

HERSTELLERGENAUIGKEIT DIN 863 – FÜR MESS- SCHRAUBEN (MIKROMETER)

PRODUCTION ACCURACY DIN 863 – FOR MICROMETERS



Messbereich <i>Measuring range</i>	Größte zulässige Ab- weichung der Anzeige max an beliebiger Stelle des Messbereiches <i>Maximum permissible deviation of values of any point of the measuring range</i>	Parallelitätstoleranz der Messflächen bei einer Messkraft von 10 N *Anzahl der Interferenz- ringe oder Streifen / μm <i>Tolerance of parallelism at measuring power of 10 N *Number of inter- ference ring or strips / μm</i>		Zulässige Aufbiegung des Bügels bei einer Messkraft von 10 N <i>Permissible bending of bow at measuring power of 10 N</i>
mm	μm	Anzahl <i>Number</i>	μm	μm
0 bis <i>up to</i> 25	4	6	2	2
25 bis <i>up to</i> 50	4	6	2	2
50 bis <i>up to</i> 75	5	10	3	3
75 bis <i>up to</i> 100	5	10	3	3
100 bis <i>up to</i> 125	6	—	3	4
125 bis <i>up to</i> 150	6	—	3	5
150 bis <i>up to</i> 175	7	—	4	6
175 bis <i>up to</i> 200	7	—	4	6
200 bis <i>up to</i> 225	8	—	4	7
225 bis <i>up to</i> 250	8	—	4	8
250 bis <i>up to</i> 275	9	—	5	8
275 bis <i>up to</i> 300	9	—	5	9
300 bis <i>up to</i> 325	10	—	5	10
325 bis <i>up to</i> 350	10	—	5	10
350 bis <i>up to</i> 375	11	—	6	11
375 bis <i>up to</i> 400	11	—	6	12
400 bis <i>up to</i> 425	12	—	6	12
425 bis <i>up to</i> 450	12	—	6	13
450 bis <i>up to</i> 475	13	—	7	14
475 bis <i>up to</i> 500	13	—	7	15