



P R Ü F Z E R T I F I K A T

Kunde : Sjöborgs
Identnummer : 131448
Meßaufgabe : Neuprüfung
Gewindestandard : Gewinde nach DIN ISO 1502 (DIN 13)
Lehrentyp : Fester Gewinde-Gutlehring
Gewindebezeichnung : M 7x0.75-6g LH
Gewindesteigung : 0,7500 mm
Prüfverfahren : Drei-Kugel-Verfahren
Tastkugeldurchmesser : 0,4547 mm
Tasterkonstante : 2,4348 mm

Lehrenabmaße:

Außendurchmesser Mindestmaß : 7,04110 mm
Flankendurchmesser neu (min) : 6,48200 mm
Flankendurchmesser neu (max) : 6,49600 mm
Flankendurchmesser abgenutzt : 6,50500 mm
Kerndurchmesser (min) : 6,15900 mm
Kerndurchmesser (max) : 6,17300 mm

Meßwerte Flankendurchmesser

Meßebene Nr.	Meßwert Nr.	Flanken ø in [mm]	Überschreitung in [µm]
1	1	6,48200	-

Beurteilung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer: (Schlachter) Prüfdatum: 06.06.2003

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