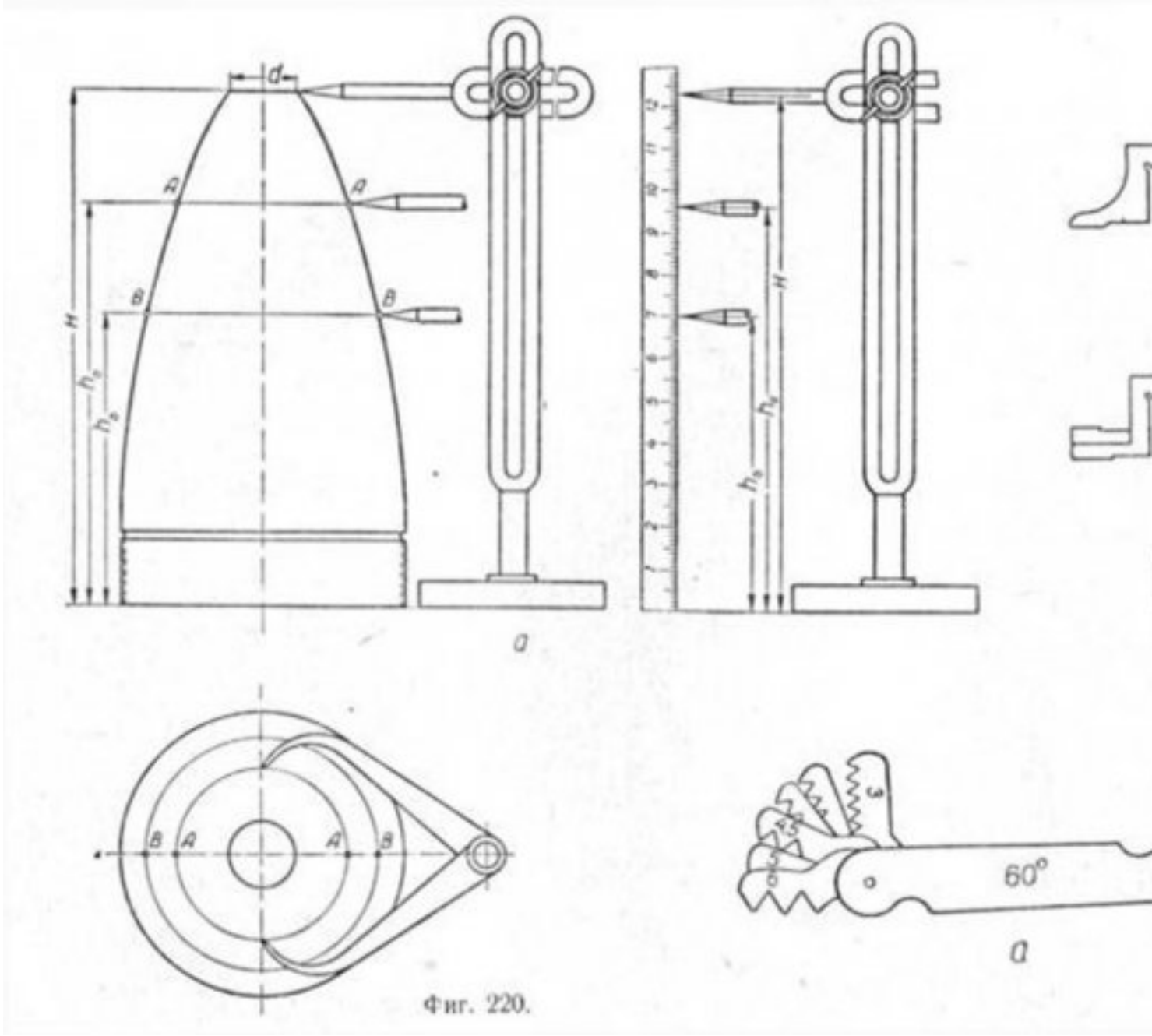
Рейсмас. Рейсмасом (фиг. 220) пользуются при нанесении на деталях параллельных линий, при разметочных работах и измерении недоступных мест деталей, когорые не могут быть измерены обычно применяемыми инструментами. Простейший рейсмас (фиг. 220, а) состоит из стального стержня, перемещающегося по пазу стойки и затем закрепляющегося на стойке при помощи барашка. Стойка рейсмаса укреплена на подставке. Работа рейсмасом производится на разметочной плите.

Штангенрейсмас (фиг. 220, б). Для точных измерений и разметоч-ных работ применяют штангенрейсмас с нониусом. Подвижное устрой-ство с чертилкой и нониусом передвигается по линейке и закрепляется в нужном положении винтами. Точная установка по нониусу произво-дится так же, как и у штангенциркуля.

Резьбомеры. Для определения шага резьбы или числа ниток на 1" на резьбовых изделиях служат резьбомеры (фиг.221). Резьбомеры изго-товляются для разных систем резьбы и представляют собой набор сталь-ных гребёнок, заключённых в колодку.

Определение шага резьбы или количества ниток на 1" производится путём подбора профиля гребёнки, соответствующего углу профиля резьбы. Гребёнка точно укажет шаг резьбы или количество ниток, приходящихся на 1" (фиг. 221, б).

Чтобы убедиться в правильности найденного шага резьбы или числа ниток, приходящихся на 1", необходимо дополнительно измерить наруж-ный диаметр резьбы при помощи штангенциркуля и сверить получен-ные данные с данными соответствующего стандарта на резьбу. Если данные измерения совпадают, то шаг или число ниток определены пра-вильно, в противном случае измерение нужно повторить. При определе-нии этих величин необходимо внимательно смотреть, правильно ли подобран резьбомер, т. е. соответствует ли угол профиля резьбомера профилю резьбового изделия. Для более точных измерений резьб применяют специальные резьбовые микрометры, резьбовые калибры, универсальные и инструментальные микроскопы.



Фиг. 220.