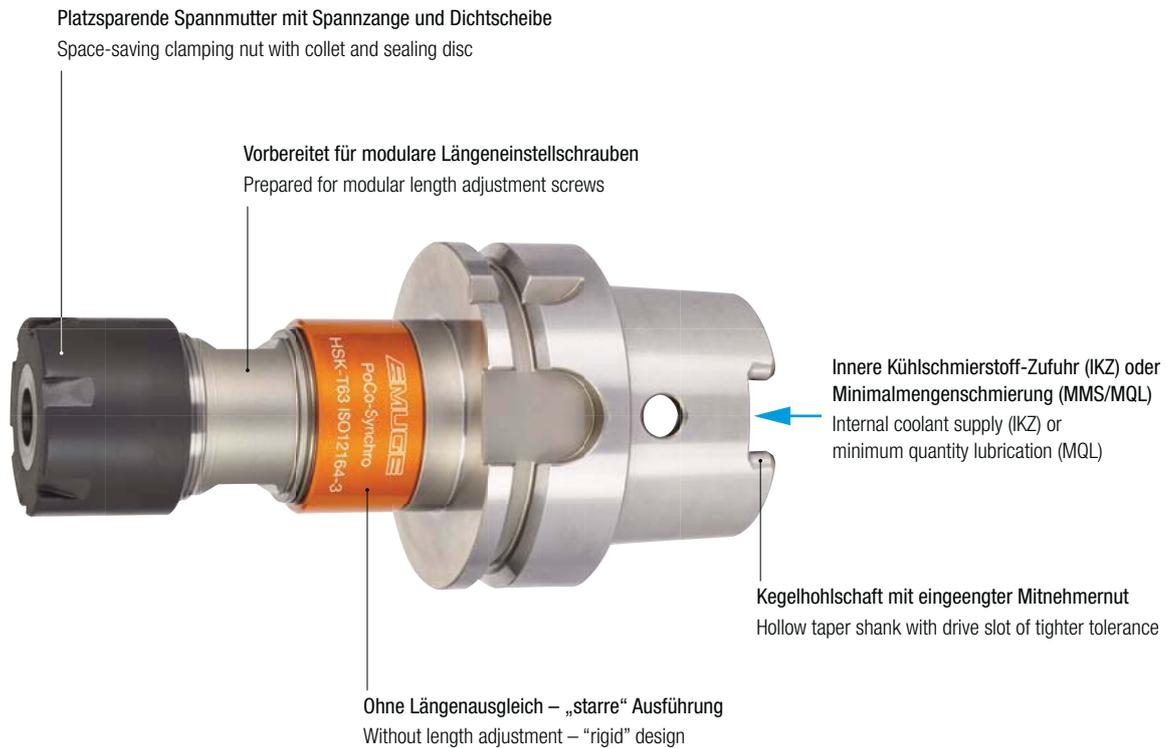
The accuracy depends on the following conditions:

- Correct synchronisation of machine and control unit
- Accurate machining of face side (e.g. contact face of spark plug)
- Collet holder for threading tools **PoCo-Synchro** (page 78)
- Tap respectively cold-forming tap
- Position-setting bush **PoCo-Bush**
- Presetting device with automatic rotation (recommended)

PoCo-Synchro

Spannzangen-Aufnahme für Gewindewerkzeuge
mit eingegengter Mitnehmernut für höhere Winkelgenauigkeit

Collet holder for threading tools
with a drive slot of tighter tolerance for improved angular accuracy



Für eine exakte Werkzeugführung empfiehlt sich die Spannzangen-Aufnahme für Gewindewerkzeuge PoCo-Synchro mit Kegel-Hohlschaft HSK-T nach DIN 69893-7 bzw. ISO 12164-3.

Eine in der Toleranz eingegengte Mitnehmernut garantiert höchste Genauigkeiten bei der stellungsgebundenen Gewindeherstellung und reduziert die Positionsabweichung auf ein Minimum. Dadurch sind Winkelgenauigkeiten kleiner 5° möglich.

In order to optimise tool guidance it is recommended to use the collet holder for threading tools PoCo-Synchro with hollow taper shank HSK-T according to DIN 69893-7 respectively ISO 12164-3.

A drive slot with tighter tolerance guarantees the highest possible accuracy in the production of threads with specified start position and at the same time reduces any positional deviation to a minimum. As a result, an angular accuracy smaller 5° is possible.

Kundennutzen

- Gleichbleibende Positionierung und Wiederholbarkeit durch eingegengte Mitnehmernut
- Platzsparende Spannmutter Hi-Q/ERMC mit ER-Spannzange und Dichtscheibe
- Modulare Bauweise, vorbereitet für IKZ- oder MMS-Längeneinstellschraube
- Mit innerer Kühlschmierstoff-Zufuhr (IKZ) bis 50 bar oder Minimalmengenschmierung (MMS/MQL) verwendbar

Customer benefits

- Consistent positioning and repeatability thanks to tighter tolerance of drive slot
- Space-saving collet Hi-Q/ERMC with ER collet and sealing disc
- Modular design, prepared for IKZ or MQL length adjustment screw
- For use with internal coolant supply (IKZ) up to 50 bar or minimum quantity lubrication (MQL)



Zur Herstellung von stellungsgebundenen Gewinden bietet EMUGE eine umfangreiche Palette an Gewindebohrern, Gewindeformern und Gewindefräsern an.

EMUGE offers an extensive range of taps, cold-forming taps and thread milling cutters for the production of threads with specified starting position.

Seite · Page

1	Allgemeines General information	80
2	Vorteile der EMUGE-Gewindelehren Advantages of our EMUGE thread gauges	80
3	EMUGE-Gewindelehren – Prüftechnik in Perfektion EMUGE thread gauges – Gauging technology to perfection	81
4	Gewindelehren für Innengewinde und glatte Lehren für Gewindekerndurchmesser Thread gauges for internal threads and smooth gauges for thread minor diameters	82 - 83
5	Gewindelehren für Außengewinde und glatte Lehren für Gewindeaußendurchmesser Thread gauges for external threads and smooth gauges for thread major diameters	84 - 85
6	Gewinde-Tiefenlehrdorne GT thread depth plug gauges	86 - 90
7	Glatte Lehrdorne für Bohrungen nach DIN EN ISO 1938-1 Smooth plug gauges for drilled holes acc. DIN EN ISO 1938-1	91
8	Glatte Lehrringe für Wellen nach DIN EN ISO 1938-1 Smooth ring gauges for shafts acc. DIN EN ISO 1938-1	92
9	Lehrung von anderen Gewinden Gauging of other threads	93 - 98

Technische Informationen Technical Information

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys

1. Allgemeines

Für das Metrische ISO-Gewinde ist in DIN ISO 1502 ein Lehrensystem festgelegt mit dem Zweck, eine uneingeschränkte Austauschbarkeit der Werkstückgewinde zu gewährleisten.

Es gelten folgende Grundsätze:

1. Der Hersteller darf kein Werkstückgewinde liefern, dessen Gewinde-Istmaß außerhalb der festgelegten Grenzen liegt (z.B. der Flankendurchmesser und der Paarungsflankendurchmesser).
2. Der Besteller darf kein Werkstückgewinde zurückweisen, dessen Gewinde-Istmaß innerhalb der festgelegten Grenzen liegt (z.B. der Flankendurchmesser und der Paarungsflankendurchmesser).

Natürlich werden heute in der modernen Gewindefertigung auch andere Prüfmethode angewandt, z.B. Messen mit anzeigenden Messgeräten. Bei Anwendung anderer Methoden ist darauf zu achten, dass diese zu gleichen Ergebnissen führen.

In Zweifelsfällen sind für das Metrische ISO-Gewinde die in der Norm DIN ISO 1502 empfohlenen Lehren für die Prüfung entscheidend. Für andere Gewindesysteme (z.B. Amerikanische Gewinde) gelten andere Lehrenormen.

Wird in der Fertigung hauptsächlich durch Messen geprüft, so ist es unumgänglich, dass eine stichprobenmäßige Prüfung mit den genormten Lehren durchgeführt wird. Die Bezugstemperatur für die Maße der Lehren und Werkstücke ist 20 °C. Wird bei anderen Temperaturen geprüft, sind die Ausdehnungskoeffizienten zu berücksichtigen.

2. Vorteile der EMUGE-Gewindelehren

- Gealterter Lehrenstahl, dadurch sehr maßstabil
- Härte deutlich über dem genormten Mindestwert
- Hartstoffschichten zur höheren Verschleißfestigkeit der Gut-Seite möglich
- Großes Lagersortiment an Standard- und Sondertoleranzen
- Kurze Lieferzeit
- Sonderkonstruktionen auf Anfrage
- Auf Wunsch mit Werkskalibrierschein (durch neutrales Prüflabor Fa. DECOM im Hause)
- Kostenfreie Beschriftung von kundenspezifischen Angaben bei Neu-Fertigung und Sonder-Anfertigung

1. General information

For the Metric ISO thread, a gauge system is specified in DIN ISO 1502 for the purpose of securing the unlimited exchangeability of workpiece threads.

The following basic principles apply:

1. The manufacturer must not supply a workpiece thread the actual thread size of which is outside of the specified limits (e.g. pitch diameter or mating pitch diameter).
2. The buyer must not reject a workpiece thread the actual thread size of which is inside of the specified limits (e.g. pitch diameter or mating pitch diameter).

In modern thread production, there are of course other inspection methods also, e.g. measuring with dial-type measuring instruments. Whenever other methods are applied it is important to make sure that the same results are achieved.

In any case of doubt, the gauges recommended in the standard DIN ISO 1502 will decide the result of the inspection for the Metric ISO thread. For other thread systems (e.g. American threads), other gauge standards apply.

If the inspection work in production is done mainly by measuring, it is still absolutely necessary to perform random sample inspection with the standardised gauges. The reference temperature for the gauge and workpiece dimensions is 20 °C. If inspections are done at other temperatures, the corresponding expansion coefficients have to be taken into account.

2. Advantages of our EMUGE thread gauges

- Aged gauge steel, hence extremely true-to-dimension
- Hardness noticeably over the standardised minimum requirements
- Hard surface coatings for extra high wear resistance available on the go side
- Large stock of standard and special tolerances
- Short delivery
- Special designs available upon request
- Inspection certificates available upon request (issued by independent in-house inspection lab DECOM)
- Free-of-charge laser marking to customer's specifications on gauges coming from new production and specially produced gauges



3. EMUGE-Gewindelehren – Prüftechnik in Perfektion

3. EMUGE thread gauges – Gauging technology to perfection

Product Finder

M
MF
UNC
UNF
Rp R, Rc
NPT, NPTF
BSW
Pg
MJ UNJC, UNJF
EG (STI) SELF-LOCK
Tr, Tr-F Rd
Glatt Smooth
GT, TD
Zubehör Accessories
Kalibrieren Calibration
PoCoSys
Tech. Info

Ab \varnothing 5,5 mm erhält jeder Gutlehndorn eine Schmutznut, dadurch sichere Lehrung auch unter schwierigen Einsatzbedingungen
Starting from dia. 5.5 mm each go plug gauge is provided with a dirt flute, for safe gauging even under difficult conditions

Unvollständige Gewindegänge werden bis zum Beginn des Vollprofils entfernt, dadurch stabiler Gewindeanfang
Incomplete threads are removed until the beginning of the full thread, in order to create a stable thread start

Lehrgreif mit 2 Beschriftungsflächen
Ausreichend Platz für kundenspezifische Angaben (auf Wunsch auch von EMUGE durchführbar)
Gauge handles with double surfaces for marking, leaving sufficient space for customer's specific requirements (marking to be provided by EMUGE upon request)

Gerändelter Griff
(leichte Handhabung auch mit öligen Fingern)
Knurled handles
(safe handling even with greasy fingers)

Rote Farbkennzeichnung der Ausschusseite
Red marking of the no-go side

Einführansatz
zur verbesserten Einführung des Ausschusslehrenkörpers
Reduced thread start
for easy insertion of the no-go gauge body

Eindeutige Ident-Nr. jeder Gewindelehre
stellt die notwendige EMUGE werksinterne Rückverfolgbarkeit sicher
Individual ident no. for each single gauge
for safe tracing back to production at EMUGE

Funktionsgerechte Kern-Freiarbeitung der Ausschuss-Gewindelehren
Recessed minor thread diameter of the no-go gauges for safe function

$\leq \varnothing$ 40 mm
Form R nach DIN 2240-1 mit Einsteckkegel.
Gut- und Ausschusseite auf einem Lehrgreif.

$> \varnothing$ 40 mm und $\leq \varnothing$ 200 mm
Ähnlich DIN 2240-2 mit Kugelbefestigung.
Gut- und Ausschusseite auf je einem Lehrgreif.
Sicherer Halt bei Lehrung und Prüfung der Lehre im 3-Draht-Messverfahren.

$\leq \varnothing$ 40 mm
Form R acc. DIN 2240-1 with fixing taper.
Go and no-go side on one gauge handle.

$> \varnothing$ 40 mm und $\leq \varnothing$ 200 mm
Made acc. DIN 2240-2 with ball fixture.
Go and no-go side are mounted each on a single handle.
Safe grip for gauging and checking of the gauge in a 3-wire measuring process.

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp, R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ, UNJC, UNJF
- EG (STI) SELF-LOCK
- Tr, Tr-F, Rd
- Glatt, Smooth
- GT, TD
- Zubehör, Accessories
- Kalibrieren, Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

4. Gewindelehren für Innengewinde und glatte Lehren für Gewindekerndurchmesser

Für die Lehrung des Innengewindes werden der Gewinde-Gutlehrdorn und der Gewinde-Ausschusslehrdorn verwendet. Bis Gewindedurchmesser 40 mm sind Gut- und Ausschusslehrdorn auf einen gemeinsamen Griff montiert und werden als Gewinde-Grenzlehdorn bezeichnet. Für Ausnahmefälle sind Griffe für Gewinde-Grenzlehdorne bis Gewindedurchmesser 62 mm nach DIN 2240-2 genormt. Zur Lehrung des Innengewinde-Kerndurchmessers wird ein (glatter) Gut- und Ausschusslehrdorn empfohlen.

4. Thread gauges for internal threads and smooth gauges for thread minor diameters

The go thread plug gauge and the no-go thread plug gauge are used for the gauging of internal threads. Go and no-go plug gauges are mounted on a common handle for thread diameters up to 40 mm and are designated as go/no-go thread plug gauges. For exceptional cases handles for go/no-go thread plug gauges up to a thread diameter of 62 mm are standardised in DIN 2240-2. A (smooth) go and no-go plug gauge is recommended for gauging the internal thread minor diameter.

G-GUT-LD



Gewinde-Gutlehrdorn

- Der Gewinde-Gutlehrdorn prüft das sogenannte Paarungsmaß des Innengewindes und die Einschraubbarkeit. Er prüft hierbei das Kleinstmaß des Innengewinde-Flankendurchmessers D_2 einschließlich gewisser Formabweichungen im Gewinde, z.B. Steigungs- und Gewindeprofilwinkel-Abweichungen. Außerdem prüft er auch das Kleinstmaß des Außendurchmessers. Nicht geprüft wird der Kerndurchmesser D_1 des Innengewindes.
- Der Gewinde-Gutlehrdorn muss sich von Hand ohne Anwendung besonderer Kraft auf ganze Länge des Werkstückgewindes einschrauben lassen. Die zulässige Abnutzung des Gewinde-Gutlehdorns wird durch Messen nach der Drei-Draht-Methode festgestellt. Der Gewinde-Gutlehdorn unterliegt stärkerer Abnutzung und soll regelmäßig überprüft werden. EMUGE empfiehlt deshalb, die Gewinde-Gutlehdorne in hartverchromter oder beschichteter Ausführung zu verwenden.
- Baumaße der Gewinde-Gutlehdorne nach DIN 2281 und DIN 2282.
- Der Gewinde-Gutlehdorn hat volles Gewindeprofil auf seiner Gewindelänge. Es ist zu beachten, dass die Gewindelänge nicht kleiner als 80% der Einschraublänge des Werkstückgewindes ist. Gewinde-Gutlehdorne ab Gewindedurchmesser 5,5 mm werden von EMUGE mit einer Schmutznut versehen.
- Nach DIN ISO 1502 sind keine sogenannten Abnahme-Gutlehdorne genormt.
- Es ist empfehlenswert, die neuen Lehdorne immer in der Fertigung zu benutzen und diejenigen, welche an der Abnutzungsgrenze liegen, für die Abnahme vorzusehen.

Go thread plug gauge

- The go thread plug gauge checks the so-called "mating size" of the internal thread and the screwing-in capability. In doing so, it checks the smallest size of the internal thread pitch diameter D_2 including certain form deviations in the thread, e.g. pitch and thread profile angle deviations. It also checks the smallest size of the major diameter. The minor diameter D_1 of the internal thread is not checked.
- The go thread plug gauge must be able to be screwed by hand into the full length of the workpiece thread without using particular force. The permissible wear of the go thread plug gauge is determined by measurement based on the three-wire-method. The go thread plug gauge is subject to heavy wear and should be checked at regular intervals. EMUGE therefore recommends using go thread plug gauges in the hard-chrome-plated or coated version.
- Dimensions of the go thread plug gauge acc. DIN 2281 and DIN 2282.
- The go thread plug gauge has a full thread profile along its thread length. It should be noted that the thread length is not less than 80% of the screw-in length of the workpiece thread. Go thread plug gauges, starting from a thread diameter of 5.5 mm, are provided by EMUGE with a dirt flute.
- According to DIN ISO 1502, no so-called "acceptance" go plug gauges are standardised.
- It is advisable to always use the new plug gauges for production and keep those that are close to the wear limit for acceptance.

G-AUS-LD



Gewinde-Ausschusslehdorn

- Der Gewinde-Ausschusslehdorn prüft, ob der Istflankendurchmesser des Werkstück-Innengewindes das vorgeschriebene Größtmaß überschreitet. Der Innengewinde-Außendurchmesser und Innengewinde-Kerndurchmesser wird nicht geprüft.
- Der Gewinde-Ausschusslehdorn darf sich von Hand ohne Anwendung besonderer Kraft in das Werkstückgewinde (von beiden Seiten) nicht mehr als zwei Umdrehungen einschrauben lassen. Die zwei Umdrehungen werden beim Ausschrauben des Lehdorns festgestellt.
- Der Gewinde-Ausschusslehdorn hat eine Gewindelänge von mindestens drei Gängen. Das Gewindeprofil hat verkürzte Flanken.
- Die Lehren sind mit einem roten Farbring markiert.
- Baumaße nach DIN 2283 und DIN 2284.

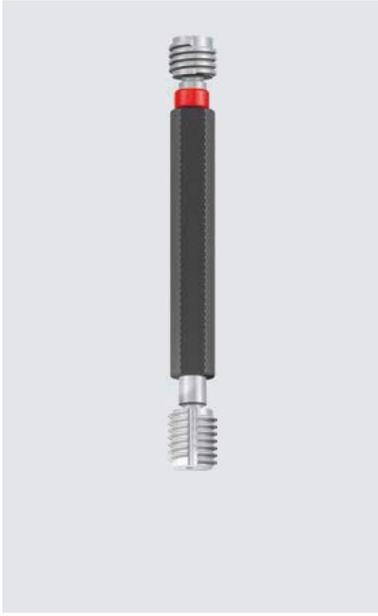
No-go thread plug gauge

- The no-go thread plug gauge checks whether the actual pitch diameter of the workpiece internal thread exceeds the prescribed largest size. The internal thread major diameter and internal thread minor diameter are not checked.
- It must not be possible to screw the no-go thread plug gauge into the workpiece thread by hand for more than two revolutions (from both sides) without the use of particular force. The two revolutions are determined on screwing out the plug gauge.
- The no-go thread plug gauge has a thread length of at least three threads. The thread profile has a truncated crest.
- The gauges are marked with a red coloured ring.
- Dimensions acc. DIN 2283 and DIN 2284.

4. Gewindelehren für Innengewinde und glatte Lehren für Gewindekerndurchmesser

4. Thread gauges for internal threads and smooth gauges for thread minor diameters

G-GR-LD



Gewinde-Grenzlehndorn

- Der Gewinde-Grenzlehndorn ist die Kombination von Gewinde-Gutlehndorn und Gewinde-Ausschusslehndorn auf einem Griff.
- Die Baumaße der Gewinde-Grenzlehndorne sind bis Nennmaßdurchmesser 40 mm nach DIN 2280 festgelegt. Die Funktionsweise entspricht den vorher beschriebenen Gewinde-Gut- und -Ausschusslehndornen.

Go/no-go thread plug gauge

- The go/no-go thread plug gauge is the combination of a go thread plug gauge and a no-go thread plug gauge on one handle.
- The dimensions of the go/no-go thread plug gauges are specified up to a nominal dimension diameter of 40 mm in DIN 2280. The functionality corresponds to the go and no-go thread plug gauges previously described.

Glatt-GR-LD



Lehren für den Innengewinde-Kerndurchmesser

- Der Innengewinde-Kerndurchmesser D_1 wird mit einem glatten, zylindrischen Gut- und Ausschusslehndorn bzw. Grenzlehndorn geprüft. Da sich der Kerndurchmesser durch das Gewindeschneiden verändern kann, ist eine Überprüfung nach der Gewindefertigstellung notwendig. Für geformte Innengewinde sind beim Metrischen Gewinde eigene Lehren für die erweiterte Kerndurchmesser-Toleranz verfügbar. Grundsätzlich soll vor Lehrung des Innengewinde-Flankendurchmessers eine Prüfung des Innengewinde-Kerndurchmessers erfolgen.
- Der glatte Gutlehndorn muss sich von Hand ohne Anwendung besonderer Kraft durch das Werkstückgewinde führen lassen.
- Der glatte Ausschusslehndorn darf sich in das Werkstückgewinde von beiden Seiten nicht tiefer als eine Steigung ($1 \times P$), vom Gewindefang aus, einführen lassen.

Gauges for the internal thread minor diameter

- The internal thread minor diameter D_1 is checked with a smooth, cylindrical go and no-go plug gauge or a go/no-go plug gauge. As the minor diameter can change through thread tapping, an inspection is required after the thread has been completed. Specific gauges are available to check the extended minor diameter tolerance of cold-formed Metric internal threads. Basically, the internal thread minor diameter should be checked before gauging the internal thread pitch diameter.
- It must be possible to guide the smooth go plug gauge by hand through the workpiece thread without the use of particular force.
- It must not be possible to insert the smooth no-go plug gauge into the workpiece thread from both sides deeper than one pitch ($1 \times P$) from the start of the thread.

Product

Finder

M

MF

UNC

UNF

Rp
R, Rc

NPT, NPTF

BSW

Pg

MJ
UNJC, UNJFEG (STI)
SELF-LOCKTr, Tr-F
RdGlatt
Smooth

GT, TD

Zubehör
AccessoriesKalibrieren
Calibration

PoCoSys

Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

5. Gewindelehren für Außengewinde und glatte Lehren für Gewindeaußendurchmesser

Für die Lehrung des Außengewindes zur Gutseite wird ein Gewinde-Gutlehring verwendet, zur Ausschussseite ein Gewinde-Ausschusslehring.

Die Gewinde-Lehringe sollen mit Gewinde-Abnutzungs-Prüfdornen regelmäßig überwacht werden. Zur Prüfung, insbesondere von neuen Lehringen, werden Gut- und Ausschuss-Prüfdorne (Gegenlehndorne) verwendet. Der Gewinde-Außendurchmesser d wird mit glatten Gut- und Ausschusslehringen oder Gut- und Ausschuss-Rachenlehren geprüft.

5. Thread gauges for external threads and smooth gauges for thread major diameters

A go thread ring gauge is used for gauging the external thread for the go side, a no-go thread ring gauge for the no-go side. The thread ring gauges should be monitored regularly with thread wear check plug gauges. Check go and no-go plug gauges (check plug gauges) are used for testing, especially with new ring gauges. The major diameter of thread d is tested with smooth go and no-go ring gauges or go and no-go snap gauges.

G-GUT-LR



Gewinde-Gutlehring

- Der Gewinde-Gutlehring prüft das sogenannte Paarungsmaß des Außengewindes und die Aufschraubbarkeit. Er prüft dabei das Größtmaß des Außengewinde-Flankendurchmessers d_2 einschließlich gewisser Formabweichungen im Gewinde, z.B. Steigungs- und Gewindeprofilwinkel-Abweichungen. Außerdem prüft er, ob das gerade Flankenstück genügend lang ist, d.h., ob die Rundung am Außengewinde-Kern nicht zu weit in die Profilflanke hineinreicht. Die Kernrundung selbst wird dabei nicht geprüft. Auch der Außendurchmesser wird von dieser Lehre nicht geprüft.
- Der Gewinde-Gutlehring muss sich von Hand ohne Anwendung besonderer Kraft über die ganze Länge auf das Werkstückgewinde aufschrauben lassen.
- Der Gewinde-Gutlehring unterliegt stärkerer Abnutzung und sollte mit dem Abnutzungs-Prüfdorn regelmäßig überprüft werden.
- Es ist zu beachten, dass die Gewindelänge nicht kleiner als 80% der Einschraublänge des Werkstückgewindes ist.
- Baumaße der Gewinde-Gutlehringe nach DIN 2285.
- Gewinde-Gutlehringe in der Standardausführung ohne Schmutznut (Außengewinde lässt sich vor der Lehrung besser reinigen als Innengewinde).

Go thread ring gauge

- The go thread ring gauge checks the so-called "mating size" of the external thread and the screwing-on capability. In doing so, it checks the largest dimension of the external thread pitch diameter d_2 including certain form deviations in the thread, e.g. pitch and thread profile angle deviations. It also checks whether the straight flank piece is long enough, i.e. that the curve on the external thread root does not extend too far into the profile flank. The root curve itself is not checked. The major diameter is also not checked by this gauge.
- It must be possible to screw on the go thread ring gauge by hand along the full length of the workpiece thread without the use of particular force.
- The go thread ring gauge is subject to greater wear and should be checked at regular intervals with the wear check plug gauge.
- It should be noted that the thread length is not less than 80% of the thread engagement length of the workpiece thread.
- Dimensions of the go thread ring gauges acc. DIN 2285.
- Go thread ring gauges in the standard version are made without dirt flute (external threads are easier to clean than internal threads prior to gauging).

G-AUS-LR



Gewinde-Ausschusslehring

- Der Gewinde-Ausschusslehring soll prüfen, ob der Istflankendurchmesser des Werkstück-Außengewindes das vorgeschriebene Kleinmaß unterschreitet. Der Außengewinde-Außendurchmesser und -Kerndurchmesser wird dabei nicht geprüft.
- Der Gewinde-Ausschusslehring darf sich von Hand ohne Anwendung besonderer Kraft nicht mehr als zwei Gewindegänge ($2 \times P$) auf das Werkstückgewinde (von beiden Seiten) schrauben lassen. Die zwei Umdrehungen werden beim Abschrauben des Lehringes festgestellt.
- Der Gewinde-Ausschusslehring muss regelmäßig mit dem Abnutzungsprüfdorn überwacht werden.
- Der Gewinde-Ausschusslehring hat eine Gewindelänge von mindestens drei Gängen. Das Gewindeprofil hat verkürzte Flanken.
- Die Lehringe haben eine rote Markierung.
- Baumaße nach DIN 2299.

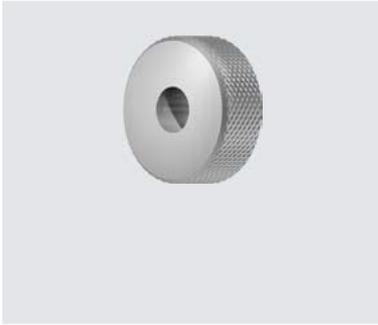
No-go thread ring gauge

- The no-go thread ring gauge is designed to check whether the actual pitch diameter of the workpiece external thread falls below the prescribed smallest size. The external thread major and minor diameter are not tested here.
- It must not be possible to screw the no-go thread ring gauge onto the workpiece thread (from both sides) by hand for more than two threads without the use of particular force. The two revolutions are determined on screwing off the ring gauge.
- The no-go thread ring gauge must be monitored regularly with the wear check plug gauge.
- The no-go thread ring gauge has a thread length of at least three threads. The thread profile has a truncated crest.
- The ring gauges have a red marking.
- Dimensions acc. DIN 2299.

5. Gewindelehren für Außengewinde und glatte Lehren für Gewindeaußendurchmesser

5. Thread gauges for external threads and smooth gauges for thread major diameters

Glatt-GUT-LR



Glatt-AUS-LR



Lehren für Außengewinde-Außendurchmesser

- Der Außengewinde-Außendurchmesser wird mit glatten Gut- und Ausschusslehrringen geprüft.
- Da sich der Außendurchmesser durch das Gewindegewinde verändern kann, ist eine Überprüfung nach der Gewindefertigstellung notwendig.
- Grundsätzlich soll vor Lehren des Außengewinde-Flankendurchmessers eine Lehren oder Prüfung des Außengewinde-Außendurchmessers erfolgen.
- Der glatte Gutlehherring für den Außengewinde-Außendurchmesser muss sich über die ganze Gewindelänge ohne Anwendung besonderer Kraft schieben lassen.
- Der glatte Ausschusslehherring für den Außengewinde-Außendurchmesser darf sich nicht mehr als zwei Gewindegänge ($2 \times P$), vom Gewindeanfang aus, über das Werkstückgewinde schieben lassen.

Gauges for external thread major diameters

- The external thread major diameter is tested with smooth go and no-go ring gauges.
- As the major diameter can change through thread cutting, an inspection is required after the thread has been completed.
- Generally speaking, a check of the external thread major diameter should be made before gauging the external thread pitch diameter.
- It must be possible to push the smooth go ring gauge for the external thread major diameter along the entire thread length without the use of particular force.
- It must not be possible to push the smooth no-go ring gauge for the external thread major diameter over the workpiece thread by more than two pitches ($2 \times P$) from the start of the thread.

Product Finder

M

MF

UNC

UNF

Rp
R, Rc

NPT, NPTF

BSW

Pg

MJ
UNJC, UNJFEG (STI)
SELF-LOCKTr, Tr-F
RdGlatt
Smooth

GT, TD

Zubehör
AccessoriesKalibrieren
Calibration

PoCoSys

Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

6. Gewinde-Tiefenlehrdorne

Einleitung

Die EMUGE Gewindetiefen-Lehrdorne ermöglichen die Gewindelehre und das Messen der Gewindetiefe in einem Arbeitgang. Ihr Einsatzgebiet finden diese Lehrdorne bei Bauteilen mit gleicher Gewindeabmessung und unterschiedlichen Gewindetiefen, sowie der Einstellung der Gewindetiefe bei allen Arten der Innengewinde-Herstellung.

Bei dem **GT-GR-LD (Gewindetiefen-Grenz-Lehrdorn)** handelt es sich um eine Handlehre, mit der das Gewinde gelehrt und die Gewindetiefe in einem Vorgang gemessen werden kann.

Bei dem **TD-Bit-GUT (Thread Depth-Bit-GUT-Lehrdorn)** handelt es sich um eine Maschinenlehre mit Bit-Aufnahme (DIN ISO 1173), die in einem Akku-Schrauber, Druckluftschrauber oder einer Bohrmaschine verwendet wird, um das Gewinde und die Gewindetiefe in einem Vorgang zu prüfen.

Durch das Einschieben der angefederten Skalenhülse lässt sich die volle geschnittene Gewindetiefe schnell und exakt ablesen.

Die Gewindetiefen-Lehrdorne **GT-GR-LD** und **TD-Bit-GUT** sind sowohl in analoger als auch in digitaler Ausführung verfügbar und erfüllen die gleichen Festlegungen und Prüfkriterien wie in DIN ISO 1502 für Gewinde-Lehrdorne festgelegt.



6. GT thread depth plug gauges

Introduction

The thread depth plug gauges permit gauging and measuring of threads in one single step.

These gauges are used in components with identical thread dimensions but different thread depths as well as for setting up a thread depth for any kind of internal thread production.

The **GT-GR-LD** is a manually operated gauge for gauging threads and their depths in one single step.

The **TD-Bit-GUT** is an automatically operated gauge with bit holder (DIN ISO 1173) for use on cordless or pressurised air screwdrivers or drill machines in order to check any thread and its depth in one single step.

By pushing the spring-loaded scaled sleeve into the handle, the fully cut thread depth can be read off quickly and precisely from the display. The thread depth plug gauges **GT-GR-LD** and **TD-BIT-GUT** are available both in analogue and digital versions and comply with the DIN ISO 1502 criteria defined for thread plug gauges.



6. Gewinde-Tiefenlehndorne

6. GT thread depth plug gauges

	„analog“	„digital IW“
	Analoge Ausführung Analogue version	Digitale Ausführung Digital version
GT-GR-LD Handlehren Manually operated gauges	 <p>4 x D</p>	 <p>2,5 x D</p>
TD-Bit-GUT Maschinenlehren Automatically operated gauges	 <p>2,5 x D</p>	 <p>2,5 x D</p>

Merkmale

- Reduziert den Prüfaufwand um ca. 50%
- In verschiedenen Größen verfügbar
- Leicht einstellbar
- Universell einsetzbar
- Lehrenkörper auf Wunsch auch beschichtet
- Messgenauigkeit analog 0,5 mm / digital 0,01 mm
- Mit Feststellschraube zur Fixierung der Skalenhülse optional lieferbar
- Einfacher und sicherer Einsatz
- Digitale Ausführung mit Funkschnittstelle für PC-Auswertung (bei Auslieferung deaktiviert)
- Handlehren optional mit „Gefühlsratsche“ erhältlich

Notable Features

- Reduction of the gauging time by approx. 50%
- Available in various sizes
- Easily adjustable
- Universally applicable
- Gauges can be coated on demand
- Dimension accuracy analogue 0.5 mm / digital 0.01 mm
- Set screw for fixing the scaled sleeve included on request
- Easy and safe performance
- Digital version with wireless interface for PC evaluation (deactivated in default factory setting)
- Manually operated gauges available on request with torque limiter

Product Finder

M

MF

UNC

UNF

G

Rp
R, Rc

NPT, NPTF

BSW

Pg

MJ
UNJC, UNJF

EG (STI)
SELF-LOCK

Tr, Tr-F
Rd

Glatt
Smooth

GT, TD

Zubehör
Accessories

Kalibrieren
Calibration

PoCoSys

Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

6. Gewinde-Tiefenlehrdorne

Der **Gewindetiefen-Lehrdorn „analog“** wird auf das zu prüfende Innengewinde aufgesetzt und bis zum Gewindegrund eingeschraubt. Die dadurch erreichte Gewindetiefe kann am Übergang der Skalenhülse zum Griff an der Tiefenskala mit einer Genauigkeit von 0,5 mm abgelesen werden.

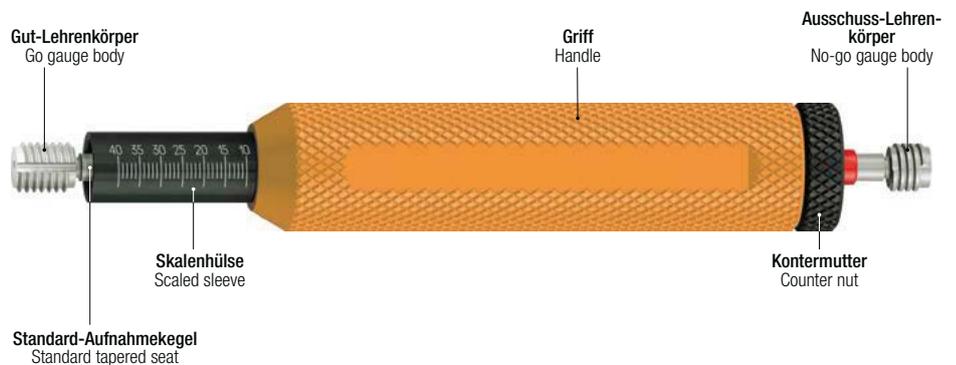
GT-GR-LD „analog“



4 x D

Handlehre

Der **GT-GR-LD „analog“** ermöglicht das Lehren von Gewinden und das gleichzeitige Messen der Gewindetiefe von Hand. Zur Feinjustierung der Gewinde-Messtiefe kann die Handlehre optional auch mit einer Gefühlsratsche ausgeführt werden. Diese ermöglicht ein gleichbleibendes Einschraubmoment und dient nicht zur Drehmomentübertragung.



Manually operated gauges

GT-GR-LD „analog“ for manually gauging threads and their depths simultaneously. Manually operated gauges can be fitted with a torque limiter on request for fine-adjustment of measuring depth of the thread. It allows to maintain a consistent screw-in torque but does not serve to transmit torque.

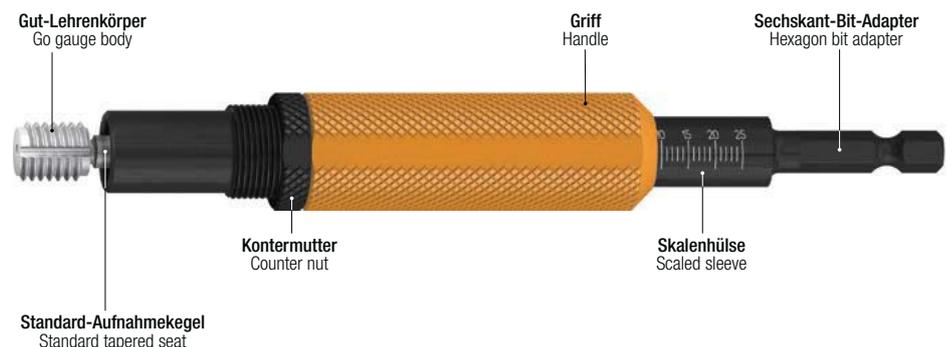
TD-Bit-GUT „analog“



2,5 x D

Maschinenlehre

Der **TD-Bit-GUT „analog“** – in Kombination mit einer Antriebseinheit (z.B. Akkuschauber, Druckluftschrauber oder Bohrmaschine) – ermöglicht im Vergleich zur Handlehre eine erheblich kürzere Prüfdauer und ein ermüdungsfreies Arbeiten im Dauerbetrieb. Durch die Schnittstelle mittels eines Außensechskants 1/4" nach DIN ISO 1173 können mehrere „TD-Bit-GUT“ mit einer Antriebseinheit angetrieben bzw. schnell umadaptiert werden. Unabhängig vom Bediener verbessert die automatisierte Gewindeprüfung mit konstantem Drehmoment die Reproduzierbarkeit des Prüfergebnisses.



Automatically operated gauges

The **TD-Bit-GUT „analog“** used together with a drive unit (e.g. a cordless air screwdriver or drill machines) shortens gauging time and enables an effortless long-term working. Due to the DIN ISO 1173 hexagon 1/4" interface many „TD-Bit-GUT“ might be driven with one single unit and can be exchanged rapidly. Independently of the user, automatic gauging with a constant torque improves the reproducibility of the results.

6. Gewinde-Tiefenlehrdorne

Um die genaue Gewindetiefe zu ermitteln empfehlen wir, den **Gewindetiefen-Lehrdorn „digital IW“** bis zum Gewindegrund einzuschrauben. Die dadurch erreichte Gewindetiefe kann durch das Nullsetzen (RESET) der Anzeige und dem anschließenden Ausdrehen des **Gewindetiefen-Lehrdorns „digital IW“** aus dem Werkstück mit einer Genauigkeit von 0,01 mm abgelesen werden. Somit kann auch an verdeckten Positionen geprüft werden.

Der **Gewindetiefen-Lehrdorn „digital IW“** ermöglicht durch seine große LCD-Anzeige ein sicheres und ermüdungsfreies Ablesen der Messwerte. Optional besteht die Möglichkeit, die Messwerte per Funk auf einen PC zu übertragen. Die Datenübertragung erfolgt kabellos vom Lehrdorn zum Empfänger i-Stick, der sich im USB-Port des PC befindetet.

Die Option „Integrated Wireless“ (IW) ermöglicht eine einfache und sichere Datenübertragung per Funk und die direkte Messwertübernahme in Microsoft® Excel® oder andere Microsoft® Windows®-Anwendungen, sowie eine Rückbestätigung in der LCD-Anzeige. Die Option IW ist im Auslieferungszustand nicht aktiviert. Die Aktivierung kann mittels der im Lieferumfang enthaltenen Bedienungsanleitung vorgenommen werden.

GT-GR-LD „digital IW“



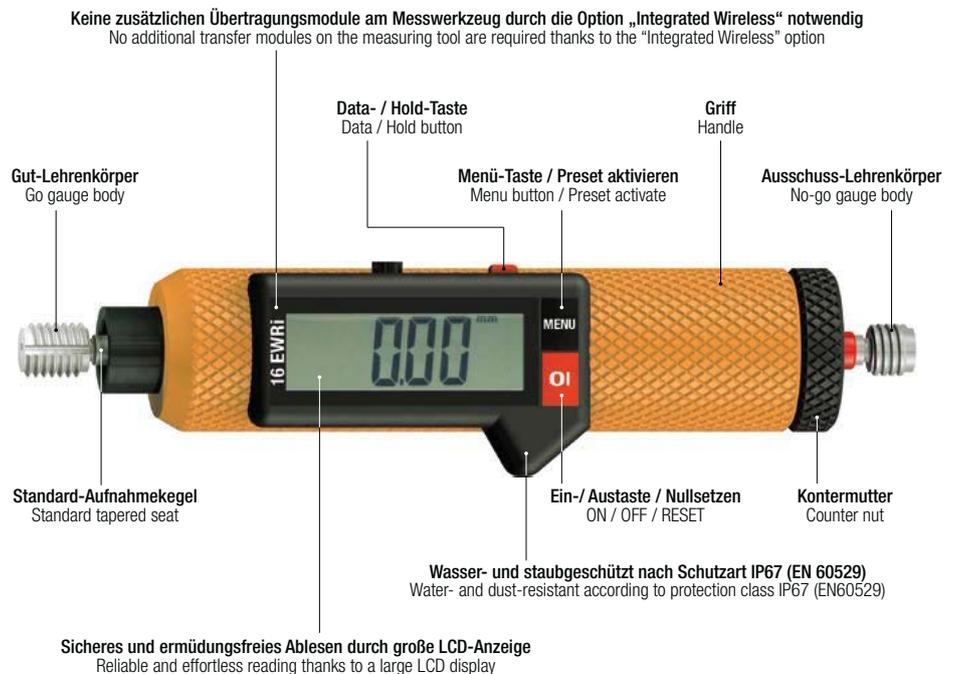
2,5 x D

Handlehre

Der **GT-GR-LD „digital IW“** ermöglicht das Lehren von Gewinden und das gleichzeitige Messen der Gewindetiefe von Hand. Zur Feinjustierung der Gewinde-Messtiefe kann die Handlehre optional auch mit einer Gefühlsratsche ausgeführt werden. Diese ermöglicht ein gleichbleibendes Einschraubmoment und dient nicht zur Drehmomentübertragung.

Manually operated gauges

GT-GR-LD „digital IW“ for manually gauging threads and their depths simultaneously. Manually operated gauges can be fitted with a torque limiter on request for fine-adjustment of measuring depth of the thread. It allows to maintain a consistent screw-in torque but does not serve to transmit torque.



6. GT thread depth plug gauges

In order to determine the exact thread depth, we recommend screwing the **digital thread depth plug gauge „digital IW“** down to the bottom of the thread. Its depth can be read off by resetting the display (RESET) and subsequently screwing the digital gauge out of the workpiece with an accuracy of 0.01 mm. Thus even covered threads might be checked.

The **thread depth plug gauge „digital IW“** allows to read the measured values reliably and without effort thanks to a large LCD display. Alternatively the measurement values can be transmitted wirelessly to a PC. Data are transmitted in a wireless transfer from the plug gauge to the i-Stick wireless receiver which is plugged into the USB port of the PC.

The option "Integrated Wireless" (IW) allows to easily and reliably transfer data via wireless transmission and to integrate measuring values directly into Microsoft® Excel® or other Microsoft® Windows® applications and provides a reconfirmation of the process on the LCD display. The option IW is not activated in default factory setting. It can be activated according to instructions in the operating manual included with delivery.

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- Rp, R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ, UNJC, UNJF
- EG (ST), SELF-LOCK
- Tr, Tr-F, Rd
- Glatt, Smooth
- GT, TD
- Zubehör, Accessories
- Kalibrieren, Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

6. Gewinde-Tiefenlehrdorne

6. GT thread depth plug gauges

TD-Bit-GUT „digital IW“



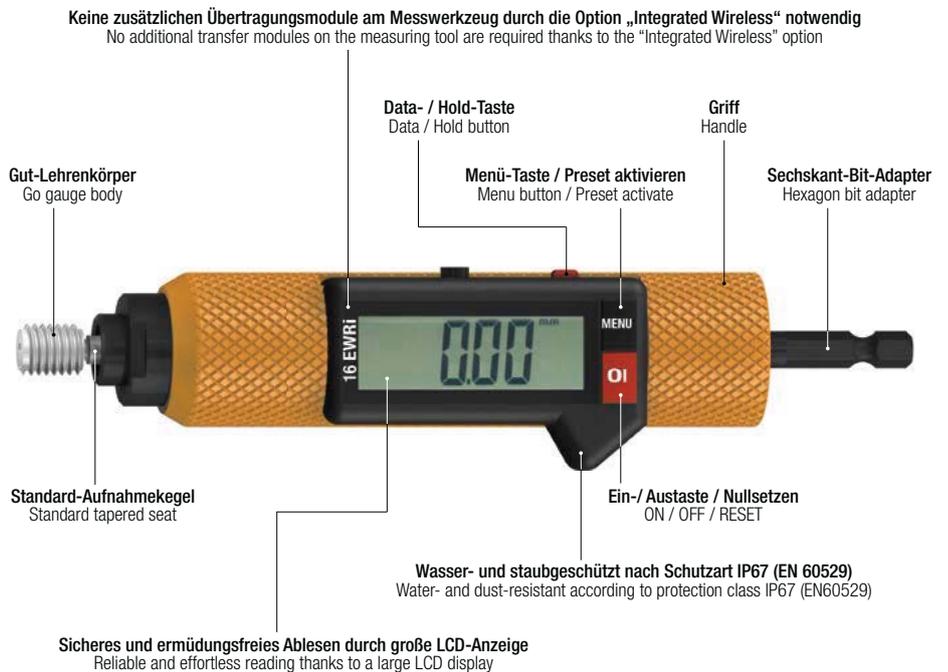
2,5 x D

Maschinenlehre

Der TD-Bit-GUT „digital IW“ – in Kombination mit einer Antriebseinheit (z.B. Akkuschauber, Druckluftschrauber oder Bohrmaschine) – ermöglicht im Vergleich zur Handlehre eine erheblich kürzere Prüfdauer und ein ermüdungsfreies Arbeiten im Dauerbetrieb. Durch die Schnittstelle mittels eines Außensechskants 1/4" nach DIN ISO 1173 können mehrere „TD-Bit-GUT“ mit einer Antriebseinheit angetrieben bzw. schnell umadaptiert werden. Unabhängig vom Bediener verbessert die automatisierte Gewindeprüfung mit konstantem Drehmoment die Reproduzierbarkeit des Prüfergebnisses.

Automatically operated gauges

The TD-Bit-GUT „digital IW“ used together with a drive unit (e.g. a cordless or pressurised air screwdriver or drill machines) shortens gauging time and enables an effortless long-term working. Due to the DIN ISO 1173 hexagon 1/4" interface many „TD-Bit-GUT“ might be driven with one single unit and can be exchanged rapidly. Independently of the user, automatic gauging with a constant torque improves the reproducibility of the results.



EG-Konformitätserklärung

CE-Kennzeichnung für Ausführungen „digital IW“

EMUGE erklärt, dass die bezeichneten Produkte in ihrer Konzipierung und Bauart sowie in den in Verkehr gebrachten Ausführungen den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 2004/108/EG über elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) sowie der EG-Richtlinie 2006/95/EG über Niederspannung entspricht. Bei einer mit EMUGE nicht abgestimmten Änderung der Produkte verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Hinweis:

Eine gleichlautende Erklärung für Märkte außerhalb der Europäischen Union (bzw. dem EWR) liegt EMUGE nicht vor. Der Inverkehrbringer der Produkte außerhalb der EU übernimmt die Verantwortung für den Einsatz gemäß der im Drittland geltenden Gesetzesvorgaben selbst.

EC Declaration of Conformity

CE marking for designs “digital IW”

EMUGE declares, that the described products, based on their conceptual design and version placed on the market complies with the essential Safety and Health Regulations according to Directive 2004/108/EC concerning Electromagnetic Compatibility (EMC) and with the Low Voltage Directive 2006/95/EC. If any alteration is made on this products without the prior consent of EMUGE, this declaration shall cease to apply.

Remark:

An identical declaration for markets outside the European Union (resp. the European Economic Area) is not available to EMUGE. The distributor of the product outside the EU assumes sole responsibility for the use in accordance with the specific legal regulations in the third country.

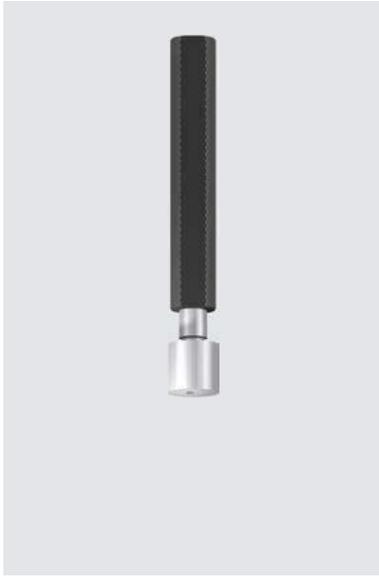
7. Glatte Lehrdorne für Bohrungen nach DIN EN ISO 1938-1

Für die Lehrung von Passbohrungen wird der glatte Gutlehrdorn und der glatte Ausschusslehrdorn verwendet. Bis Bohrungsdurchmesser 65 mm sind Gut- und Ausschusslehrdorn auf einem Griff montiert und werden als glatter Grenzlehrdorn bezeichnet.

7. Smooth plug gauges for drilled holes acc. DIN EN ISO 1938-1

The smooth go plug gauge and the smooth no-go plug gauge are used for gauging fitting drilled holes. Go and no-go plug gauges are mounted on one handle for drilled hole diameters up to 65 mm and are designated as smooth go/no-go plug gauges.

Glatt-GUT-LD



Glatter Gutlehrdorn

- Der glatte Gutlehrdorn prüft das Bohrungskleinmaß einschließlich gewisser Formabweichungen, z.B. Rundheit und Zylindrizität.
- Der glatte Gutlehrdorn muss sich von Hand ohne Anwendung besonderer Kraft auf die ganze Länge der Bohrung einschieben lassen.
- Um eine höhere Verschleißfestigkeit zu erreichen, empfiehlt EMUGE, den glatten Gutlehrdorn in hartverchromter Ausführung oder Hartmetall-Ausführung zu verwenden.
- Baumaße des glatten Gutlehrdornes nach DIN 2246 und DIN 2248.

Smooth go plug gauge

- The smooth go plug gauge checks the minimum drilled hole dimension including certain form deviations, e.g. circularity and cylindricity.
- It must be possible to push the smooth go plug gauge by hand into the full length of the drilled hole without the use of particular force.
- To achieve higher wear resistance, EMUGE recommends using the smooth go plug gauge in the hard-chrome-plated or carbide version.
- Dimensions of the smooth go plug gauge acc. DIN 2246 and DIN 2248.

Glatt-AUS-LD



Glatter Ausschusslehrdorn

- Der glatte Ausschusslehrdorn prüft, ob der Bohrungsdurchmesser das vorgeschriebene Größtmaß überschreitet.
- Der glatte Ausschusslehrdorn darf sich von Hand ohne Anwendung besonderer Kraft nicht in die Bohrung einführen lassen.
- Der glatte Ausschusslehrdorn ist mit einem roten Farbring markiert.
- Baumaße des glatten Ausschusslehrdornes nach DIN 2247 und DIN 2249.

Smooth no-go plug gauge

- The smooth no-go plug gauge checks whether the drilled hole diameter has exceeded the prescribed maximum size.
- It must not be possible to insert the smooth no-go plug gauge into the drilled hole without the use of particular force.
- The smooth no-go plug gauge is marked with a red coloured ring.
- Dimensions of the smooth no-go plug gauge acc. DIN 2247 and DIN 2249.

Product Finder

M

MF

UNC

UNF

Rp

R, Rc

NPT, NPTF

BSW

Pg

MJ

UNJC, UNJF

EG (ST)

SELF-LOCK

Tr, Tr-F

Rd

Glatt

Smooth

GT, TD

Zubehör

Accessories

Kalibrieren

Calibration

PoCoSys

Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

8. Glatte Lehrringe für Wellen nach DIN EN ISO 1938-1

Für die Lehrung von Wellendurchmessern, besonders für leicht verformbare Teile, wird der glatte Gutlehring und der glatte Ausschusslehring verwendet.

8. Smooth ring gauges for shafts acc. DIN EN ISO 1938-1

The smooth go ring gauge and the smooth no-go ring gauge are used for gauging shaft diameters, especially for components which are easily deformed.

Glatt-GUT-LR



Glatter Gutlehring

- Der glatte Gutlehring prüft das Wellengrößtmaß einschließlich gewisser Formabweichungen, z.B. Rundlauf und Zylindrizität.
- Ein glatter, zylindrischer Gutlehring soll über die ganze Länge mit der Welle gepaart werden können, und zwar von Hand ohne besonderen Kraftaufwand.
- Baumaße der glatten Gutlehringe nach DIN 2250.

Smooth go ring gauge

- The smooth go ring gauge checks the maximum shaft dimension including certain form deviations, e.g. concentricity and cylindricity.
- It must be possible to pair a smooth, cylindrical go ring gauge with the shaft over the entire length by hand without particular application of force.
- Dimensions of the smooth go ring gauges acc. DIN 2250.

Glatt-AUS-LR



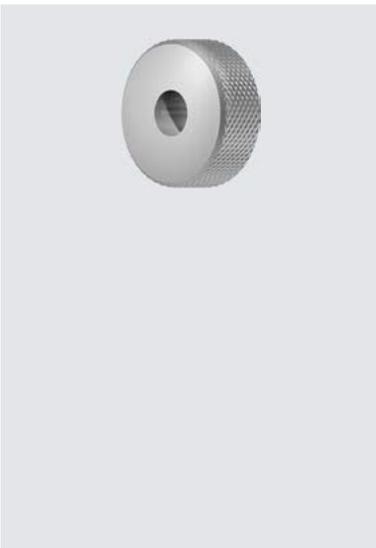
Glatter Ausschusslehring

- Der glatte Ausschusslehring prüft, ob die Welle das vorgeschriebene Wellenkleinstmaß unterschreitet.
- Der glatte Ausschusslehring darf sich von Hand ohne Anwendung besonderer Kraft nicht auf die Welle aufschieben lassen.
- Baumaße der glatten Ausschusslehringe nach DIN 2254.

Smooth no-go ring gauge

- The smooth no-go ring gauge checks whether the shaft has fallen below the prescribed minimum shaft dimension.
- It must not be possible to pair a smooth no-go ring gauge with the shaft without particular application of force.
- Dimensions of the smooth no-go ring gauges acc. DIN 2254.

Glatt-Einst-LR



Glatte Einstellringe

Es wird unterschieden zwischen:

- Einstellringe für pneumatische Längenmessgeräte nach DIN 2250 Form B und
- Einstellringe für Reibahlen und für allgemeine Anwendung nach DIN 2250 Form C.

Smooth adjusting rings

A differentiation is made between:

- Adjusting rings for pneumatic length measuring instruments acc. DIN 2250 Form B and
- Adjusting rings for reamers and for general use acc. DIN 2250 Form C.

9. Lehrung von anderen Gewinden

Gewindelehren für andere Gewinde (Dichtgewinde, kegelige Gewinde, Festsitzgewinde, SELF-LOCK-Gewinde, u.a.) weichen oft von der allgemeinen Lehrenform erheblich ab. Sie sind meist auf die spezielle Art und Funktion dieser Gewinde abgestimmt.

Ein markantes Beispiel sind die Gewindelehren für Dichtgewinde, z.B. NPT- und NPTF-Gewinde nach US-Norm oder Rohr-Dichtgewinde nach DIN EN 10226 / ISO 7. In solchen Fällen sind die Vorschriften über die Lehrung dieser Gewinde genau zu beachten.

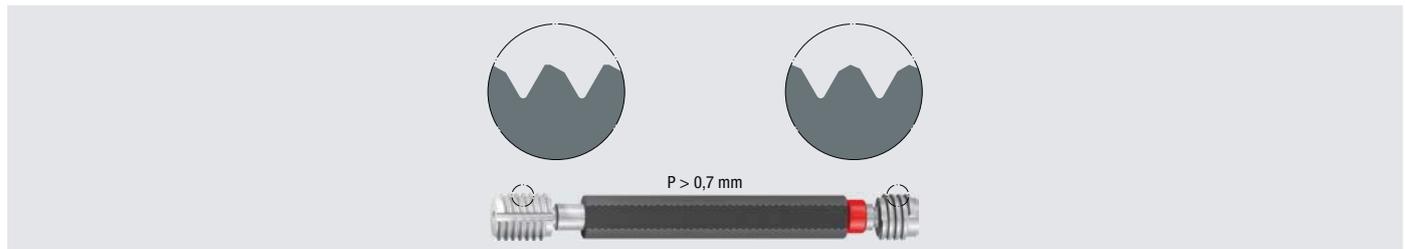
9.1 Lehrung des EMUGE-SELF-LOCK-Gewindes

Hier empfiehlt sich das zweiteilige Lehrensystem von EMUGE, das der gängigen Praxis der Gut- und Ausschusslehre entspricht und für die Gewindeprüfung ausreicht, wenn sichergestellt ist, dass das SELF-LOCK-Gewinde mit profilgetreuen EMUGE-Gewindebohrern hergestellt wurde.

Es gibt keine allgemein gültige Norm (z.B. DIN-Norm) über das EMUGE SELF-LOCK-Gewinde. Andere Werkzeughersteller könnten daher mit anderen Gewinde-Grenzmaßen arbeiten. Deshalb ist es empfehlenswert, EMUGE SELF-LOCK-Gewinde ausschließlich mit EMUGE SELF-LOCK-Gewindelehren zu prüfen.

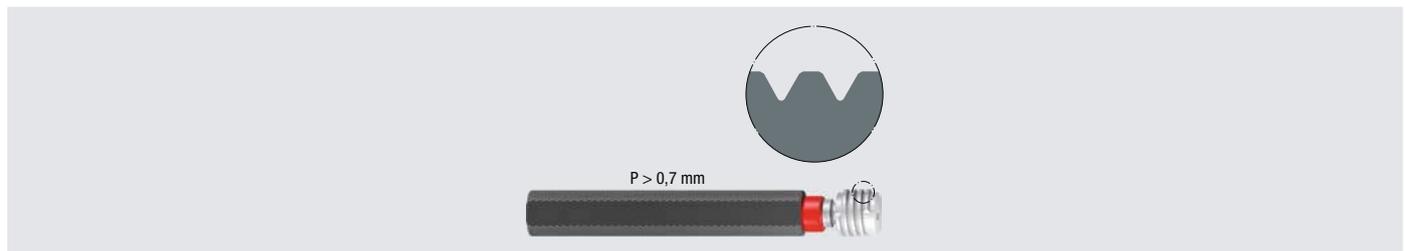
Beim Gutlehrdorn ist auf die richtige Einschraubseite zu achten. Die Ausschussseite ist für beide Einschraubrichtungen geeignet.

Grenzlehrdorn für das EMUGE-SELF-LOCK-Gewinde



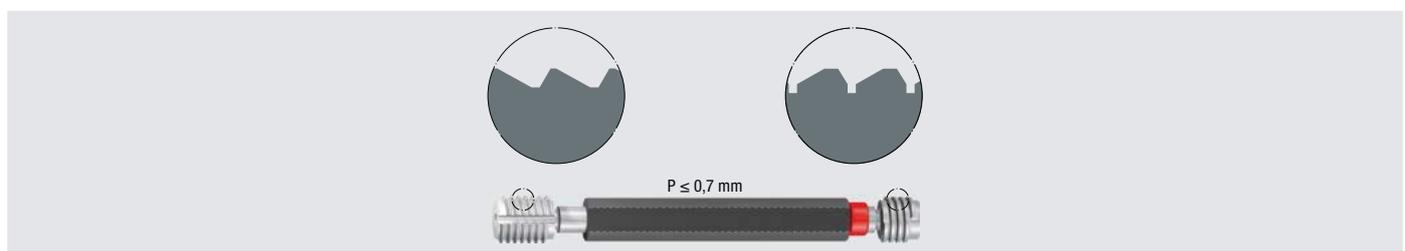
Werden Strehler oder Gewindefräser eingesetzt, ist die zusätzliche Verwendung der EMUGE-HRPG-Lehre empfehlenswert. Diese prüft den unteren Rampenpunkt, bzw. eventuelle Rampenwinkelfehler.

HRPG-Ausschusslehrdorn für das EMUGE-SELF-LOCK-Gewinde



Die Lehrung des Sägezahn-Profiles beruht auf dem gleichen Prinzip, jedoch ist bei Gut- und Ausschusslehrdorn auf die richtige Einschraubseite (BT, TT) zu achten.

Grenzlehrdorn für das EMUGE-SELF-LOCK-Sägezahn-Gewinde



9. Gauging of other threads

Thread gauges for other threads (sealing threads, tapered threads, threads for tight fit, SELF-LOCK threads etc.) often deviate considerably from the normal gauge design. They are usually adjusted to the special design and function of these threads.

One good example are the thread gauges for sealing threads, e.g. NPT and NPTF threads acc. US standards, or pipe sealing threads acc. DIN EN 10226 / ISO 7. In such cases, the instructions for the gauging of these threads must be observed in every detail.

9.1 The gauging of the EMUGE SELF-LOCK thread

We recommend using our two-piece gauge system which corresponds to the usual combination of go and no-go gauge and is perfectly sufficient for the gauging of the thread, provided that the SELF-LOCK threads were produced with our true-to-profile EMUGE taps.

There is no generally applicable standard (e.g. DIN standard) for the EMUGE SELF-LOCK thread, so other manufacturers may use different limit sizes for their threads. For this reason, we recommend gauging EMUGE SELF-LOCK threads exclusively with EMUGE SELF-LOCK gauges.

With the go plug gauge, it is important to observe the correct screw-in direction. The no-go side can be used in either screw-in direction.

Go/no-go plug gauge for the EMUGE SELF-LOCK thread

Whenever threads are produced by chasing or thread milling, we recommend the additional use of our EMUGE HRPG gauge which checks the lower end of the ramp, and helps to identify any deviations in the angle of the ramp.

HRPG no-go plug gauge for the EMUGE SELF-LOCK thread

The gauging of the buttress profile works on the same principle, with the only difference that both the go and the no-go plug gauge have to be used in the correct direction.

Go/no-go plug gauge for the EMUGE SELF-LOCK buttress thread

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- Rp
- R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
- UNJC, UNJF
- EG (STI) SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
- Rd
- Glatt
- Smooth
- GT, TD
- Zubehör
- Accessories
- Kalibrieren
- Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

9. Lehrung von anderen Gewinden

9.2 Amerikanisches Rohrgewinde, Flankenwinkel 60°

9.2.1 Rohrgewinde für allgemeine Anwendung (mit Dichtmittel) nach ANSI/ASME B1.20.1

Übersicht: **NPT**
NPSC
NPTR
NPSM
NPSL
NPSH

Jeder Buchstabe in der Bezeichnung hat folgende Beschreibung:

N	Nationale (Amerikanische) Norm
P	Rohr
T	Kegelig
C	Verschraubung/Kupplung
S	Zylindrisch
M	Mechanisch
L	Gegenmutter
H	Schlauchkupplung
R	Geländerfittings

Das Gewindeprofil ist **symmetrisch** und **senkrecht** zur Gewindeachse!

NPT-Gewinde

- Kegeliges Innengewinde und Außengewinde
- Kegelige Lehrdorne L₁ mit 3 Messstufen (Min., Basis, Max.)
- Kegelige Lehrringe L₁ mit 3 Messstufen (Min., Basis, Max.)

NPSC-Gewinde

- Zylindrisches Innengewinde für druckfeste Verbindungen, wird mit kegeligem Außengewinde NPT und einer zusätzlichen Abdichtung verschraubt
- Kegelige Lehdorne L₁ mit 3 Messstufen (Min., Basis, Max.)

NPTR-Gewinde

- Kegeliges Innengewinde und Außengewinde zur starren mechanischen Geländerverschraubung (ähnlich NPT)

NPSM-Gewinde

- Zylindrisches Innengewinde und Außengewinde für mechanische „Free-Fitting“-Verbindungen und Befestigungen, vorwiegend bei Verbindungen von Rohren ohne inneren Druck
- Gut- und Ausschusslehrringe und -Lehrdorne sind zylindrisch!

NPSL-Gewinde

- Zylindrisches Innengewinde und Außengewinde für mechanische „Loose-Fitting“-Verbindungen mit Gegenmutter, z.B. durch Behälterwände geführt und beidseitig mit Gegenmuttern befestigt
- Gut- und Ausschusslehrringe und -Lehrdorne sind zylindrisch!

NPSH-Gewinde

- Zylindrisches Innengewinde und Außengewinde für mechanische „Loose-Fitting“-Verbindungen für Schlauchkupplungen
- Gut- und Ausschusslehrringe und -Lehrdorne sind zylindrisch!

9. Gauging of other threads

9.2 American Pipe Thread, thread angle 60°

9.2.1 Pipe thread for general applications (with sealant) according to ANSI/ASME B1.20.1

Overview: **NPT**
NPSC
NPTR
NPSM
NPSL
NPSH

Each letter in the designation has the following meaning:

N	National (American) Standard
P	Pipe
T	Taper
C	Coupling
S	Straight
M	Mechanical
L	Locknut
H	Hose coupling
R	Railing fittings

The thread profile is **symmetrical** and **perpendicular** to the thread axle!

NPT thread

- Tapered internal thread and external thread
- Tapered plug gauges L₁ with 3 measuring steps (Min., Basis, Max.)
- Tapered ring gauges L₁ with 3 measuring steps (Min., Basis, Max.)

NPSC thread

- Cylindrical internal thread for pressure-tight connections, is screwed with a tapered external thread NPT and an additional sealing
- Tapered plug gauges L₁ mit 3 measuring steps (Min., Basis, Max.)

NPTR threads

- Tapered internal thread and external thread for the rigid mechanical screwing of railing fittings (similar to NPT).

NPSM thread

- Cylindrical internal and external thread for mechanical “Free-Fitting” connections and fastening primarily of pipes without internal pressure
- Ring gauges and plug gauges go and no-go are cylindrical!

NPSL thread

- Cylindrical internal and external thread for mechanical “Loose-Fitting” connections with locknut, e.g. through container walls and tightened with locknuts on both sides
- Ring gauges and plug gauges go and no-go are cylindrical!

NPSH thread

- Cylindrical internal and external thread for mechanical “Loose-Fitting” connections of hose couplings
- Ring gauges and plug gauges go and no-go are cylindrical!

9. Lehrung von anderen Gewinden

9.2.2 Rohrgewinde für trockendichtende Verbindungen (ohne Dichtmittel) nach ANSI B1.20.3

Übersicht: **NPTF**
PTF-SAE-SHORT
NPSF
NPSI

Jeder Buchstabe in der Bezeichnung hat folgende Beschreibung:

N	Nationale (Amerikanische) Norm
P	Rohr
T	Kegelig
S	Zylindrisch
F	Treibstoff/Öl
I	Mittelfein

Das Gewindeprofil ist **unsymmetrisch** und **senkrecht** zur Gewindeachse!

NPTF-Gewinde

- Kegeliges Innengewinde und Außengewinde

Lehrensyst. NPTF-1

- Kegelige Lehrdorne L₁ mit 3 Messstufen (Min., Basis, Max.)
- Kegelige Lehrdorne L₃ mit 3 Messstufen (Min., Basis, Max.)
- Kegelige Lehrringe L₁ mit 3 Messstufen (Min., Basis, Max.)
- Kegelige Lehrringe L₂ mit 3 Messstufen (Min., Basis, Max.)

Lehrensyst. NPTF-2 nach ASME B1.20.5

- Kegeliger Gewinde-Lehrdorn L₁ mit 4 Messstufen
- Kegeliger Gewinde-Lehrdorn L₃ mit 4 Messstufen
- Kegeliger glatter Lehrdorn „Crest Check“ mit 6 Messstufen für Mutterkerndurchmesser
- Kegeliger Gewinde-Lehrdorn „Root Check“, Flankenwinkel 50°, mit 6 Messstufen für Mutteraußendurchmesser
- Kegeliger Gewinde-Lehrdorn L₁ mit 4 Messstufen
- Kegeliger Gewinde-Lehrdorn L₂ mit 4 Messstufen
- Kegeliger glatter Lehrdorn „Crest Check“ mit 6 Messstufen für Bolzenaußendurchmesser
- Kegeliger Gewinde-Lehrdorn „Root Check“, Flankenwinkel 50°, mit 6 Messstufen für Bolzenkerndurchmesser

PTF-SAE-SHORT-Gewinde

- Kegeliges Innengewinde PTF-SAE-SHORT, wird gepaart mit kegeligem NPTF-Außengewinde
- Kegelige Lehrdorne L₁ mit 3 Messstufen (Min., Basis, Max.)
- Kegelige Lehrdorne L₃ mit 3 Messstufen (Min., Basis, Max.)

NPSF-Gewinde

- Zylindrisches Innengewinde, wird mit kegeligem Außengewinde NPTF verschraubt
- Kegelige Lehrdorne L₁ mit 3 Messstufen (Min., Basis, Max.)

NPSI-Gewinde

- Zylindrisches Innengewinde, wird mit kegeligem Außengewinde NPTF verschraubt
- Kegelige Lehrdorne L₁ mit 3 Messstufen (Min., Basis, Max.)

9. Gauging of other threads

9.2.2 Pipe thread for dryseal connections (without sealant) according ANSI B1.20.3

Overview: **NPTF**
PTF-SAE-SHORT
NPSF
NPSI

Each letter in the designation has the following meaning:

N	National (American) Standard
P	Pipe
T	Taper
S	Straight
F	Fuel and oil
I	Intermediate

The thread profile is **asymmetrical** and **perpendicular** to the thread axle!

NPTF thread

- Tapered internal thread and external thread

Gauge system NPTF-1

- Tapered plug gauges L₁ with 3 measuring steps (Min., Basis, Max.)
- Tapered plug gauges L₃ with 3 measuring steps (Min., Basis, Max.)
- Tapered ring gauges L₁ with 3 measuring steps (Min., Basis, Max.)
- Tapered ring gauges L₂ with 3 measuring steps (Min., Basis, Max.)

Gauge system NPTF-2 according to ASME B1.20.5

- Tapered plug gauge L₁ with 4 measuring steps
- Tapered plug gauge L₃ with 4 measuring steps
- Tapered smooth plug gauge „Crest Check“ with 6 measuring steps for minor diameter of nut
- Tapered plug gauge „Root Check“, thread angle 50°, with 6 measuring steps for major diameter of nut
- Tapered ring gauge L₁ with 4 measuring steps
- Tapered ring gauge L₂ with 4 measuring steps
- Tapered smooth ring gauge „Crest Check“ with 6 measuring steps for major diameter of bolt
- Tapered ring gauge „Root Check“, thread angle 50°, with 6 measuring steps for minor diameter of bolt

PTF-SAE-SHORT thread

- Tapered internal thread PTF-SAE-SHORT, is coupled with a tapered NPTF external thread
- Tapered plug gauges L₁ with 3 measuring steps (Min., Basis, Max.)
- Tapered plug gauges L₃ with 3 measuring steps (Min., Basis, Max.)

NPSF thread

- Cylindrical internal thread, is screwed with a tapered external thread NPTF
- Tapered plug gauges L₁ with 3 measuring steps (Min., Basis, Max.)

NPSI thread

- Cylindrical internal thread, is screwed with a tapered external thread NPTF
- Tapered plug gauges L₁ with 3 measuring steps (Min., Basis, Max.)

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

9. Lehrung von anderen Gewinden

9.3 Whitworth-Rohrgewinde, Flankenwinkel 55°

9.3.1 Rohrgewinde für allgemeine Anwendung

Rp	Zylindrisches Rohr-Innengewinde (parallel)
Rc	Kegeliges Rohr-Innengewinde
R	Kegeliges Rohr-Außengewinde

Das Gewindeprofil ist **symmetrisch** mit Außen- und Kernrundung!

Die Bolzen- und Muttergewindemaße sind in mehreren nationalen und internationalen Normen festgelegt,

z.B.: **ISO 7/1**

DIN EN ISO 10226-1

DIN EN ISO 10226-2

u.s.w.

Innengewinde Rp und Rc

Die Lehrung erfolgt nach ISO 7/2 bzw. DIN EN 10226-3

- Kegelige Lehrdorne Nr. 1 mit 1 Messstufe („+“, „-“) für Standardverschraubung
- Kegelige Lehrdorne Nr. 2 mit 1 Messstufe („+“, „-“) zur Prüfung der Einschraubtiefe
- Zylindrischer Prüfring Nr. 6 ohne Messstufe zur Prüfung der Lehren Nr. 1 und Nr. 2

Kegeliges Außengewinde R

Die Lehrung erfolgt nach ISO 7/2 bzw. DIN EN 10226-3

- Zylindrischer Lehrherring Nr. 3 mit 1 Messstufe („+“, „-“)
- Kegeliger glatter Lehrherring Nr. 4 mit 1 Messstufe („+“, „-“) zur Prüfung des Bolzenaußendurchmesser
- Kegeliger Prüfdorn Nr. 5 mit 1 Messstufe zur Prüfung der Lehre Nr. 3

9.3.2 Whitworth-Rohrgewinde für spezielle Verschraubungen

- **DIN 3858** = kürzere Gewindelängen
- **DIN 477, DIN EN 144-1, DIN EN ISO 11363** = Gasflaschenventile

DIN 3858

Zylindrisches Innengewinde für Rohrverschraubung mit kurzer Gewindelänge, wird mit kegeligem Außengewinde verschraubt!

- Zylindrische Lehrherringe mit 1 Messstufe für **Regelausführung (Toleranzfeldlage 1)**
- Zylindrische Lehrherringe mit 1 Messstufe für **Kurzausführung (Toleranzfeldlage 2)**
- Zylindrischer Grenzlehndorn mit Gut- und Ausschusseite zur Prüfung des Rp-Innengewindes

9. Gauging of other threads

9.3. Whitworth Pipe Thread, thread angle 55°

9.3.1 Pipe thread for general applications

Rp	= Cylindrical internal pipe thread (parallel)
Rc	= Tapered internal pipe thread
R	= Tapered external pipe thread

The thread profile is **symmetrical** with top and bottom triangles rounded to a circular peak!

The thread dimensions of bolt and nut are specified in several national and international standards,

e.g.: **ISO 7/1**

DIN EN ISO 10226-1

DIN EN ISO 10226-2

etc.

Internal threads Rp and Rc

Gauging is done according to ISO 7/2 resp. DIN EN 10226-3

- Tapered plug gauges no. 1 with 1 measuring step („+“, „-“) for standard screw connections
- Tapered plug gauges no. 2 with 1 measuring step („+“, „-“) for checking screw-in depth
- Cylindrical check ring gauge no. 6 without measuring step for checking gauges no. 1 and no. 2

Tapered external thread R

Gauging is done according to ISO 7/2 resp. DIN EN 10226-3

- Cylindrical ring gauge no. 3 with 1 measuring step („+“, „-“)
- Tapered smooth ring gauge no. 4 with measuring step („+“, „-“) for checking the major diameter of the bolt
- Tapered plug gauge no. 5 with 1 measuring step for checking gauge no. 3

9.3.2 Whitworth pipe thread for special screw connections

- **DIN 3858** = shorter thread lengths
- **DIN 477, DIN EN 144-1, DIN EN ISO 11363** = gas cylinder valves

DIN 3858

Cylindrical internal thread for pipe screw connections with short thread length, is screwed with tapered external thread!

- Cylindrical ring gauge with 1 measuring step for **standard version (tolerance zone position 1)**
- Cylindrical ring gauge with 1 measuring step for **short version (tolerance zone position 2)**
- Cylindrical plug gauge go/no-go with go side and no-go side for checking the Rp internal thread

9. Lehrung von anderen Gewinden

DIN 477-1

In der DIN 477 sind sowohl zylindrische als auch kegelige Verschraubungen genormt. Diese werden für Gasflaschenverschraubungen, Ventile, Seitenstutzen und Zubehör verwendet.

Zylindrische Verschraubungen

- Zylindrisches Innengewinde und Außengewinde für Seitenstutzen und Zubehör

W 21,8 x 1/14, nur in DIN 477-1 genormt

- Zylindrischer Grenzlehndorn mit Gut- und Ausschusseite
- Zylindrischer Gut- und Ausschusslehrring

W 24,32 x 1/14, nur in DIN 477-1 genormt

- Zylindrischer Grenzlehndorn mit Gut- und Ausschusseite
- Zylindrischer Gut- und Ausschusslehrring

1"-8 BSW medium class, Standardabmessung nach BS 84 genormt

- Zylindrischer Grenzlehndorn mit Gut- und Ausschusseite
- Zylindrischer Gut- und Ausschusslehrring

Kegelige Verschraubungen

- Kegeliges Innengewinde und Außengewinde für Einschraubstutzen und Flaschenhals
- Kegelverhältnis 3:25, Gewindeprofil senkrecht zum Kegelmantel

17E (W 19,8 x 1/14) und 25E (W 28,8 x 1/14) in DIN EN ISO 11363-1 und -2 genormt

Einteiliges Lehrensystem

- I-1 = Glatter Grenzlehndorn kegelig für Mutter-Kerndurchmesser
- I-2 = Gewinde-Grenzlehndorn kegelig
- I-7 = Glatter Grenzlehrring kegelig für Bolzen-Außendurchmesser
- I-8 = Gewinde-Grenzlehrring kegelig

Zweiteiliges Lehrensystem

- I-3 = Glatter Grenzlehndorn kegelig für Mutter-Kerndurchmesser (kleiner Durchmesser)
- I-5 = Glatter Grenzlehndorn kegelig für Mutter-Kerndurchmesser (großer Durchmesser)
- I-4 = Gewinde-Grenzlehndorn kegelig (kleiner Durchmesser)
- I-6 = Gewinde-Grenzlehndorn kegelig (großer Durchmesser)
- I-9 = Glatter Grenzlehrring kegelig für Bolzen-Außendurchmesser (kleiner Durchmesser)
- I-11 = Glatter Grenzlehrring kegelig für Bolzen-Außendurchmesser (großer Durchmesser)
- I-10 = Gewinde-Grenzlehrring kegelig (kleiner Durchmesser)
- I-12 = Gewinde-Grenzlehrring kegelig (großer Durchmesser)

W 31,3 x 1/14 keg.

nur in DIN 477-1 und -7 genormt

- Lehrensystem wie 17E und 25E

9. Gauging of other threads

DIN 477-1

DIN 477 specifies both cylindrical and tapered screw connections. These are used in screw connections for gas cylinders, valves, spouts and accessories.

Cylindrical screw connections

- Cylindrical internal thread and external thread for spouts and accessories

W 21.8 x 1/14, only specified in DIN 477-1

- Cylindrical plug gauge go/no-go with go side and no-go side
- Cylindrical ring gauge go and no-go

W 24.32 x 1/14, only specified in DIN 477-1

- Cylindrical plug gauge go/no-go with go side and no-go side
- Cylindrical ring gauge go and no-go

1"-8 BSW medium class, standard dimension specified according to BS 84

- Cylindrical plug gauge go/no-go with go side and no-go side
- Cylindrical ring gauge go and no-go

Tapered screw connections

- Tapered internal thread and external thread for screw-in socket and bottleneck.
- Taper ratio 3:25, thread profile perpendicular to cone surface

17E (W 19.8 x 1/14) and 25E (W 28.8 x 1/14) standardised in DIN EN ISO 11363-1 und -2

One-piece gauge system

- I-1 = Smooth plug gauge go/no-go tapered for minor diameter of nut
- I-2 = Plug gauge go/no-go tapered
- I-7 = Smooth ring gauge go/no-go tapered for major diameter of bolt
- I-8 = Ring gauge go/no-go tapered

Two-piece gauge system

- I-3 = Smooth plug gauge go/no-go tapered for minor diameter of nut (small diameter)
- I-5 = Smooth plug gauge go/no-go tapered for minor diameter of nut (large diameter)
- I-4 = Plug gauge go/no-go tapered (small diameter)
- I-6 = Plug gauge go/no-go tapered (large diameter)
- I-9 = Smooth ring gauge go/no-go tapered for major diameter of bolt (small diameter)
- I-11 = Smooth ring gauge go/no-go tapered for major diameter of bolt (large diameter)
- I-10 = Ring gauge go/no-go tapered (small diameter)
- I-12 = Ring gauge go/no-go tapered (large diameter)

W 31.3 x 1/14 tapered

standardised only in DIN 477-1 and -7

- Gauge system like 17E and 25E

Product Finder

M

MF

UNC

UNF

Rp
R, Rc

NPT, NPTF

BSW

Pg

MJ
UNJC, UNJF

EG (STI)
SELF-LOCK

Tr, Tr-F
Rd

Glatt
Smooth

GT, TD

Zubehör
Accessories

Kalibrieren
Calibration

PoCoSys

Tech. Info

- Product Finder
- M
- MF
- UNC
- UNF
- G
- Rp
R, Rc
- NPT, NPTF
- BSW
- Pg
- MJ
UNJC, UNJF
- EG (STI)
SELF-LOCK
- Tr, Tr-F
Rd
- Glatt
Smooth
- GT, TD
- Zubehör
Accessories
- Kalibrieren
Calibration
- PoCoSys
- Tech. Info

9. Lehrung von anderen Gewinden

9.4 Metrisches kegeliges Außengewinde DIN 158, Flankenwinkel 60°

Das kegelige Außengewinde wird mit einem zylindrischen Innengewinde gepaart.

Zylindrisches Innengewinde

- Das zylindrische Innengewinde nach DIN 158 ist identisch mit dem Innengewinde nach ISO 965-1, Toleranz-Klasse 4H für den Flankendurchmesser und 5H für den Kerndurchmesser
- Die Lehrung erfolgt mit Gewinde-Grenzlehrdornen mit Gut- und Ausschussseite nach DIN ISO 1502

Kegeliges Außengewinde

- Beim kegeligen Außengewinde unterscheidet man zwei Toleranzlagen: Regelausführung und Kurzausführung!

Kegeliges Außengewinde – Regelausführung

- Das kegelige Außengewinde wird gelehrt mit zylindrischem Gewinde-Grenzlehrring mit Messstufe
Beschriftungs-Beispiel: DIN158-Z-M18x1,5 keg

Kegeliges Außengewinde – Kurzausführung

- Das kegelige Außengewinde wird gelehrt mit zylindrischem Gewinde-Grenzlehrring mit Messstufe
Beschriftungs-Beispiel: DIN158-Z-M18x1,5 keg-kurz

9. Gauging of other threads

9.4 Metric tapered external thread DIN 158, thread angle 60°

The tapered external thread is coupled with a cylindrical internal thread.

Cylindrical internal thread

- The cylindrical internal thread according to DIN 158 is identical to the internal thread according to ISO 965-1, tolerance class 4H for the pitch diameter and 5H for the minor diameter
- Gauging is done with plug gauges go/no-go with go side and no-go side according to DIN ISO 1502

Tapered external thread

- Two tolerance positions can be distinguished for the tapered external thread: standard version and short version!

Tapered external thread – standard version

- The tapered external thread is gauged with a cylindrical ring gauge go/no-go with measuring step
Example for marking: DIN158-Z-M18x1.5 keg

Tapered external thread – short version

- The tapered external thread is gauged with a cylindrical ring gauge go/no-go with measuring step
Example for marking: DIN158-Z-M18x1.5 keg-kurz

EMUGE Allgemeine Geschäftsbedingungen - General Sales Conditions

Hinweis:

Die allgemeinen Geschäftsbedingungen können Sie bei der für Sie zuständigen Landesvertretung anfordern.

Please note:

If you want specific General Sales Conditions for your own country, please ask your local contact.

I. Allgemeines

1. Allen Lieferungen und Leistungen liegen diese Bedingungen sowie etwaige geänderte vertragliche Vereinbarungen zugrunde. Abweichende Einkaufsbedingungen des Bestellers werden auch durch Auftragsannahme nicht Vertragsinhalt.
 Ein Vertrag kommt – mangels besonderer Vereinbarung – mit der schriftlichen Auftragsbestätigung des Lieferanten zustande.
 2. Der Lieferant behält sich an Mustern, Kosten-vorschlägen, Zeichnungen u.ä. Informationen kopierlicher und unkopierlicher Art – auch in elektronischer Form – Eigentums- und Urheberrechte vor. Sie dürfen Dritten nicht zugänglich gemacht werden. Der Lieferant verpflichtet sich, vom Besteller als vertraulich bezeichnete Informationen und Unterlagen nur mit dessen Zustimmung Dritten zugänglich zu machen.
 3. Muster werden nur gegen Berechnung geliefert.
 4. Mündliche Nebenabreden bestehen nicht. Änderungen bedürfen der Schriftform.

II. Preis und Zahlung

1. Die Preise gelten mangels besonderer Vereinbarung ab Werk einschließlich Verpackung im Werk, jedoch ausschließlich Verpackung und Entladung. Zu den Preisen können die Umstände in der jeweiligen Bestellung Höhe hinzu.
 2. Mangels besonderer Vereinbarung ist die Zahlung ohne jeden Abzug à Konto des Lieferanten zu leisten. Berechnet wird die jeweilige Liefermenge.
 3. Das Recht, Zahlungen zurückzuhalten, steht dem Besteller nur insoweit zu, als seine Gegenansprüche unbestritten oder rechtskräftig festgestellt sind.
 4. Das Recht des Bestellers, mit Gegenansprüchen aus anderen Rechtsverhältnissen aufzurechnen, steht ihm nur insoweit zu, als sie unbestritten oder rechtskräftig festgestellt sind.

III. Lieferzeit, Lieferverzögerung

1. Die Lieferzeit ergibt sich aus den Vereinbarungen der Vertragspartei. Ihre Einbindung durch den Lieferant setzt voraus, dass alle kaufmännischen und technischen Fragen zwischen den Vertragspartei geklärt sind und der Besteller alle ihm obliegenden Verpflichtungen, wie z.B. Beibringung der erforderlichen behördlichen Bescheinigungen oder Genehmigungen oder die Leistung einer Anzahlung erfüllt hat. Ist dies nicht der Fall, so verlängert sich die Lieferzeit angemessen. Dies gilt nicht, soweit der Lieferant die Verzögerung zu vertreten hat.

2. Die Einhaltung der Lieferzeit steht unter dem Vorbehalt richtiger und nichtbittiger Selbstbelieferung. Sichtabschneide Verzögerungen teilt der Lieferant sobald als möglich mit.
 3. Die Lieferzeit ist eingehalten, wenn der Liefergegenstand bis zu ihrem Ablauf das Werk des Lieferanten verlassen hat oder die Versandbereitschaft gemeldet ist. Soweit eine Abnahme zu erfolgen hat, ist – außer bei berechtigter Abnahmeverweigerung – der Abnehmer termingemäß, hilfsweise die Meldung der Abnahmebereitschaft.
 4. Werden der Versand bzw. die Abnahme des Liefergegenstandes aus Gründen verzögert, die der Besteller zu vertreten hat, so werden ihm, beginnend einen Monat nach Meldung der Verzögerung, bis der Liefergegenstand durch die Verzögerung entstandenen Kosten berechnet. Wird der Versand auf Wunsch des Bestellers verzögert, so ist der Lieferant berechtigt, nach Setzung und Nachlassen Ablauf einer angemessenen Frist, anderweitig über den Liefergegenstand zu verfügen und den Besteller mit angemessen verlängerter Frist zu beliefern.

Setzt der Besteller dem Lieferant – unter Berücksichtigung der gesetzlichen Ausnahmeregelungen – nach Fälligkeit eine angemessene Frist zur Lieferung und wird die Frist nicht eingehalten, ist der Besteller im Rahmen der gesetzlichen Vorschriften zum Rücktritt berechtigt. Er verpflichtet sich, auf Verlangen des Lieferanten in angemessener Frist zu erklären, ob er von seinem Rücktrittsrecht Gebrauch macht.
 Weitere Ansprüche aus Lieferverzögerung bestimmen sich ausschließlich nach Abschnitt VII. 2 dieser Bedingungen.

IV. Gefahrübergang, Abnahme

1. Die Gefahr geht auf den Besteller über, wenn der Liefergegenstand das Werk verlassen hat, und zwar auch dann, wenn Teillieferungen erfolgen oder der Lieferant nach anderen Lieferarten, z.B. die Versandkosten oder Anlieferung und Aufstellung, übernommen hat. Soweit eine Abnahme zu erfolgen hat, ist diese für den Gefahrübergang maßgebend. Sie muss unverzüglich zum Abnahmetermin, hilfsweise nach der Meldung des Lieferanten über die Abnahmebereitschaft durchgeführt werden. Der Besteller darf die Abnahme bei Vorliegen eines nicht wesentlichen Mangels nicht verweigern.
 2. Verlangt sich oder unterbleibt der Versand bzw. die Abnahme infolge von Umständen, die dem Lieferant nicht zuzurechnen sind, geht die Gefahr vom Tage der Meldung der Versand- bzw. Abnahmebereitschaft auf den Besteller über. Der Lieferant verpflichtet sich, auf Kosten des Bestellers die Versicherungen abzuschließen, die dieser verlangt.
 3. Teillieferungen sind zulässig, soweit für den Besteller zuzurechnen.

V. Eigentumsverbehalt

1. Der Lieferant behält sich das Eigentum an dem Liefergegenstand vor, bis sämtliche Forderungen des Lieferanten gegen den Besteller aus der Geschäftsverbindung einschließlich der künftigen entstehenden Forderungen, auch aus gleichzeitigen oder später abgeschlossenen Verträgen, beglichen sind. Dies gilt auch dann, wenn einzelne oder sämtliche Forderungen des Lieferanten in eine laufende Rechnung aufgenommen wurden und der Saldo gezogen und anerkannt ist.
 Bei vertragswidrigem Verhalten des Bestellers, insbesondere bei Zahlungsverzug, ist der Lieferant zur Rücknahme des Liefergegenstandes nach Maßgabe berechtigt und der Besteller zur Herausgabe verpflichtet.
 Auf Grund des Eigentumsverbehaltens kann der Lieferant den Liefergegenstand nur herauszugeben, wenn er vom Vertrag zurückgetreten ist. Bei Pfändungen oder sonstigen Eingriffen

EMUGE Allgemeine Geschäftsbedingungen - General Sales Conditions

Dritter hat der Besteller den Lieferant unverzüglich zu benachrichtigen.

2. Der Besteller ist berechtigt, den Liefergegenstand im ordentlichen Geschäftsgang weiterzuverkaufen. Er tritt jedoch dem Lieferant bereits jetzt alle Forderungen ab, die ihm aus der Weiterveräußerung gegen den Abnehmer oder gegen Dritte erwachsen.
 Zur Einholung dieser Forderungen ist der Besteller auch nach der Abtretung ermächtigt. Der Betrag des Lieferanten, die Forderung einzuziehen, bleibt ihm frei.
 Die Einziehungsbefugnis erlischt, wenn der Besteller mit seinen Zahlungen gegenüber dem Lieferant gerät oder – sie widerrufen ist oder – ein Antrag auf Eröffnung eines Insolvenzverfahrens gestellt ist.
 Der Lieferant kann dem Besteller, Besteller ihm die abgetretenen Forderungen und deren Schuldner bekannt gibt, Einzug erforderlicher Angaben mit dem zugehörigen Unterlagen abholt, die die Abtretung mit nicht bereits durch den Lieferant getätigt wird der Lieferant zusammen mit dem Besteller die Versicherungen abzuschließen hat, die dieser verlangt, nach der Abtretung.

3. Der Besteller darf den Liefergegenstand weiterveräußern nach der Abtretung.
 4. Der Lieferant ist berechtigt, den Lieferant stand auf Kosten des Bestellers ge-staltl., Besch., Feuer-, Wasser- und sonstiger Versicherungen, sofern nicht der Besteller die Versicherungen nach abgeschlossen hat.
 5. Wird im Zusammenhang mit der B des Kaufpreises durch den Besteller wechselständige Haftung des Lieferant, so erwischen der Eigentumsrechtlich seiner vereinbarten formen, oder sonstige zur Zahlung verbindlich Schenkungen nicht vor die Wechsel durch den Besteller Bezogen.

6. Der Antrag auf Eröffnung des Insolvenzverfahrens berechtigt den Lieferant zurückzutreten und die sofortige R des Liefergegenstandes zu verlangen.

VI. Mängelansprüche

Für Sach- und Rechtsmängel der Lieferant der Lieferant unter Ausschluss Anspruchs – vorbehaltlich Abschn. 10 folgt:

Sachmängel

1. Alle diejenigen Teile sind nach Maßgabe herauszugeben oder mar ersetzten, die sich infolge eines vor-

fährübergang liegenden Umstandes als mangelhaft herausstellen. Die Feststellung solcher Mängel ist dem Lieferant unverzüglich schriftlich anzuzeigen. Ersatzteile werden Eigentum des Lieferanten.
 2. Zur Vornahme aller dem Lieferant notwendig erscheinenden Nachbesserungen und Ersatzlieferungen hat der Besteller nach Verständigung mit dem Lieferant die erforderliche Zeit und Gelegenheit zu geben; andernfalls ist der Lieferant von der Haftung für die daraus entstehenden Folgen befreit. Nur in besonderen

7. Bessert der Besteller oder ein Dritter unangemessen nach, besteht keine Haftung des Lieferanten für die daraus entstehenden Folgen. Gleiches gilt für ohne vorherige Zustimmung des Lieferanten vorgenommene Änderungen des Liefergegenstandes.
 8. Führt die Benutzung des Liefergegenstandes zur Verletzung von gewerblichen Schutzrechten oder Urheberrechten im Inland, wird der

Rechtsmängel

8. Führt die Benutzung des Liefergegenstandes zur Verletzung von gewerblichen Schutzrechten oder Urheberrechten im Inland, wird der

Werkzeug-Identnummern-Verzeichnis - Index of Tool Ident Numbers

Werkzeug-Identnummer	Werkzeug-Identnummer	Werkzeug-Identnummer	Werkzeug-Identnummer	Werkzeug-Identnummer	Werkzeug-Identnummer		
L0091040	60	L0120200	Rd	50	L0030500	T-F	49
L0091070	60	L0121100	MF	18-24	L0030500	UNC	35
L0091410	61	L0121100	MF	18-24	L0030500	UNC	37
L0091500	61	L0125100	MF	18-24	L0030501	MF „6H“	27-33
L0101010	BSW	L0140100	BSW	42	L0030510	MF „6H“	15
L0100100	EG M (ST)	L0140100	G (BSP)	38	L0030510	MJ	44
L0100100	G (BSP)	L0140100	M	13	L0030510	UNC „3A“	35
L0100100	LK-M	L0140100	MF	19-25	L0030510	UNC „3A“	37
L0100100	M	L0140100	T	48	L0030510	UNC	45
L0100100	MF	L0140100	T-F	49	L0030510	UNC	45
L0100100	T	L0140100	UNC	34	L0030530	M „6H“	15
L0100100	T-F	L0140100	UNC	38	L0030530	MF „6H“	27-33
L0100100	UNC	L0140110	MF „6H“	19-25	L0030550	M-LH	15
L0100100	UNC	L0140120	MF „6H“	19-25	L0030550	MF-LH	27-33
L0100110	M „6H“	L0140130	MF-LH	19-25	L0030560	MF-LH „6H“	27-33
L0100110	MF „6H“	L0140160	MF-LH „6H“	19-25	L0030580	MF-LH „6H“	27-33
L0100110	MJ	L0140170	MF-LH „6H“	19-25	L0030600	Rd	50
L0100110	UNC „3B“	L0140200	Rd	50	L0030600	Pg	43
L0100110	UNC „3B“	L0140100	M	52	L0030100	NPT	40
L0100110	UNC	L0160105	M	52	L0030100	NPTF	41
L0100110	UNC	L0180100	Pg	43	L0010100	NPTF	41
L0100120	M „6C“	L0190100	Pg	43	L0020100	NPTF	41
L0100120	MF „6C“	L0200500	BSW	42	L0060000	NPT	40
L0100130	M „6E“	L0200500	G (BSP)	38	L0060000	NPTF	41
L0100150	M-LH	L0200600	M	14	L1010100	G (BSP)	59
L0100150	MF-LH	L0200600	MF „6H“	26-32	L1010100	M	56
L0100160	T-F	L0200510	MF „6H“	42	L1010100	UNC	57
L0100170	MF-LH „6C“	L0200500	T	48	L1010100	UNC	58
L0100200	Rd	L0200500	T-F	49	L1020000	G (BSP)	59
L0101100	M	L0200500	UNC	35	L1020000	M	56
L0101100	MF	L0200500	UNC	37	L1020000	UNC	57
L0101110	M „6H“	L0200501	MF „6H“	26-32	L1020000	UNC	58
L0101120	M „6C“	L0200510	M „6H“	14	L1040100	G (BSP)	59
L0105100	M	L0200510	MF „6H“	26-32	L1040100	M	56
L0105100	MF	L0200510	MJ	44	L1040100	UNC	57
L0105110	M „6H“	L0200510	UNC „3A“	35	L1040100	UNC	58
L0105120	M „6C“	L0200510	UNC „3A“	37	L1050000	G (BSP)	59
L0120100	BSW	L0200510	UNC	45	L1050000	M	56
L0120100	G (BSP)	L0200510	UNC	45	L1050000	UNC	57
L0120100	M	L0200530	M „6E“	14	L1050000	UNC	58
L0120100	MF	L0200530	MF „6E“	26-32	L1400047	DN 2245 2	51
L0120100	Pg	L0200550	M-LH	14	L1400047	DN 2246 25	51
L0120100	T	L0200550	MF-LH	26-32	L1400047	DN 2247 2A	51
L0120100	T-F	L0200560	MF-LH „6H“	26-32	L1800101	Rd Rc	39
L0120100	UNC	L0200580	MF-LH „6H“	26-32	L1815101	Rd Rc	39
L0120100	UNC	L0200600	Rd	50	L1830201		39
L0120110	MF „6H“	L0200600	BSW	47	L1850501	R	39
L0120120	MF „6C“	L0200600	G (BSP)	38	L1860501	R	39
L0120150	MF-LH	L0200600	M	15	L1870101		39
L0120160	MF-LH „6H“	L0200500	MF	27-33			
L0120170	MF-LH „6C“	L0200500	T	48			

Allgemeine Geschäftsbedingungen und Werkzeug-Identnummern-Verzeichnis General Sales Conditions and Index of Tool Ident Numbers

Hinweis:

Die allgemeinen Geschäftsbedingungen können Sie bei der für Sie zuständigen Landesvertretung anfordern.

Please note:

If you want specific General Sales Conditions for your own country, please ask your local contact.

I. Allgemeines

1. Allen Lieferungen und Leistungen liegen diese Bedingungen sowie etwaige gesonderte vertragliche Vereinbarungen zugrunde. Abweichende Einkaufsbedingungen des Bestellers werden auch durch Auftragsannahme nicht Vertragsinhalt.
Ein Vertrag kommt – mangels besonderer Vereinbarung – mit der schriftlichen Auftragsbestätigung des Lieferers zustande.
2. Der Lieferer behält sich an Mustern, Kostenvorschlägen, Zeichnungen u.ä. Informationen körperlicher und unkörperlicher Art – auch in elektronischer Form – Eigentums- und Urheberrechte vor; sie dürfen Dritten nicht zugänglich gemacht werden. Der Lieferer verpflichtet sich, vom Besteller als vertraulich bezeichnete Informationen und Unterlagen nur mit dessen Zustimmung Dritten zugänglich zu machen.
3. Muster werden nur gegen Berechnung geliefert.
4. Mündliche Nebenabreden bestehen nicht. Änderungen bedürfen der Schriftform.

II. Preis und Zahlung

1. Die Preise gelten mangels besonderer Vereinbarung ab Werk einschließlich Verladung im Werk, jedoch ausschließlich Verpackung und Entladung. Zu den Preisen kommt die Umsatzsteuer in der jeweiligen gesetzlichen Höhe hinzu.
2. Mangels besonderer Vereinbarung ist die Zahlung ohne jeden Abzug á Konto des Lieferers zu leisten. Berechnet wird die jeweilige Liefermenge.
3. Das Recht, Zahlungen zurückzuhalten, steht dem Besteller nur insoweit zu, als seine Gegenansprüche unbestritten oder rechtskräftig festgestellt sind.
4. Das Recht des Bestellers, mit Gegenansprüchen aus anderen Rechtsverhältnissen aufzurechnen, steht ihm nur insoweit zu, als sie unbestritten oder rechtskräftig festgestellt sind.

III. Lieferzeit, Lieferverzögerung

1. Die Lieferzeit ergibt sich aus den Vereinbarungen der Vertragsparteien. Ihre Einhaltung durch den Lieferer setzt voraus, dass alle kaufmännischen und technischen Fragen zwischen den Vertragsparteien geklärt sind und der Besteller alle ihm obliegenden Verpflichtungen, wie z.B. Beibringung der erforderlichen behördlichen Bescheinigungen oder Genehmigungen oder die Leistung einer Anzahlung erfüllt hat. Ist dies nicht der Fall, so verlängert sich die Lieferzeit angemessen. Dies gilt nicht, soweit der Lieferer die Verzögerung zu vertreten hat.

2. Die Einhaltung der Lieferzeit steht unter dem Vorbehalt richtiger und rechtzeitiger Selbstbelieferung. Sich abzeichnende Verzögerungen teilt der Lieferer sobald als möglich mit.
3. Die Lieferzeit ist eingehalten, wenn der Liefergegenstand bis zu ihrem Ablauf das Werk des Lieferers verlassen hat oder die Versandbereitschaft gemeldet ist. Soweit eine Abnahme zu erfolgen hat, ist – außer bei berechtigter Abnahmeverweigerung – der Abnahmetermin maßgebend, hilfsweise die Meldung der Abnahmebereitschaft.
4. Werden der Versand bzw. die Abnahme des Liefergegenstandes aus Gründen verzögert, die der Besteller zu vertreten hat, so werden ihm, beginnend einen Monat nach Meldung der Versand- bzw. der Abnahmebereitschaft, die durch die Verzögerung entstandenen Kosten berechnet.
Wird der Versand auf Wunsch des Bestellers verzögert, so ist der Lieferer berechtigt, nach Setzung und fruchtlosem Ablauf einer angemessenen Frist, anderweitig über den Liefergegenstand zu verfügen und den Besteller mit angemessen verlängerter Frist zu beliefern.
5. Ist die Nichteinhaltung der Lieferzeit auf höhere Gewalt, auf Arbeitskämpfe oder sonstige Ereignisse, die außerhalb des Einflussbereiches des Lieferers liegen, zurückzuführen, so verlängert sich die Lieferzeit angemessen. Der Lieferer wird dem Besteller den Beginn und das Ende derartiger Umstände baldmöglichst mitteilen.
6. Der Besteller kann ohne Fristsetzung vom Vertrag zurücktreten, wenn dem Lieferer die gesamte Leistung vor Gefahrübergang endgültig unmöglich wird. Der Besteller kann darüber hinaus vom Vertrag zurücktreten, wenn bei einer Bestellung die Ausführung eines Teils der Lieferung unmöglich wird und er ein berechtigtes Interesse an der Ablehnung der Teillieferung hat. Ist dies nicht der Fall, so hat der Besteller den auf die Teillieferung entfallenen Vertragspreis zu zahlen. Dasselbe gilt bei Unvermögen des Lieferers. Im Übrigen gilt Abschnitt VIII.2.
Tritt die Unmöglichkeit oder das Unvermögen während des Annahmeverzuges ein oder ist der Besteller für diese Umstände allein oder weit überwiegend verantwortlich, bleibt er zur Gegenleistung verpflichtet.
7. Kommt der Lieferer in Verzug und erwächst dem Besteller hieraus ein Schaden, so ist er berechtigt, eine pauschale Verzugsentschädigung zu verlangen. Sie beträgt für jede volle Woche der Verspätung 0,5 %, im Ganzen aber höchstens 5 % vom Wert desjenigen Teils der Gesamtlieferung, der infolge der Verspätung nicht rechtzeitig oder nicht vertragsgemäß genutzt werden kann.

Setzt der Besteller dem Lieferer – unter Berücksichtigung der gesetzlichen Ausnahmefälle – nach Fälligkeit eine angemessene Frist zur Leistung und wird die Frist nicht eingehalten, ist der Besteller im Rahmen der gesetzlichen Vorschriften zum Rücktritt berechtigt. Er verpflichtet sich, auf Verlangen des Lieferers in angemessener Frist zu erklären, ob er von seinem Rücktrittsrecht Gebrauch macht.

Weitere Ansprüche aus Lieferverzug bestimmen sich ausschließlich nach Abschnitt VII. 2 dieser Bedingungen.

IV. Gefahrübergang, Abnahme

1. Die Gefahr geht auf den Besteller über, wenn der Liefergegenstand das Werk verlassen hat, und zwar auch dann, wenn Teillieferungen erfolgen oder der Lieferer noch andere Leistungen, z.B. die Versandkosten oder Anlieferung und Aufstellung, übernommen hat. Soweit eine Abnahme zu erfolgen hat, ist diese für den Gefahrübergang maßgebend. Sie muss unverzüglich zum Abnahmetermin, hilfsweise nach der Meldung des Lieferers über die Abnahmebereitschaft durchgeführt werden. Der Besteller darf die Abnahme bei Vorliegen eines nicht wesentlichen Mangels nicht verweigern.
2. Verzögert sich oder unterbleibt der Versand bzw. die Abnahme infolge von Umständen, die dem Lieferer nicht zuzurechnen sind, geht die Gefahr vom Tage der Meldung der Versand- bzw. Abnahmebereitschaft auf den Besteller über. Der Lieferer verpflichtet sich, auf Kosten des Bestellers die Versicherungen abzuschließen, die dieser verlangt.
3. Teillieferungen sind zulässig, soweit für den Besteller zumutbar.

V. Eigentumsvorbehalt

1. Der Lieferer behält sich das Eigentum an dem Liefergegenstand vor, bis sämtliche Forderungen des Lieferers gegen den Besteller aus der Geschäftsverbindung einschließlich der künftig entstehenden Forderungen, auch aus gleichzeitig oder später abgeschlossenen Verträgen, beglichen sind. Dies gilt auch dann, wenn einzelne oder sämtliche Forderungen des Lieferers in eine laufende Rechnung aufgenommen wurden und der Saldo gezogen und anerkannt ist.
Bei vertragswidrigem Verhalten des Bestellers, insbesondere bei Zahlungsverzug, ist der Lieferer zur Rücknahme des Liefergegenstandes nach Mahnung berechtigt und der Besteller zur Herausgabe verpflichtet. Auf Grund des Eigentumsvorbehalts kann der Lieferer den Liefergegenstand nur herausverlangen, wenn er vom Vertrag zurückgetreten ist. Bei Pfändungen oder sonstigen Eingriffen

Dritter hat der Besteller den Lieferer unverzüglich zu benachrichtigen.

2. Der Besteller ist berechtigt, den Liefergegenstand im ordentlichen Geschäftsgang weiterzuveräußern. Er tritt jedoch dem Lieferer bereits jetzt alle Forderungen ab, die ihm aus der Weiterveräußerung gegen den Abnehmer oder gegen Dritte erwachsen.

Zur Einziehung dieser Forderungen ist der Besteller auch nach der Abtretung ermächtigt. Die Befugnis des Lieferers, die Forderungen selbst einzuziehen, bleibt hiervon unberührt.

Die Einziehungsbefugnis erlischt, wenn

- der Besteller mit seinen Zahlungsverpflichtungen gegenüber dem Lieferer in Verzug gerät oder
- sie widerrufen ist oder
- ein Antrag auf Eröffnung eines Insolvenzverfahrens gestellt ist.

Der Lieferer kann dann verlangen, dass der Besteller ihm die abgetretenen Forderungen und deren Schuldner bekannt gibt, alle zum Einzug erforderlichen Angaben macht, die dazugehörigen Unterlagen aushändigt und den Schuldnern die Abtretung mitteilt, soweit nicht bereits durch den Lieferer geschehen.

Wird der Liefergegenstand zusammen mit anderen Waren, die dem Lieferanten nicht gehören, weiterveräußert, gilt die Forderung des Bestellers gegen den Abnehmer in Höhe des zwischen Lieferer und Besteller vereinbarten Lieferpreises als abgetreten.

3. Der Besteller darf den Liefergegenstand weder verpfänden noch zur Sicherheit übereignen.
4. Der Lieferer ist berechtigt, den Liefergegenstand auf Kosten des Bestellers gegen Diebstahl, Bruch-, Feuer-, Wasser- und sonstige Schäden zu versichern, sofern nicht der Besteller selbst die Versicherung nachweislich abgeschlossen hat.
5. Wird im Zusammenhang mit der Bezahlung des Kaufpreises durch den Besteller eine wechselmäßige Haftung des Lieferers begründet, so erlöschen der Eigentumsvorbehalt, einschließlich seiner vereinbarten Sonderformen, oder sonstige zur Zahlungssicherung vereinbarte Sicherheiten nicht vor Einlösung des Wechsels durch den Besteller als Bezogenem.
6. Der Antrag auf Eröffnung des Insolvenzverfahrens berechtigt den Lieferer vom Vertrag zurückzutreten und die sofortige Rückgabe des Liefergegenstandes zu verlangen.

VI. Mängelansprüche

Für Sach- und Rechtsmängel der Lieferung haftet der Lieferer unter Ausschluss weiterer Ansprüche – vorbehaltlich Abschnitt VII – wie folgt:

Sachmängel

1. Alle diejenigen Teile sind nach Wahl des Lieferers nachzubessern oder mangelfrei zu ersetzen, die sich infolge eines vor dem Ge-

fährübergang liegenden Umstandes als mangelhaft herausstellen.

Die Feststellung solcher Mängel ist dem Lieferer unverzüglich schriftlich anzuzeigen. Ersetzte Teile werden Eigentum des Lieferers.

2. Zur Vornahme aller dem Lieferer notwendig erscheinenden Nachbesserungen und Ersatzlieferungen hat der Besteller nach Verständigung mit dem Lieferer die erforderliche Zeit und Gelegenheit zu geben; andernfalls ist der Lieferer von der Haftung für die daraus entstehenden Folgen befreit. Nur in dringenden Fällen der Gefährdung der Betriebssicherheit bzw. zur Abwehr unverhältnismäßig großer Schäden, wobei der Lieferer sofort zu verständigen ist, hat der Besteller das Recht, den Mangel selbst oder durch Dritte beseitigen zu lassen und vom Lieferer Ersatz der erforderlichen Aufwendungen zu verlangen.
3. Der Lieferer trägt – soweit sich die Beanstandung als berechtigt herausstellt – die unmittelbaren Kosten der Nachbesserung bzw. der Ersatzlieferung einschließlich des Versandes. Er trägt außerdem die Kosten des Aus- und Einbaus sowie die Kosten der etwa erforderlichen Gestellung der notwendigen Monteure und Hilfskräfte einschließlich Fahrtkosten, soweit hierdurch keine unverhältnismäßige Belastung des Lieferers eintritt.
4. Der Besteller hat im Rahmen der gesetzlichen Vorschriften ein Recht zum Rücktritt vom Vertrag, wenn der Lieferer – unter Berücksichtigung der gesetzlichen Ausnahmefälle – eine ihm gesetzte angemessene Frist für die Nachbesserung oder Ersatzlieferung wegen eines Sachmangels fruchtlos verstreichen lässt. Liegt nur ein unerheblicher Mangel vor, steht dem Besteller lediglich ein Recht zur Minderung des Vertragspreises zu. Das Recht auf Minderung des Vertragspreises bleibt ansonsten ausgeschlossen.
5. Weitere Ansprüche bestimmen sich ausschließlich nach Abschnitt VII.2. dieser Bedingungen.
6. Keine Haftung wird insbesondere in folgenden Fällen übernommen:
 - Ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung, fehlerhafte Montage bzw. Inbetriebsetzung durch den Besteller oder Dritte,
 - natürliche Abnutzung, fehlerhafte oder nachlässige Behandlung, nicht ordnungsgemäße Wartung, ungeeignete Betriebsmittel,
 - mangelhafte Bauarbeiten, ungeeigneter Baugrund, chemische, elektrochemische oder elektrische Einflüsse – sofern sie nicht vom Lieferer zu verantworten sind.

Für Mängel des vom Besteller angelieferten Materials haftet der Lieferer nur, wenn er bei Anwendung fachmännischer Sorgfalt die Mängel hätte erkennen müssen. Bei Fertigung nach Zeichnung des Bestellers haftet der Lieferer nur für die zeichnungsmäßige Ausführung.

Werden Sonderwerkzeuge in Auftrag gegeben, so darf die Bestellmenge um 10 %, mindestens jedoch um 2 Stück über- oder unterschritten werden.

7. Bessert der Besteller oder ein Dritter unsachgemäß nach, besteht keine Haftung des Lieferers für die daraus entstehenden Folgen. Gleiches gilt für ohne vorherige Zustimmung des Lieferers vorgenommene Änderungen des Liefergegenstandes.

Rechtsmängel

8. Führt die Benutzung des Liefergegenstandes zur Verletzung von gewerblichen Schutzrechten oder Urheberrechten im Inland, wird der Lieferer auf seine Kosten dem Besteller grundsätzlich das Recht zum weiteren Gebrauch verschaffen oder den Liefergegenstand in für den Besteller zumutbarer Weise derart modifizieren, dass die Schutzrechtsverletzung nicht mehr besteht. Ist dies zu wirtschaftlich angemessenen Bedingungen oder in angemessener Frist nicht möglich, ist der Besteller zum Rücktritt vom Vertrag berechtigt. Unter den genannten Voraussetzungen steht auch dem Lieferer ein Recht zum Rücktritt vom Vertrag zu. Darüber hinaus wird der Lieferer den Besteller von unbestrittenen oder rechtskräftig festgestellten Ansprüchen der betreffenden Schutzrechtsinhaber freistellen.
9. Die in Abschnitt VI.8. genannten Verpflichtungen des Lieferers sind vorbehaltlich Abschnitt VII.2. für den Fall der Schutz- oder Urheberrechtsverletzung abschließend. Sie bestehen nur, wenn
 - der Besteller den Lieferer unverzüglich von geltend gemachten Schutz- oder Urheberrechtsverletzungen unterrichtet,
 - der Besteller den Lieferer in angemessenem Umfang bei der Abwehr der geltend gemachten Ansprüche unterstützt bzw. dem Lieferer die Durchführung der Modifizierungsmaßnahmen gemäß Abschnitt VI.8. ermöglicht,
 - dem Lieferer alle Abwehrmaßnahmen einschließlich außergerichtlicher Regelungen vorbehalten bleiben,
 - der Rechtsmangel nicht auf einer Anweisung des Bestellers beruht und
 - die Rechtsverletzung nicht dadurch verursacht wurde, dass der Besteller den Liefergegenstand eigenmächtig geändert oder in einer nicht vertragsgemäßen Weise verwendet hat.
10. Der Besteller übernimmt für die von ihm beizubringenden Unterlagen, wie Zeichnungen, Lehren, Muster oder dgl., die alleinige Verantwortung. Der Besteller hat dafür einzustehen, dass von ihm vorgelegte Ausführungszeichnungen in Schutzrechte Dritter nicht eingreifen. Der Lieferer ist dem Besteller gegenüber nicht zur Prüfung verpflichtet, ob durch die Abgabe von Angeboten auf Grund ihm eingesandter Ausführung irgendwelche Schutzrechte Dritter verletzt werden. Ergibt sich trotzdem aus anspruchsbegründenden Tatsachen eine Haftung des Lieferers, so hat der Besteller ihn schadlos zu halten.

VII. Haftung des Lieferers, Haftungsausschluss

1. Wenn der Liefergegenstand infolge vom Lieferer schuldhaft unterlassener oder fehlerhafter Vorschläge oder Beratungen, die vor oder nach Vertragsschluss erfolgten, oder durch die schuldhaft Verletzung anderer vertraglicher Nebenverpflichtungen – insbesondere Anleitung für Bedienung und Wartung des Liefergegenstandes – vom Besteller nicht vertragsgemäß verwendet werden kann, so gelten unter Ausschluss weiterer Ansprüche des Bestellers die Regelungen der Abschnitte VI und VII.2.
2. Für Schäden, die nicht am Liefergegenstand selbst entstanden sind, haftet der Lieferer – aus welchen Rechtsgründen auch immer – nur
 - bei Vorsatz,
 - bei grober Fahrlässigkeit des Inhabers/der Organe oder leitender Angestellter,
 - bei schuldhafter Verletzung von Leben, Körper, Gesundheit,
 - bei Mängeln, die er arglistig verschwiegen hat,
 - im Rahmen einer Garantiezusage,
 - bei Mängeln des Liefergegenstandes, soweit nach Produktionshaftungsgesetz für Personen- oder Sachschäden an privat genutzten Gegenständen gehaftet wird.

Bei schuldhafter Verletzung wesentlicher Vertragspflichten haftet der Lieferer auch bei grober Fahrlässigkeit nicht leitender Angestellter und bei leichter Fahrlässigkeit, in letzterem Fall begrenzt auf den vertrags-

typischen, vernünftigerweise vorhersehbaren Schäden.
Weitere Ansprüche sind ausgeschlossen.

VIII. Verjährung

Alle Ansprüche des Bestellers – aus welchen Rechtsgründen auch immer – verjähren in 12 Monaten. Für Schadensersatzansprüche nach Abschnitt VII.2. gelten die gesetzlichen Fristen. Sie gelten auch für Mängel eines Bauwerks oder für Liefergegenstände, die entsprechend ihrer üblichen Verwendungsweise für ein Bauwerk verwendet wurden und dessen Mangelhaftigkeit verursacht haben.

IX. Softwarenutzung

Soweit im Lieferumfang Software enthalten ist, wird dem Besteller ein nicht ausschließliches Recht eingeräumt, die gelieferte Software einschließlich ihrer Dokumentationen zu nutzen.

Sie wird zur Verwendung auf dem dafür bestimmten Liefergegenstand überlassen. Eine Nutzung der Software auf mehr als einem System ist untersagt.

Der Besteller darf die Software nur im gesetzlich zulässigen Umfang (§§ 69 a ff. UrhG) vervielfältigen, überarbeiten, übersetzen oder von dem Objektcode in den Quellcode umwandeln. Der Besteller verpflichtet sich, Herstellerangaben – insbesondere Copyright-Vermerke – nicht zu entfernen oder ohne vorherige ausdrückliche Zustimmung des Lieferers zu verändern.

Alle sonstigen Rechte an der Software und den Dokumentationen einschließlich der Kopien bleiben beim Lieferer bzw. beim Softwarelieferanten. Die Vergabe von Unterlizenzen ist nicht zulässig.

X. Anwendbares Recht, Gerichtsstand

1. Für alle Rechtsbeziehungen zwischen dem Lieferer und dem Besteller gilt ausschließlich das für die Rechtsbeziehungen inländischer Parteien untereinander maßgebliche Recht der Bundesrepublik Deutschland.
2. Gerichtsstand ist das für den Sitz des Lieferers zuständige Gericht. Der Lieferer ist jedoch berechtigt, am Hauptsitz des Bestellers Klage zu erheben.

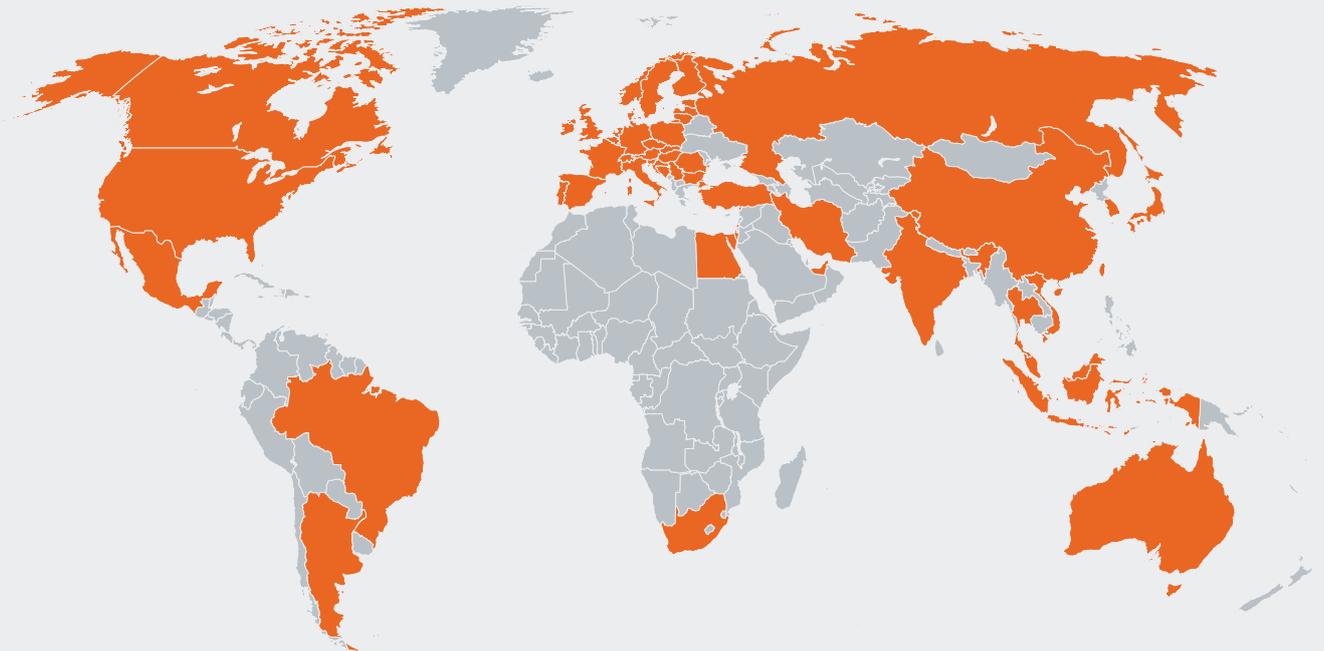
XI. Besondere Bedingungen für Bearbeitungsverträge (Fertigstellung, Aufarbeitung, Umarbeitung oder Wiederherstellung von Werkzeugen)

Ergänzend zu oder abweichend von den Lieferbedingungen gilt für Bearbeitungsverträge:

1. Für das Verhalten des an den Bearbeiter eingesandten Materials übernimmt dieser keine Haftung. Sein Anspruch auf Vergütung bleibt unberührt.
2. Wird das Material bei der Bearbeitung durch Verschulden des Bearbeiters unbrauchbar, entfällt sein Vergütungsanspruch.

Der Schadensersatzanspruch des Bestellers richtet sich nach Abschnitt VII.2. der Lieferbedingungen.

L0091040		60	L0120200	Rd	50	L0300500	Tr-F	49
L0091070		60	L0121100	M	13	L0300500	UNC	35
L0091410		61	L0121100	MF	18-24	L0300500	UNF	37
L0091500		61	L0125100	M	13	L0300501	MF „6h“	27-33
L0091510		61	L0125100	MF	18-24	L0300510	M „4h“	15
L0100100	BSW	42	L0140100	BSW	42	L0300510	MF „4h“	27-33
L0100100	EG M (STI)	46	L0140100	G (BSP)	38	L0300510	MJ	44
L0100100	G (BSP)	38	L0140100	M	13	L0300510	UNC „3A“	35
L0100100	LK-M	47	L0140100	MF	19-25	L0300510	UNF „3A“	37
L0100100	M	12	L0140100	Tr	48	L0300510	UNJC	45
L0100100	MF	16-17	L0140100	Tr-F	49	L0300510	UNJF	45
L0100100	Tr	48	L0140100	UNC	34	L0300530	M „6e“	15
L0100100	Tr-F	49	L0140100	UNF	36	L0300530	MF „6e“	27-33
L0100100	UNC	34	L0140110	MF „4H“	19-25	L0300550	M-LH	15
L0100100	UNF	36	L0140120	MF „6G“	19-25	L0300550	MF-LH	27-33
L0100110	M „4H“	12	L0140150	MF-LH	19-25	L0300560	MF-LH „4h“	27-33
L0100110	MF „4H“	16-17	L0140160	MF-LH „4H“	19-25	L0300580	MF-LH „6e“	27-33
L0100110	MJ	44	L0140170	MF-LH „6G“	19-25	L0300600	Rd	50
L0100110	UNC „3B“	34	L0140200	Rd	50	L0320500	Pg	43
L0100110	UNF „3B“	36	L0160100	M	52	L0500100	NPT	40
L0100110	UNJC	45	L0160105	M	52	L0500100	NPTF	41
L0100110	UNJF	45	L0180100	Pg	43	L0510100	NPTF	41
L0100120	M „6G“	13	L0190100	Pg	43	L0520100	NPTF	41
L0100120	MF „6G“	16-17	L0200500	BSW	42	L0600500	NPT	40
L0100130	M „6E“	13	L0200500	G (BSP)	38	L0600500	NPTF	41
L0100150	M-LH	13	L0200500	M	14	L1010100	G (BSP)	59
L0100150	MF-LH	16-17	L0200500	MF	26-32	L1010100	M	56
L0100160	MF-LH „4H“	16-17	L0200500	Pg	43	L1010100	UNC	57
L0100170	MF-LH „6G“	16-17	L0200500	Tr	48	L1010100	UNF	58
L0100200	Rd	50	L0200500	Tr-F	49	L1020200	G (BSP)	59
L0101100	M	12	L0200500	UNC	35	L1020200	M	56
L0101100	MF	16-17	L0200500	UNF	37	L1020200	UNC	57
L0101110	M „4H“	12	L0200501	MF „6h“	26-32	L1020200	UNF	58
L0101120	M „6G“	13	L0200510	M „4h“	14	L1040100	G (BSP)	59
L0105100	M	12	L0200510	MF „4h“	26-32	L1040100	M	56
L0105100	MF	16-17	L0200510	MJ	44	L1040100	UNC	57
L0105110	M „4H“	12	L0200510	UNC „3A“	35	L1040100	UNF	58
L0105120	M „6G“	13	L0200510	UNF „3A“	37	L1050200	G (BSP)	59
L0120100	BSW	42	L0200510	UNJC	45	L1050200	M	56
L0120100	G (BSP)	38	L0200510	UNJF	45	L1050200	UNC	57
L0120100	M	13	L0200530	M „6e“	14	L1050200	UNF	58
L0120100	MF	18-24	L0200530	MF „6e“	26-32	L14000H7	DIN 2245 Z	51
L0120100	Pg	43	L0200550	M-LH	14	L14200H7	DIN 2246 ZG	51
L0120100	Tr	48	L0200550	MF-LH	26-32	L14400H7	DIN 2247 ZA	51
L0120100	Tr-F	49	L0200560	MF-LH „4h“	26-32	L1800101	Rp, Rc	39
L0120100	UNC	34	L0200580	MF-LH „6e“	26-32	L1815101	Rp, Rc	39
L0120100	UNF	36	L0200600	Rd	50	L1830501		39
L0120110	MF „4H“	18-24	L0300500	BSW	47	L1850501	R	39
L0120120	MF „6G“	18-24	L0300500	G (BSP)	38	L1860501	R	39
L0120150	MF-LH	18-24	L0300500	M	15	L1870101		39
L0120160	MF-LH „4H“	19-25	L0300500	MF	27-33			
L0120170	MF-LH „6G“	19-25	L0300500	Tr	48			



EMUGE-FRANKEN Vertriebspartner finden Sie auf www.emuge-franken.com/vertrieb
EMUGE-FRANKEN sales partners, please see www.emuge-franken.com/sales

EMUGE-Werk Richard Glimpel GmbH & Co. KG
Fabrik für Präzisionswerkzeuge

🏠 Nürnberger Straße 96-100
91207 Lauf
GERMANY

☎ +49 9123 186-0
📠 +49 9123 14313

FRANKEN GmbH & Co. KG
Fabrik für Präzisionswerkzeuge

🏠 Frankenstraße 7/9a
90607 Rückersdorf
GERMANY

☎ +49 911 9575-5
📠 +49 911 9575-327

✉ info@emuge-franken.com 🌐 www.emuge-franken.com