



**P R Ü F Z E R T I F I K A T**

Kunde : Sjöborgs  
 Identnummer : 128626  
 Meßaufgabe : Neuprüfung  
 Gewindestandard : Gewinde nach ANSI/ASME B1.1a -B1.2  
 Lehrentyp : Fester Gewinde-Gutlehherring  
 Gewindebezeichnung : 1 1/4 -16 UN -2A  
 Gewindesteigung : 1,5870 mm  
 Prüfverfahren : Drei-Kugel-Verfahren  
 Tastkugeldurchmesser : 0,8967 mm  
 Tasterkonstante : 5,9615 mm

**Lehrenabmaße:**

Außendurchmesser Mindestmaß : 31,71190 mm  
 Flankendurchmesser neu (min) : 30,67300 mm  
 Flankendurchmesser neu (max) : 30,68070 mm  
 Flankendurchmesser abgenutzt : 30,68070 mm  
 Kerndurchmesser (min) : 29,97800 mm  
 Kerndurchmesser (max) : 29,99330 mm

**Meßwerte Flankendurchmesser**

Meßebe- Nr.	Meßwert Nr.	Flanken ø in [mm]	Überschreitung in [µm]
1	1	30,67820	-

Beurteilung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer: ..... (Clemens)      Prüfdatum: 25.03.2003

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; 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