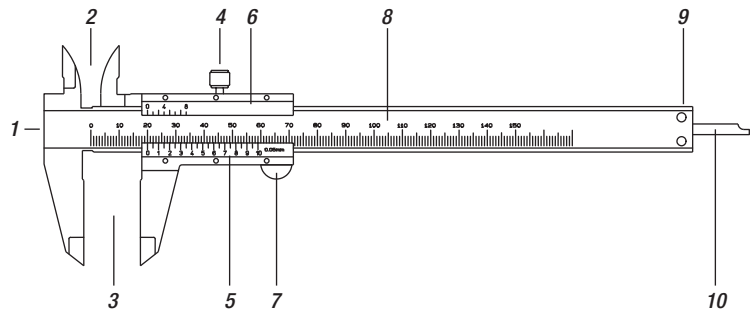


**Especificações**

<b>Faixa de medição:</b>	0-150mm/0-6"	0-200mm/0-8"	0-300mm/0-12"	<b>Material:</b>	Aço carbono
<b>Modelo:</b>	<b>500.150</b>	<b>500.200</b>	<b>500.300</b>		
<b>Graduação:</b>	0,05mm/1/128"	0,05mm/1/128"	0,05mm/1/128"		
<b>Exatidão:</b>	±0,05mm	±0,05mm	±0,08mm		
	<b>501.150</b>	<b>501.200</b>	<b>501.300</b>		
	0,02mm/0.001"	0,02mm/0.001"	0,02mm/0.001"		
	±0,03mm	±0,03mm	±0,04mm		

**Nomenclatura:**

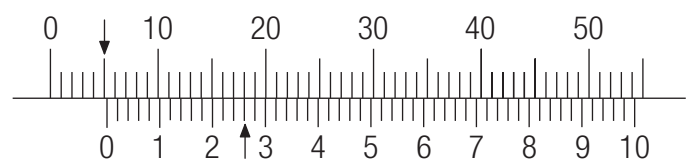
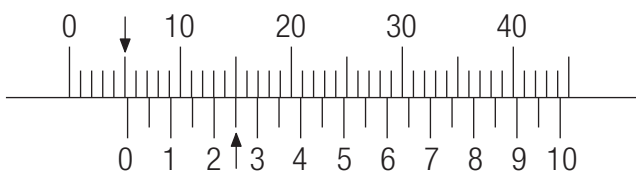
1. Face de medição de ressalto
2. Faces de medição interna
3. Faces de medição externa
4. Parafuso trava
5. Nônio inferior (milímetros)
6. Nônio superior (polegadas)
7. Impulsor
8. Régua
9. Limitador
10. Vareta de profundidade



**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.

**Exemplos de medição:**



**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**.

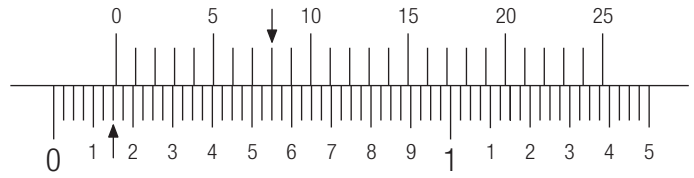
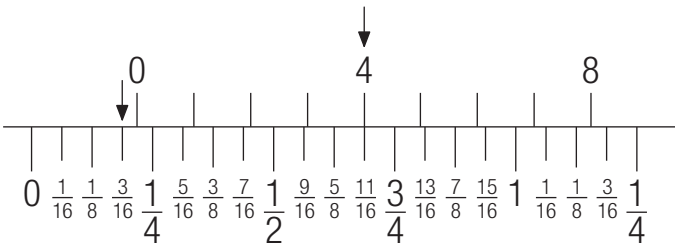
A leitura dos centésimos é feita no nônio. Neste a graduação é de **0,05mm**.  
 Neste caso procuramos o traço que coincide formando uma linha perfeita, entre o nônio e a régua.  
 Na figura acima o traço que coincide perfeitamente é o de **0,25mm**.

Por fim somamos as duas medidas:  
**5mm + 0,25mm = 5,25mm**

**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**



**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"**

**0.001"** A leitura da polegada milesimal começa pela régua.  
 Ela tem graduação de **0.025"**.  
 Na figura acima ela ultrapassa a marca de **0.150"**.

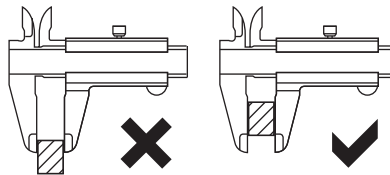
A seguir continuamos a medição pelo nônio.  
 Neste a graduação é de **0.001"**. Neste caso procuramos o traço que coincide formando uma linha perfeita, entre o nônio e a régua.  
 Na figura acima o traço que coincide perfeitamente é o **0.008"**.

Por fim somamos as duas medidas:  
**0.150" + 0.008" = 0.158"**

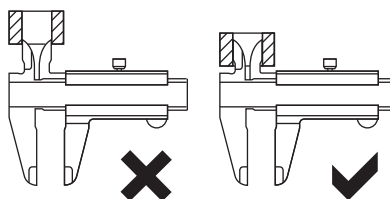
**Manutenção e cuidados:**

- 1) Antes de utilizar o paquímetro 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 paquímetro aplique também uma fina camada de óleo evitando oxidação.
- 3) Antes de realizar medições com o paquímetro tenha certeza que os traços zeros coincidem quando as faces de medição estiverem fechadas. Ao olhar as faces de medição contra a luz não deve haver passagem de claridade.
- 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 ou frias.

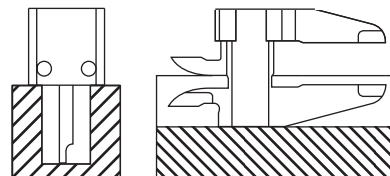
**Medição correta com o paquímetro quadrimensional**



**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.