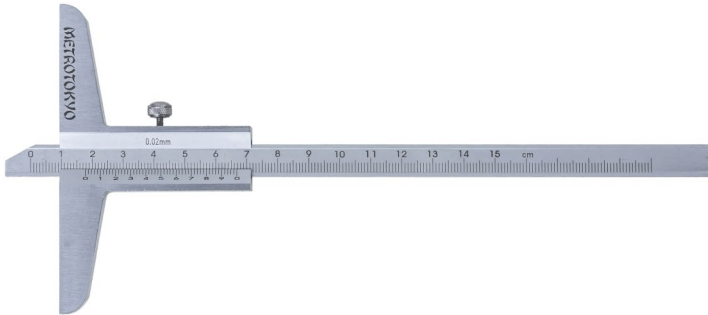


METROTOKYO

INSTRUMENTOS DE PRECISÃO

MANUAL de instruções



Leia atentamente este manual antes de utilizar o produto

Paquímetros de Profundidade

MTK-5030 (150 mm)

MTK-5031 (200 mm)

MTK-5032 (300 mm)



Este equipamento possui 1 ano de garantia contra defeitos de fabricação, condicionada a utilização correta conforme as indicações deste manual. (ver página 7).

1 Composição padrão

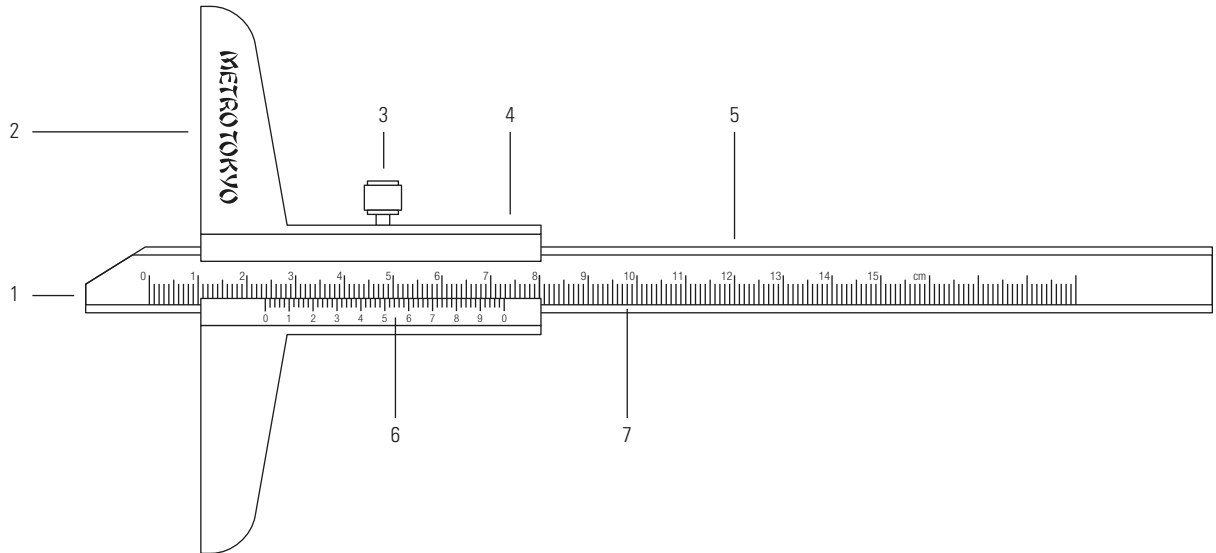
Paquímetro de profundidade
Caixa plástica para transporte e armazenagem
Manual de instruções em português

2 Informações técnicas

Modelo	MTK-5030	MTK-5031	MTK-5032
Faixa de Medição	150 mm	200 mm	300 mm
Graduação	0,02 mm	0,02 mm	0,02 mm
Exatidão	± 0,03 mm	± 0,03 mm	± 0,04 mm
Base de Apoio	100 mm		
Largura da Régua	10,5 mm		
Material	Aço inoxidável temperado		
Medição	Profundidade		
Trava	Parafuso de fixação da medida no cursor		
Cursor	Monobloco com acabamento cromado fosco		
Régua	Com guias ressaltadas (impede o desgaste da gravação) com acabamento cromado fosco		
Unidade de Medição	Milímetros		

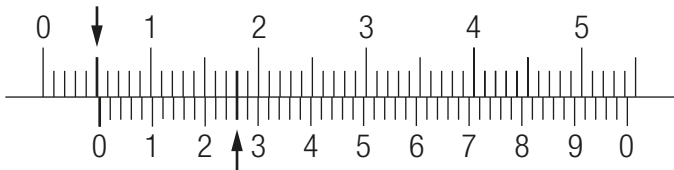
3 Nomenclatura do equipamento

- 01 Face de medição de profundidade
- 02 Base de apoio
- 03 Parafuso trava
- 04 Parafuso de ajuste de folga
- 05 Régua
- 06 Nônio centesimal
- 07 Escala em centímetros



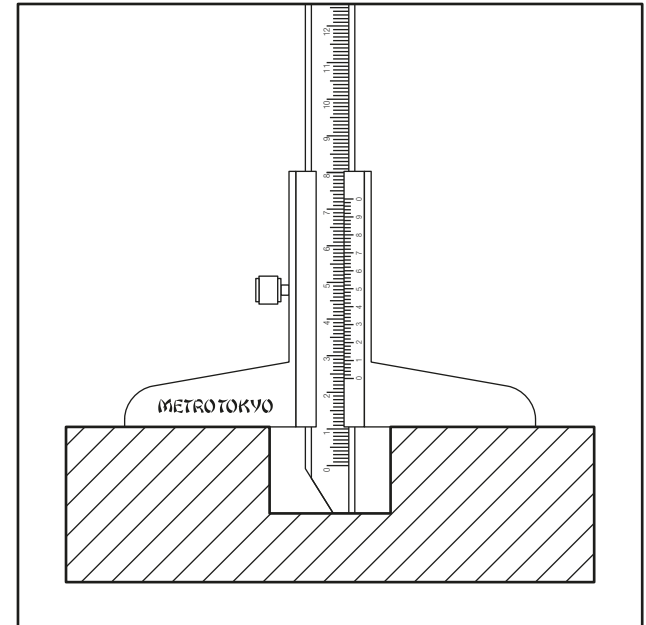
4 Como ler a graduação de 0,02 mm

- A leitura dos milímetros deve ser feita na régua. Sua graduação é de **0,1 cm**. Observamos o último traço que o "zero" do nônio ultrapassa. Na figura abaixo a régua marca **0,5 cm**, ou seja **5 mm**.
- A leitura dos centésimos deve ser feita no nônio. Neste a graduação é de **0,02 mm**. Neste caso procuramos o traço que coincide formando uma linha perfeita, entre o nônio e a régua. Na figura abaixo 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



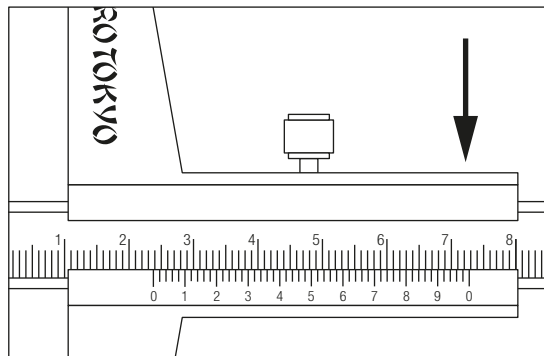
5 Medição de profundidade

- Mantenha de forma firme e estável os dois lados da base de apoio do paquímetro encostada no topo do furo (ou canal). Desça a régua até a mesma tocar o fundo do furo (ou canal).



6 Ajuste da folga do cursor

- O paquímetro possui na parte superior do cursor um parafuso para que seja realizado o ajuste retirando sua folga. Normalmente um paquímetro com folga excessiva no cursor tende a apresentar medições fora de precisão.
- Para realizar este ajuste, primeiramente aperte totalmente o parafuso. Nesse momento o cursor vai travar completamente e não deve ser movimentado. Em seguida afrouxe o 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.



8 Cuidados

- Sempre limpe o paquímetro antes de sua utilização. Elimine sujeira, poeira e oleosidade. Tenha atenção especial as faces de medição. Use um pano macio ou flanela para fazer a limpeza. Utilize produtos apropriados, como álcool isopropílico por exemplo.
- Mantenha as partes metálicas com uma fina camada de óleo lubrificante. Não utilize óleo em excesso. Ao guardar o paquímetro aplique também uma fina camada de óleo evitando oxidação.
- Evite impacto e queda do paquímetro, preservando a integridade das suas faces de medição. Não utilize as faces de medição do paquímetro para outros fins que não sejam suas medições.
- Não use o paquímetro sob a luz direta do sol. Não guarde o paquímetro em locais de temperatura extremamente quentes, frias ou úmidas.

9 Garantia

- Este equipamento possui 1 ano de garantia contra defeitos de fabricação, desde que utilizado de acordo com o indicado neste manual.
- A garantia não cobre irregularidade nas faces de medição devido a desgaste natural de uso ou utilização incorreta.