



**P R Ü F Z E R T I F I K A T**

Kunde : 0155600  
Identnummer : 124601  
Meßaufgabe : Neuprüfung  
Gewindestandard : Gewinde nach DIN ISO 1502 (DIN 13)  
Lehrentyp : Fester Gewinde-Gutlearring  
Gewindebezeichnung : M 2.5x0.35-6e  
Gewindesteigung : 0,3500 mm  
Prüfverfahren : Drei-Kugel-Verfahren  
Tastkugeldurchmesser : 0,2218 mm  
Tasterkonstante : 1,1788 mm

**Lehrenabmaße:**

Außendurchmesser Mindestmaß : 2,48630 mm  
Flankendurchmesser neu (min) : 2,22400 mm  
Flankendurchmesser neu (max) : 2,23400 mm  
Flankendurchmesser abgenutzt : 2,24100 mm  
Kerndurchmesser (min) : 2,07000 mm  
Kerndurchmesser (max) : 2,08000 mm

**Meßwerte Flankendurchmesser**

Meßebene Nr.	Meßwert Nr.	Flanken $\varnothing$ in [mm]	Überschreitung in [ $\mu$ m]
1	1	2,22760	-

Beurteilung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer: ..... Prüfdatum: 25.01.2006  
(Clemens)

Meßunsicherheit: U95 = 2.5  $\mu$ m; 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 /  
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

