

Měření závitů:

Způsoby měření a kontroly závitů matic a šroubů:

Kontrola šroubů:

velký průměr závitů kontrolujeme: posuvným měřítkem, mikrometrem a mezním třmenovým kalibrem

Závitový profil šroubu: měříme mezním závitovým kroužkem, závitovým třmenovým kalibrem.

Mezní závitové kalibry dělíme na:

- dílenské
- přijímací
- porovnávací

Měření vnějších závitů šroubů:

Střední průměr závitů D_2 se měří:

- speciálním třmenovým mikrometrem s vyměnitelnými dotyky
- třídrátková metoda

Měření stoupání závitů:

Pomocí hřebíkových závitových šablon

Optické metody měření závitů:

- měření přímým odečítáním měřených rozměrů závitů s použitím mikrometrických šroubů a mikroskopu
- měření podle promítnutého obrazu skutečného záv. profilu porovnáním s teoretickým profilem na matnici profiloprojektoru nebo okulátoru mikroskopu
- měření závitovým nožičkem (pod mikroskopem)

Měření vnitřních závitů matic:

- Kalibry
- Speciálně upravené mikroskopy

Měření a kontrola ozubených kol:

U čelních ozubených kol kontrolujeme:

- průměr hlavové kružnice
- tloušťku zubu
- rozteč
- tvar boku zubu
- axiální házení kola
- jakost povrchu ozubení
- záběr ozubeného soukolí

Měření tloušťky zubu:

- zuboměr (posuvné měřítko na měření tloušťky zubů)
- tangenciální zuboměr
- měření rozměrů přes zuby (pomocí talířkového mikrometru)
- měření tloušťky zubů přes válečky

Kontrola zubové rozteče:

- přístroj na měření zubové rozteče Maag
- pasametrem

Kontrola soustřednosti obvodového házení kola:

- kontrola házivosti úchylkoměrem s kuličkovým dotekem

Kontrola záběru ozubení soukolí

- jednobokým odvalem
- dvoubokým odvalem

Měření a kontrola řezných nástrojů:

Na řezné nástroje jsou ve výrobě kladeny velké požadavky, musí být zaručena správná geometrie řezu.

Kontrola řezných úhlů na soustružnickém noži:

- stojánkový úhloměr
- křídélkové měřidlo
- univerzální úhloměr

Kontrola řezných úhlů frézy:

- úchylkoměr