

Especificações

Modelos:

Tipo de rosca:

Medidas disponíveis:

AP (anel passa); ANP (anel não-passa); APNP (anel passa / não-passa NPT)

Métrica Grossa (M) - 6G

M2x0,4 - M2,5x0,45 - M3x0,5 - M4x0,7 - M5x0,8 - M6x1 - M7x1 - M8x1,25 - M10x1,5 - M12x1,75
M14x2 - M16x2 - M18x2,5 - M20x2,5 - M22x2,5 - M24x3 - M27x3 - M30x3,5

Métrica Fina (MF) - 6G

M3X0,35 - M4x0,5 - M5x0,5 - M6x0,75 - M8x1 - M10x1 - M12x1 - M12x1,5 - M14x1 - M14x1,5 - M16x1
M16x1,5 - M18x1,5 - M20x1,5 - M22x1,5 - M24x1,5 - M27x1,5 - M30x1,5

Unificada Grossa (UNC) - 2A

N.4-40 - N.5-40 - N.6-32 - N.8-32 - N.10-24 - 1/4"-20 - 5/16"-18 - 3/8"-16 - 7/16"-14 - 1/2"-13 - 9/16"-12
5/8"-11 - 3/4"-10 - 7/8"-9 - 1"-8

Whitworth Grossa (BSW)

1/8"-40 - 5/32"-32 - 3/16"-24 - 7/32"-24 - 1/4"-20 - 5/16"-18 - 3/8"-16 - 7/16"-14 - 1/2"-12

Unificada Fina (UNF) - 2A

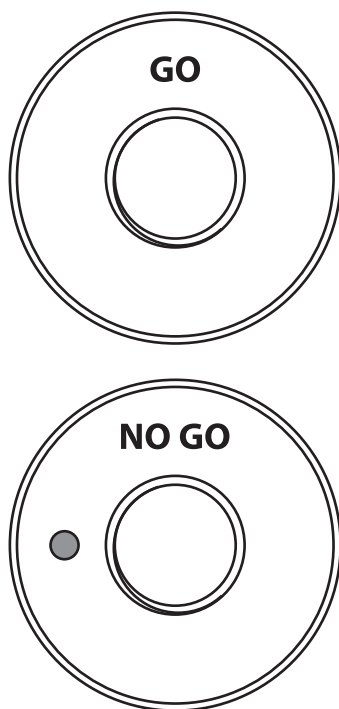
N.5-44 - N.6-40 - N.8-36 - N.10-32 - 1/4"-28 - 5/16"-24 - 3/8"-24 - 7/16"-20 - 1/2"-20 - 5/8"-18 - 3/4"-16
7/8"-14 - 1"-12

Whitworth para Tubo (BSP)

1/8"-28 - 1/4"-19 - 3/8"-19 - 1/2"-14 - 3/4"-14 - 1"-11 - 1.1/4"-11 - 1.1/2"-11

Standard Americana Cônica para Tubo (NPT)

1/8"-27 - 1/4"-18 - 3/8"-18 - 1/2"-14 - 3/4"-14 - 1"-11.1/2 - 1.1/4"-11.1/2 - 1.1/2"-11.1/2 - 2"-11.1/2



Utilização:

- São utilizados para verificação rápida de rosca externas (macho) pelo método de teste passa/não-passa. O anel com a gravação "GO" é o anel passa. O anel com a gravação "NO GO" e um círculo vermelho é o lado não-passa. A verificação deve ser feita rosqueando os dois anéis na peça (rosca macho), um de cada vez. Podem ocorrer 3 situações distintas:

- 1) Rosca aprovada: O anel "passa" rosqueia normalmente e o anel "não-passa" trava.
- 2) Diâmetro da rosca menor que a tolerância: Ambos os anéis rosqueiam.
- 3) Diâmetro da rosca maior que a tolerância: Ambos os anéis travam.

- **NPT:** Nesse tipo a medição é com um único anel, que possui três cortes. O primeiro corte indica a tolerância máxima, o segundo corte indica o valor ideal, e o terceiro corte indica a tolerância mínima. Então se passar pelo primeiro corte e não ultrapassar o terceiro corte a rosca está aprovada. O segundo corte indica a melhor medida.

Manutenção e cuidados:

- 1) Mantenha o calibrador limpo. Para a limpeza sempre use um pano macio ou flanela. Utilize produtos apropriados (álcool isopropílico, por exemplo).
- 2) Mantenha as partes metálicas sempre lubrificadas com uma fina camada de óleo apropriado. Não utilize óleo em excesso. Ao guardar o calibrador aplique também uma fina camada de óleo evitando oxidação.
- 3) Evite choques, impactos e quedas, principalmente das faces de medição, evitando deformação da estrutura e alteração na precisão do calibrador.
- 4) Verifique periodicamente se as faces de medição não estão danificadas.
- 5) Evite o uso do calibrador sob a luz direta do sol. Não guarde o calibrador em locais de temperaturas extremamente quentes, frias ou com alta umidade.