

Decom UGK GmbH
Nürnberger Str. 96-100

D-91207 Lauf a.d. Pegnitz

Werks-Kalibrierschein
Proprietary Calibration-Certificate

L224805. 1

Kalibrierschein-Nr.
Calibration Certificate No.

Gegenstand
Object Plug gauge go/no-go for tapered threads

Hersteller
Manufacturer EMUGE

Type
Type 25E-I-2 ISO11363

Fabrikate/Serien-Nr.
Serial Number 1001028100/1-04

Auftraggeber
Customer Daniel Zindler
K Dálnici 593
760 01 Zlín - Kudlov

Auftragsnummer
Work order No. 632015304

Die Kalibrierung erfolgt durch Vergleich mit Bezugsnormalen bzw. Bezugsnormalmesseinrichtungen, die in einer innerhalb der International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC) akkreditierten Kalibrierstelle kalibriert wurden und damit rückgeführt sind auf die nationalen Normale, in Übereinstimmung mit dem Internationalen Einheitensystem (SI) darstellt.

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

The calibration is performed by comparison with reference standards or standard measuring equipment which are calibrated by a calibration laboratory accredited within the Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC) and thus traceable to the national measurement standards maintained according to the International system of Units (SI).

Anzahl der Seiten des Kalibrierscheines
Number of pages of the certificate 2

Datum der Kalibrierung
Date of calibration 29.09.2022

All users are responsible for the observation of an appropriate period for recalibration.

Prüfer
Inspector S. Göbel

Dieser Kalibrierschein darf nur vollständig und unverändert weiterverbreitet werden. Auszüge oder Änderungen bedürfen der Genehmigung der ausstellenden Firma. Dieser Kalibrierschein wurde per EDV erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.

This calibration certificate may not be reproduced other than in full except with the permission of the issuing company. This calibration certificate was made by electronic data processing and is legal without signature.

Plug gauge go/no-go for tapered threads
25E-I-2 ISO11363

Results

	theroretical values	tolerances	measured values
Pitch diameter A	26,638 mm	± 0,010 mm	26,645 mm
Pitch diameter B	23,998 mm	± 0,010 mm	24,000 mm

Remark

DIN477-F2-27-24-288 W28,8x1/14

Test result

Inspection device meets the specifications

Measuring device

ZKM 01-250D Nr. 972
ULM 450 Nr.5382; two-wire method

National standards

KS-Nr. 1906011
plug gauge:metas:111-23528

Measuring uncertainty (P=95%)

$U = (2,50 + L \times 2,80) \mu\text{m}$, L in m
 $U = (2,50 + L \times 1,25) \mu\text{m}$, L in m

Testing instruction

after nat.und.intern.stand.or inspection instruction DECOM UGK

All users are responsible for the observation of an appropriate period for recalibration.
If the measured values are outside of the permissible limit values, but inside the limits enlarged by the measuring uncertainty they will not be rejected but will be found to be in order (DIN EN ISO 14253-1).