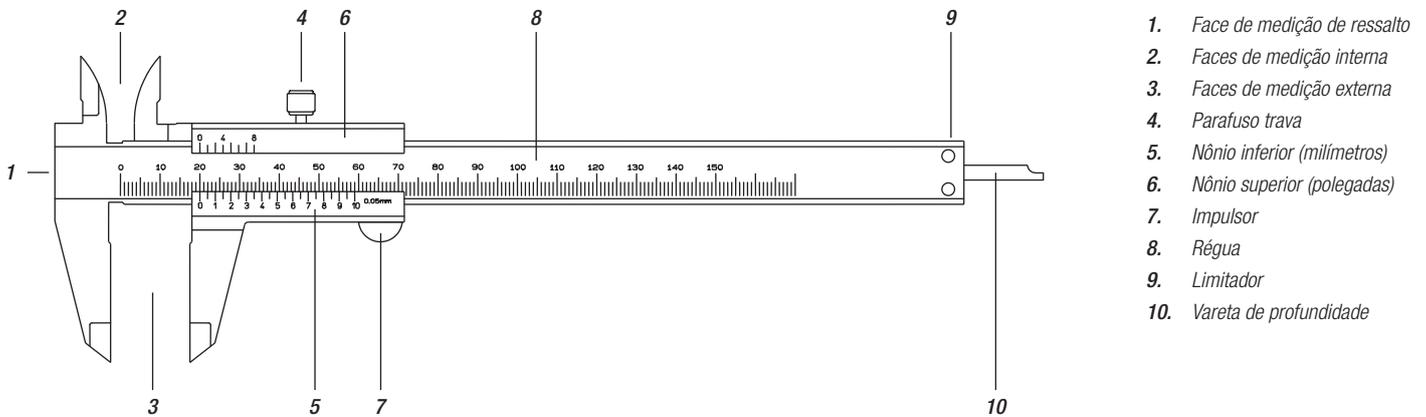


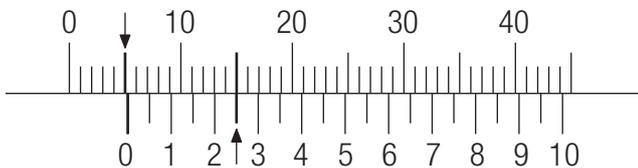
## Especificações

Faixa de medição:	0-150mm/0-6"	0-200mm/0-8"	0-300mm/0-12"	Nota:	A nomenclatura (TIN) é adicionada aos modelos com guias revestidas com titânio
Modelo:	100.001A (TIN)	100.003 (TIN)	100.020 (TIN)	Material:	Aço inoxidável temperado
Graduação:	0,05mm/1/128"	0,05mm/1/128"	0,05mm/1/128"		
Exatidão:	±0,05mm	±0,05mm	±0,08mm		
	100.002 (TIN)	100.004 (TIN)	100.022 (TIN)		
	0,02mm/0.001"	0,02mm/0.001"	0,02mm/0.001"		
	±0,03mm	±0,03mm	±0,04mm		
	100.025 (TIN)	100.026 (TIN)	100.027 (TIN)		
	0,02mm/1/128"	0,02mm/1/128"	0,02mm/1/128"		
	±0,03mm	±0,03mm	±0,04mm		



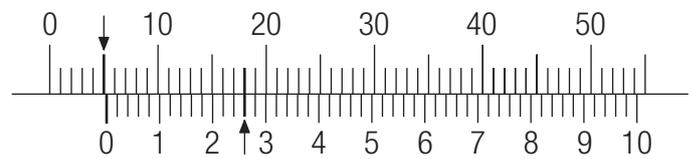
**Leitura da medição:** A leitura dos milímetros (ou da polegada) é feita pela escala da régua principal.  
A leitura dos centésimos (ou da fração de polegada) é feita pela coincidência dos traços da régua principal e do respectivo nônio.

### Exemplo de medição (graduação de 0,05mm):



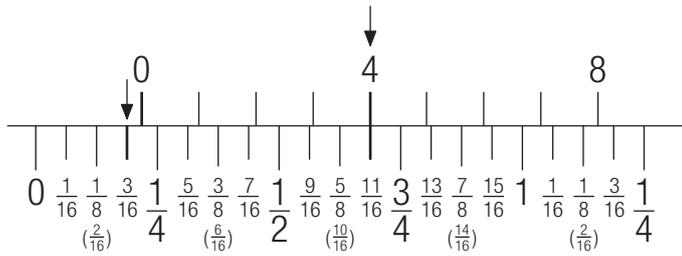
- A leitura dos milímetros é feita na régua. Sua graduação é de **1mm**. Observamos o último traço que o "zero" do nônio ultrapassa. Na figura acima a régua marca **5mm**.
- A leitura dos centésimos é feita no nônio. Neste a graduação é de **0,05mm**. Neste caso procuramos o traço que coincide formando uma linha perfeita, entre o nônio e a régua. Na figura acima o traço que coincide perfeitamente é o de **0,25mm**.
- Por fim somamos as duas medidas: **5mm + 0,25mm = 5,25mm**

### Exemplo de medição (graduação de 0,02mm):



- A leitura dos milímetros é feita na régua. Sua graduação é de **1mm**. Observamos o último traço que o "zero" do nônio ultrapassa. Na figura acima a régua marca **5mm**.
- A leitura dos centésimos é feita no nônio. Neste a graduação é de **0,02mm**. Neste caso procuramos o traço que coincide formando uma linha perfeita, entre o nônio e a régua. Na figura acima o traço que coincide perfeitamente é o de **0,26mm**.
- Por fim somamos as duas medidas: **5mm + 0,26mm = 5,26mm**

### Exemplo de medição (gradação de 1/128"):

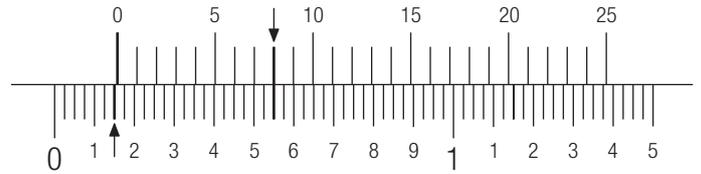


- A leitura da polegada fracionada começa na régua. Sua gradação é de **1/16"**. Observamos o último traço que o "zero" do nônio ultrapassa. Na figura acima a régua marca **0 . 3/16"**.
- A leitura segue agora no nônio. Neste a gradação é de **1/128"**. Neste caso procuramos o traço que coincide formando uma linha perfeita, entre o nônio e a régua. Na figura acima o traço que coincide perfeitamente é o de **4/128"** (ou **1/32"** simplificando).
- Por fim somamos as duas medidas: **0 . 3/16" + 0 . 4/128" (ou 0 . 1/32")**
- Para fazer esta soma temos que igualar os denominadores em 128, multiplicando 3/16 por 8, ou igualar os denominadores em 32, multiplicando 3/16 por 2.
- Temos então **0 . 24/128" + 0 . 4/128" = 0 . 28/128" (ou 0 . 7/32" simplificando)**, ou **0 . 6/32" + 0 . 1/32" = 0 . 7/32"**

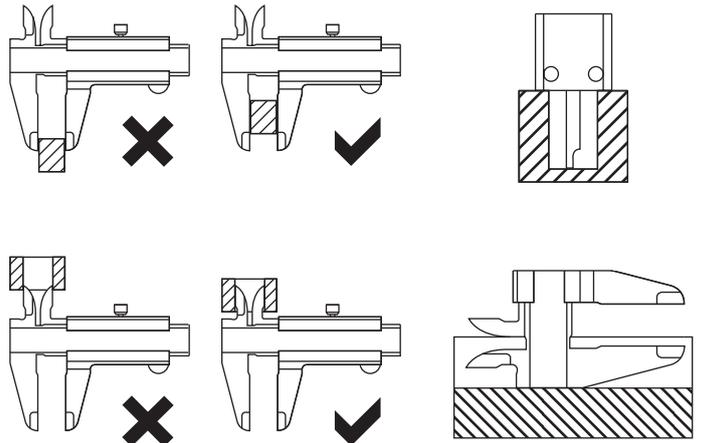
### Manutenção e cuidados:

- 1) Mantenha o paquímetro sempre limpo, livre de sujeira, poeira, oleosidade. Tenha atenção especial as faces de medição. Sempre use um pano macio ou flanela para fazer a limpeza. Utilize produtos apropriados (álcool isopropílico por exemplo).
- 2) Mantenha as guias sempre lubrificadas com uma fina camada de óleo apropriado. Não utilize óleo em excesso. Ao guardar o paquímetro aplique também uma fina camada de óleo evitando oxidação.
- 3) Evite choques, impactos e quedas, principalmente nas faces de medição. Não utilize as faces de medição do paquímetro para outros fins que não sejam suas medições.
- 4) Antes de realizar medições com o paquímetro tenha certeza as faces de medição estão preservadas. Ao fechar os bicos do paquímetro e olhar as faces de medição contra a luz, não deve passar claridade. Tenha certeza também que a zeragem está correta antes de iniciar a utilização.
- 5) Evite o uso do paquímetro sob a luz direta do sol. Não guarde o paquímetro em locais de temperaturas extremamente quentes, frias ou com alta umidade.

### Exemplo de medição (gradação de 0.001"):



- A leitura da polegada milesimal começa na régua. Sua gradação é de **0.025"**. Observamos o último traço que o "zero" do nônio ultrapassa. Na figura acima a régua marca **0.150"**.
- A leitura segue agora no nônio. Neste a gradação é de **0.001"**. Neste caso procuramos o traço que coincide formando uma linha perfeita, entre o nônio e a régua. Na figura acima o traço que coincide perfeitamente é o de **0.008"**.
- Por fim somamos as duas medidas: **0.150" + 0.008" = 0.158"**



### Exemplos de medições possíveis com um paquímetro quadrimensional

- 1) **Medição externa:** Sempre mantenha a maior área de contato possível nas faces de medição externas. Evite utilizar somente a extremidade dos bicos.
- 2) **Medição interna:** Insira sempre as faces de medição internas na maior profundidade possível dentro da peça. Evite utilizar somente a extremidade dos bicos. Para medição de peças cilíndricas sempre procure pela maior abertura. Para medição de peças planas sempre procure pela menor abertura.
- 3) **Medição de profundidade:** Mantenha sempre a vareta de profundidade perpendicular a superfície de medição.
- 4) **Medição de ressalto:** Posicione sempre a face de medição de ressalto paralela a superfície de medição.

Contato: [sac@digimess.com.br](mailto:sac@digimess.com.br)

Este produto possui 1 ano de garantia contra defeitos de fabricação.  
Fabricado na China. Importado por Digimess Instrumentos de Precisão Ltda.  
CNPJ 05.396.034/0001-60