



P R Ü F Z E R T I F I K A T

Kunde : Sjöborgs  
Identnummer : 139467  
Meßaufgabe : Neuprüfung  
Gewindestandard : ANSI/ASME B1.1/1.2  
Lehrentyp : Fester Gewinde-Gutleehring  
Gewindebezeichnung : 11/16 - 24 UNEF -3A  
Gewindesteigung : 1,0580 mm  
Prüfverfahren : Drei-Kugel-Verfahren  
Tastkugeldurchmesser : 0,6193 mm  
Tasterkonstante : 4,0326 mm

**Lehrenabmaße:**

Außendurchmesser Mindestmaß : 17,46250 mm  
Flankendurchmesser neu (min) : 16,76650 mm  
Flankendurchmesser neu (max) : 16,77410 mm  
Flankendurchmesser abgenutzt : 16,77420 mm  
Kerndurchmesser (min) : 16,30320 mm  
Kerndurchmesser (max) : 16,31590 mm

**Meßwerte Flankendurchmesser**

Meßebe- Nr.	Meßwert Nr.	Flanken ø in [mm]	Überschreitung in [µm]
1	1	16,76650	-

Beurteilung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer: .....  
(Schlachter)      Prüfdatum: 18.11.2003

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