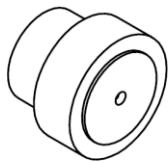
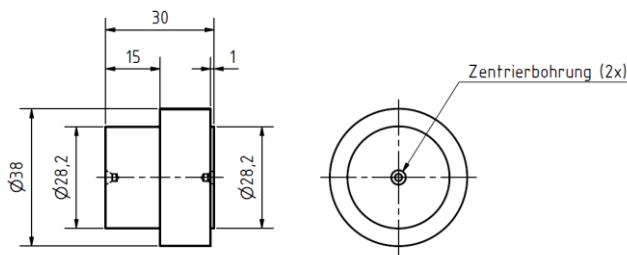


Drallkalibriernormale N4

Die ordnungsgemäße Funktion einer Drallmessanlage wird mit geeigneten Normalen überprüft. Um Aliasing - Effekte zu vermeiden, werden üblicherweise 10- sowie 30- gängige Drallnormale verwendet. Wichtig ist, daß die Drallstruktur selbst in der Größenordnung der statistischen Oberflächenrauheit liegt, damit die Oberflächenrauheit nicht durch die Drallstruktur bestimmt ist.

Die Normale können sowohl zwischen Spitzen aufgenommen als auch in ein Backenfutter eingespannt werden. Geliefert werden die Edelstahl-Normale in einem Holzkästchen mit Kalibrierprotokoll. Sie dienen zur Kalibrierüberprüfung für Drallmessungen nach MBN 31007-7.



TEVOB
Englerstr. 24 76275 Ettlingen
Tel. 07243-9398184 Fax 07243 9398184 E-mail info@tevob.de

Kalibrierschein Nr. 11/16

Kalibriergegenstand:

Satz Drallnormale, bestehend aus 2 Stck Normalen DN 05-10 und DN 05-30

Hersteller: **TEVOB**, Ettlingen

Kunde:

Carl Kunde GmbH
Franz-List-Str. 6
53860 Kassel

Kalibriermessvorrichtung:

Drallmessanlage BMT LMT, Meßsoftware TEVOB, Auswertesoftware TEVOB mit Daimler Kernel, Induktivtaster 5 µm

Durchführung der Kalibrierung

13.8.2016

Festgestellte Kenngrößen (Mittelwerte, variieren ortsabhängig geringfügig):

	DN 10 10 rechts	DN 30 30 rechts
Gängigkeit	0,16	0,41
Dralltiefe [µm]	0,1	0,1
Periodenlänge [mm]	2 ϕ	1 ϕ 26

Dipl.Phys. J. Weisser, Applikation

i.V. *Weisser*

Kalibrierverfahren:

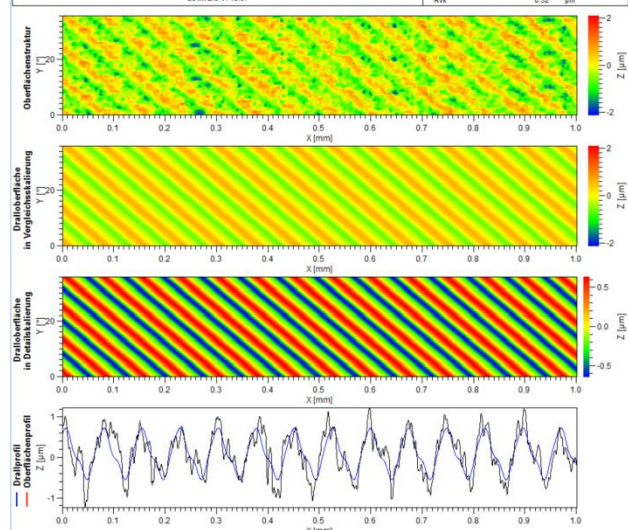
Gemäß Daimler Richtlinie von 2009 und in Anlehnung an ISO/DIS 25178-3. Andere Verfahren sind zur Zeit nicht bekannt. Protokolle für beide Normale anbei.

Ust.-Id.-Nr.
DE213351502

Geschäftsführer
Dr. Ulrich Breilmeyer
www.tevob.de

Sparkasse Ettlingen
IBAN DE 45 600501010108225970
BIC KASS3336

TevoB Ettlingen		Kalibriermessung		
Bauteil	Merkmale	Kurzzeichen	Wert	Einheit
Datum: 28.12.2015	Messstriche		1,00	mm
Auftrag:	maximal übertragene Periodenlänge		0,20	mm
Task-Nr.: LS 30 - 9	Gängigkeit	DG	31	rechts
Puffer: Br	Dralltiefe	Dt	1,28	µm
Neuzustand:	Periodenlänge	DP	0,07	mm
Ausbau nach:	Förderquerschnitt	DF	47,3	µm ²
Funktionsverfahren:	Förderquerschnitt pro Umdrehung	DFu	1465,9	µm ² /U
Typ:	prozentuale Aufwägung des RWDR	Dlu	24,4	%
Zeichnungsnummer:	Drallwinkel	Dy	1°06'	
Bearbeitung:	axiale Strukturprägung			rundkämig
Drehung:	Li		2,00	mm
Wellendrehung:	Lc		0,00	mm
Durchmesser: 38,0 mm	Rz		2,54	µm
Messsystem: LMT	Rmax		2,73	µm
	Rpk		0,37	µm
	Rk		1,43	µm
	Rvk		0,52	µm

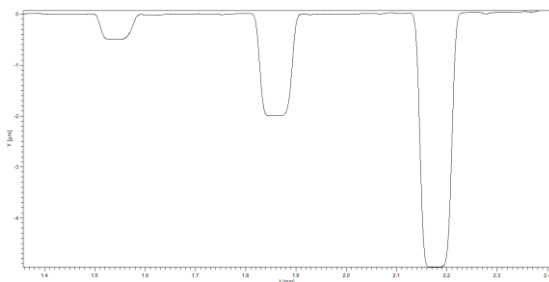


Hilfreich ist es, die Tasterkalibrierung vor der Drallkalibrierprüfung zu überprüfen, ebenso ggfalls die Integrität der Tastnadel.

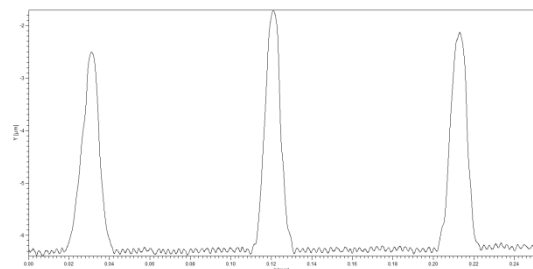
Dazu ist optional ein Metallring erhältlich, welcher auf das Drallnormal aufgeschoben wird:



Auf dem Metallring sind 3 Kalibrierrillen aufgebracht mit den Solltiefen 0,5; 1; 2 μm . Weiterhin sind 3 Profilschneiden vorhanden um die Tastnadelintegrität zu prüfen.



Kalibrierrillen



Profilschneiden