



## P R Ü F Z E R T I F I K A T

Kunde : 0155600  
 Identnummer : 130665  
 Meßaufgabe : Neuprüfung  
 Gewindestandard : Gewinde nach DIN ISO 1502 (DIN 13)  
 Lehrentyp : Gewinde-Grenzlehrdorn  
 Gewindebezeichnung : M 9x0.75-6H LH  
 Gewindesteigung : 0,7500 mm  
 Prüfverfahren : Drei-Draht-Verfahren  
 Meßdrahtdurchmesser : 0,4552 mm  
 zweiter Meßdrahtdurchmesser : 0,4552 mm  
 Meßkraft : 4,1 N

<b>Lehrenabmaße</b>	<i>Gutseite</i>	<i>Ausschußseite</i>
Außendurchmesser (max)	: 9,0230 mm	8,8115 mm
Außendurchmesser (min)	: 9,0010 mm	8,7895 mm
Flankendurchmesser neu (max)	: 8,5305 mm	8,6560 mm
Flankendurchmesser neu (min)	: 8,5195 mm	8,6450 mm
Kerndurchmesser - Größtmaß	: 8,0800 mm	8,0800 mm

### Meßwerte für Flankendurchmesser - Gutseite

Meßebe- Nr.	Meßwert Nr.	FlankenØ [mm]	Überschreitung [µm]
1	1	8,5277	-

### Meßwerte für FlankenØ - Ausschußseite

Meßebe- Nr.	Meßwert Nr.	FlankenØ [mm]	Überschreitung [µm]
1	1	8,6541	-

### Bewertung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer:  (Clemens)      Prüfdatum: 07.04.2006

**Messunsicherheit:** U95 = 2.5 µm; **Bezugstemp.** [Grad C]: 20; **Messeinrichtungen:** MAHR 828 Nr.19372; MAHR 828 Nr. 38013; Zeiss ULM 01-600C Nr.6908; IAC Master Scanner MSXP 6025 Nr.101064; IAC Master Scanner MSXP 10060 Nr.100971; **Bezugsnormale:** Einstellring Ø20 342-DKD-K-14201-05-07; Parallelendmaß 10mm 5328-DKD-K-17301-2005-07; **Prüfvorschrift:** Die Prüfung wurde in Anlehnung an die Prüfanweisung VDI/VDE/ DGQ 2618 durchgeführt. Die verwendeten Messeinrichtungen und Gebrauchsnormale unterliegen einer regelmäßigen Überwachung durch Vergleich mit Bezugsnormalen, die in einer innerhalb der European cooperation for Accreditation (EA) akkreditierten Kalibrierstelle kalibriert wurden und damit rückgeführt sind auf nationale Normale des PTB\*. Der Prüfbericht erfüllt somit die Nachweisforderungen der DIN EN ISO 9001:2000, Kapitel 7.6.

\*Physikalisch Technische Bundesanstalt

