

Calibration certificate No.: JUZ-00507929

Inspection date : 25.10.2023

Identity number : 123-0174
Gauge type : GO thread ring gauge (solid)
Designation : M 22x2-6h
Inspection procedure : VDI/VDE/DGQ 2618, Blatt 4.9, April 2006
Inspection device and traceability : Konturennormal CN181 No. 328 Certificate number: D-K-17059-02-00
 ConturoMatic TS-X No. 11527 Certificate number: 18071875
Measuring uncertainty U(95) : $3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$
Reference temperature : $20^{\circ}\text{C} \pm 1\text{K}$
Comments : as found = as left
Valuation : usable

Gewindebezeichnung: M 22x2-6h
Gewindestandard: DIN ISO 1502:1996 (DIN ISO 965-1:2017)
 1./2. Teilflankenwinkel: $30,00^{\circ} \pm 10'$ / $30,00^{\circ} \pm 10'$
 Gewindesteigung: 2,0000 mm \pm 5,0 μm Ganganzahl: 1
 Günstigster Kugeldurchmesser: 1,1547 mm
 Tasterkonstante: 1,1547 mm
 Messverfahren: Auswertung von Konturdaten

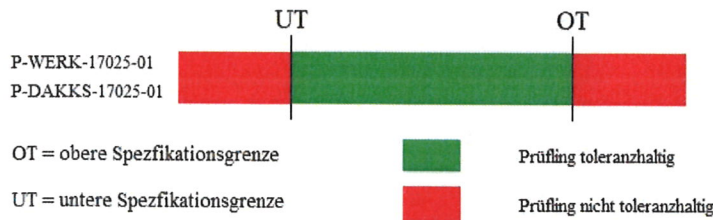
Lehrenmaße

Außendurchmesser Mindestmaß: 22,1550 mm
 Flankendurchmesser neu (min): 20,6840 mm
 Flankendurchmesser neu (max): 20,7020 mm
 Flankendurchmesser abgenutzt: 20,7140 mm
 Kerndurchmesser (min): 19,8260 mm
 Kerndurchmesser (max): 19,8440 mm

Messwerte für Gutseite - Flankendurchmesser

Messposition	Flankendurchmesser mm	Toleranzlage / Überschreitung	Konformität
Schnitt A-B / Ebene 1	20,6917	-----X-----	IO
Schnitt C-D / Ebene 2	20,6916	-----X-----	IO

Die Bewertung der Messergebnisse erfolgt nach der Entscheidungsregel:



Operator: Stephan Zander

The valuation refers exclusively to the measured parameters / option. The user is responsible for adhering to an appropriate inspection period furthermore, the measured values correspond to the time of calibration. This calibration certificate is valid without a signature.

