

## 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** : Prüfung mit IAC Master Scanner  
**Messtechnische Rückführbarkeit** : Mahr 828 Nr.31  
**Messtechnische Rückführbarkeit** : Einstellringe im Satz Nr.8138 101590 D-K-15089-01-01 2016-09

### 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 Steigung

Parameter	Sollwerte [mm]	Istwerte [mm]	Bewertung
Steigung	1,0000 ± 5,0 µm	1,0000	in Ordnung

### Meßwerte Gewindeprofilwinkel und Gewindeflankenwinkel

Parameter	Sollwerte	Istwerte	Bewertung
Gewindeprofilwinkel	60 ° 00 ' 00 "	60 ° 00 ' 01 "	in Ordnung
Gwindeflankenwinkel li.	30 ° 00 ' 00 " ± 14 '	29 ° 59 ' 59 "	in Ordnung
Gwindeflankenwinkel re.	30 ° 00 ' 00 " ± 14 '	30 ° 00 ' 03 "	in Ordnung

### Meßwerte Flankendurchmesser

Ebene	Achsschnitt	FlankenØ [mm]	Überschreitung [µm]
1	Schnitt A-B	5,3210	-
3	Schnitt A-B	5,3210	-
1	Schnitt C-D	5,3210	-
3	Schnitt C-D	5,3210	-

### Meßwerte Kerndurchmesser

Ebene	Achsschnitt	KernØ [mm]	Überschreitung [µm]
2	Schnitt A-B	4,8910	-
2	Schnitt C-D	4,8910	-

### 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 Bezugsnormale, 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 Nachweisforderungen der DIN EN ISO 9001.