



P R Ü F Z E R T I F I K A T

Kunde : Sjöborgs
 Identnummer : 133428
 Meßaufgabe : Neuprüfung
 Gewindestandard : Gewinde nach ANSI/ASME B1.1a -B1.2
 Lehrentyp : Fester Gewinde-Gutleerring
 Gewindebezeichnung : 3/8 - 32 UNEF -3A
 Gewindesteigung : 0,7940 mm
 Prüfverfahren : Drei-Kugel-Verfahren
 Tastkugeldurchmesser : 0,4547 mm
 Tasterkonstante : 2,4343 mm

Lehrenabmaße:

Außendurchmesser Mindestmaß : 9,52500 mm
 Flankendurchmesser neu (min) : 9,00180 mm
 Flankendurchmesser neu (max) : 9,00940 mm
 Flankendurchmesser abgenutzt : 9,00940 mm
 Kerndurchmesser (min) : 8,65300 mm
 Kerndurchmesser (max) : 8,66570 mm

Meßwerte Flankendurchmesser

Meßebene Nr.	Meßwert Nr.	Flanken ø in [mm]	Überschreitung in [µm]
1	1	9,00280	-

Beurteilung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer: (Clemens) Prüfdatum: 21.07.2003

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