

## Especificações

### Modelos:

### Tipo de rosca:

### Medidas disponíveis:



### TPNP (tampão passa / não-passa)

#### Métrica Grossa (M) - 6H

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) - 6H

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) - 2B

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) - 2B

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 interna (fêmea) pelo método de teste passa/não-passa. O lado do tampão com a gravação "GO" é o lado passa. O outro lado do tampão com a gravação "NO GO" e um anel vermelho é o lado não-passa. A verificação deve ser feita rosqueando os dois lados na peça (rosca fêmea), um de cada vez. Podem ocorrer três situações distintas:

- 1) Rosca aprovada: O lado "passa" rosqueia normalmente e o lado "não-passa" trava.
- 2) Rosca aberta (diâmetro maior que a tolerância): Ambos os lados rosqueiam.
- 3) Rosca fechada (diâmetro menor que a tolerância): Ambos os lados travam.

- **NPT:** Este tipo de tampão tem um único lado, que possui três cortes. O primeiro corte indica a tolerância mínima, o segundo corte indica o valor ideal, e o terceiro corte indica a tolerância máxima. 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.