

PRÜFZERTIFIKAT

Kunde : 0155600
Identnummer : 227756
Meßaufgabe : Neuprüfung
Gewindestandard : Gewinde nach DIN ISO 1502 (DIN 13)
Lehrentyp : Gewinde-Gutleerring
Gewindebezeichnung : M 4x0.7-6g LH
Gewindesteigung : 0,7000 mm
Prüfverfahren : Drei-Kugel-Verfahren
Tastkugeldurchmesser : 0,4545 mm
Tasterkonstante : 2,4298 mm

Lehrenabmaße

Außendurchmesser Mindestmaß : 4,0380 mm
Flankendurchmesser neu (min) : 3,5140 mm
Flankendurchmesser neu (max) : 3,5280 mm
Kerndurchmesser (min) : 3,2130 mm
Kerndurchmesser (max) : 3,2270 mm

Meßwerte für Flankendurchmesser

Meßebe- Nr.	Meßwert Nr.	FlankenØ [mm]	Überschreitung [µm]
1	1	3,5152	-

Bewertung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer: Prüfdatum: 22.02.2007
(Salvaggio)

Messunsicherheit: U95 = 2.5 µm; **Bezugstemp.** [Grad C]: 20; **Messeinrichtungen:** MAHR 828 Nr.19372; MAHR 828 Nr. 38013; Zeiss ULM 01-600C Nr.6908; IAC Master Scanner MSXP 6025 Nr.101064; IAC Master Scanner MSXP 10060 Nr.100971; **Bezugsnormale:** Einstellring Ø20 342-DKD-K-14201-05-07; Parallelendmaß 10mm 5328-DKD-K-17301-2005-07; **Prüfvorschrift:** Die Prüfung wurde in Anlehnung an die Prüfanweisung VDI/VDE/ DGQ 2618 durchgeführt. Die verwendeten Messeinrichtungen und Gebrauchsnormale unterliegen einer regelmäßigen Überwachung durch Vergleich mit Bezugsnormalen, die in einer innerhalb der European cooperation for Accreditation (EA) akkreditierten Kalibrierstelle kalibriert wurden und damit rückgeführt sind auf nationale Normale des PTB*. Der Prüfbericht erfüllt somit die Nachweisforderungen der DIN EN ISO 9001:2000, Kapitel 7.6.

*Physikalisch Technische Bundesanstalt