

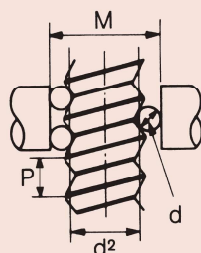
Vložky a měřicí drátky na měření závitu

Série 313

Třídírátkový způsob měření je jeden z nejpřesnějších způsobů pro určení středního průměru závitu.

Nabízí následující výhody:

- Měřicí drátky vložky jsou kalené a velmi jemně lapované.
- Vložky se nasazují na vřeteno a měřicí dotek třmenového mikrometru.



313-101

Sady měřících drátků na kontrolu závitu

Obj. č.	Poznámka	Přesnost	Obsažené modely
313-101	Pro mikrometr, průměr vřetene 6,35 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1	18 párů drátků D= 0,17 - 3,2 mm
313-102	Pro mikrometr, průměr vřetene 8 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1	18 párů drátků D= 0,17 - 3,2 mm

Jednotlivé drátky (obsah z 313-101)

Jeden pár, podpora vřetene ø 6,35 mm

Obj. č.	Průměr (D)	Přesnost
952131	0,17 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952132	0,195 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952133	0,22 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952134	0,25 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952135	0,29 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952136	0,335 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952137	0,39 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952138	0,445 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952139	0,53 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952140	0,62 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952141	0,725 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952142	0,895 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952143	1,1 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952144	1,35 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952145	1,65 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952146	2,05 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952147	2,55 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952148	3,2 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1

Jednotlivé drátky (obsah z 313-102)

Jeden pár, podpora vřetene ø 8 mm

Obj. č.	Průměr (D)	Přesnost
952149	0,17 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952150	0,195 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952151	0,22 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952152	0,25 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952153	0,29 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952154	0,335 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952155	0,39 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952156	0,445 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952157	0,53 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952158	0,62 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952159	0,725 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952160	0,895 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952161	1,1 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952162	1,35 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952163	1,65 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952164	2,05 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952165	2,55 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1
952166	3,2 mm	DIN 2269, Třída přesnosti 1

P = stoupání závitu
 d_0 = Ø měřicího drátu
 d_2 = střední průměr
 M = teoretický rozměr při měření tlaku d
 α = úhel stoupání
 d = opravný koeficient

$$M = d_2 + \frac{d_0}{\sin \frac{\alpha}{2}} - \frac{P}{2 \tan \frac{\alpha}{2}} + d_0 + d$$

$$d = \frac{d_0}{2} \cdot \frac{p^2}{p^2} \cdot \frac{\cos \frac{\alpha}{2} \cdot \cot \frac{\alpha}{2}}{d_2^2}$$

ø Nominal	Thread pitch P	Pitch ø d2	Measuring wire ø dD	Measurement over wire M	Measurement over wire (M-d2)
M 1	0,25	0,838	0,170	1,133	0,295
M 1,2	0,25	1,038	0,170	1,332	0,294
M 1,4	0,30	1,205	0,170	1,456	0,251
M 1,7	0,35	1,473	0,220	1,831	0,358
M 2	0,40	1,740	0,250	2,145	0,405
M 2,3	0,40	2,040	0,250	2,444	0,404
M 2,6	0,45	2,308	0,290	2,789	0,481
M 3	0,50	2,675	0,290	3,113	0,438
M 3,5	0,60	3,110	0,335	3,596	0,486
M 4	0,70	3,545	0,455	4,305	0,760
M 5	0,80	4,480	0,455	5,153	0,673
M 6	1,00	5,350	0,620	6,346	0,996
M 8	1,25	7,188	0,725	8,282	1,094
M 10	1,50	9,026	0,895	10,414	1,388
M 12	1,75	10,863	1,100	12,650	1,787

ø Nominal	Thread pitch P	Pitch ø d2	Measuring wire ø dD	Measurement over wire M	Measurement over wire (M-d2)
M 14	2,00	12,701	1,350	15,021	2,320
M 16	2,00	14,701	1,350	17,021	2,320
M 20	2,50	18,376	1,650	21,163	2,787
M 22	2,50	20,376	1,650	23,163	2,787
M 24	3,00	22,051	2,050	25,606	3,555
M 27	3,00	25,051	2,050	28,605	3,554
M 30	3,50	27,727	2,050	30,848	3,121
M 33	3,50	30,727	2,050	33,848	3,121
M 36	4,00	33,402	2,550	37,591	4,189
M 39	4,00	36,402	2,550	40,590	4,188
M 42	4,50	39,077	2,550	42,832	3,755
M 45	4,50	42,077	2,550	45,832	3,755
M 48	5,00	44,752	3,200	50,025	5,273
M 52	5,00	48,752	3,200	54,024	5,272
M 56	5,50	52,428	3,200	57,267	4,839
M 60	5,50	56,428	3,200	61,267	4,839