

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395) 279-98-46  
Киргизия (996)312-96-26-47

Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Казахстан (772)734-952-31

Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Таджикистан (992)427-82-92-69

Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

Эл. почта: [gsq@nt-rt.ru](mailto:gsq@nt-rt.ru) || Сайт: <https://izmtools.nt-rt.ru>

## Технические характеристики

### ПРОВОЛОЧКИ И РОЛИКИ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ РЕЗЬБЫ



Проволочки и ролики для измерения среднего диаметра резьбы поставляются комплектами из 3 штук, выпускаются 0 и 1 класса точности.

Предельные отклонения диаметров роликов:

0 класса точности (для роликов диаметром до 5 мм) – 0,3 мкм;

0 класса точности (для роликов диаметром свыше 5 мм) – 0,4 мкм;

1 класса точности – 0,5 мкм.

Средний диаметр резьбы  $d_2$  вычисляется по формулам: для метрической резьбы

$$d_2 = M - 3d + 0,866S$$

для дюймовой резьбы

$$d_2 = M - 3,1657d + 0,9065S$$

для трапецидальной резьбы

$$d_2 = M - 4,8636d + 1,866S - 0,1294d \operatorname{tg}\phi,$$

где  $M$  – результат измерений;

$d$  – диаметр проволочек;

$S$  – шаг резьбы;

$\phi$  – угол подъема винтовой линии.

Для удобства работы рекомендуется закрепить проволочки в специальных держателях, которые помещают на микрометрическом винте микрометра.

Диаметры проволочек:

0,118; 0,142; 0,185; 0,250; 0,291; 0,343; 0,433; 0,511; 0,572; 0,724; 0,796; 0,866; 1,008; 1,157; 1,302; 1,441; 1,553; 1,732; 1,833; 2,050; 2,311; 2,595; 2,886; 3,106; 3,177; 3,550; 4,120; 4,400; 4,773; 5,150; 6,212