

	<h1>Calibration Certificate</h1> <h2><u>Diatest</u></h2> <p>Hermann Költgen GmbH D - 64289 Darmstadt / Germany</p>	 QM-PLAIN
---	--	--

Incoming inspection of Master ring gauge

Customer:
 Identity number: **070509/1-2**

Nominal size: 55.9700 mm
 Standard: DIN-ISO 286

Upper deviation Es: 2,50 µm 55,97250 mm
 Lower deviation Ei: -2,50 µm 55,96750 mm

Measuring equipment: ZEISS ULM 02-600 C
 Reference temperature: 20.0 °C

Gauge nominal sizes

Upper deviation: 2,50 µm 55,97250 mm
 Lower deviation: -2,50 µm 55,96750 mm

Inspection result

Meas. plane no.	Meas. value no.	Measure [mm]	Out of tolerance [µm]	Tolerance graphic
1	1	55,9702	-	-----X-----
1	2	55,9704	-	-----X-----
2	1	55,9702	-	-----X-----
2	2	55,9703	-	-----X-----
3	1	55,9702	-	-----X-----
3	2	55,9702	-	-----X-----

Valuation:

Uncertainty of measurement:

Gauge in tolerances

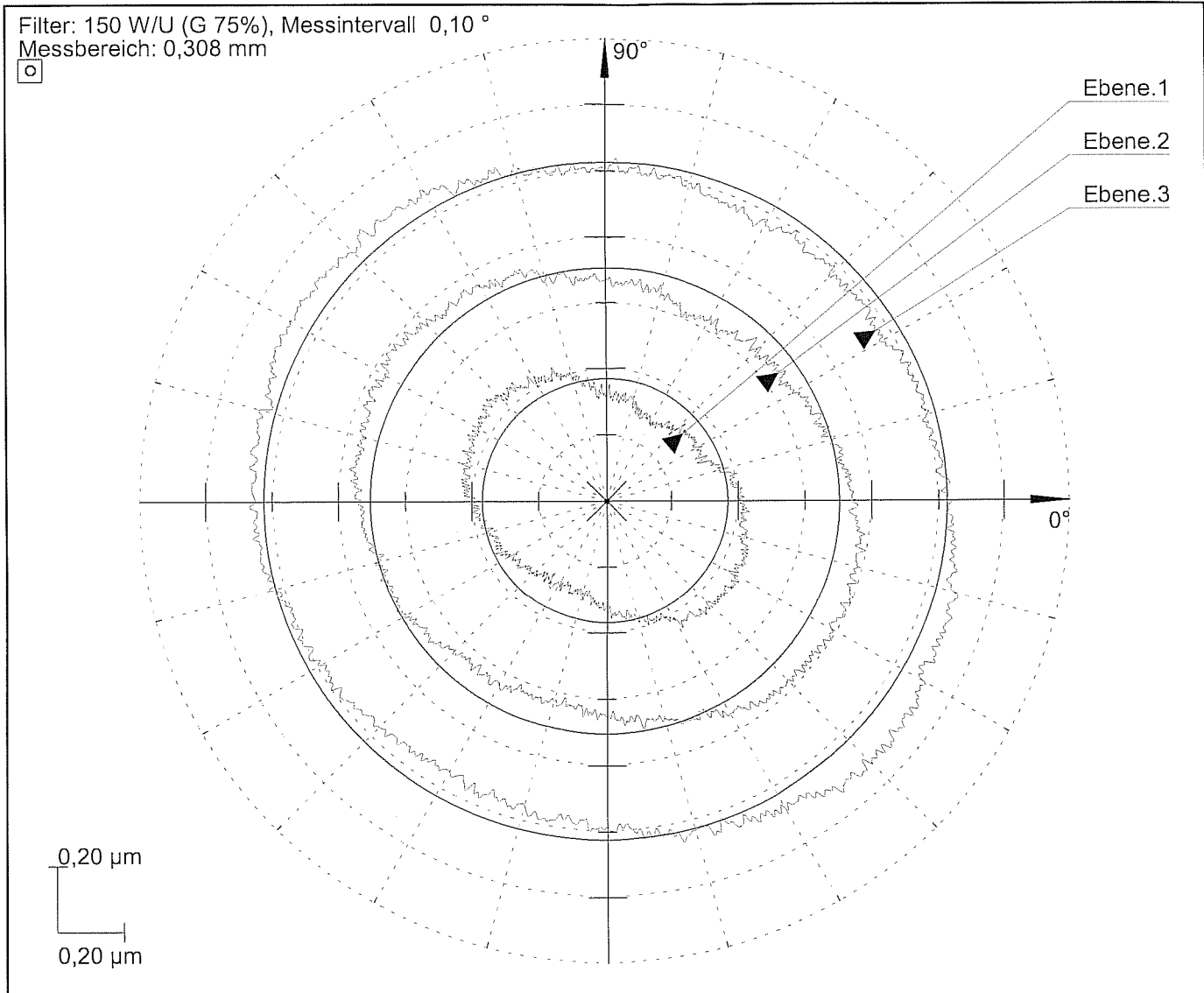
U95 = 0.7 µm

This inspection certificate meets the requirements of the DIN EN ISO 9000:2000 or the 9001:2000. The inspection was carried out as per the instructions of the VDI/ VDE/DGQ/2618. The traceability to national standards is given via a DKD - calibrated set of gauge blocks 0.5 - 100 mm, grade I, calibration 7135/DKD-K-17301/2006-04


Inspection date: 07.06.2007

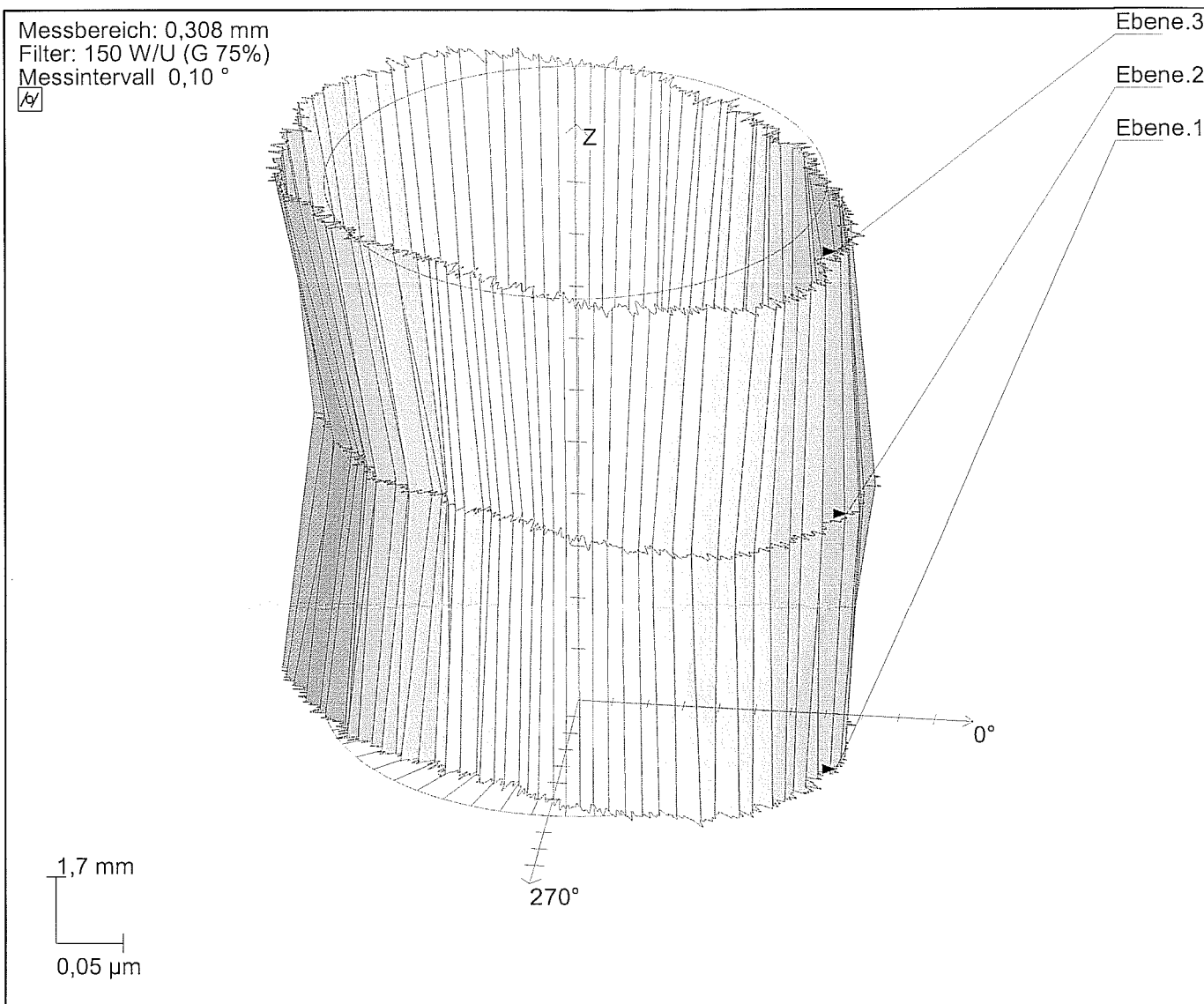
Operator: Wolf

Mahr	FORM-PC			05.06.2007
	V4.28.7			08:25:55
Teil	Zeichnungs-Nr.	Operation		Prüfer
Einstellung 55,970mm		070509/1-2		Röder
Messprotokoll	Prüfstelle: Kontrolle			Unterschrift
Formtester: MMQ 44 CNC	Auftrags-Nr.:			Losnummer: 0
Kommentar				



Profil bzw. Aufgabe	Position [mm, °]	Ergebnis [µm] [Ø]:[mm]	Toleranz [mm]	Ref.	Bezug	Exzentrizität [µm]	Phs [°] Stg [µm/m]
Ebene.1	86,00	<input type="checkbox"/> 0,21		LSC		0,20	46,99
Ebene.2	94,51	<input type="checkbox"/> 0,20		LSC		0,27	21,09
Ebene.3	103,01	<input type="checkbox"/> 0,20		LSC		0,30	7,17
Ebene/5		<input type="checkbox"/> 0,21	0,0008	LSC			

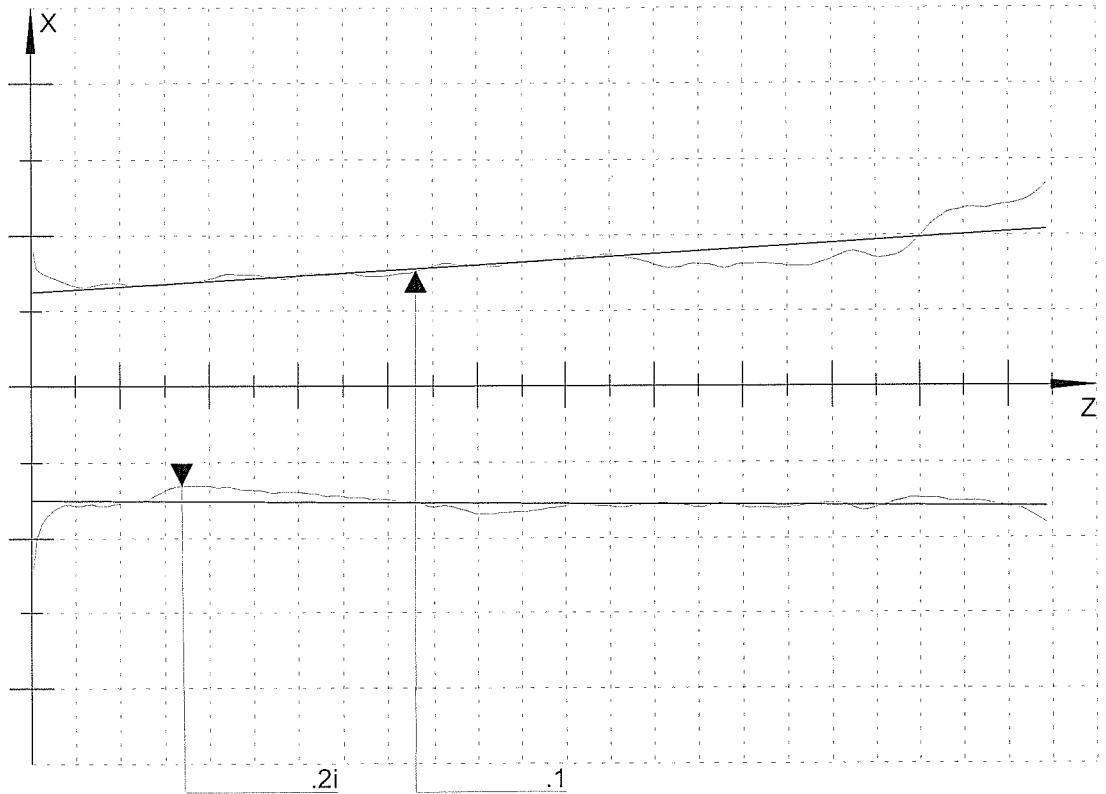
	FORM-PC	05.06.2007
	V4.28.7	08:25:56
Teil Einstellring 55,970mm	Zeichnungs-Nr.	Operation 070509/1-2
Messprotokoll	Prüfstelle: Kontrolle	
Formtester: MMQ 44 CNC	Auftrags-Nr.:	Losnummer: 0
Kommentar		



Profil bzw. Aufgabe	Position [mm, °]	Ergebnis [μm] λ_y : [mm]	Toleranz [mm]	Ref.	Bezug	Exzentrizität [μm]	Phs [°] Stg [μm/m]
Ebene/5		<input checked="" type="checkbox"/> 0,26	0,0008	LSC			

Mahr	FORM-PC			05.06.2007
	V4.28.7			08:30:18
Teil	Zeichnungs-Nr.	Operation		Prüfer
Einstellring 55,970mm		070509/1-2		Röder
Messprotokoll	Prüfstelle: Kontrolle			Unterschrift
Formtester: MMQ 44 CNC	Auftrags-Nr.:			Losnummer: 0
Kommentar				

Filter: 0,800 mm (G 75%), Messintervall 0,1000 mm
 Messbereich: 0,308 mm



0,10 μm
 0,800 mm

Profil bzw. Aufgabe	Position [mm, °]	Ergebnis [μm] <input type="checkbox"/> [∅]:[mm]	Toleranz [mm]	Ref.	Bezug	Exzentrizität [μm]	Phs [°] Stg [μm/m]
.1	245,7	<input type="checkbox"/> 0,10		LSS			0°0'0,93''
.2	65,7	<input type="checkbox"/> 0,14		LSS			0°0'0,10''
/3		<input type="checkbox"/> 0,14	0,0008	LSS			