

2018-02-15-0004

Werks-Kalibrierschein
Proprietary Calibration Certificate

Kalibrierschein-Nr.
Calibration Certificate-No.

Auftraggeber
Customer **Negotia Messtechnik AG**
Im Rietacker 16
FL-9494 Schaan

Dieser Kalibrierschein dokumentiert die Rückführung auf nationale Normale zur Darstellung der Einheiten in Übereinstimmung mit dem Internationalen Einheitensystem (SI).

Gegenstand
Object **Gewinde-Gutlehring**

Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Wiederholung der Kalibrierung ist der Benutzer verantwortlich.

Materialnummer
Material No.

This calibration certificate documents the traceability to national standards, which realize the units of measurement according to the International System of the Units (SI).

Equipment-Nr.
Equipment No. **GGLR 001**

The user is obliged to have the object recalibrated at appropriate intervals.

Anzahl der Seiten
Number of pages **2**

Datum der Kalibrierung
Date of calibration **15.02.2018**

Dieser Kalibrierschein darf nur vollständig und unverändert weiterverbreitet werden. Auszüge oder Änderungen bedürfen der Genehmigung der ausstellenden Firma. Kalibrierscheine ohne Unterschrift haben keine Gültigkeit.
This calibration certificate may not be reproduced other than in full except with the permission of the issuing company. Calibration certificates without signature are not valid.

Ausstellungsdatum
Date of issue

Unterschrift
Signature



15.02.2018

Oberhauser

Gewindebezeichnung: M 12x1.75-6g
Gewindestandard: Metrische Gewinde nach DIN ISO 1502 (DIN 13)

1. Teilflankenwinkel: 30,00° ± 11'
 2. Teilflankenwinkel: 30,00° ± 11'
 Gewindesteigung: 1,7500 mm ± 5,0 µm
 Ganganzahl: 1

Günstigster Kugeldurchmesser: 1,0104 mm
 Tastkugeldurchmesser: 1,1007 mm
 Tasterkonstante: 8,0285 mm
 Messverfahren: Drei-Kugel-Verfahren

Lehrenmaße

Außendurchmesser Mindestmaß: 12,1030 mm
 Flankendurchmesser neu (min): 10,8120 mm
 Flankendurchmesser neu (max): 10,8300 mm
 Flankendurchmesser abgenutzt: 10,8420 mm
 Kerndurchmesser (min): 10,0630 mm
 Kerndurchmesser (max): 10,0810 mm

Messwerte für Flankendurchmesser

Messebene Nr.	Messwert Nr.	Messwert [mm]	Flankendurchmesser [mm]	Toleranzlage / Überschreitung [µm]
1	1	10,1319	10,8201	---x-----
2	1	10,1300	10,8182	---x-----

Bewertung: Prüfling verwendbar

Prüfvorschrift: VDI/VDE/DGQ 2618, Blatt 4.9, April 2006

Messunsicherheit: 2,3 µm + 0,9 · 10⁻⁶ · l

Anschluss an nationale Normale: Helio Com Supra 500 Nr. 0009 Kalibrierschein: 2013-11-14-0001
 Temperaturmeßgerät HC2-S Nr. A-1-039 Kalibrierschein: SZ-20121704

Umgebungstemp. bei Prüfung: 20°C +/-1°C



Prüfer: (Oberhauser)

Bei Auswertung und Prüfentscheid wurde die Messunsicherheit nicht berücksichtigt.
 Die dokumentierten Messergebnisse gelten zum Zeitpunkt der Prüfung.