



P R Ü F Z E R T I F I K A T

Kunde : Sjöborgs
 Identnummer : 110592
 Meßaufgabe : Neuprüfung
 Gewindestandard : Gewinde nach DIN 13
 Lehrentyp : Gewinde-Grenzlehrdorn
 Gewindebezeichnung : M 25x0.75-6G
 Gewindesteigung : 0,7500 mm
 Prüfverfahren : Drei-Draht-Verfahren
 Meßdrahtdurchmesser : 0,4546 mm
 zweiter Meßdrahtdurchmesser : 0,4546 mm
 Meßkraft : 4,0 N

Lehrenabmaße:

	Gutseite	Ausschußseite
Außendurchmesser (max)	: 25,04500 mm	24,85150 mm
Außendurchmesser (min)	: 25,02300 mm	24,82950 mm
Flankendurchmesser neu (max)	: 24,55250 mm	24,69600 mm
Flankendurchmesser neu (min)	: 24,54150 mm	24,68500 mm
Flankendurchmesser abgenutzt	: 24,52950 mm	24,67900 mm
Kerndurchmesser - Größtmaß	: 24,10170 mm	24,10170 mm

Meßwerte Flankendurchmesser Gutseite

Meßebe- Nr.	Meßwert Nr.	Flanken ø in [mm]	Überschreitung in [µm]
1	1	24,55030	-

Meßwerte Flankendurchmesser Ausschußseite

Meßebe- Nr.	Meßwert Nr.	Flanken ø in [mm]	Überschreitung in [µm]
1	1	24,69530	-

Beurteilung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer: (Salvaggio) Prüfdatum: 01.02.2002

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

