

Kalibrier-Zertifikat Calibration certificate

MUSTER

Gegenstand
Object Gewinde-Grenzlehrdorn

Hersteller
Manufacturer Steinle

Typ
Type description ---
M 27x1.5-6H

Serien Nr.
Serial no. 123455656

Inventar Nr.
Inventory no. ---

Prüfmittel Nr.
Test equipment no. P654

Equipment Nr.
Equipment no. 12345678

Standort
Location LL ALLGEMEIN

Auftraggeber
Customer Musterzertifikat GmbH
DE-12345 Musterhausen

Kunden Nr.
Customer ID no. 1234567

Auftrags Nr.
Order no. 654321 / 0520 2721

Datum der Kalibrierung
Date of calibration 06.02.2025

Datum der empfohlenen Rekalibrierung
Date of the recommended re-calibration 28.02.2026

Konformitätsaussage
Conformity statement Pass

--- ---
--- ---

Die erweiterte Messunsicherheit wurde nach EA-4/02 M:2022 mit einer Überdeckungswahrscheinlichkeit von etwa 95% berechnet und enthält die Unsicherheit der Referenz, des Verfahrens sowie die Unsicherheit des Prüflings. Die Konformitätsaussage erfolgt nach der Entscheidungsregel "Vertrauensniveau 50"
The expanded uncertainty of measurement was calculated according to EA-4/02 M:2022 with a coverage probability of about 95% and contains the uncertainty of the reference, the uncertainty of the method and the uncertainty of the test specimen. The conformity statement is made according to the decision rule "confidence level 50".

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

Hiermit bestätigen wir, dass das durchführende Kalibrierlabor ein Managementsystem nach ISO 9001:2015, sowie DIN EN ISO/IEC 17025:2018 eingeführt hat. Die Urkunden finden Sie auf www.testotis.de. Die für die Kalibrierung verwendeten Messeinrichtungen werden regelmäßig kalibriert und sind rückführbar auf die nationalen Normale der Physikalisch Technischen Bundesanstalt (PTB) Deutschlands oder auf andere nationale Normale. Wo keine nationalen Normale existieren, entspricht das Messverfahren den derzeit gültigen technischen Regeln und Normen. Die für diesen Vorgang angefertigte Dokumentation kann eingesehen werden. Alle erforderlichen Messdaten sind in diesem Kalibrier-Zertifikat aufgelistet.

Hereby we confirm that the performing calibration laboratory is working with a management system according to ISO 9001:2015 and DIN EN ISO/IEC 17025:2018. Accreditation certificates can be found under www.testotis.de. The measuring installations used for calibration are regularly calibrated and traceable to the national standards of the German Federal Physical Technical Institute (PTB) or other national standards. Should no national standards exist, the measuring procedure corresponds with the technical regulations and norms valid at the time of the measurement. The documents established for this procedure are available for viewing. All the necessary measured data can be found on this calibration certificate.

Stempel Seal



Fachverantwortlicher Supervisor

Max Mustermann
Max Mustermann

Bearbeiter Technician

Martina Musterfrau
Martina Musterfrau

Messeinrichtungen Measuring equipment

Referenz Reference	Rückführung Traceability	Rekal. Next cal.	Zertifikat-Nr. Certificate-no.	Eq.-Nr. Eq.-no.
Längenmessmaschine length measuring machine	ISO 2024-05	2025-05	5655230	11286294
Parallel-Endmaß gage block	D-K-15190-01-00 2025-01	2026-01	6127552	12482225

Referenzzertifikate sind auf www.primasonline.com abrufbar Reference certificates are available at www.primasonline.com

Umgebungsbedingungen Ambient conditions

Temperatur Temperature (18...22) °C Feuchte Humidity (20...60) % rF % RH

Messverfahren Measuring procedure

Die Kalibrierung erfolgte nach VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8:2006-04 Prüfanweisung für zylindrische Gewinde-Einstelldorne, Gewinde-Lehrdorne und Gewinde-Prüfdorne – Punkt 3.2.2, Option 1: Bestimmung des einfachen Flankendurchmessers. (Hinweis: Normativ geforderte Kalibrierungen des Gewindeprofilwinkels und der Steigung aus früheren Kalibrierungen liegen in der Verantwortung des Kunden.)

The calibration was carried out according to VDI/VDE/DGQ 2618 sheet 4.8:2006-04 Test instructions for cylindrical thread setting mandrels, thread plug gauges and thread test mandrels – point 3.2.2, option 1: Determination of the simple pitch diameter. (Note: Normative required calibrations of the thread profile angle and the slope from previous calibrations are the responsibility of the customer.)

Messunsicherheit Measurement uncertainty

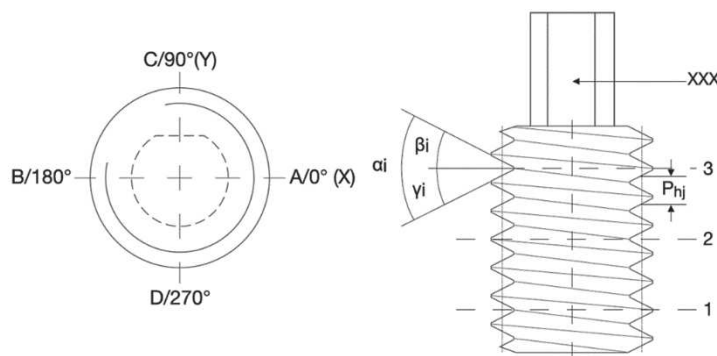
$U = 3,0 \mu\text{m} + 10,0 \cdot 10^{-6} \cdot d$ d ist der gemessene Durchmesser d is the measured diameter

Merkmale zum Kalibriergegenstand Characteristics to the calibration article

Ø-Draht Wire diameter	0,8950 mm	Steigung Lead	1,5000 mm	1./2. Teilflankenwinkel 1./2. Flank angle	30,00° / 30,00°
Flankendurchmesser Simple pitch diameter					
Gutseite Go side	Maximum	26,0435 mm	Minimum	26,0325 mm	Abgenutzt Outworn
Ausschussseite Scrap side	Maximum	26,2370 mm	Minimum	26,2260 mm	Abgenutzt Outworn
Norm Standard	DIN ISO 1502:1996 (DIN ISO 965-1:2017)				

Vorbereitende Prüfungen und Tätigkeiten Preparing examinations and activities

Sichtprüfung: Visual Check	In Ordnung In order	Funktionsprüfung: Functional Check	In Ordnung In order
---	---	---	---

Messergebnisse Measuring results**Gutseite** Go site

Profilschnitt Profile section	Messebene Measuring surface	Prüfmaß Standard of verification mm	Flankendurchmesser Simple pitch diameter mm	Toleranz-Einhaltung Tolerance observance	Messunsicherheit Measuring uncertainty μm	Bewertung Confirmation
0° (A-B)	1	27,4250	26,0401	-----x-----	3,3	pass
0° (A-B)	2	27,4274	26,0425	-----x-----	3,3	pass
90° (C-D)	1	27,4258	26,0409	-----x-----	3,3	pass
90° (C-D)	2	27,4266	26,0417	-----x-----	3,3	pass
Mittelwert Average		27,42620	26,04130			

Kalibrier-Zertifikat Calibration certificate

MUSTER

Ausschussseite Ausschussseite

Profilschnitt Profile section	Messebene Measuring surface	Prüfmaß Standard of verification mm	Flankendurchmesser Simple pitch diameter mm	Toleranz-Einhaltung Tolerance observance	Messunsicherheit Measuring uncertainty µm	Bewertung Confirmation
0° (A-B)	1	27,6192	26,2343	-----x-----	3,3	pass
0° (A-B)	2	27,6195	26,2346	-----x-----	3,3	pass
90° (C-D)	1	27,6191	26,2342	-----x-----	3,3	pass
90° (C-D)	2	27,6196	26,2347	-----x-----	3,3	pass
Mittelwert Average		27,61935	26,23445			

Bemerkungen Remarks
