



**Kalibrierlaboratorium**  
 für die Messgröße Länge  
*Calibration laboratory for length measuring instruments*



**NEGOTIA**  
 MESSTECHNIK AG

**2018-11-15-0002**

Kalibrierschein-Nr.  
*Calibration Certificate-No.*

**Kalibrierschein**  
**Calibration Certificate**

Auftraggeber  
*Customer*

**Musterfirma**  
**Musterstrasse 509**  
**9494 Schaan**

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

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

Gegenstand  
*Object*

**Messschieber**

Seriennummer  
*Serial 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.*

**Musternummer**

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

Anzahl der Seiten  
*Number of pages*

**2**

Ort, Datum der Kalibrierung  
*Location, Date of calibration*

**Schaan, 15.11.2018**

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*

Stv. Leiter der Kalibrierstelle  
*Dept. Head of the calibration laboratory*

15.11.2018

Frick

Messbereich: 150 mm  
 Skalenteilung: 0.010 mm  
 Bauform: Form 1A - Innen-, Außen-, Tiefenmaße (mit Feststellschraube)  
 Anzeigetyp: Ziffernanzeige  
 Toleranzen nach: DIN 862:1988  
 Sichtprüfung: in Ordnung  
 Funktionsprüfung: in Ordnung  
 Ebenheit der Prüfflächen: in Ordnung  
 Parallelität der Schenkel: in Ordnung

**Messwerttabelle für Messflächen zum Messen von Außenmaßen**

Nummer	Messposition [mm]	Fehlergrenze [mm]	Messwert [mm]	Abweichung [mm]	Überschreitung [mm]
1	0.00	0.020	0.000	0.000	-
2	30.00	0.020	30.010	0.010	-
3	41.30	0.020	41.290	-0.010	-
4	131.40	0.030	131.380	-0.020	-

**Messwerttabelle für sich kreuzende schneidenförmige Messflächen zum Messen von Innenmaßen**

Nummer	Messposition [mm]	Fehlergrenze [mm]	Messwert [mm]	Abweichung [mm]	Überschreitung [mm]
1	5.00	0.040	4.990	-0.010	-
2	25.00	0.040	25.010	0.010	-

**Messwerttabelle für Tiefenmessung**

Nummer	Messposition [mm]	Fehlergrenze [mm]	Messwert [mm]	Abweichung [mm]	Überschreitung [mm]
1	0.00	0.040	0.020	0.020	-

**Messwerttabelle für Stufenmessung**

Nummer	Messposition [mm]	Fehlergrenze [mm]	Messwert [mm]	Abweichung [mm]	Überschreitung [mm]
1	10.00	0.040	10.010	0.010	-

**Bewertung der Konformität:**

**Prüfling verwendbar**

Prüfvorschrift:

Interne Arbeitsanweisung AAW-2.30.01

Erweiterte Messunsicherheit:

U=18 µm

Die angegebene erweiterte Messunsicherheit ist die Standardunsicherheit der Messung multipliziert mit einem Erweiterungsfaktor k=2, was bei einer Normalverteilung einem Vertrauensniveau von etwa 95% entspricht.

Anschluss an nationale Normale:

Normalsatz für Meßschieberprüfung Nr. A-1-007  
 Temperaturmeßgerät HC2-S Nr. A-1-039

Umgebungstemp. bei Prüfung:

20°C ±1°C



Prüfer:

(Frick)

Bei erfolgter Konformitätsaussage wurde die Messunsicherheit nicht berücksichtigt.  
 Die dokumentierten Messergebnisse gelten zum Zeitpunkt der Prüfung.