

WERKSKALIBRIERSCHEIN

Seite 1 von 2

Kunde : Johs. Boss GmbH & Co. KG
Identnummer : 123456789
Meßaufgabe : Neuprüfung
Gewindestandard : Metrische Gewinde nach DIN ISO 1502 (DIN 13)
Lehrentyp : Gewinde-Grenzlehndorn
Gewindebezeichnung : M 6x1-6H
Gewindesteigung : 1,0000 mm
Prüfverfahren : Prüfung mit IAC Master Scanner
Messtechnische Rückführbarkeit : IAC XLP-C 300 Nr.579
Messtechnische Rückführbarkeit : Endmaßsatz Nr.3997 57308 D-K-15190-01-00 2015-06

Sollwerte	Gutseite	Ausschusseite
Außendurchmesser max.	: 6,0230 mm	5,7165 mm
Außendurchmesser min.	: 6,0010 mm	5,6945 mm
Flankendurchmesser max.	: 5,3675 mm	5,5110 mm
Flankendurchmesser min.	: 5,3565 mm	5,5000 mm
Kerndurchmesser max.	: 4,7730 mm	4,7730 mm

Meßwerte Steigung - Gutseite

Parameter	Sollwerte [mm]	Istwerte [mm]	Bewertung
Steigung	1,0000 ± 5,0 µm	1,0002	in Ordnung

Meßwerte Gewindeprofilwinkel und Gewindeflankenwinkel - Gutseite

Parameter	Sollwerte	Istwerte	Bewertung
Gewindeprofilwinkel	60 ° 00 ' 00 "	60 ° 00 ' 01 "	in Ordnung
Gwindeflankenwinkel li.	30 ° 00 ' 00 " ± 14 '	29 ° 59 ' 55 "	in Ordnung
Gwindeflankenwinkel re.	30 ° 00 ' 00 " ± 14 '	30 ° 00 ' 06 "	in Ordnung

Meßwerte Flankendurchmesser - Gutseite

Ebene	Achsschnitt	FlankenØ [mm]	Überschreitung [µm]
1	Schnitt A-B	5,3630	-
3	Schnitt A-B	5,3630	-
1	Schnitt C-D	5,3630	-
3	Schnitt C-D	5,3630	-

Meßwerte Außendurchmesser - Gutseite

Ebene	Achsschnitt	AußenØ [mm]	Überschreitung [µm]
2	Schnitt A-B	6,0120	-
2	Schnitt C-D	6,0120	-

Identnummer : 123456789

Meßwerte Steigung - Ausschusseite

Parameter	Sollwerte [mm]	Istwerte [mm]	Bewertung
Steigung	1,0000 ± 5,0 µm	1,0001	in Ordnung

Meßwerte Gewindeprofilwinkel und Gewindeflankenwinkel - Ausschusseite

Parameter	Sollwerte	Istwerte	Bewertung
Gewindeprofilwinkel	60 ° 00 ' 00 "	60 ° 00 ' 02 "	in Ordnung
Gwindeflankenwinkel li.	30 ° 00 ' 00 " ± 14 '	29 ° 59 ' 58 "	in Ordnung
Gwindeflankenwinkel re.	30 ° 00 ' 00 " ± 14 '	30 ° 00 ' 06 "	in Ordnung

Meßwerte Flankendurchmesser - Ausschusseite

Ebene	Achsschnitt	FlankenØ [mm]	Überschreitung [µm]
1	Schnitt A-B	5,5055	-
3	Schnitt A-B	5,5055	-
1	Schnitt C-D	5,5055	-
3	Schnitt C-D	5,5055	-

Meßwerte Außendurchmesser - Ausschusseite

Ebene	Achsschnitt	AußenØ [mm]	Überschreitung [µm]
2	Schnitt A-B	5,7055	-
2	Schnitt C-D	5,7055	-

Bewertung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer:


 (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 ± 1) °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 Nachweislorderungen der DIN EN ISO 9001.