

WERKSKALIBRIERSCHEIN

Kunde : Johs. Boss GmbH & Co. KG
Identnummer : 123456789
Meßaufgabe : Neuprüfung
Gewindestandard : Metrische Gewinde nach DIN ISO 1502 (DIN 13)
Lehrentyp : Gewinde-Gutleerring
Gewindebezeichnung : M 6x1-6g
Gewindesteigung : 1,0000 mm
Prüfverfahren : Drei-Kugel-Verfahren
Tastkugeldurchmesser : 0,6215 mm
Tasterkonstante : 4,9174 mm
Messtechnische Rückführbarkeit : Mahr 828 Nr.381
Messtechnische Rückführbarkeit : Endmaßsatz Nr.3997 57308 D-K-15190-01-00 2015-06

Sollwerte

Außendurchmesser min. : 6,0550 mm
 Flankendurchmesser max. : 5,3290 mm
 Flankendurchmesser min. : 5,3150 mm
 Kerndurchmesser max. : 4,8980 mm
 Kerndurchmesser min. : 4,8840 mm

Meßwerte Flankendurchmesser

Ebene	Achsschnitt	FlankenØ [mm]	Überschreitung [µm]
2	Schnitt A-B	5,3210	-

Bewertung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer:

JBO

(JBO)

Datum: 22.02.2017

Messunsicherheit: $U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$. Angegeben ist die erweiterte Messunsicherheit, die sich aus der Standardmessunsicherheit durch Multiplikation mit dem Erweiterungsfaktor $k = 2$ ergibt. Sie wurde gemäß DAkkS-DKD-3 ermittelt. Der Wert der Messgröße liegt mit einer Wahrscheinlichkeit von 95 % im zugeordneten Wertintervall. **Temperatur:** $(20 \pm 1) ^\circ\text{C}$
Prüfvorschrift: Die Prüfung wurde in Anlehnung an die Richtlinie DAkkS-DKD 4-3 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 der PTB. Der Prüfbericht erfüllt somit die Nachweiszforderungen der DIN EN ISO 9001.