

# 210\*297 mm



## Bruksanvisning/Manual

### Mikrometer 300-400, 400-500, 500-600, 600-700 mm

Principen för mikrometer är en precisionsskruv. Vanligtvis med stigning 0,5 mm per varv, skruvlängd 25 mm. För att erhålla hög noggrannhet har mätspetsarnas ytor exakt planhet och parallellitet samt friktionsanordning för konstant ansättningskraft. Tillverkad enligt DIN 863/1.

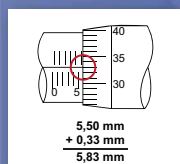
Mätområde	100 mm
Upplösning	0,01 mm
Noggrannhet 300-400	± 11 µm
400-500	± 13 µm
500-600	± 15 µm
600-700	± 16 µm
Parallellitet	max 0,6 µm
Mätkraft	5-10 N

#### AVLÄSNING ÄNDRA MÄTOMRÅDE KALIBRERA

Se bild.  
Se bild.  
Kalibrera och justera mikrometern första gången den tas i bruk. Beroende på användningsfrekvensen och omgivande miljö skall mikrometern återkalibreras vid jämna mellanrum. Kalibrering. Placera kontrollmättet mellan mätspetsarna med hjälp av ringarna. Se bild. Vrid mikrometerskruven mot kontrollmättet. Justera hylsan till exakt 0-linje med en haknyckel. Se bild.

#### SKÖTSEL

Rengör mätspetsarna utan att skada eller repa ytorna med ett pappersark eller ren trasa. Slag eller fall från bordshöjd kan skada mikrometern. Smörj in metallytor med fin olja för att säkerställa god funktion och undvika rost.



[www.limit.se](http://www.limit.se)



## Bruksanvisning/Manual

### Micrometer 300-400, 400-500, 500-600, 600-700 mm

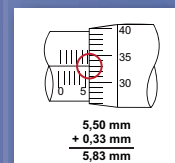
Principle of the micrometer is a precision threaded spindle. Standard pitch is 0,5 mm/revolution and thread length 25 mm. To reach high accuracy are the spindles provide with exact parallel and flatness measuring faces and a ratchet stop for constant measuring force. Criterion DIN 863/1.

Range	100 mm
Reading	0,01 mm
Accuracy 300-400	± 11 µm
400-500	± 13 µm
500-600	± 15 µm
600-700	± 16 µm
Parallelism	max 0,6 µm
Measuring force	5-10 N

#### READING MEASURING RESULT CHANGE RANGE CALIBRATE

See photo.  
See photo.  
Calibrate and adjust the micrometer first time it is in use. Depending of frequently and the ambient environment regularly. Calibration. Place the control gauge between the anvils with the 2 rings. See photo. Turn the spindle against the control gauge. Adjust the sleeve with a wrench. to exact 0- position. See photo.  
Clean the measuring faces with a dry rag or a sheet of paper, avoid scratching the measuring faces. Shocks, impacts, drops etc can damage the micrometer. Lubricate all metallic parts with fine oil to guaranty a good mechanical function and avoid rust.

#### MAINTENANCE



[www.limit.se](http://www.limit.se)