



P R Ü F Z E R T I F I K A T

Kunde : Sjöborgs
Identnummer : 101886
Meßaufgabe : Neuprüfung
Gewindestandard : Gewinde nach ANSI/AMSE B1.1a -B1.2
Lehrentyp : Fester Gewinde-Ausschußlehrring
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) : 5,53970 mm
Flankendurchmesser neu (max) : 5,54740 mm
Flankendurchmesser abgenutzt : 5,54740 mm
Kerndurchmesser (min) : 5,31060 mm
Kerndurchmesser (max) : 5,32330 mm

Meßwerte Flankendurchmesser

Meßebe- Nr.	Meßwert Nr.	Flanken ø in [mm]	Überschreitung in [µm]
1	1	5,54190	-

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