



P R Ü F Z E R T I F I K A T

Kunde : Sjöborgs
Identnummer : 136307
Meßaufgabe : Neuprüfung
Gewindestandard : Gewinde nach ANSI/ASME B1.1a -B1.2
Lehrentyp : Fester Gewinde-Gutleerring
Gewindebezeichnung : 1 9/16 - 18 UNEF -2A
Gewindesteigung : 1,4110 mm
Prüfverfahren : Drei-Kugel-Verfahren
Tastkugeldurchmesser : 0,8967 mm
Tasterkonstante : 5,9621 mm

Lehrenabmaße:

Außendurchmesser Mindestmaß : 39,64940 mm
Flankendurchmesser neu (min) : 38,72230 mm
Flankendurchmesser neu (max) : 38,73250 mm
Flankendurchmesser abgenutzt : 38,73250 mm
Kerndurchmesser (min) : 38,10870 mm
Kerndurchmesser (max) : 38,12140 mm

Meßwerte Flankendurchmesser

Meßebe- Nr.	Meßwert Nr.	Flanken ø in [mm]	Überschreitung in [µm]
1	1	38,73220	-

Beurteilung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer: (Mendler) Prüfdatum: 31.03.2004

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