

Kalibrier- und Prüf-Laboratorium
Calibration and testing Laboratory
Fertigungsmesstechnik und Längenprüftechnik

MUSTER

KTW-20220223-0001 MUSTER

ISO- /Werks-Kalibrierschein Proprietary Calibration Certificate

Kalibrierschein-Nr.
Calibration Certificate-No.

Gegenstand Object	Grenzlehrdorn 38,00 +0,50/+0,65	Dieser Kalibrierschein dokumentiert die Rückführung auf nationale Normale zur Darstellung der Einheiten in Übereinstimmung mit dem Internationalen Einheitensystem (SI).
Hersteller Manufacturer	unbekannter Hersteller	Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Wiederholung der Kalibrierung ist der Auftraggeber verantwortlich.
Typ Type	502862-3	Wir empfehlen nach durch uns durchgeführter Erstkalibration und für häufig verwendete Prüflinge ein Rekalibrationsintervall von maximal 12 Monaten .
Serien-Nr. Serial Number	502862-3	
Auftraggeber Customer	MUSTER GmbH Maschinenbauweg 9 12345 Metallstadt	This calibration certificate documents the traceability to national standards, which realize the units of measurement according to the International System of the Units (SI).
Auftragsnummer Work order No.	{Ihre Bestellnummer}	The user is obliged to have the object recalibrated at appropriate intervals.
Anzahl der Seiten Number of pages	3	
Datum der Kalibrierung Date of calibration	23.02.2022	

Dieser Kalibrierschein ist unter Angabe der für die Ausstellung verantwortlichen Person auch ohne Unterschrift gültig und darf nur vollständig und unverändert weiterverbreitet werden. Auszüge oder Änderungen

bedürfen der Genehmigung der ausstellenden Firma.

This calibration certificate may not be reproduced other than in full except with the permission of the issuing company.

Ausstellungsdatum
Date of issue

23.02.2022

Unterschrift Leitung des Kalibrierlaboratoriums
head of the calibration laboratory



Sebastian.Wagner

Bearbeiter
person in charge

WS170

Prüfvorschrift

VDI/VDE/DGQ 2618, Blatt 4.1, Februar 2006

Anschluss an nationale Normale

Conturomatic TS-UD Nr. 8364 Kalibrierschein: 8364-2020/02

Längenkomparator ULM828 Nr. 88081

Ort der Kalibrierung / Ort der Prüfung

Trupbacher Straße 24 in 57072 Siegen

Kalibrierbedingungen

Die festgestellten Messergebnisse beziehen sich auf die Umgebungsbedingungen, welche zum Zeitpunkt der Kalibration vorgelegen haben.

Für eine fachliche Interpretation der Messergebnisse sowie eine sachgerechte Verwendung, bezogen auf die Umgebungsbedingungen bei welchen der Prüfling verwendet wird, ist der Besitzer bzw. der für Prüfmittel verantwortliche Mitarbeiter zuständig.

Messunsicherheit

$0,6 \mu\text{m} + 0,9 \cdot 10^{-6} \cdot l$

Angegeben ist die Messunsicherheit (kombinierte Standardunsicherheit)

welche sich aus den Einzelnen Unsicherheiten (Unormal, Uverfahren, Ugegenstand) zusammensetzt.

Sie wurde nach dem Prinzip des Gum-Regelwerkes ermittelt

Umgebungsbedingungen

20°C ± 1K bei einer Raumfeuchte von 40-60%

Nennmaß: 38,00 +0,50/+0,65
oberes/unteres Abmaß: 65,00 µm (38,06500 mm) / 50,00 µm (38,05000 mm)
Standard: DIN 7150-2:2007

Art der Prüfung: Überwachungsprüfung

Lehrenabmaße	Abmaße	Grenzmaße
oberes Abmaß Gutseite:	53,50 µm	38,05350 mm
unteres Abmaß Gutseite:	46,50 µm	38,04650 mm
oberes Abmaß Ausschußseite:	68,50 µm	38,06850 mm
unteres Abmaß Ausschußseite:	61,50 µm	38,06150 mm

Ergebnis der Sichtprüfung: in Ordnung

Istmaßprüfung - Gut-Seite

Messposition	Messwert mm	Messwertlage im Toleranzfeld	Toleranzüberschreitung µm
Messwert 1	38,04820	---X-----	-
Messwert 2	38,04780	---X-----	-
Messwert 3	38,04770	---X-----	-

Istmaßprüfung Ausschuss-Seite

Messposition	Messwert mm	Messwertlage im Toleranzfeld	Toleranzüberschreitung μm
Messwert 1	38,06440	-----X-----	-
Messwert 2	38,06436	-----X-----	-
Messwert 3	38,06410	-----X-----	-

Bemerkungen

Bewertung: Prüfling innerhalb der Spezifikation

-Ende des Kalibrierscheins-

Ein Dienstleister! Alle Aufgabenstellungen!

Ihr Kalibrier- und Prüf-Labor für die Messgrößen....

LÄNGE !

-Anzeigende Messmittel / Lehren und Maßverkörperungen

MASSE !

-Gewichte und Waagen

TEMPERATUR !

-Temperaturmessgerät

KRAFT !

-Zug- und Druckkraft-Messgeräte sowie Drehmomentschlüssel

Koordinatenmesstechnik !

-Serienbegleitende Bauteilvermessungen, Erstmusterprüfungen zzgl. Dokumentation u.v.m.

Oberflächenmesstechnik !

-Ermittlung von Oberflächenrauheiten, Formabweichungen u.v.m.