

Especificações

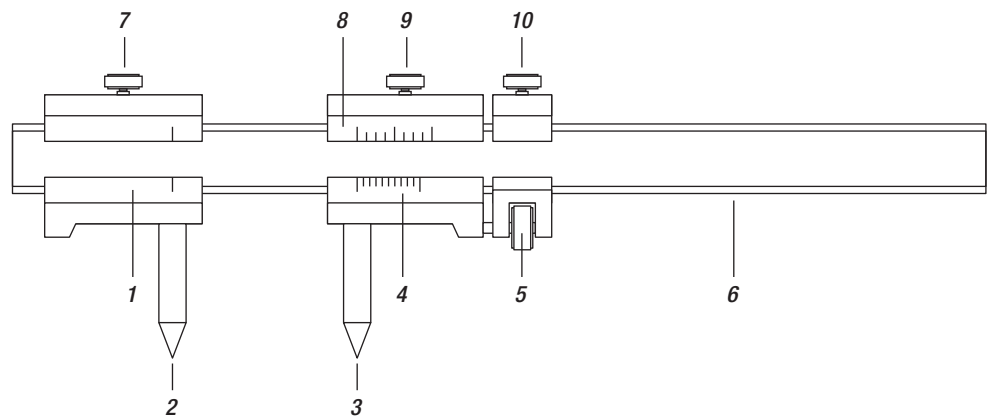
Faixa de medição:	0-300mm/0-12"	0-500mm/0-20"	0-1000mm/0-40"
Modelo:	600.250	600.251	600.252
Graduação:	0,1mm/1/128"	0,1mm/1/128"	0,1mm/1/128"

Material: Aço inoxidável temperado

Observações: Com ajuste fino e parafuso trava da medida

Nomenclatura:

1. Cursor de zeragem
2. Riscador fixo
3. Riscador ajustável
4. Nônio em milímetros
5. Roldana do ajuste fino
6. Régua
7. Parafuso trava do cursor de zeragem
8. Nônio em polegadas
9. Parafuso trava do cursor de medição
10. Parafuso trava do ajuste fino



Utilização:

Os cintéis são usados para traçar circunferências com maior precisão e em dimensões maiores que compassos.

Primeiramente deve-se fazer a zeragem do cursor da esquerda (cursor de zeragem). Após a zeragem correta fixe bem o parafuso trava.

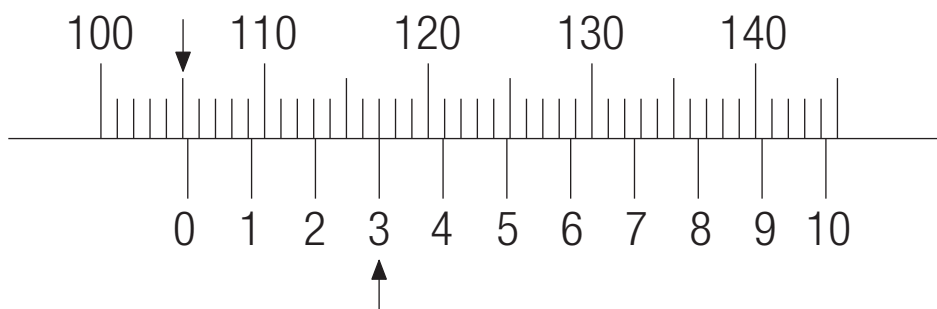
Agora deve-se ajustar a medida que será traçada a circunferência no cursor da direita (cursor de medição). A medida pode ser feita em milímetros ou polegadas. O nônio graduado permite uma grande precisão na traçagem. O ajuste fino pode ser utilizado para um melhor ajuste do valor necessário. Fixe também o parafuso trava após a medida ser determinada.

Por fim faça a traçagem da circunferência.

Manutenção e cuidados:

- 1) Antes de utilizar o cintel tenha certeza que todas suas partes estão livres de sujeira, poeira, oleosidade. Tenha atenção especial as faces de medição, a escala graduada e as guias. 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 cintel aplique também uma fina camada de óleo evitando oxidação.
- 3) Antes de realizar traçagens com o cintel tenha certeza que os traços do cursor de zeragem coincidem.
- 4) Evite choques, impactos e quedas, principalmente nas pontas de traçagem. Não utilize as pontas de traçagem para outros fins que não seja riscar as peças.
- 5) Evite o uso do cintel sob a luz direta do sol. Não guarde o cintel em locais de temperaturas extremamente quentes ou frias.

Exemplos de medição:



0,1mm

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 **105mm**.

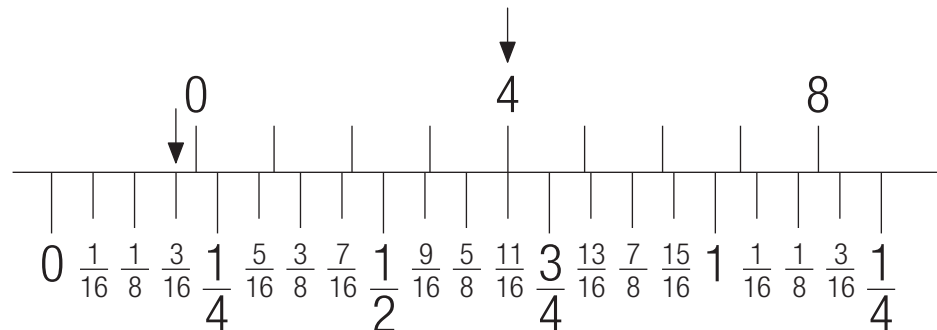
A leitura dos centésimos é feita no nônio. Neste a graduação é de **0,1mm**.

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 de **0,3mm**.

Por fim somamos as duas medidas:

$$105\text{mm} + 0,3\text{mm} = 105,3\text{mm}$$



1/128"

A leitura da polegada fracionada começa pela régua.

Ela tem graduação de **1/16"**.

Na figura acima ela ultrapassa a marca de **0. 3/16"**.

A seguir continuamos a medição pelo 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 **4/128"**.

Por fim somamos as duas medidas: **0. 3/16" + 4/128"**

Para fazer esta soma temos que igualar os denominadores em **128**, multiplicando **3/16 por 8**.

Temos então **0. 24/128" + 4/128" = 28/128"**. Simplificando temos **7/32"**