



P R Ü F Z E R T I F I K A T

Kunde : 0155600
Identnummer : 125632
Meßaufgabe : Neuprüfung
Gewindestandard : Gewinde nach DIN 13
Lehrentyp : Fester Gewinde-Gutleerring
Gewindebezeichnung : M 25x1-6h
Gewindesteigung : 1,0000 mm
Prüfverfahren : IAC Master Scanner MSXP 6025

Lehrenabmaße:

Außendurchmesser Mindestmaß : 25,08120 mm
Flankendurchmesser neu (min) : 24,34100 mm
Flankendurchmesser neu (max) : 24,35500 mm
Flankendurchmesser abgenutzt : 24,36400 mm
Kerndurchmesser (min) : 23,91000 mm
Kerndurchmesser (max) : 23,92400 mm

Meßwerte Flankendurchmesser

Meßebene Nr.	Meßwert Nr.	Flanken \varnothing in [mm]	Überschreitung in [μ m]
1	1	24,34800	

Beurteilung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer: Prüfdatum: 24.09.2004
(Clemens)

Meßunsicherheit: $U_{95} = 2.5 \mu\text{m}$; Bezugstemp. [Grad C] : 20; Meßmaschine : IAC Master Scanner MSXP 6025, Nr. 101064/11 rückgeführt auf Normale des NMI. IAC NKO Kalibrierschein 28-09-2001.000913.016,1800601. 20-12-2000,1656501.Einstellmittel: IAC Kalibrierprotokoll.
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.

