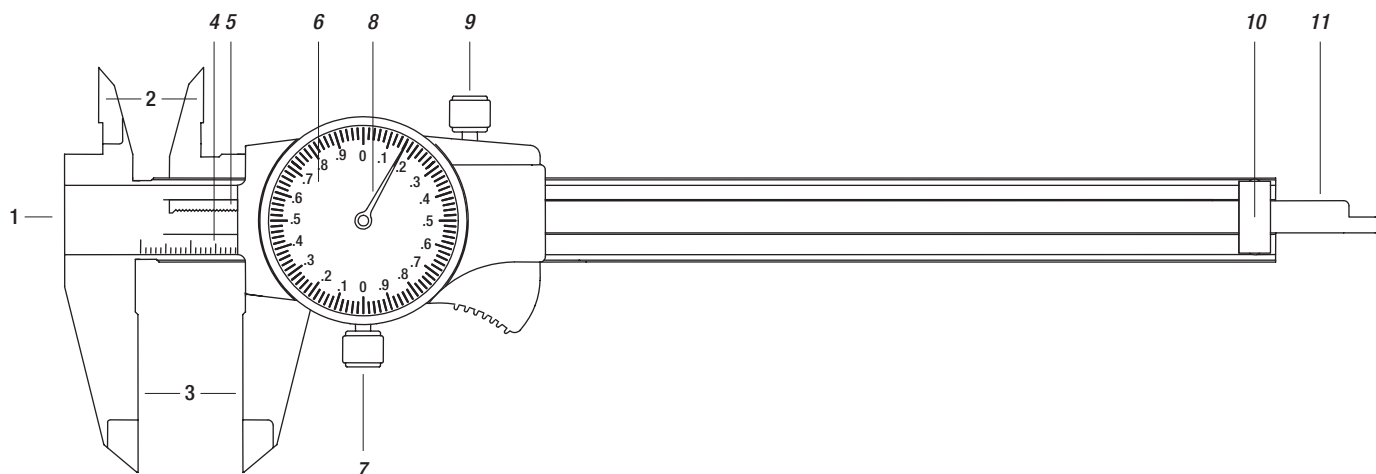


## Especificações

<b>Modelo:</b>	<b>100.034-NEW</b>	<b>100.035-NEW</b>	<b>100.036-NEW</b>	<b>100.037-NEW</b>	<b>100.038-NEW</b>	<b>100.039-NEW</b>
	<b>100.040*</b>	<b>100.041*</b>	<b>100.041A*</b>	-	-	-
<b>Faixa de medição:</b>	0-150mm/0-6"	0-200mm/0-8"	0-300mm/0-12"	0-150mm/0-6"	0-200mm/0-8"	0-300mm/0-12"
<b>Graduação:</b>	0,02mm	0,02mm	0,02mm	0,01mm	0,01mm	0,01mm
<b>Exatidão:</b>	±0,03mm	±0,03mm	±0,04mm	±0,03mm	±0,03mm	±0,04mm

\* Faces de medição interna e externa com pastilhas de metal duro

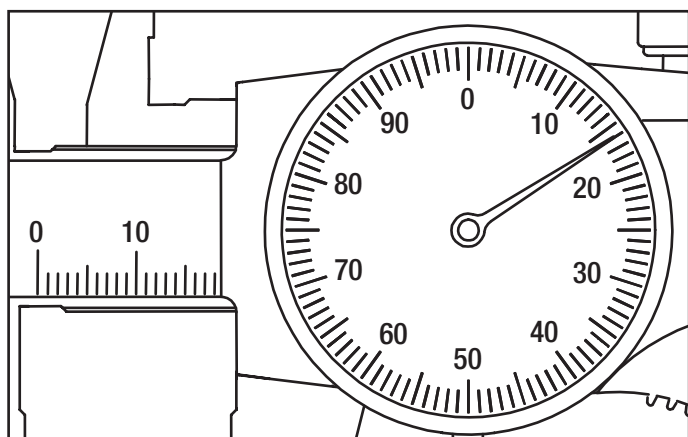
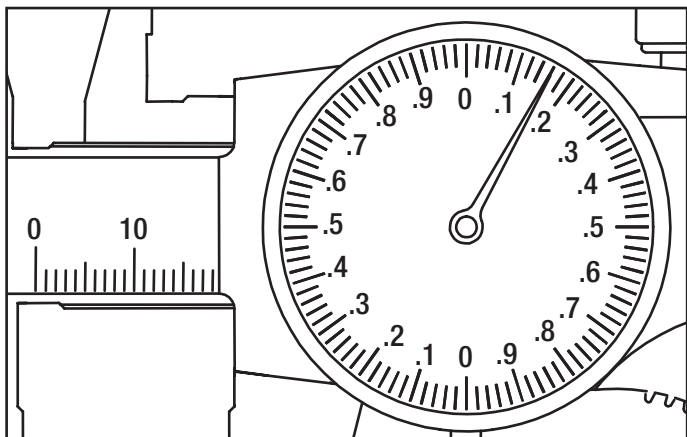


1. Face de medição de ressalto
2. Faces de medição interna
3. Faces de medição externa
4. Régua em milímetros
5. Cremalheira
6. Mostrador centesimal
7. Parafuso trava do mostrador
8. Ponteiro
9. Parafuso trava
10. Limitador
11. Vareta de profundidade

## Manutenção e cuidados:

- 1) Mantenha o paquímetro sempre limpo, livre de sujeira, poeira, oleosidade. Tenha atenção especial as faces de medição, a escala graduada, as guias e a cremalheira. Sempre use um pano macio ou flanela para fazer a limpeza. Utilize produtos apropriados (álcool isopropílico por exemplo). Tenha um cuidado especial para não deixar que resíduos entrem nos dentes da cremalheira evitando que os mesmos alcancem a máquina do relógio. Para a limpeza do visor utilize somente um pano úmido com sabão neutro.
- 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) 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.

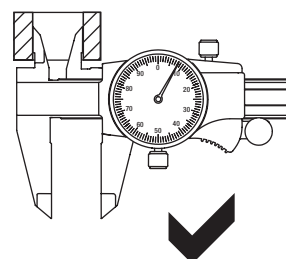
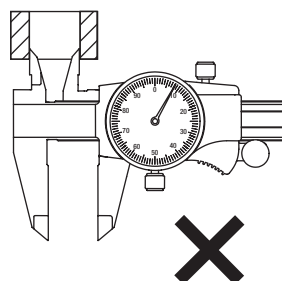
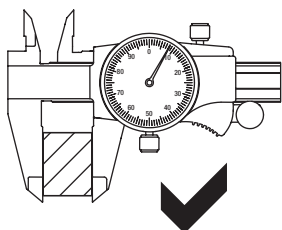
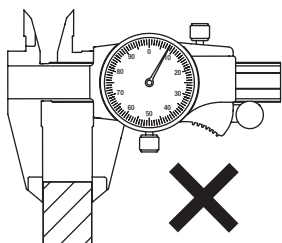
- 4) Evite choques, impactos e quedas, principalmente nas faces de medição. Não utilize as faces de medição do paquímetro para outros fins que não sejam suas medições.
- 5) Evite o uso do paquímetro sob a luz direta do sol. Não guarde o paquímetro em locais de temperaturas extremamente quentes, frias ou com alta umidade.
- 6) 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.
- 7) Evite choques, impactos, quedas, evitando quebra das engrenagens, componentes internos e alteração na precisão do relógio.
- 8) Não faça movimentos rápidos ou bruscos no deslocamento do paquímetro, evitando o risco de travamento da máquina ou quebra de dentes das engrenagens.

**Leitura nos modelos com graduação de 0,02mm**

- A leitura dos milímetros é feita na régua. Sua graduação é de **1mm**. Observamos o último traço que o cursor móvel do paquímetro ultrapassa. Na figura ao lado a régua marca **18mm**.
- A leitura dos centésimos é feita no relógio. Neste modelo a graduação é de **0,02mm**. Neste momento apenas procuramos o traço em que o ponteiro aponta. Na figura acima o traço apontado é o de **0,16mm**.
- Por fim somamos as duas medidas: **18mm + 0,16mm = 18,16mm**
- **Dica:** Em modelos com graduação de 0,02mm, meia volta do ponteiro é igual a 1mm, e uma volta completa do ponteiro é igual a 2mm.

**Leitura nos modelos com graduação de 0,01mm**

- A leitura dos milímetros é feita na régua. Sua graduação é de **1mm**. Observamos o último traço que o cursor móvel do paquímetro ultrapassa. Na figura ao lado a régua marca **18mm**.
- A leitura dos centésimos é feita no relógio. Neste modelo a graduação é de **0,01mm**. Neste momento apenas procuramos o traço em que o ponteiro aponta. Na figura acima o traço apontado é o de **0,16mm**.
- Por fim somamos as duas medidas: **18mm + 0,16mm = 18,16mm**
- **Dica:** Em modelos com graduação de 0,01mm, uma volta completa do ponteiro é igual a 1mm.

**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.

