

P R Ü F Z E R T I F I K A T

Kunde : Sjöborgs
Identnummer : 31891
Meßaufgabe : Gewinde nach ANSI/ASME B1.1a - B1.2
Lehrentyp : Gewinde-Gutarbeitslehrring (GO)
Gewindebezeichnung : 10 - 56 UNS -2A
Prüfverfahren : Drei-Kugel-Verfahren
Meßkugeldurchmesser : 0.2800 mm
Tasterkonstante : 1.0653 mm

Flankendurchmesser-Sollwerte

max : 4.5136 mm
min : 4.5085 mm

Prüfung des Flankendurchmessers der Lehre

| Meßebene Nr. | Meßwert Nr. | Flanken \varnothing in [mm] | Bewertung | Überschr. in [μ m] |
|-----------------|----------------|----------------------------------|-----------|----------------------------|
| 1 | 1 | 4.5101 | | - |

Bemerkung: verwendungsfähig / Neuzustand

Prüfer: Clemens

Datum : 17.07.1996

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.30230 Kalibrierschein 069 DKD-K-540193-02

Kugelmeßeinsätze : 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.