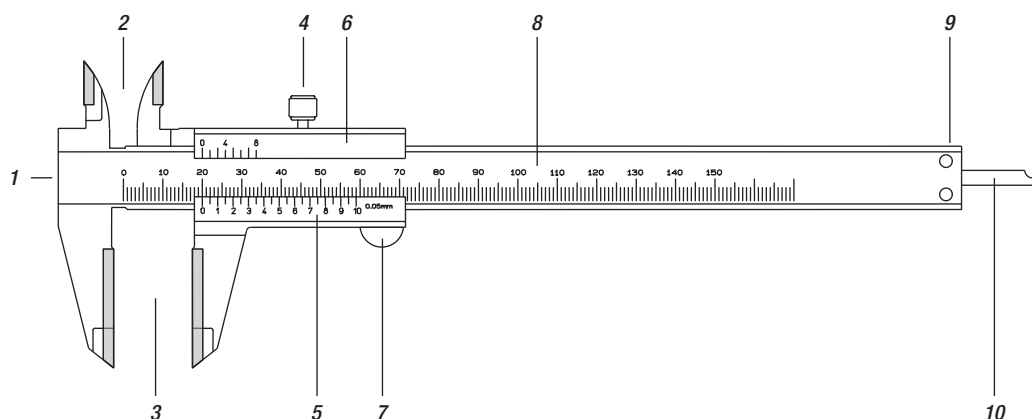


Especificações

Faixa de medição:	0-150mm/0-6"	0-200mm/0-8"	0-300mm/0-12"
Modelo:	100.028	100.029	100.030
Graduação:	0,05mm/1/128"	0,05mm/1/128"	0,05mm/1/128"
Exatidão:	±0,05mm	±0,05mm	±0,08mm
	100.031	100.032	100.033
	0,02mm/0.001"	0,02mm/0.001"	0,02mm/0.001"
	±0,03mm	±0,03mm	±0,04mm

Material: Aço inoxidável temperado

Nota: 1) Faces de medição interna e externa com plastilhas de metal duro
2) Faces de medição de profundidade e ressalto em aço inoxidável temperado

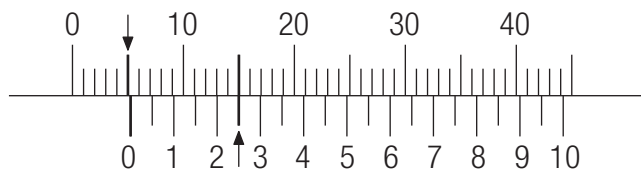


1. Face de medição de ressalto
2. Faces de medição interna
3. Faces de medição externa
4. Parafuso trava
5. Nônio inferior (milímetros)
6. Nônio superior (polegadas)
7. Impulsor
8. Régua
9. Limitador
10. Vareta de profundidade

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):

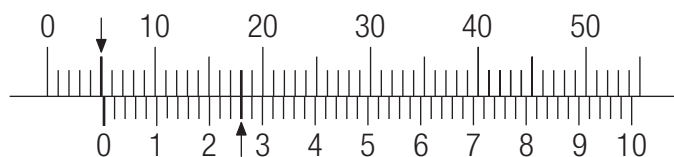


- A leitura dos milímetros é feita na régua. Sua graduação é de **1mm**. Observamos o último traço que o "zero" do nônio ultrapassa. Na figura acima a régua marca **5mm**.

- 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**

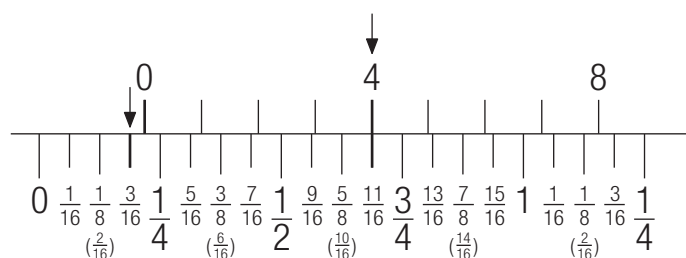
Exemplo de medição (graduação de 0,02mm):



- 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**.

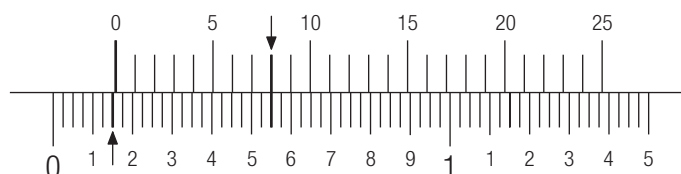
- Por fim somamos as duas medidas: **5mm + 0,26mm = 5,26mm**

Exemplo de medição (graduação de 1/128"):

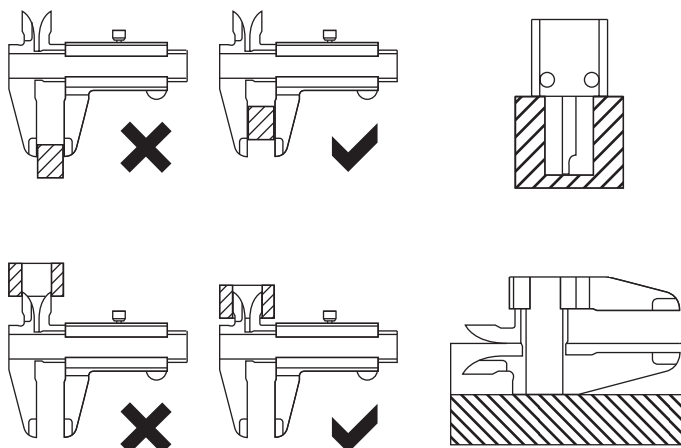
- A leitura da polegada fracionada começa na régua. Sua graduação é de **1/16"**. Observamos o último traço que o "zero" do nônio ultrapassa. Na figura acima a régua marca **0 . 3/16"**.
- A leitura segue agora no nônio. Neste a graduação é de **1/128"**. Neste caso procuramos o traço que coincide formando 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 (graduação de 0.001"):

- A leitura da polegada milesimal começa na régua. Sua graduação 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 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"**

**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.