



**P R Ü F Z E R T I F I K A T**

Kunde : Sjöborgs  
Identnummer : 124215  
Meßaufgabe : Neuprüfung  
Gewindestandard : Gewinde nach ANSI/ASME B1.1a -B1.2  
Lehrentyp : Fester Gewinde-Gutlearring  
Gewindebezeichnung : 2 (0.086) - 64 UNF -2A  
Gewindesteigung : 0,3970 mm  
Prüfverfahren : Drei-Kugel-Verfahren  
Tastkugeldurchmesser : 0,2218 mm  
Tasterkonstante : 1,1790 mm

**Lehrenabmaße:**

Außendurchmesser Mindestmaß : 2,16920 mm  
Flankendurchmesser neu (min) : 1,90750 mm  
Flankendurchmesser neu (max) : 1,91260 mm  
Flankendurchmesser abgenutzt : 1,91260 mm  
Kerndurchmesser (min) : 1,73060 mm  
Kerndurchmesser (max) : 1,74080 mm

**Meßwerte Flankendurchmesser**

Meßebe- Nr.	Meßwert Nr.	Flanken ø in [mm]	Überschreitung in [µm]
1	1	1,91070	-

Beurteilung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer: *Clemens* ..... Prüfdatum: 20.08.2003  
(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; Parallelmaß: Nr.6936583 Kalibrierschein 107 DKD-K-05401 00-05 /  
00839F DKD-K-05401 02-04; 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