



P R Ü F Z E R T I F I K A T

Kunde : Sjöborgs
Identnummer : 125052
Meßaufgabe : Neuprüfung
Gewindestandard : Gewinde nach ANSI/ASME B1.1a -B1.2
Lehrentyp : Fester Gewinde-Gutlearring
Gewindebezeichnung : 1 5/8 -8 UN -2A
Gewindesteigung : 3,1750 mm
Prüfverfahren : Drei-Kugel-Verfahren
Tastkugeldurchmesser : 1,7497 mm
Tasterkonstante : 11,9583 mm

Lehrenabmaße:

Außendurchmesser Mindestmaß : 41,21910 mm
Flankendurchmesser neu (min) : 39,14390 mm
Flankendurchmesser neu (max) : 39,15660 mm
Flankendurchmesser abgenutzt : 39,15660 mm
Kerndurchmesser (min) : 37,76410 mm
Kerndurchmesser (max) : 37,78180 mm

Meßwerte Flankendurchmesser

| Meßebe- Nr. | Meßwert Nr. | Flanken ø in [mm] | Überschreitung in [µm] |
|----------------|----------------|----------------------|---------------------------|
| 1 | 1 | 39,14560 | - |

Beurteilung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer: (Clemens) Prüfdatum: 16.01.2004

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*; Einstellung: 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