



**P R Ü F Z E R T I F I K A T**

Kunde : Sjöborgs  
Identnummer : 101885  
Meßaufgabe : Neuprüfung  
Gewindestandard : Gewinde nach ANSI/AMSE B1.1a -B1.2  
Lehrentyp : Fester Gewinde-Gutlearring  
Gewindebezeichnung : 1/4 - 24 UNS -2A  
Gewindesteigung : 1,0580 mm  
Prüfverfahren : Drei-Kugel-Verfahren  
Tastkugeldurchmesser : 0,6186 mm  
Tasterkonstante : 3,9737 mm

**Lehrenabmaße:**

Außendurchmesser Mindestmaß : 6,32210 mm  
Flankendurchmesser neu (min) : 5,62610 mm  
Flankendurchmesser neu (max) : 5,63370 mm  
Flankendurchmesser abgenutzt : 5,63370 mm  
Kerndurchmesser (min) : 5,16280 mm  
Kerndurchmesser (max) : 5,17550 mm

**Meßwerte Flankendurchmesser**

Meßebe- Nr.	Meßwert Nr.	Flanken ø in [mm]	Überschreitung in [µm]
1	1	5,63080	-

Beurteilung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer: ..... Prüfdatum: 24.01.2002  
(Clemens)

Meßunsicherheit: U95 = 2.5 µm; Bezugstemp. [Grad C] : 20; Meßmaschine : MAHR 828 Nr.19372, kalibriert mit Laser Interferometer Inv.Nr.731 rückgeführt auf Normale der PTB\*; Einstellring: Nr.93489 Kalibrierschein 97 DKD-K-05401 00-05 / 990451 98 DKD-K-05401 00-05 / 1467 157 DKD-K-05401 01-06; Parallelendmaß: Nr.6936583 Kalibrierschein 107 DKD-K-05401 00-05 / 890759 DKD-K-05401 00-05; Kugelmeßeinsätze bzw. Gewindeprüfstifte: Rückführbarkeit nachweisbar. Dieser Prüfbericht entspricht den Anforderungen der DIN EN ISO 9000 und ff. Die Prüfung wurde in Anlehnung an die Prüfanweisung VDI/VDE/ DGQ 2618 durchgeführt.  
\*Physikalisch Technische Bundesanstalt