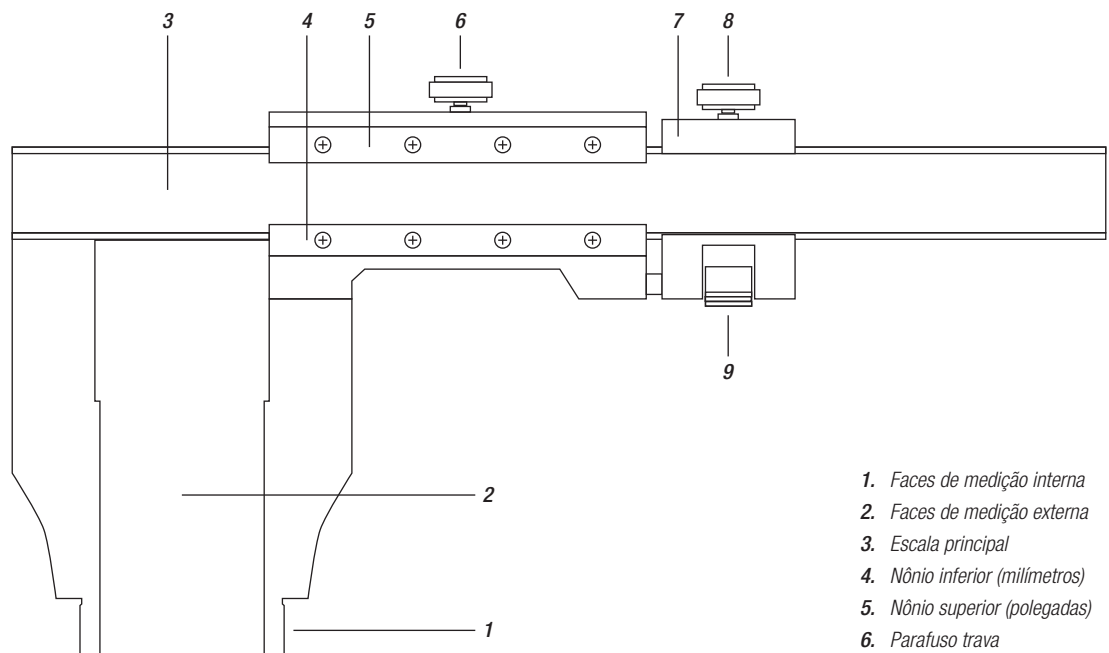


Especificações

| | | | | | |
|------------------------------|----------------|----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Faixa de medição: | 0-500mm/0-20" | 0-600mm/0-24" | 0-1000mm/0-40" | 0-1500mm/0-60" | 0-2000mm/0-80" |
| Graduação: | 0,02mm/0.001" | 0,02mm/0.001" | 0,02mm/0.001" | 0,02mm/0.001" | 0,02mm/0.001" |
| Exatidão: | ±0,05mm | ±0,07mm | ±0,07mm | ±0,11mm | ±0,14mm |
| Modelo: | 501.500 | 501.600 | 501.1000 | 501.1500 | 501.2000 |
| Profundidade do bico: | 90mm | 90mm | 125mm | 200mm | 200mm |

Medição interna:

As medições internas são realizadas pelas faces arredondadas inferiores. Estas faces possuem largura total de 20mm. Assim, toda medição interna deverá ter o acréscimo de 20mm.



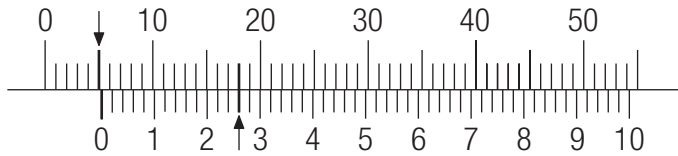
1. Faces de medição interna
2. Faces de medição externa
3. Escala principal
4. Nônio inferior (milímetros)
5. Nônio superior (polegadas)
6. Parafuso trava
7. Ajuste fino
8. Parafuso trava do ajuste fino
9. Roldana do ajuste fino

Leitura da medição:

A leitura dos milímetros (ou da polegada) é feita pela escala da régua principal.

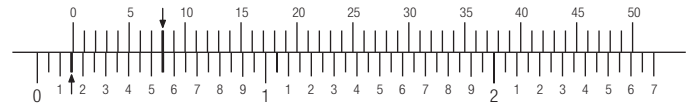
A leitura dos centésimos (ou dos milésimos de polegada) é feita pela coincidência dos traços da régua principal e do respectivo nônio.

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 (graduação de 0,001"):



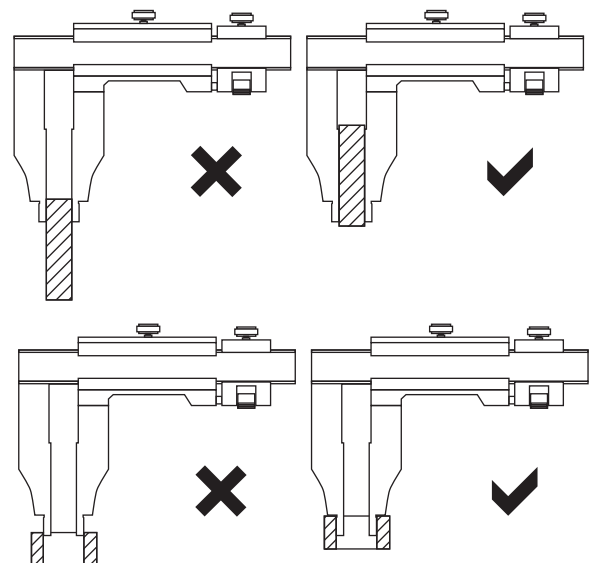
- A leitura da polegada milesimal começa na régua. Sua graduação é de **0,050"**. Observamos o último traço que o "zero" do nônio ultrapassa. Na figura acima a régua marca **0,150"**.
- A leitura segue agora no nônio. Neste a graduação é de **0,001"**. Neste caso procuramos o traço que coincide formando 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"**

Ajuste fino:

- O ajuste fino é usado para fixar o paquímetro em uma determinada medida. Deve-se soltar o parafuso trava do corpo principal e apertar o parafuso trava do ajuste fino. Fazendo este procedimento é possível movimentar o corpo principal através do avanço ou recuo da roldana do ajuste fino, chegando com precisão máxima em uma medida determinada.

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.



Exemplos de medições possíveis com este paquímetro

- 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.