

MN-3281-E



**3281-75A**  
**МИКРОМЕТР РЕЗЬБОВОЙ**  
**МВМ 50-75 ММ, 0.01 ММ**

**←INSIZE→**

## Инструкция по эксплуатации

Цена деления: 0,01 мм



- |                                 |  |
|---------------------------------|--|
| 1. Скоба                        | 7. Барабан   |
| 2. Устройство установки на ноль | 8. Трещотка  |
| 3. Стопорный винт               | 9. Теплоизоляционная накладка                          |
| 4. Измерительная вставка        | 10. Ключ   |
| 5. Микрометрический винт        | 11. Установочная мера 60°<br>(кроме диапазона 0–25 мм) |
| 6. Стебель                      |  |

### 1. Назначение

Прибор предназначен для измерения среднего диаметра наружной метрической и дюймовой резьбы.

### 2. Установка нуля перед измерением

- Подберите измерительные вставки в соответствии с шагом и углом профиля измеряемой резьбы. Протрите измерительные поверхности вставок чистой мягкой тканью.
- Ослабьте стопорный винт и поверните барабан так, чтобы нулевая линия на барабане совпала с продольной риской на стебле. Кромка барабана должна находиться на уровне нулевой отметки шкалы стебля.
- Нажмите устройство установки на ноль для сведения V-образной и конической вставок до плотного контакта, затем затяните стопорный винт.
- Поворачивайте трещотку для проверки установки нуля. При наличии отклонения отрегулируйте нулевое положение с помощью ключа.
- Для микromетров с нижним пределом измерений более 25 мм процедура установки нуля аналогична (с использованием установочной меры).

Регулировка нулевого положения:

- Вставьте ключ в отверстие на стебле и аккуратно поверните стебель до совмещения нулевой отметки барабана с продольной риской на стебле (рис. 1).



Рисунок 1

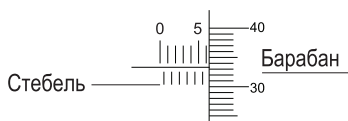
### 3. Измерение

- Перед измерением убедитесь, что измерительные поверхности микрометра и поверхность детали чистые. Не допускайте попадания заусенцев и других загрязнений – это приведёт к погрешности измерений.
- Отрегулируйте размер микрометра так, чтобы он превышал размер измеряемой детали. Поместите деталь между измерительными поверхностями, вращайте барабан до момента, когда вставки почти коснутся детали, затем вращайте трещотку. Считайте показания после характерного щелчка трещотки.

### 4. Считывание показаний

При считывании показаний линия взгляда должна быть перпендикулярна шкале для исключения параллакса.

Результат измерения складывается из показаний шкалы стебля и барабана:



Пример:

Шкала стебля: 6 мм

Шкала барабана: 0,333 мм (3 — оценочное значение)

Итоговое показание: 6,333 мм

5. Дополнительные принадлежности: установочные меры 55°, сменные измерительные вставки (код: 7381)

**Метрическая и унифицированная резьба  
(угол профиля 60°)**

Код	Шаг резьбы
7381-T11	0,4-0,5 мм / 64-48 TPI
7381-T12	0,6-0,9 мм / 44-28 TPI
7381-T13	1-1,75 мм / 24-14 TPI
7381-T14	2-3 мм / 13-9 TPI
7381-T15	3,5-5 мм / 8-5 TPI
7381-T16	5,5-7 мм / 4,5-3,5 TPI
7381-TS	6 пар/комплект, включая все вышеуказанные вставки

**Резьба Уитворта (угол профиля 55°)**

Код	Шаг резьбы
7381-T21	60-48 TPI
7381-T22	48-40 TPI
7381-T23	40-32 TPI
7381-T24	32-24 TPI
7381-T25	24-18 TPI
7381-T26	18-14 TPI
7381-T27	14-10 TPI
7381-T28	10-7 TPI
7381-T29	7-4,5 TPI
7381-T210	4,5-3,5 TPI
7381-T2S	10 пар/комплект, включая все вышеуказанные вставки

6. Примечания

- При хранении между измерительными поверхностями должен оставаться зазор 0,1–1 мм. Не храните микрометр в зажатом состоянии.
- Если микрометр длительное время находился на хранении, на микрометрическом винте может быть консервационная масляная пленка. Перед использованием протрите микрометрический винт безворсовой тканью.