

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 6x0.5-6g
Gewindesteigung : 0,5000 mm
Prüfverfahren : Prüfung mit IAC Master Scanner
Messtechnische Rückführbarkeit : IAC XP 60x25 Nr.606
Messtechnische Rückführbarkeit : DAkkS Einstellringe im Satz Nr. 01-04150

Sollwerte


Außendurchmesser min. : 6,0250 mm
Flankendurchmesser max. : 5,6600 mm
Flankendurchmesser min. : 5,6460 mm
Kerndurchmesser max. : 5,4460 mm
Kerndurchmesser min. : 5,4320 mm

Meßwerte Flankendurchmesser

Ebene	Achsschnitt	FlankenØ [mm]	Überschreitung [µm]
2	Schnitt A-B	5,6520	-

Bewertung: Prüfling toleranzhaltig

Prüfer:


(JBO)

Datum: 03.01.2023

Messunsicherheit: $U = 3,2 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$. 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 Werteintervall. **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.