

Calibration certificate No.: JUZ-00482751

Inspection date: 2023.05.31

Identity number : 123-1399
Gauge type : GO thread ring gauge (solid)
Designation : M 8x0.85-6g
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 $U_{(95)}$: $3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$
Reference temperature : $20^\circ\text{C} \pm 1\text{K}$
Comments : as found = as left
Valuation : usable

Gewindebezeichnung: M 8x0.85-6g
Gewindestandard: DIN ISO 1502:1996 (DIN ISO 965-1:2017)
 1./2. Teilflankenwinkel: $30,00^\circ \pm 16'$ / $30,00^\circ \pm 16'$
 Gewindesteigung: 0,8500 mm \pm 5,0 μm Ganganzahl: 1
 Günstigster Kugeldurchmesser: 0,4908 mm
 Tasterkonstante: 0,4908 mm
 Messverfahren: Auswertung von Konturdaten

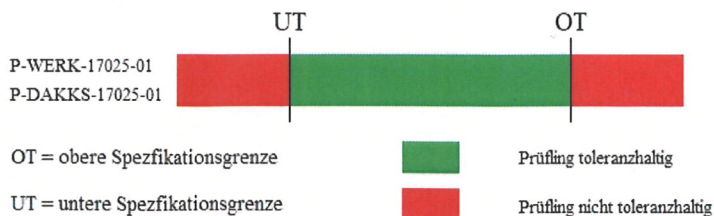
Lehrenmaße

Außendurchmesser Mindestmaß: 8,0460 mm
 Flankendurchmesser neu (min): 7,4150 mm
 Flankendurchmesser neu (max): 7,4290 mm
 Flankendurchmesser abgenutzt: 7,4380 mm
 Kerndurchmesser (min): 7,0490 mm
 Kerndurchmesser (max): 7,0630 mm

Messwerte für Gutseite - Flankendurchmesser

Messposition	Flankendurchmesser mm	Toleranzlage / Überschreitung	Konformität
Schnitt A-B / Ebene 1	7,4163	-x-----	IO
Schnitt C-D / Ebene 2	7,4166	-x-----	IO

Die Bewertung der Messergebnisse erfolgt nach der Entscheidungsregel:



Prüfer: Carolin 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, desweiteren entsprechen die Messwerte dem Zeitpunkt der Kalibrierung. Dieser Kalibrierschein wurde per EDV erstellt und ist auch ohne Unterschrift gültig.