

Calibration certificate No.: JUZ-00471873

Inspection date: 2023.03.23

Identity number : 118-4763
Gauge type : GO thread ring gauge (solid)
Designation : 9/16 - 18 UNF -2A (-0,050 mm)
Inspection procedure : VDI/VDE/DGQ 2618, Blatt 4.9, April 2006
Inspection device and traceability : ConturoMatic TS No. 8368 Certificate number:
 Konturennormal CN181 No. 328 Certificate number: D-K-17059-02-00
Measuring uncertainty U₍₉₅₎ : 3 µm + 10 · 10⁻⁶ · l
Reference temperature : 20°C ± 1K
Comments : as found = as left
Valuation : usable

Thread standard : ANSI/ASME B1.2 (ASME B1.1-2019)
 1./2. Flank angle : 30,00° ± 10' / 30,00° ± 10'
 Pitch : 1,4110 mm ± 8,0 µm Thread starts: 1
 best Palpation element diameter : 0,8146 mm
 used Palpation element diameter : 0,8146 mm Constant of T-shaped probe: 0,8146 mm
 Measuring method : Evaluation of contour data file

Gauge nominal values
 External diameter (min) : 14,2019 mm
 Effective diameter new (min) : 13,2774 mm
 Effective diameter new (max) : 13,2850 mm
 Effective diameter - Wear limit : mm
 Minor diameter (min) : 12,6619 mm
 Minor diameter (max) : 12,6746 mm

**Measuring values for GO side
- Effective diameter**

Measuring plane	Measuring pos. [1□0° 2□90°]	Measuring value [mm]	Effective diameter [mm]	Tol. graphic / Out of Tol. [µm]
1	1	13,2800	13,2800	-----x-----
2	1	13,2803	13,2803	-----x-----

Prüfer: Miranda

Das Prüfergebnis bezieht sich ausschließlich auf die gemessenen Parameter / Option. Messwerte, die innerhalb der Spezifikationsgrenzen liegen, für die aber unter Berücksichtigung der Messunsicherheit keine Übereinstimmung nachgewiesen werden kann, werden nicht zurückgewiesen und als in Ordnung beurteilt (DIN EN ISO 14253-1). Der Anwender ist für die Einhaltung einer angemessenen Rekalibrierfrist eigenverantwortlich, desweiterem entsprechen die Messwerte dem Zeitpunkt der Kalibrierung. Dieser Kalibrierschein wurde per EDV erstellt und ist auch ohne Unterschrift gültig.