

Микрометры рычажные МР, МРИ

Наименование		Размер	Точность
 ФОТО ВРЕМЕННО ОТСУТСТВУЕТ	Микрометр рычажный МР ЧИЗ	0-50	0.001
 ФОТО ВРЕМЕННО ОТСУТСТВУЕТ	Микрометр рычажный МРИ МИК	0-25	0.01

Рычажный микрометр применяется для измерения линейных размеров изделия, как методом непосредственной оценки, так и методом сравнения. В конструкции этого мерительного инструмента используется унифицированное рычажно-зубчатое отсчетное устройство, имеющее цену деления, равную 0,001 мм (для прибора с диапазоном измерения до 50 мм, например, микрометр мр 25), и цену деления 0,002 мм, используемую в приборах с диапазоном измерения, равной или более 50 мм (микрометр мр 50). Микрометр мр (рычажный) состоит из скобы, с запрессованными в нее неподвижной пяткой, с одной стороны, и стебля, имеющего внутри резьбу, в которую завинчивается микрометрический винт. Контактные поверхности пятки и микрометрического винта армированы твердым сплавом.

Микрометрический винт на микрометрах рычажных

Пятка и стебель устанавливаются в корундовых опорах. Измерительная поверхность микрометрического винта плоская, а подвижной пятки - сферическая, с радиусом в диапазоне 80 - 120мм. Микрометрический винт неподвижно связан с корпусом барабана, который имеет на своем конусном конце круговую шкалу с трещоткой. Трещотка обеспечивает постоянную величину зажатия измеряемой детали и, следовательно, повышает точность измерения. Закрепление микрометрического винта в строго определенном положении производится при помощи стопора. Используемые в микрометрах рычажных теплоизоляционные накладки, предотвращают влияние тепла, исходящего от рук человека, на результаты проводимых измерений. Для того, чтобы отводить подвижную пятку, микрометр мр оснащен арретиром.

Принцип работы микрометров рычажных МР, МРИ

Прежде, чем производить замеры, необходимо проверить нулевое положение микрометра. Для этого в комплект к рычажным микрометрам, имеющим предел измерения более 25мм (например, микрометр мр 50), прилагаются специальные установочные меры. При помощи трещотки микрометрический винт перемещают до соприкосновения с неподвижной пяткой (если пределы измерения находятся в диапазоне 0—25 мм, например, микрометр мр 25) или с установочной мерой, размер которой должен быть равен минимальному пределу измерения микрометра. Если микрометр мр исправен, то должны совпасть нулевой штрих на барабане с продольной чертой, расположенной на стебле, а кромка барабана попасть на нулевое деление шкалы стебля.

Принцип работы микрометра следующий: измеряемая деталь помещается между пяткой и микрометрическим винтом, зажимается, снимаются показания с круговой шкалы барабана микрометрической головки. Затем, снимаются показания, взятые с индикаторного отсчетного устройства. Полученные показания, снятые с отсчетных устройств, складываются с учетом знаков.

