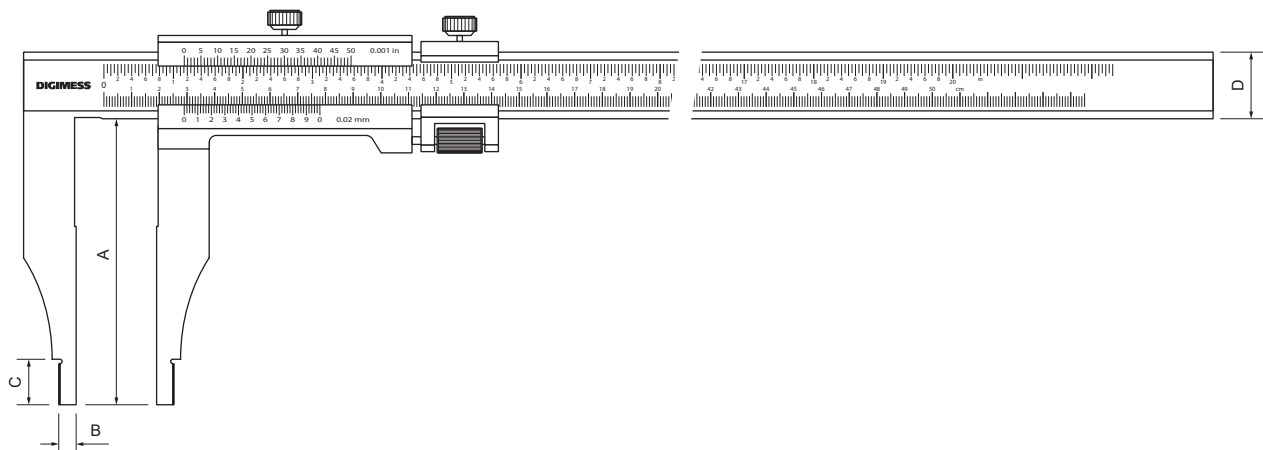
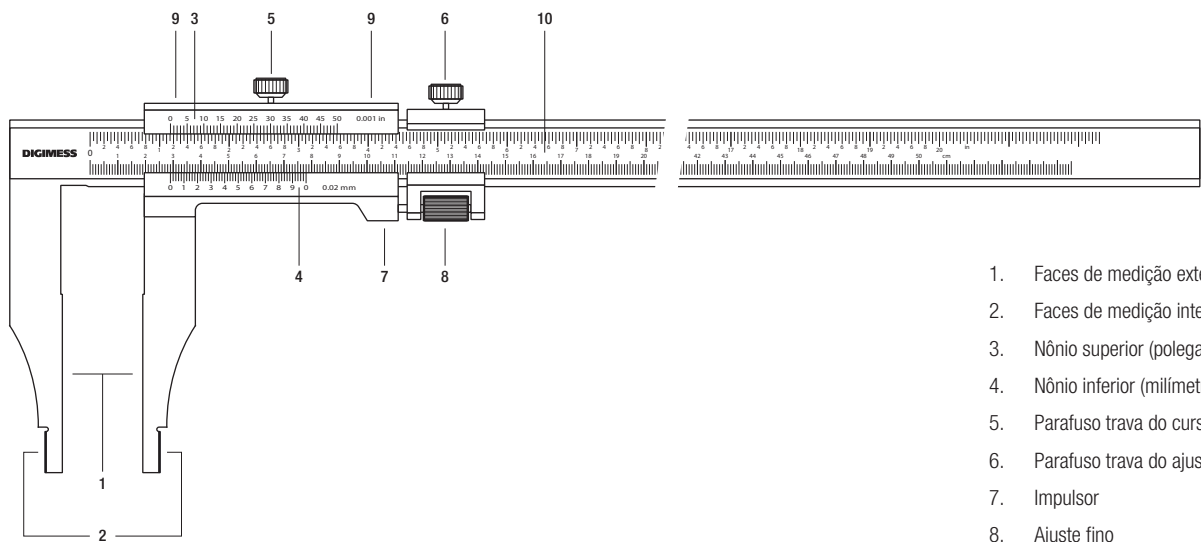




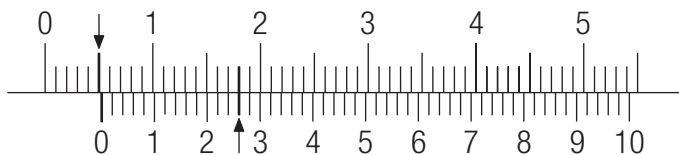
- Dimensões em milímetros (mm)

Modelo	Faixa de Medição	Graduação	Exatidão	A	B	C	D
100.165A	300 mm / 12"	0,02 mm / 0.001"	± 0,04 mm	90	5	12	20
100.165B	400 mm / 16"	0,02 mm / 0.001"	± 0,05 mm	200	10	24	24
100.165C	500 mm / 20"	0,02 mm / 0.001"	± 0,05 mm	200	10	24	31
100.165D	600 mm / 24"	0,02 mm / 0.001"	± 0,07 mm	200	10	24	31
100.165E	800 mm / 32"	0,02 mm / 0.001"	± 0,07 mm	200	10	24	31
100.165F	1.000 mm / 40"	0,02 mm / 0.001"	± 0,07 mm	200	10	24	31
100.165G	1.500 mm / 60"	0,02 mm / 0.001"	± 0,11 mm	300	10	24	50
100.165H	2.000 mm / 80"	0,02 mm / 0.001"	± 0,14 mm	300	10	24	50



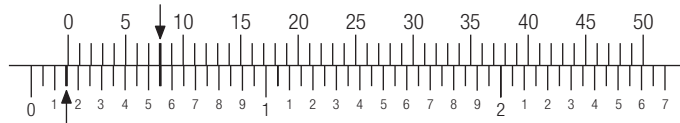
1. Faces de medição externa
2. Faces de medição interna
3. Nônio superior (polegadas)
4. Nônio inferior (milímetros)
5. Parafuso trava do cursor
6. Parafuso trava do ajuste fino
7. Impulsor
8. Ajuste fino
9. Parafusos de ajuste da folga do cursor
10. Régua

- Como realizar a leitura com a graduação de 0,02 mm

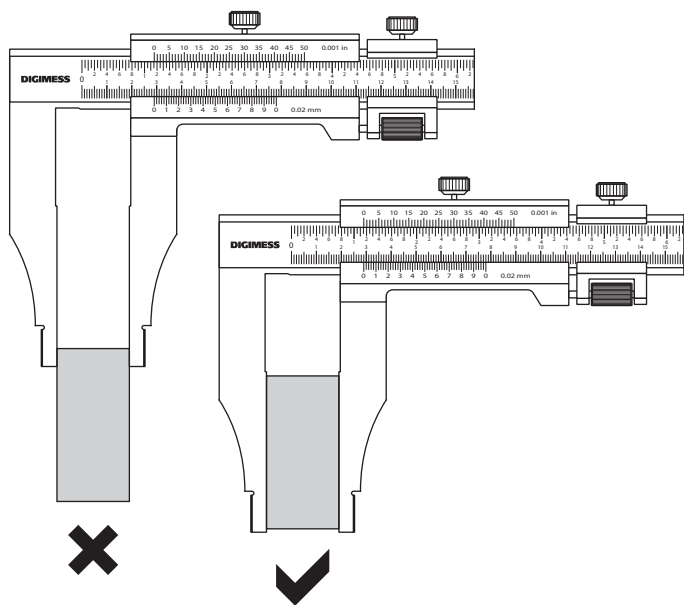


- A leitura dos milímetros é feita na régua. Sua graduação é de **0,1 cm**. Observamos o último traço que o zero do nônio ultrapassa. No exemplo acima a régua marca **0,5 cm**, ou seja, **5 mm**.
- A leitura dos centésimos é feita no nônio. Neste caso, a graduação é de **0,02 mm**. Aqui procuramos o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

- Como realizar a leitura com a graduação de 0.001"

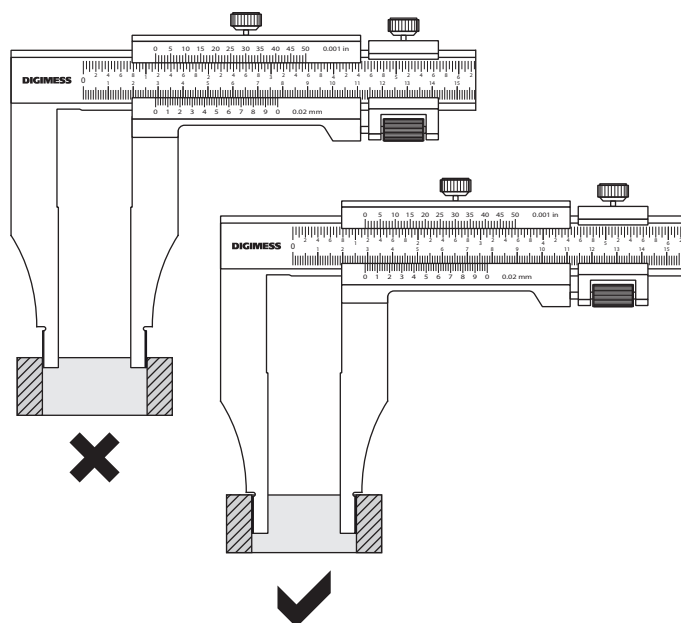


- A leitura da polegada milesimal começa na régua. Sua graduação é de **0.050"**. Observamos o último traço que o zero do nônio ultrapassa. No exemplo acima a régua marca **0.150"**.
- A leitura segue agora no nônio. Neste caso, a graduação é de **0.001"**. Aqui procuramos o traço que coincide, formando uma linha perfeita entre o nônio e a régua. No exemplo acima o traço que coincide perfeitamente é o de **0.008"**.
- Por fim, somamos as duas medidas: **0.150" + 0.008" = 0.158"**



Medição externa

- Sempre mantenha a maior área de contato possível nas faces de medição externas.
- Evite utilizar somente a extremidade dos bicos.



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 procure sempre pela maior abertura. Para medição de peças planas procure sempre pela menor abertura.
- **Atenção!** Nas medições internas sempre será necessário somar na leitura a largura referente aos bicos do paquímetro (duas vezes a cota B da página anterior). **Exemplo!** Ao usar um paquímetro de 500 mm (com bicos de 10 mm) para medir uma amostra com **<Ø50,00 mm>**, o valor indicado na escala do paquímetro será de **<30,00 mm>**.

Especificações gerais

- Fabricados em aço inoxidável temperado
- Corpo monobloco, reduz a folga no cursor
- Medição externa e interna (através das faces de medição internas arredondadas)
- Escala e cursor com acabamento cromado fosco aumenta o contraste para melhor leitura
- Parafuso de fixação da medida
- Ajuste fino
- Gravação da escala a laser em baixo relevo
- Deslize do cursor sobre guias ressaltadas, impedindo o desgaste da gravação

Acompanha

- Estojo para transporte e armazenagem

Utilização do 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.

Ajuste da folga do cursor

- O paquímetro pode apresentar com o tempo de uso folga em seu cursor. Essa folga pode ser ocasionada por desgaste natural de suas guias, ou mesmo também por acomodação mecânica de seus componentes. Um paquímetro com folga excessiva no cursor tende a apresentar medições internas acima do valor real.
- Entretanto, todo paquímetro possui na parte superior de seu cursor dois parafusos para que seja realizado o ajuste retirando a folga existente.
- Para realizar este ajuste, primeiramente aperte totalmente os dois parafusos. Nesse momento o cursor vai estar completamente travado e não deve ser movimentado. Em seguida afrouxe cada parafuso em aproximadamente 1/8" de volta e verifique se o cursor corre suavemente e sem folga.
- Por fim, aplique uma pequena quantidade de óleo lubrificante nas guias da régua, desloque o cursor espalhando o óleo, e depois remova o excesso.

Cuidados e manutenção

- Antes de utilizar o paquímetro tenha certeza que todas suas partes estão livres de sujeira, poeira e oleosidade. Tenha atenção especial as faces de medição, a escala e as guias. Sempre use um pano macio ou flanela para fazer a limpeza. Utilize produtos apropriados (álcool isopropílico, por exemplo).
- 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.
- 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.
- A utilização comum do paquímetro não é em alta velocidade. Não realize movimentos demasiadamente rápidos ou bruscos abrindo e fechando o cursor, evitando desgaste precoce.
- Evite choques, impactos e quedas, principalmente nas faces de medição. Não utilize as faces de medição do paquímetro para outros fins que não seja realizar medições.
- Não guarde o paquímetro em locais com temperaturas extremamente quentes, frias ou com muita umidade.

