

# Наборы проволочных калибров

## Серия 313

Метод трех проволочек является одним из наиболее точных способов определения среднего диаметра резьбы. Особенности:

- Проволочки закалены и прецизионно отшлифованы.
- Проволочки устанавливаются на микрометр и пятку микрометра.



313-101

### 1) Набор проволочек

№	Диаметр микровинта [мм]
313-101	6,35
313-102	8

Отдельные проволочки (входят в 313-101)  
Для  $\varnothing$  6,35 поставляются парами

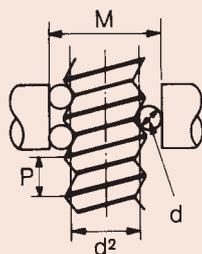
№	$\varnothing$ проволочки [мм]
952131	0,17
952132	0,195
952133	0,22
952134	0,25
952135	0,29
952136	0,335
952137	0,39
952138	0,455
952139	0,53
952140	0,62
952141	0,725
952142	0,895
952143	1,1
952144	1,35
952145	1,65
952146	2,05
952147	2,55
952148	3,2

Отдельные проволочки (входят в 313-102)  
Для  $\varnothing$  8 поставляются парами

№	$\varnothing$ проволочки [мм]
952149	0,17
952150	0,195
952151	0,22
952152	0,25
952153	0,29
952154	0,335
952155	0,39
952156	0,455
952157	0,53
952158	0,62
952159	0,725
952160	0,895
952161	1,1
952162	1,35
952163	1,65
952164	2,05
952165	2,55
952166	3,2

## Спецификация

Точность проволочек	DIN 2269, Класс 1
Погрешность проволочек	$\pm 1$ мкм
Содержимое	18 пар проволочек $\varnothing$ 0,17 мм до $\varnothing$ 3,2 мм
Комплектация	В комплект входит деревянный футляр



$P$  = шаг резьбы  
 $d_0$  =  $\varnothing$  изм. проволочки  
 $d_2$  = диаметр шага  
 $M$  = теоретический размер при изм. давлении  $d$   
 $a$  = угол шага  
 $d$  = корректирующий коэффициент

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

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

$\varnothing$ номинальный	Шаг резьбы P	Шаг $\varnothing$ $d_2$	Проволока $\varnothing$ $d_0$	Измеряемое значение	
				M	M-d <sub>2</sub>
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

$\varnothing$ номинальный	Шаг резьбы P	Шаг $\varnothing$ $d_2$	Проволока $\varnothing$ $d_0$	Измеряемое значение	
				M	M-d <sub>2</sub>
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
M 14	2,00	12,701	1,350	15,021	2,320