



P R Ü F Z E R T I F I K A T

Kunde : Sjöborgs  
Identnummer : 114912  
Meßaufgabe : Neuprüfung  
Gewindestandard : Gewinde nach ANSI/ASME B1.1a -B1.2  
Lehrentyp : Fester Gewinde-Gutleerring  
Gewindebezeichnung : 15/32 - 32 UNS -2A  
Gewindesteigung : 0,7940 mm  
Prüfverfahren : Drei-Kugel-Verfahren  
Tastkugeldurchmesser : 0,4540 mm  
Tasterkonstante : 2,4341 mm

**Lehrenabmaße:**

Außendurchmesser Mindestmaß : 11,88210 mm  
Flankendurchmesser neu (min) : 11,35890 mm  
Flankendurchmesser neu (max) : 11,36650 mm  
Flankendurchmesser abgenutzt : 11,36650 mm  
Kerndurchmesser (min) : 11,01010 mm  
Kerndurchmesser (max) : 11,02280 mm

**Meßwerte Flankendurchmesser**

| Meßebene<br>Nr. | Meßwert<br>Nr. | Flanken ø<br>in [mm] | Überschreitung<br>in [µm] |
|-----------------|----------------|----------------------|---------------------------|
| 1               | 1              | 11,36090             | -                         |

Beurteilung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer: ..... Prüfdatum: 24.04.2002  
(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