



**P R Ü F Z E R T I F I K A T**

Kunde : Sjöborgs  
 Identnummer : 98726  
 Meßaufgabe : Neuprüfung  
 Gewindestandard : Gewinde nach DIN 13  
 Lehrentyp : Gewinde-Grenzlehrdorn  
 Gewindebezeichnung : M 2.2x0.25-5H  
 Gewindesteigung : 0,2500 mm  
 Prüfverfahren : Drei-Draht-Verfahren  
 Meßdrahtdurchmesser : 0,1431 mm  
 zweiter Meßdrahtdurchmesser : 0,1431 mm  
 Meßkraft : 2,0 N

**Lehrenabmaße:**

	<b>Gutseite</b>	<b>Ausschußseite</b>
Außendurchmesser (max) :	2,20900 mm	2,15850 mm
Außendurchmesser (min) :	2,19500 mm	2,14450 mm
Flankendurchmesser neu (max) :	2,04350 mm	2,10500 mm
Flankendurchmesser neu (min) :	2,03650 mm	2,09800 mm
Flankendurchmesser abgenutzt :	2,03050 mm	2,09400 mm
Kerndurchmesser - Größtmaß :	1,89290 mm	1,89290 mm

**Meßwerte Flankendurchmesser Gutseite**

Meßebene Nr.	Meßwert Nr.	Flanken ø in [mm]	Überschreitung in [µm]
1	1	2,04110	-

**Meßwerte Flankendurchmesser Ausschußseite**

Meßebene Nr.	Meßwert Nr.	Flanken ø in [mm]	Überschreitung in [µm]
1	1	2,10160	-

Beurteilung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer: ..... Prüfdatum: 20.08.2003  
 (Salvaggio)

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; Paralleldmaß: Nr.6936583 Kalibrierschein 107 DKD-K-05401 00-05 / 890759 DKD-K-05401 00-05; 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.  
 \*Physikalische Technische Bundesanstalt

