

MTB . Hauptstrasse 20B CH-3128 Rümligen Tel.031 - 809 24 23
Mess-Technik Blatter AG Eidg. akkreditierte Kalibrierstelle 030

Datenblatt zu Prüfmittel: MTB501.11 Datum: 25.06.01 Seite 1 von 2

Gruppe : LRE2 Bezeichnung : Referenz-Lehrring (Parallelität)
Typen-Nr. : 16500 Bezeichnung : 40mm

Prüfmittel		Hersteller / Lieferant
Inbetriebnahmedatum:	25.06.01	Code: MTO
Ausgabedatum	: 25.06.01	Name: Microtool
nächste Prüfung	: 20.06.02	Str.: Kochstrasse 20
Wartungsvertrag	:	Ort : CH-8004 Zürich
Einsatzstatus	:	Tel.: 01 / 241 63 70
Anschaffungskosten :	0.00	

Überwachung	:	Kostenstelle
Anmahnstufe	:	Code: MTB
Anzahl Prüfungen	:	Abteilung: Name: Mess-Technik Blatter AG Standort :

KALIBRIERSCHEIN Nr. MTB501.11/1



Kunden - Nummer : MTB
Kunden - Name : Mess-Technik Blatter AG
Abteilung : Prüflabor
Straße : Bernstrasse 20
PLZ / Ort : CH-3128 Rümligen
Telefon : 031 / 809 24 23
Telefax : 031 / 809 24 86

Kostenstelle :

Telefon : 031 / 809 24 23
Telefax : 031 / 809 24 86

Kontaktperson 1 :

Telefon 1 :

REVIEWERS

Telefon 1 :

Die Angabe der Meßergebnisse erfolgt in Übereinstimmung mit den Normen ISO, DIN, VSM. Sie gelten für den Zeitpunkt der Messung.

Der Befund "erfüllt" bedeutet, dass das Messresultat innerhalb der Toleranzgrenze liegt. Gemäss internationalen Normen und Richtlinien darf eine positive Konformitätsaussage nur gemacht werden, falls das Messresultat nach Abzug der Messunsicherheit innerhalb der Toleranz liegt. Das hier angewendete Entscheidungskriterium enthält das Risiko, dass das Prüfmittel ausserhalb der Toleranz liegen kann, falls der durch die Messunsicherheit definierte Bereich die Toleranzgrenze enthält. (Siehe: SCS-Richtlinien vom 24.Mai 1996)

Der Inhalt dieses Scheins darf nur in vollständiger Form veröffentlicht oder weitergegeben werden.

MTB . Hauptstrasse 20B CH-3128 Rümligen Tel. 031 - 809 24 23
Mess-Technik Blatter AG Eidg. akkreditierte Kalibrierstelle 030

Datenblatt zu Prüfmittel: MTB501.11 Datum: 25.06.01 Seite 2 von 2

Gruppe : LRE2 Bezeichnung : Referenz-Lehrring (Parallelität)
Typen-Nr.: 16500 Bezeichnung : 40mm

Prüfmittel	Hersteller / Lieferant
Inbetriebnahmedatum:	25.06.01 Code: MTO
Ausgabedatum	Name: Microtool
nächste Prüfung	Str.: Kochstrasse 20
Wartungsvertrag	Ort : CH-8004 Zürich
Einsatzstatus	Tel.: 01 / 241 63 70
Anschaffungskosten :	0.00

Überwachung	Kostenstelle
Anmahnstufe : 0	Code: MTB Abteilung:
Anzahl Prüfungen : 1	Name: Mess-Technik Blatter AG
	Standort :

Prüfergebnisse :

Pr.-Nr.: 1 Sachb.: SDG Prüfungsdatum: 25.06.01 K.-u.W.-kosten: 178.70
Kostenstelle : MTB Repar.-kosten : 0.00

Prüfmerkmal	Nennmass	-Tol	+Tol	IST-Wert	Merkmalsbezeichnung
1.VISU-P	(Attr.)			i.O.	Visuelle-Prüfung
2.MASS-U	40.0000	-0.0500	0.0500	39.9972	Durchmesser unten
3.MASS-M	40.0000	-0.0500	0.0500	39.9972	Durchmesser mitte
4.MASS-O	40.0000	-0.0500	0.0500	39.9971	Durchmesser oben
5.RUND-U	0.0000	0.0000	0.0004	0.0001	Rundheit unten
6.RUND-M	0.0000	0.0000	0.0004	0.0001	Rundheit mitte
7.RUND-O	0.0000	0.0000	0.0004	0.0002	Rundheit obene
8.ZYLF-P	0.0000	0.0000	0.0005	0.0004	Zylinderform
9.GERD-0	0.0000	0.0000	0.0004	0.0001	Geradheit 0 Grad
10.GERD-1	0.0000	0.0000	0.0004	0.0001	Geradheit 180 Grad
11.PARA-P	0.0000	0.0000	0.0004	0.0002	Parallelität

Bem.: Beilage: 7 Seiten Formprotokolle FU:0 ES:

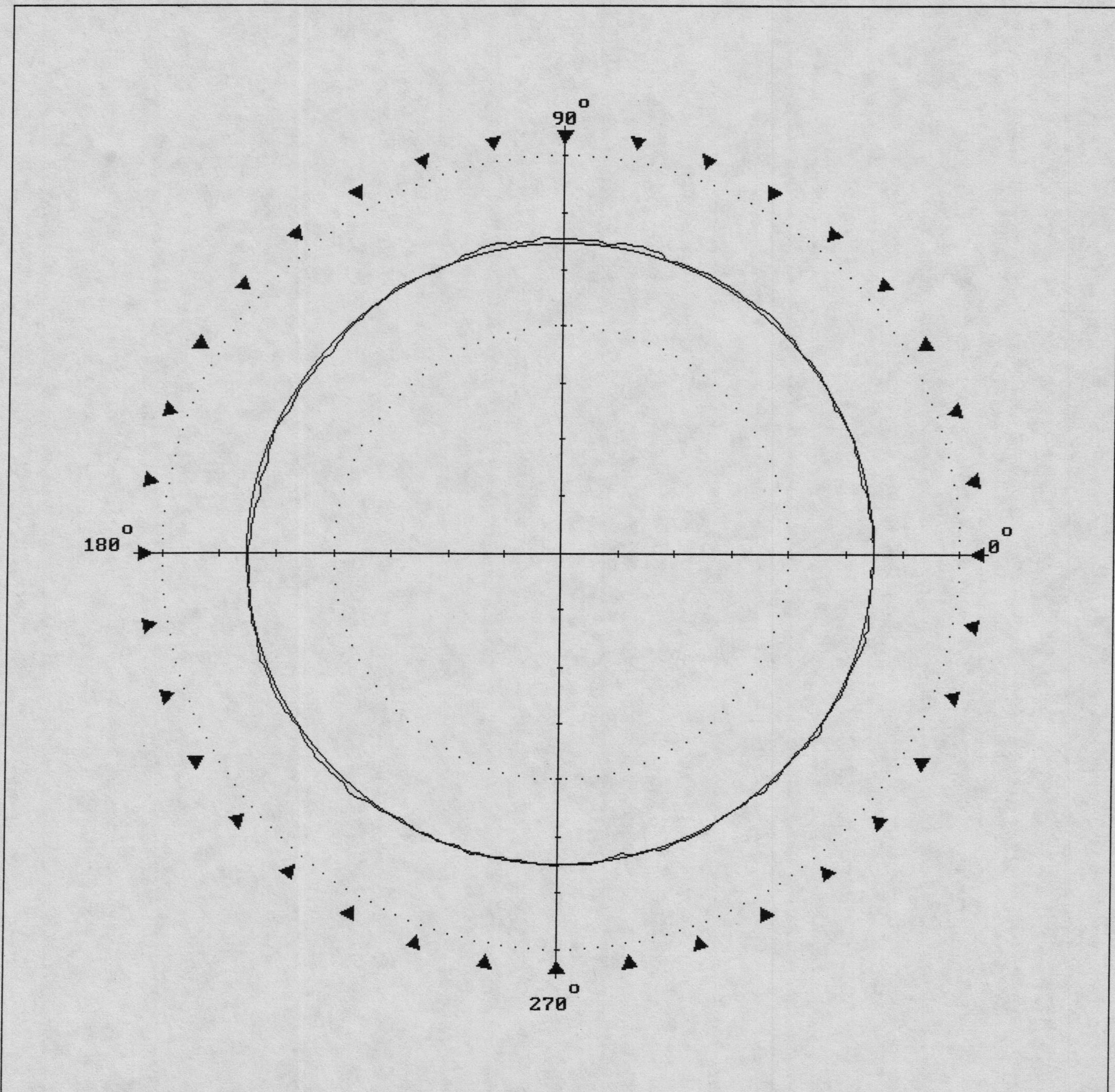
Meßbefund : Prüfvorschrift erfüllt

Sachbearbeiter :

Der Prüfer : J.Scheidegger

Datum : 25.06.01

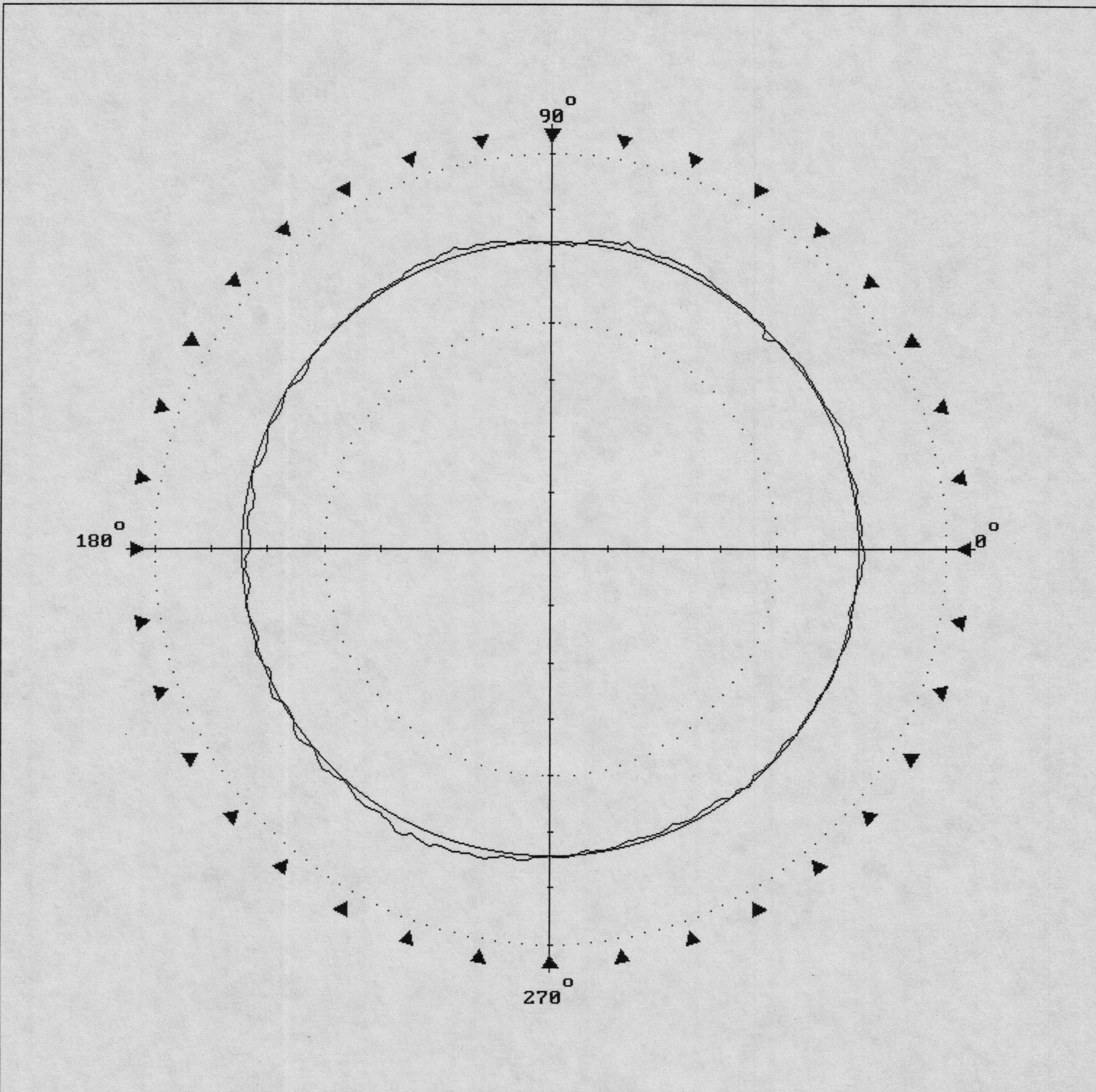
LS RUNDHEITS-RESUL.		1.13 um	Messmodus	Intern
Teilebez.	RING	Mass-stab	0.20 um	Mess-Datum 25-06-2001
Messnr.	01	Z-Hoehe	4.0 mm	Mess-Zeit 08:12
R	19.480 mm	Ref.	SPINDEL	
O	0.05 um	Filter Typ	2CR	
E	0.56 um	Filter	1-50 W/U	
L	182.0 deg	Profil	100.0 %	



Rundheit des Referenzlehrringes

PM Nr. 501.11

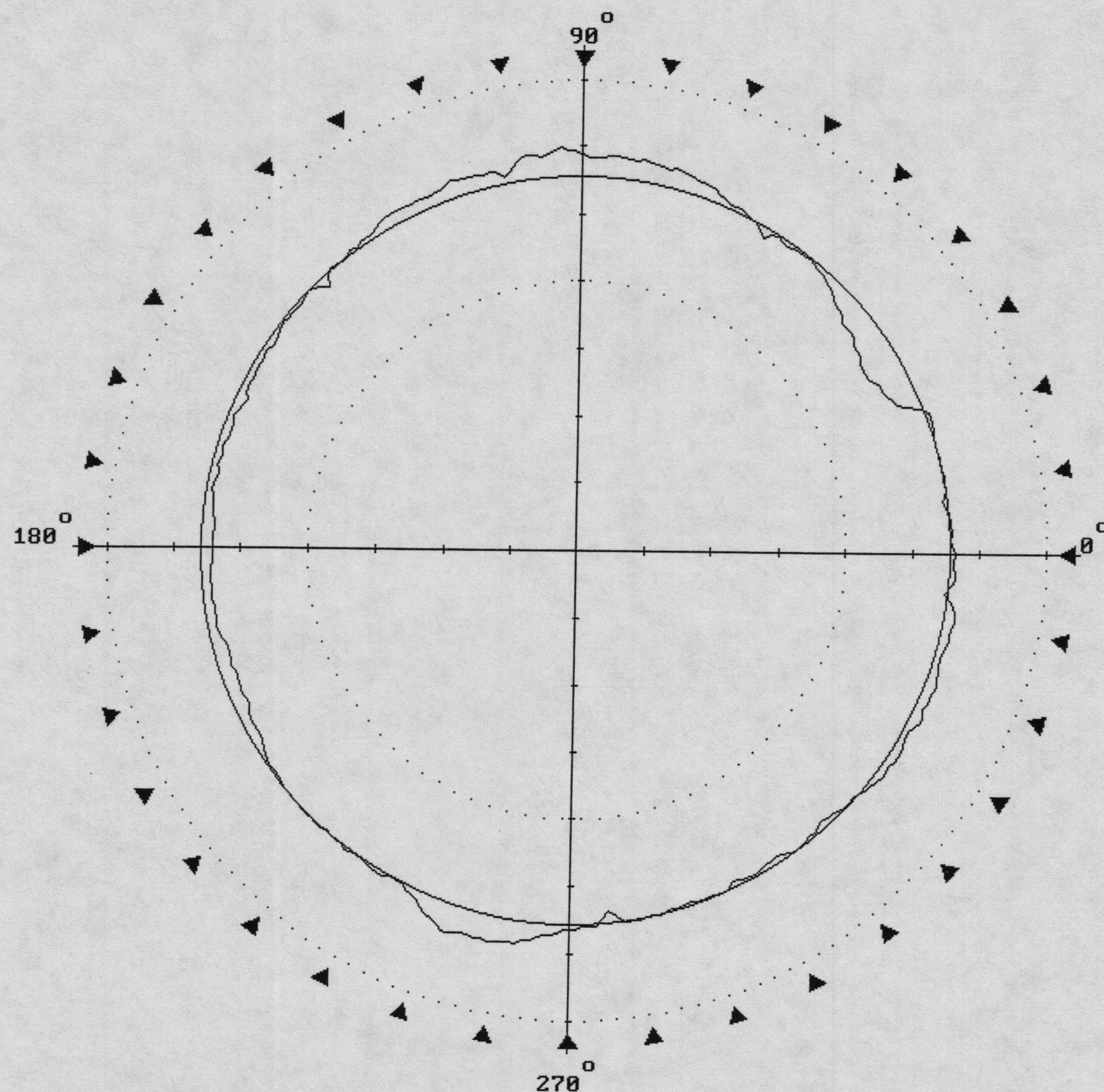
LS RUNDHEITS-RESUL.		1.08 um	Messmodus	Intern
Teilebez.	RING	Mass-stab	0.20 um	Mess-Datum 25-06-2001
Messnr.	02	Z-Hoehe	16.0 mm	Mess-Zeit 08:13
R	19.480 mm	Ref.	SPINDEL	
O	0.08 um	Filter Typ	2CR	
E	0.54 um	Filter	1-50 U/U	
L	183.4 deg	Profil	100.0 %	



Rundheit des Referenzlehrringes

PM Nr. 501.11

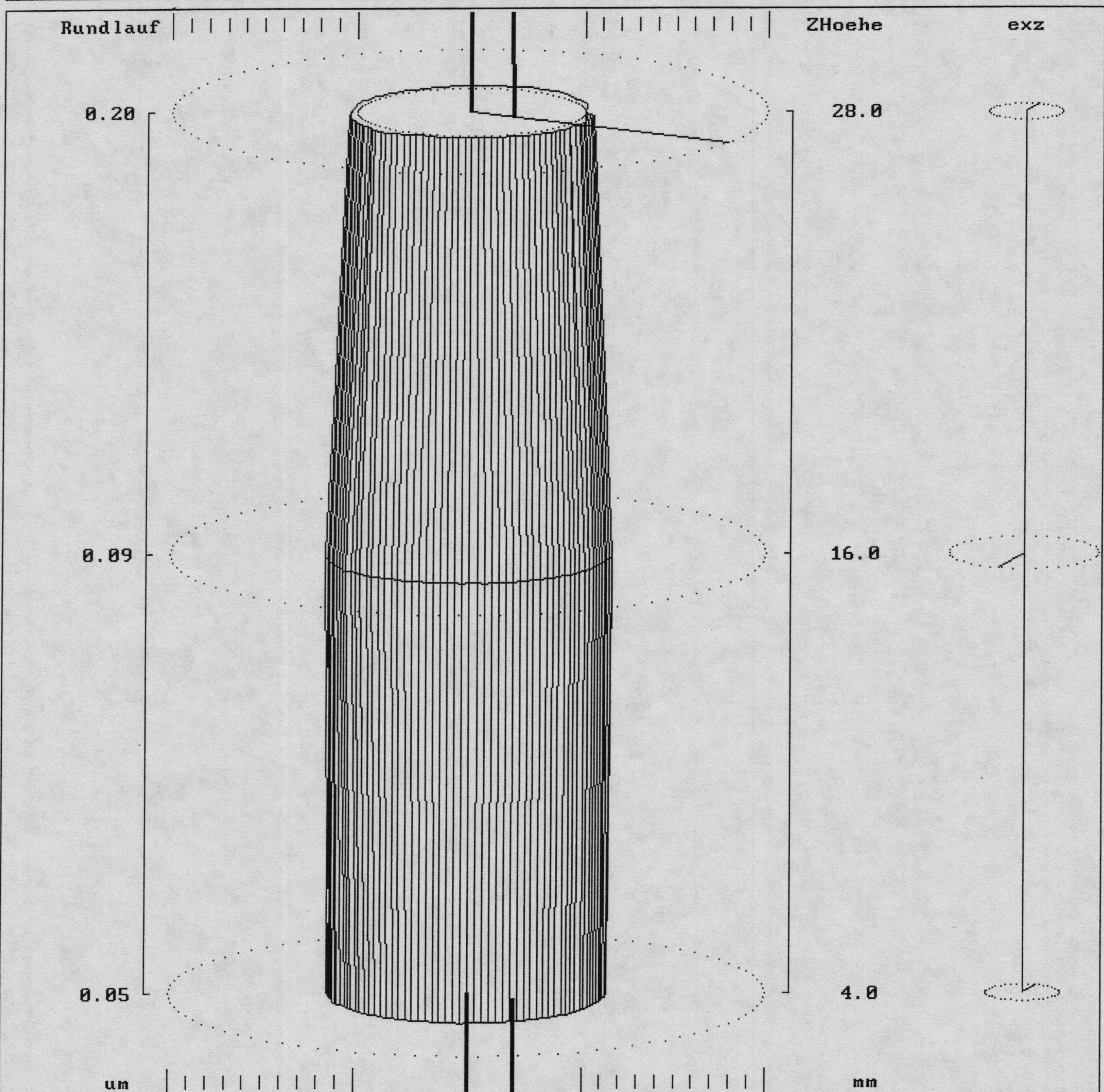
LS RUNDHEITS-RESUL.		1.07 um	Messmodus	Intern
Teilebez.	RING	Mass-stab	0.20 um	Mess-Datum 25-06-2001
Messnr.	03	Z-Hoehe	28.0 mm	Mess-Zeit 08:13
R	19.480 mm	Ref.	SPINDEL	
O	0.19 um	Filter Typ	2CR	
E	0.53 um	Filter	1-50 W/U	
L	180.3 deg	Profil	100.0 %	



Rundheit des Referenzlehrringes

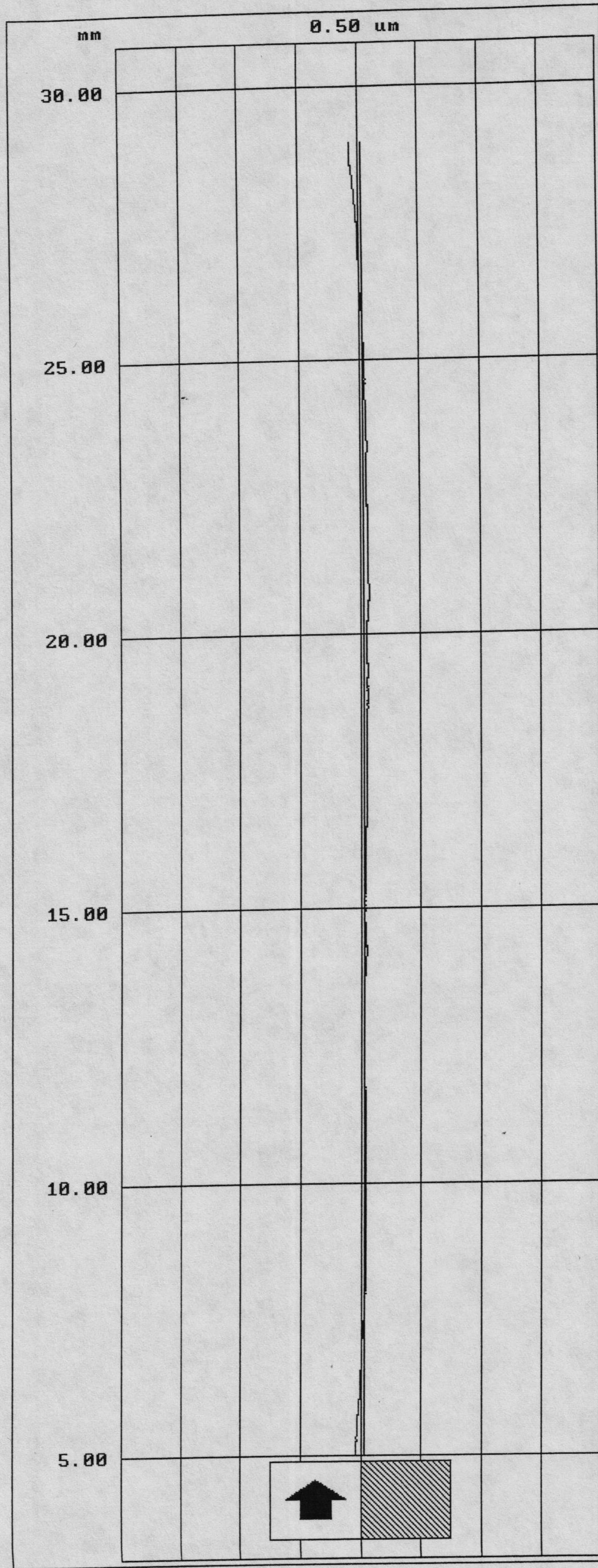
PM Nr. 501.11

LS ZYLINDER RESULTATE			Messmodus	Intern
Teillebez.	RING	Mass-stab	0.20 um Phase	24.9 deg
	0.36 um	Bezug	SPINDEL Winkel	90.000 deg
	1.30 um	Filter Typ	2CR Mess.Datum	25-06-2001
		Filter	1-50 w/u Mess.Zeit	08:13
MaxparWert	-0.47 um	Nr. Ebene	3	
MaxparWink	30.0 deg	Profil	100.0 %	

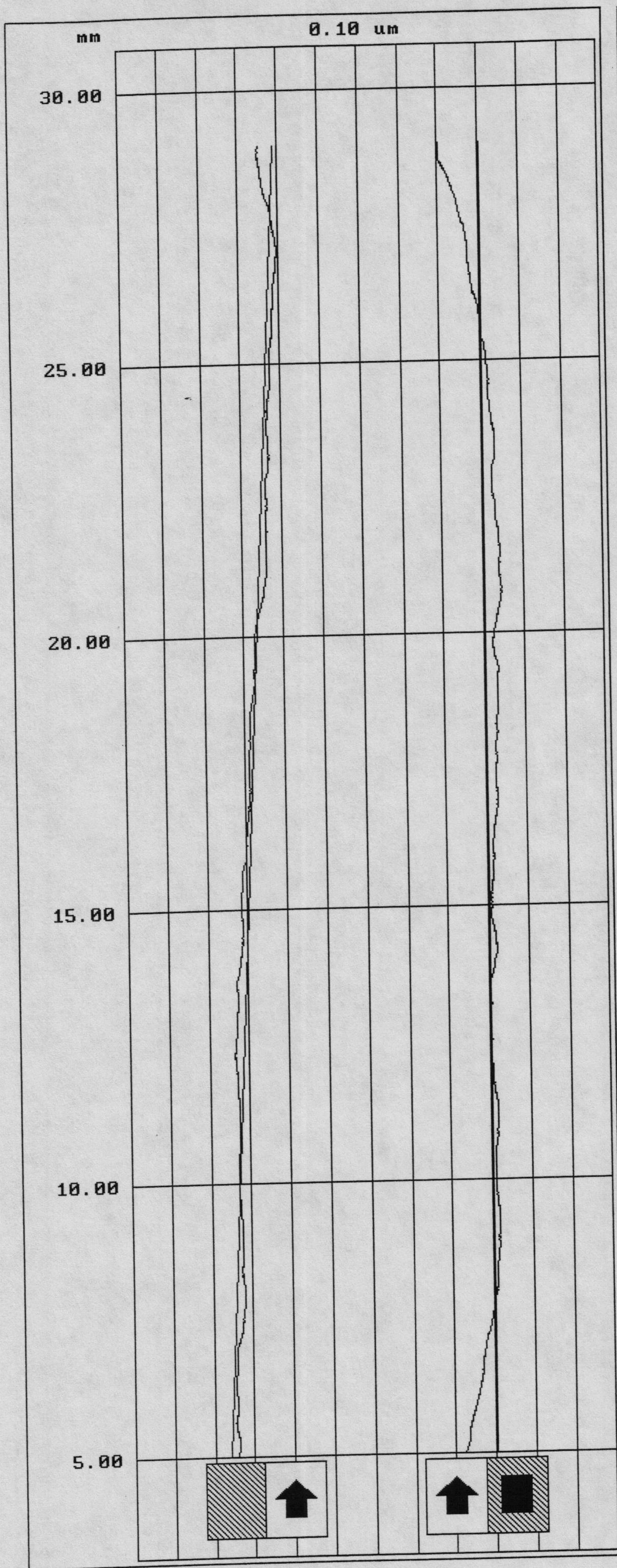


Rundheit des Referenzlehringes

PM Nr. 501.11



THP TR262 Version 3.21	
Mess-Technik Blatter AG	
LS VERT GERADHEIT	
Teilebez.	GERADH
Messnr.	01
P-V	0.14 um
Messlaenge	24.0 mm
Mess-Start	5.0 mm
Mess-Ende	29.0 mm
Spindel Wkl.	5.4 deg
Zoom P-V	0.14 um
Zoom laenge	24.0 mm
Filter	2.5 mm
Profil	100.0 %
Messmodus	Vert. auf
Mess-Datum	
Mess-Zeit	08:14
Geradheit und Parallelitaet	
der beiden Mantellinien	
Bei der Bezeichnung gemessen	
PM Nr. : <u>501.11</u>	



THP TR262 Version 3.21

Mess-Technik Blatter AG

LS VERT PARALLELIT.

Teilebez. GERADH
 Messnr. 02
 Par. 0.15 um
 P-V 0.06 um
 Par. Wkl. 1.3 sec
 Messlaenge 24.0 mm
 Mess-Start 5.0 mm
 Mess-Ende 29.0 mm
 Spindel Wkl. 5.4 deg
 Ref. GERADH 01
 Filter 2.5 mm
 Profil 100.0 %
 Messmodus Vert. auf
 Mess-Datum
 Mess-Zeit 08:15

Geradheit und Parallelitaet

der beiden Mantellinien

Bei der Bezeichnung gemessen

PM Nr. : 501.11