



P R Ü F Z E R T I F I K A T

Kunde : Sjöborgs
Identnummer : 136666
Meßaufgabe : Neuprüfung
Gewindestandard : Gewinde nach DIN ISO 1502 (DIN 13)
Lehrentyp : Fester Gewinde-Gutlehring
Gewindebezeichnung : M 4x0.35-6e
Gewindesteigung : 0,3500 mm
Prüfverfahren : Drei-Kugel-Verfahren
Tastkugeldurchmesser : 0,2218 mm
Tasterkonstante : 1,1792 mm

Lehrenabmaße:

Außendurchmesser Mindestmaß : 3,98600 mm
Flankendurchmesser neu (min) : 3,72400 mm
Flankendurchmesser neu (max) : 3,73400 mm
Flankendurchmesser abgenutzt : 3,74100 mm
Kerndurchmesser (min) : 3,57000 mm
Kerndurchmesser (max) : 3,58000 mm

Meßwerte Flankendurchmesser

Meßebene Nr.	Meßwert Nr.	Flanken \varnothing in [mm]	Überschreitung in [μ m]
1	1	3,73100	-

Beurteilung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer: Prüfdatum: 01.10.2003
(Clemens)

Meßunsicherheit: U95 = 2.5 μ m; 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