

1. Kalibriergegenstand

Messschieber

2. Kalibrierverfahren

Die Kalibrierung erfolgt durch Vergleich der Anzeigewerte des Kalibriergegenstandes Messschieber mit den durch die Kalibriereinrichtung / Normale dargestellten Werten (richtige Werte). Zur Kalibrierung wurde die Richtlinie DKD-R-4-3, Blatt 9.1 genutzt.

3. Ort der Kalibrierung

Wendlingen

4. Messbedingungen

Arbeitsanweisung A504-2-2-L1

5. Umgebungsbedingungen

Temperatur: $(20 \pm 1) \text{ }^\circ\text{C}$

Relative Luftfeuchte: $(50 \pm 10) \%$

6. Messergebnisse

siehe Seite 3

7. Messunsicherheit

Angegeben ist die erweiterte Messunsicherheit, die sich aus der Standardmessunsicherheit durch Multiplikation mit dem Erweiterungsfaktor $k=2$ ergibt. Sie wurde gemäß DKD-3 ermittelt. Der Wert der Messgröße liegt im Regelfall mit einer Wahrscheinlichkeit von annähernd 95% im zugeordneten Werteintervall.

0 bis 500 mm Messbereich: $U = 30 \text{ } \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)

8. Messergebnisse der Außenmesseinrichtung

Messschenkel- Position	Richtiger Wert	Anzeigewert
Nullstellung	0,00 mm	0,00 mm
innen	30,00 mm	30,00 mm
Mitte	30,00 mm	30,00 mm
außen	30,00 mm	29,99 mm
innen	41,30 mm	41,30 mm
außen	41,30 mm	41,29 mm
innen	131,40 mm	131,40 mm
außen	131,40 mm	131,39 mm

9. Messergebnisse der Innenmesseinrichtung

Richtiger Wert	Anzeigewert
4,00 mm	3,99 mm
25,00 mm	25,00 mm

10. Messergebnisse der Tiefenmesseinrichtung

Richtiger Wert	Anzeigewert
41,30 mm	41,29 mm

----- Ende des Kalibrierscheines -----