

P R Ü F Z E R T I F I K A T

Kunde : Sjöborgs
 Identnummer : 139632
 Meßaufgabe : Neuprüfung
 Gewindestandard : ANSI/ASME B1.1/1.2
 Lehrentyp : Gewinde-Grenzlehrdorn
 Gewindebezeichnung : 11/16 - 24 UNEF -3B
 Gewindesteigung : 1,0580 mm
 Prüfverfahren : Drei-Draht-Verfahren
 Meßdrahtdurchmesser : 0,6202 mm
 zweiter Meßdrahtdurchmesser : 0,6202 mm
 Meßkraft : 4,0 N

Lehrenabmaße:

	Gutseite	Ausschußseite
Außendurchmesser (max)	17,47520 mm	17,33040 mm
Außendurchmesser (min)	17,46250 mm	17,31770 mm
Flankendurchmesser neu (max)	16,78180 mm	16,87320 mm
Flankendurchmesser neu (min)	16,77420 mm	16,86560 mm
Flankendurchmesser abgenutzt	16,77420 mm	16,86560 mm
Kerndurchmesser - Größtmaß	16,08680 mm	16,17830 mm

Meßwerte Flankendurchmesser Gutseite

Meßebe- Nr.	Meßwert Nr.	Flanken ø in [mm]	Überschreitung in [µm]
1	1	16,77770	-

Meßwerte Flankendurchmesser Ausschußseite

Meßebe- Nr.	Meßwert Nr.	Flanken ø in [mm]	Überschreitung in [µm]
1	1	16,87200	-

Beurteilung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer: (Salvaggio) Prüfdatum: 20.11.2003

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