

TÉCNICO EM MECÂNICA



MÓDULO I
METROLOGIA



2025 - INEPROTEC

Diretor Pedagógico	EDILVO DE SOUSA SANTOS
Diagramação	MICHEL MARTINS NOGUEIRA
Capa	MICHEL MARTINS NOGUEIRA
Elaboração	INEPROTEC

Direitos Autorais: É proibida a reprodução parcial ou total desta publicação, por qualquer forma ou meio, sem a prévia autorização do INEPROTEC, com exceção do teor das questões de concursos públicos que, por serem atos oficiais, não são protegidas como Direitos Autorais, na forma do Artigo 8º, IV, da Lei 9.610/1998. Referida vedação se estende às características gráficas da obra e sua editoração. A punição para a violação dos Direitos Autorais é crime previsto no Artigo 184 do Código Penal e as sanções civis às violações dos Direitos Autorais estão previstas nos Artigos 101 a 110 da Lei 9.610/1998.

Atualizações: A presente obra pode apresentar atualizações futuras. Esforçamo-nos ao máximo para entregar ao leitor uma obra com a melhor qualidade possível e sem erros técnicos ou de conteúdo. No entanto, nem sempre isso ocorre, seja por motivo de alteração de software, interpretação ou falhas de diagramação e revisão. Sendo assim, disponibilizamos em nosso site a seção mencionada (Atualizações), na qual relataremos, com a devida correção, os erros encontrados na obra e sua versão disponível. Solicitamos, outros sim, que o leitor faça a gentileza de colaborar com a perfeição da obra, comunicando eventual erro encontrado por meio de mensagem para contato@ineprotec.com.br.

VERSÃO 2.0 (01.2025)

Todos os direitos reservados à
Ineprotec - Instituto de Ensino Profissionalizante e Técnico Eireli
Quadra 101, Conjunto: 02, Lote: 01 - Sobreloja
Recanto das Emas - CEP: 72.600-102 - Brasília/DF
E-mail: contato@ineprotec.com.br
www.ineprotec.com.br

Sumário

ABERTURA	06
SOBRE A INSTITUIÇÃO	06
• Educação Tecnológica, Inteligente e Eficiente	06
• Missão	06
• Visão	06
• Valores	06
SOBRE O CURSO	06
• Perfil profissional de conclusão e suas habilidades	07
• Quesitos fundamentais para atuação	07
• Campo de atuação	07
• Sugestões para Especialização Técnica	07
• Sugestões para Cursos de Graduação	08
SOBRE O MATERIAL	08
• Divisão do Conteúdo	08
• Boxes	09
BASE TEÓRICA	10
INTRODUÇÃO	10
• História da Metrologia	10
UNIDADES DE MEDIDAS E CONVERSÕES	11
• Sistema Métrico	11
✓ Múltiplos e Submúltiplos do Metro	13
• Sistema Inglês e Conversões	14
INSTRUMENTOS DE MEDIÇÃO	15
• Instrumentos de Medida Linear	16
✓ Réguas Graduadas e Trenas	16
✓ Paquímetros	17
✓ Traçadores De Altura	17
• Instrumentos de Alta Precisão	18
✓ Micrômetros	18

✓ Relógios Comparadores, Apalpadores e Súbito	20
● Instrumentos Angulares	22
✓ Goniômetro	22
✓ Transferidor de Grau	23
● Instrumentos de Controle e Verificadores	24
✓ Réguas de Controle	24
✓ Esquadros	25
✓ Blocos Padrão	25
✓ Mesas de Desempeno	26
✓ Gabaritos de Verificação	26
MANUSEIO E CONSERVAÇÃO DE INSTRUMENTOS	27
● Cuidados no Uso e Armazenamento	27
● Prevenção de Erros Comuns	28
CALIBRAÇÃO E CONTROLE DE QUALIDADE	29
● Importância da Calibração	29
● Técnicas de Calibração e Periodicidade	29
RUGOSIDADE	30
● Conceito de Rugosidade	30
● Parâmetros de Rugosidade	31
✓ Rugosímetros	31
TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS E AJUSTES	32
● Sistema Internacional de Tolerâncias	32
✓ Tabela ISO de Ajustes	32
● Qualidade de Trabalho e Ajustes	32
TOLERÂNCIAS GEOMÉTRICAS	33
● Tolerâncias de Forma	33
● Tolerâncias de Posição	34
METROLOGIA INDUSTRIAL 4.0	34
● Ferramentas Modernas de Medição	35
● Integração com Sistemas Automatizados	35
✓ Benefícios da Integração	36
✓ Desafios da Metrologia 4.0	36

SESSÕES ESPECIAIS	37
MAPA DE ESTUDO	37
SÍNTESE DIRETA	38
MOMENTO QUIZ	39
GABARITO DO QUIZ	40
REFERÊNCIAS	40

MÓDULO I

METROLOGIA

Abertura

SOBRE A INSTITUIÇÃO

Educação Tecnológica, Inteligente e Eficiente

O Instituto de Ensino Profissionalizante e Técnico (INEPROTEC) é uma instituição de ensino que valoriza o poder da educação e seu potencial de transformação.

Nascemos da missão de levar educação de qualidade para realmente impactar a vida dos nossos alunos. Acreditamos muito que a educação é a chave para a mudança.

Nosso propósito parte do princípio de que a educação transforma vidas. Por isso, nossa base é a inovação que, aliada à educação, resulta na formação de alunos de grande expressividade e impacto para a sociedade. Aqui no INEPROTEC, o casamento entre tecnologia, didática e interatividade é realmente levado a sério e todos os dias otimizado para constante e contínua evolução.

Missão

A nossa missão é ser símbolo de qualidade, ser referência na área educacional presencial e a distância, oferecendo e proporcionando o acesso e permanência a cursos técnicos, desenvolvendo e potencializando o talento dos estudantes, tornando-os, assim, profissionais de sucesso e cidadãos responsáveis e capazes de atuar como agentes de mudança na sociedade.

Visão

O INEPROTEC visa ser um instituto de ensino profissionalizante e técnico com reconhecimento nacional, comprometido com a qualidade e excelência de seus cursos, traçando pontes para oportunidades de sucesso, tornando-se, assim, objeto de desejo para os estudantes.

Valores

Ciente das qualificações exigidas pelo mercado de trabalho, o INEPROTEC tem uma visão que prioriza a valorização de cursos essenciais e pouco ofertados para profissionais que buscam sempre a atualização e especialização em sua área de atuação.

SOBRE O CURSO

O curso TÉCNICO EM MECÂNICA pertence ao Eixo Tecnológico de CONTROLE E PROCESSOS INDUSTRIAIS. Vejamos algumas informações importantes sobre o curso TÉCNICO EM MECÂNICA relacionadas ao **perfil profissional de conclusão e suas**

habilidades, quesitos fundamentais para atuação, campo de atuação e, também, algumas sugestões interessantes para continuação dos estudos optando por **Especializações Técnicas e/ou Cursos de Graduação**.

Perfil profissional de conclusão e suas habilidades

- Programar, controlar e executar processos de fabricação mecânica para máquinas e equipamentos mecânicos atendendo às normas e aos padrões técnicos de qualidade, saúde e segurança e de meio ambiente.
- Planejar, aplicar e controlar procedimentos de instalação, de manutenção e inspeção mecânica de máquinas e equipamentos.
- Elaborar projetos de produtos relacionados a máquinas e equipamentos mecânicos, especificando materiais para construção mecânica por meio de técnicas de usinagem, soldagem e conformação mecânica.
- Realizar inspeção visual, dimensional e testes em sistemas, instrumentos, equipamentos eletromecânicos, pneumáticos e hidráulicos de máquinas.
- Reconhecer tecnologias inovadoras presentes no segmento visando atender às transformações digitais na sociedade.

Quesitos fundamentais para atuação

- Conhecimentos e saberes relacionados aos processos de planejamento, produção e manutenção de equipamentos eletromecânicos de modo a assegurar a saúde e a segurança dos trabalhadores e dos usuários.
- Conhecimentos e saberes relacionados à sustentabilidade do processo produtivo, às técnicas e aos processos de produção, às normas técnicas, à liderança de equipes, à solução de problemas técnicos e trabalhistas e à gestão de conflitos.

Campo de atuação

- Indústrias de alimentos e bebidas, de instrumentos médico-hospitalares, têxteis, de artigos de borracha e plástico, de produtos químicos, metalmecânica, de máquinas e equipamentos, aeroespaciais, automobilística e de instrumentos de medida.

Sugestões para Especialização Técnica

- Especialização Técnica em Usinagem por CNC.
- Especialização Técnica em Ensaio Mecânicos.
- Especialização Técnica em Mecânica Automotiva.
- Especialização Técnica em Eficiência Energética em Edificações.

- Especialização Técnica em Eficiência Energética Industrial.
- Especialização Técnica em Implantação e Comissionamento de Parques Eólicos.
- Especialização Técnica em Biocombustíveis.
- Especialização Técnica em Biogás e Biometano.
- Especialização Técnica em Aproveitamento Energético de Biogás.

Sugestões para Cursos de Graduação

- Curso Superior de Tecnologia em Fabricação Mecânica.
- Curso Superior de Tecnologia em Processos Metalúrgicos.
- Bacharelado em Engenharia Mecânica.
- Bacharelado em Engenharia de Produção Mecânica.
- Bacharelado em Engenharia Metalúrgica.

SOBRE O MATERIAL

Os nossos materiais de estudos são elaborados pensando no perfil de nossos cursistas, contendo uma estruturação simples e clara, possibilitando uma leitura dinâmica e com volume de informações e conteúdos considerados básicos, mas fundamentais e essenciais para o desenvolvimento de cada disciplina. Lembrando que nossas apostilas não são os únicos meios de estudo.

Elas, juntamente com as videoaulas e outras mídias complementares, compõem os vários recursos midiáticos que são disponibilizados por nossa Instituição, a fim de proporcionar subsídios suficientes a todos no processo de ensino-aprendizagem durante o curso.

Divisão do Conteúdo

Este material está estruturado em três partes:

- 1) ABERTURA.
- 2) BASE TEÓRICA.
- 3) SESSÕES ESPECIAIS.

Parte 1 - ABERTURA

- Sobre a Instituição.
- Sobre o Curso.
- Sobre o Material.

Parte 2 – BASE TEÓRICA

- Conceitos.

- Observações.
- Exemplos.

Parte 3 – SESSÕES ESPECIAIS

- Mapa de Estudo.
- Síntese Direta.
- Momento Quiz.

Boxes

Além dessas três partes, no desenvolvimento da BASE TEÓRICA, temos alguns BOXES interessantes, com intuito de tornar a leitura mais agradável, mesclando um estudo mais profundo e teórico com pausas pontuais atrativas, deixando a leitura do todo “mais leve” e interativa.

Os BOXES são:

- VOCÊ SABIA

	<p>São informações complementares contextualizadas com a base teórica, contendo curiosidades que despertam a imaginação e incentivam a pesquisa.</p>
--	--

- PAUSA PARA REFLETIR...

	<p>Um momento especial para descansar a mente do estudo teórico, conduzindo o cursista a levar seus pensamentos para uma frase, mensagem ou indagação subjetiva que leve a uma reflexão pessoal e motivacional para o seu cotidiano.</p>
---	--

- SE LIGA NA CHARADA!

	<p>Se trata de um momento descontraído da leitura, com a apresentação de enigmas e indagações divertidas que favorecem não só a interação, mas também o pensamento e raciocínio lógico, podendo ser visto como um desafio para o leitor.</p>
---	--

Base Teórica

INTRODUÇÃO

A metrologia é a ciência das medições e desempenha um papel crucial em diversas áreas industriais e tecnológicas. Ela abrange todos os aspectos teóricos e práticos relativos à determinação de valores de grandezas. O estudo da metrologia garante precisão e confiabilidade em processos de produção, inspeção e controle de qualidade.

Na área de eletromecânica, a metrologia tem papel fundamental para garantir a precisão na fabricação e montagem de componentes, desde motores elétricos até sistemas mecânicos complexos. Instrumentos como paquímetros, micrômetros e goniômetros são indispensáveis para verificar tolerâncias dimensionais e ajustagens críticas.

EXEMPLO:

Imagine que você está montando um motor elétrico em um sistema de automação industrial. A medição correta do espaçamento entre rolamentos e o eixo rotativo é essencial para evitar vibrações excessivas e desgastes prematuros. Para isso, utiliza-se um micrômetro para verificar as dimensões com precisão micrométrica.

História da Metrologia

A metrologia remonta à Antiguidade, quando civilizações como a egípcia, a babilônica e a romana criaram unidades de medida para organizar o comércio, a construção e a administração. Esses sistemas eram baseados em padrões naturais e cotidianos, como partes do corpo humano ou objetos facilmente acessíveis.

EXEMPLOS:

- Egípcios:** Utilizavam o "côvado", correspondente à distância do cotovelo até a ponta do dedo médio. Essa medida foi essencial na construção de monumentos como as pirâmides.



Figura 1: Côvado egípcio.

- b) **Babilônios:** Empregavam o "quá", unidade derivada do volume de um determinado tipo de cántaro. Eles também desenvolveram sistemas baseados em frações, fundamentais para a divisão de terrenos.
- c) **Romanos:** Introduziram a "polegada" e o "pé", padrões de medida amplamente utilizados em obras de engenharia e construções militares. O sistema romano influenciou diretamente o sistema inglês atual.

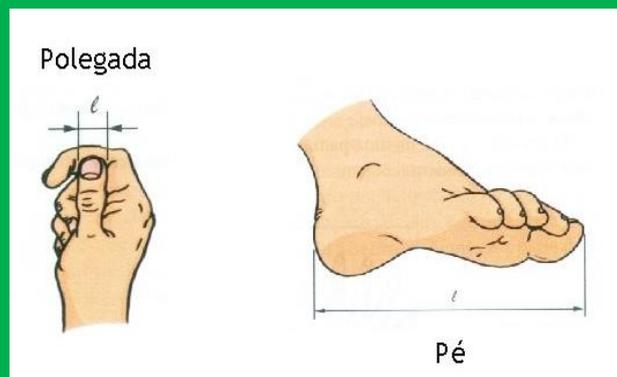


Figura 2: Padrões de medida romanos.

Com o tempo, as variações regionais e culturais nesses sistemas levaram à necessidade de padronização, culminando no surgimento do Sistema Internacional de Unidades (SI), adotado globalmente a partir do século XX.

OBSERVAÇÕES:

Normas técnicas básicas: As normas técnicas garantem uniformidade e segurança nas medições. Exemplos incluem a ISO 9001, que estabelece padrões de qualidade, e a ISO/IEC 17025, que regulamenta a calibração de instrumentos. As normas técnicas também ajudam a evitar conflitos entre fornecedores e clientes, assegurando que as medições sejam compreendidas e replicáveis.

UNIDADES DE MEDIDAS E CONVERSÕES

Sistema Métrico

O sistema métrico é o mais utilizado globalmente e baseia-se no metro como unidade fundamental de comprimento. Este sistema foi criado na França durante o século XVIII e sofreu evoluções até se tornar o atual Sistema Internacional de Unidades (SI).

No SI, as unidades são derivadas de grandezas básicas, como o metro (comprimento), quilograma (massa) e segundo (tempo). Essas grandezas são consideradas

fundamentais porque não podem ser expressas em termos de outras grandezas. As unidades derivadas, por sua vez, resultam de combinações matemáticas entre grandezas básicas.

Grandeza Física	Unidade SI	Símbolo
Comprimento	metro	m
Massa	quilograma	kg
Tempo	segundo	s
Corrente elétrica	ampère	A
Temperatura	kelvin	K
Quantidade de matéria	mol	mol
Intensidade luminosa	candela	cd

Tabela 1: Grandezas Básicas do SI.

Grandeza Física	Unidade SI	Símbolo	Expressão em Grandezas Básicas
Força	newton	N	$\text{kg}\cdot\text{m}/\text{s}^2$
Pressão	pascal	Pa	N/m^2
Energia	joule	J	$\text{N}\cdot\text{m}$ ou $\text{kg}\cdot\text{m}^2/\text{s}^2$
Potência	watt	W	J/s ou $\text{kg}\cdot\text{m}^2/\text{s}^3$
Carga elétrica	coulomb	C	$\text{A}\cdot\text{s}$
Diferença de potencial	volt	V	W/A ou $\text{kg}\cdot\text{m}^2/\text{s}^3\cdot\text{A}$
Resistência elétrica	ohm	Ω	V/A ou $\text{kg}\cdot\text{m}^2/\text{s}^3\cdot\text{A}^2$

Tabela 2: Unidades Derivadas do SI.

Na eletromecânica, as unidades derivadas são frequentemente empregadas no cálculo de forças em motores, resistências em circuitos elétricos e potências geradas por sistemas eletromecânicos.

EXEMPLO:

Um motor elétrico com potência de 1 kW (quilowatt) que precisa ser dimensionado para suportar uma carga de 500 N. O uso de unidades derivadas como o Newton é o watt é essencial para projetar o sistema de forma precisa.

Múltiplos e Submúltiplos do Metro

O metro, unidade básica de comprimento no Sistema Internacional (SI), possui múltiplos e submúltiplos que facilitam a medição de dimensões em diferentes escalas, desde grandes distâncias até detalhes extremamente pequenos. Esses múltiplos e submúltiplos são baseados em potências de 10, o que torna o sistema métrico particularmente simples e intuitivo de usar. Observe a “*tabela 3*” com os múltiplos e submúltiplos do metro a seguir:

Nome	Símbolo	Valor em metros	Uso Comum
Quilômetro	km	$10^3 = 1.000 \text{ m}$	Distâncias entre cidades
Hectômetro	hm	$10^2 = 100 \text{ m}$	Medições de áreas agrícolas
Decâmetro	dam	$10^1 = 10 \text{ m}$	Medições intermediárias específicas
Metro	m	$10^0 = 1 \text{ m}$	Unidade padrão
Decímetro	dm	$10^{-1} = 0,1 \text{ m}$	Dimensões aproximadas de objetos
Centímetro	cm	$10^{-2} = 0,01 \text{ m}$	Medições cotidianas, como roupas
Milímetro	mm	$10^{-3} = 0,001 \text{ m}$	Fabricação de peças e projetos de precisão

Tabela 3: Múltiplos e submúltiplos do metro e seus usos mais comuns.

OBSERVAÇÕES:

Durante o projeto de uma máquina eletromecânica, a medição de folgas entre componentes como engrenagens é geralmente feita em milímetros, enquanto as dimensões gerais do equipamento podem ser especificadas em metros.

Sistema Inglês e Conversões

O sistema inglês, amplamente utilizado em países como os Estados Unidos e o Reino Unido, baseia-se em unidades como polegadas, pés e jardas. Embora menos intuitivo que o sistema métrico, ele ainda é amplamente empregado em diversos setores industriais, especialmente na engenharia mecânica e em projetos que envolvem parcerias internacionais. Observe a “*tabela 4*” com as principais unidades do sistema inglês.

Unidade	Símbolo	Equivalente no SI	Uso Comum
Polegada	in	25,4 mm	Medições precisas de componentes mecânicos, como diâmetros de parafusos.
Pé	ft	0,3048 metros	Projetos de arquitetura e construção civil.
Jarda	yd	0,9144 metros	Medições de campos esportivos, como no futebol americano.
Milha	mi	1.609,34 metros	Medição de longas distâncias, como estradas e trajetos.

Tabela 4: Principais unidades do sistema inglês.



Figura 3: Um paquímetro digital pode mostrar medições em polegadas (inch) e milímetros (mm).

A conversão precisa entre diferentes unidades de medida é essencial em projetos que envolvem especificações técnicas provenientes de sistemas distintos, como o métrico e o inglês. Erros de conversão podem gerar incompatibilidades graves, afetando o desempenho de componentes e a segurança de sistemas inteiros.

Na indústria eletromecânica, muitas peças e equipamentos dependem de medições exatas para garantir seu funcionamento adequado. Falhas no ajuste de dimensões, como as de eixos e engrenagens, podem causar problemas como vibrações excessivas, desgastes prematuros e perda de eficiência em máquinas. Além disso, conversões inadequadas podem levar a desperdício de materiais e retrabalho, aumentando os custos do projeto. Garantir a conversão correta é fundamental para integrar diferentes padrões de medição, especialmente em projetos que envolvem parcerias internacionais ou fornecedores que utilizam sistemas variados. Essa prática promove a padronização, facilita a comunicação técnica e assegura a qualidade e confiabilidade do produto final. Observe a “tabela 5” com as principais conversões.

Unidade	Equivalente no SI
1 polegada (in)	25,4 mm
1 pé (ft)	0,3048 metros
1 jarda (yd)	0,9144 metros
1 milha (mi)	1.609,34 metros

Tabela 5: Principais conversões.

	<p>VOCÊ SABIA?</p> <p style="text-align: center;">A Origem do Metro e a Revolução Francesa</p> <p>O metro, unidade fundamental do Sistema Internacional (SI), foi introduzido durante a Revolução Francesa como uma tentativa de criar um sistema universal de medidas. Ele foi originalmente definido como um décimo-milionésimo da distância do polo ao equador terrestre. Hoje, o metro é baseado na velocidade da luz, tornando-o uma unidade extremamente precisa.</p>
---	---

INSTRUMENTOS DE MEDIÇÃO

No campo da Eletromecânica, a precisão e o controle dimensional são fundamentais para garantir o funcionamento adequado de sistemas, máquinas e componentes. A

metrologia desempenha um papel crucial nesse contexto, fornecendo as ferramentas e técnicas necessárias para medir, verificar e assegurar a qualidade de peças e processos.

Os instrumentos de medição utilizados na Eletromecânica variam em função da aplicação, abrangendo desde medições simples de comprimento até verificações de alta precisão e controle angular.

Para facilitar o estudo, os instrumentos podem ser classificados nas seguintes categorias:

- Instrumentos de Medida Linear.
- Instrumentos de Alta Precisão.
- Instrumentos Angulares.
- Instrumentos de Controle e Verificação.

Instrumentos de Medida Linear

Os instrumentos de medida linear desempenham um papel fundamental na eletromecânica, garantindo precisão em medições de comprimento, espessura, diâmetro e profundidade.

Os mais utilizados são:

- Réguas Graduadas e Trensas.
- Paquímetros.
- Traçadores de Altura.

Réguas Graduadas e Trensas

As réguas graduadas e trenas são instrumentos básicos, utilizados em medições lineares simples. As **réguas**, geralmente feitas de aço inoxidável ou plástico, possuem marcações em milímetros e polegadas, sendo ideais para medições rápidas e diretas de pequenos objetos. Já as **trensas**, com suas fitas flexíveis de metal ou fibra, são projetadas para medir distâncias maiores, como a extensão de cabos ou dimensões de estruturas metálicas.



Figura 4: Trena e Régua Graduada.

O uso adequado desses instrumentos é essencial para evitar erros de medição. As réguas devem ser mantidas limpas, e as trenas, armazenadas sem dobras ou deformações para preservar sua escala. Ambos os instrumentos devem ser utilizados sobre superfícies planas e estáveis, garantindo a leitura correta.

Paquímetros

O paquímetro é uma ferramenta indispensável em ambientes industriais, especialmente na fabricação e inspeção de peças mecânicas. Ele permite medir dimensões internas, externas e profundidades com alta precisão. Existem diferentes tipos de paquímetros, incluindo os **analógicos**, que utilizam uma escala vernier; os **digitais**, que apresentam leituras em uma tela; e os modelos com **mostrador de relógio**, ideais para quem prefere uma leitura visual direta.



Figura 4: Paquímetro sendo utilizado.

Para garantir medições confiáveis, o paquímetro deve ser mantido limpo e armazenado em estojos próprios. Suas garras de medição precisam estar livres de deformações ou sujeira, e é fundamental evitar o uso em ambientes com vibração excessiva.

Traçadores de Altura

Os traçadores de altura são instrumentos específicos para medir e marcar alturas em peças de trabalho, sendo muito utilizados em processos de usinagem. Montados sobre uma base sólida, eles possuem um braço ajustável que pode incluir um relógio comparador para maior precisão. Em alguns casos, o traçador é equipado com ponteiras que permitem marcar diretamente a peça, facilitando operações subsequentes.



Figura 5: Traçador de altura digital.

Para garantir sua eficiência, o traçador deve ser usado em combinação com uma **mesa de desempenho**. É essencial que tanto a base quanto a ponteira estejam limpas e livres de partículas, evitando interferências durante a medição.

EXEMPLOS:

Na fabricação de um motor, o **paquímetro** é utilizado para medir o diâmetro do eixo, enquanto o **traçador de altura** marca os pontos exatos para furação. A **régua graduada**, por sua vez, é usada para verificar as dimensões gerais das peças, garantindo que todas atendam às especificações do projeto.

Instrumentos de Alta Precisão

Os instrumentos de alta precisão são essenciais em medições onde a exatidão é fundamental, como em processos de fabricação e inspeção de peças eletromecânicas. Esses equipamentos permitem detectar diferenças minúsculas em dimensões, garantindo que os componentes atendam às especificações exigidas.

Micrômetros

O micrômetro é amplamente utilizado em medições de alta precisão, especialmente quando é necessário verificar espessuras, diâmetros e comprimentos de pequenos componentes. Ele funciona com base em um parafuso micrométrico que permite leituras extremamente detalhadas, normalmente em milésimos de milímetro (0,001 mm).

Os micrômetros são instrumentos de alta precisão divididos em três tipos principais, cada um destinado a aplicações específicas que garantem medições precisas, são eles:

- 1) Micrômetro Externo.
- 2) Micrômetro Interno.
- 3) Micrômetro de Profundidade.

Micrômetro Externo

O **micrômetro externo** é utilizado para medir **dimensões externas**, como a espessura de chapas ou o diâmetro de eixos. Ele é amplamente empregado em inspeções de peças mecânicas, assegurando que os componentes atendam às especificações necessárias para montagem e funcionamento adequados.



Figura 6: Micrômetro externo sendo utilizado.

Micrômetro Interno

O **micrômetro interno** é ideal para verificar **diâmetros internos de furos ou cilindros**. Esse tipo de medição é fundamental para garantir a precisão em encaixes internos, como alojamentos de rolamentos ou cavidades que exigem tolerâncias rigorosas.



Figura 7: Micrômetro interno.

Micrômetro de Profundidade

O **micrômetro de profundidade** é utilizado para medir **profundidades de canais ou cavidades**. Esse instrumento é indispensável em projetos que demandam exatidão em

superfícies rebaixadas e encaixes, garantindo que os requisitos do projeto sejam rigorosamente atendidos.



Figura 8: *Micrômetro de profundidade.*

Para garantir a confiabilidade das medições, é fundamental adotar cuidados no uso e conservação desses instrumentos. Antes de utilizá-los, é importante verificar se o micrômetro está limpo e devidamente calibrado, evitando desvios nos resultados. Durante o uso, é necessário evitar girar o tambor com força excessiva, pois isso pode danificar as superfícies de medição ou comprometer a estrutura do equipamento. Após o uso, o instrumento deve ser limpo cuidadosamente para remover resíduos e guardado em seu estojo apropriado, protegendo-o contra corrosão e impactos.

Relógios Comparadores, Apalpadores e Súbito

Esses instrumentos são usados para medir variações de altura, alinhamento ou desvio em superfícies. São indispensáveis em processos de controle dimensional e ajuste de máquinas.

Relógios Comparadores

Utilizados para medir pequenas variações em superfícies ou verificar o alinhamento de peças em máquinas. Seu mostrador circular permite leituras rápidas e precisas.



Figura 9: *Relógio Comparador.*

Apalpadores

Semelhantes aos relógios comparadores, mas mais versáteis, pois podem medir em diferentes ângulos e orientações.



Figura 10: Relógio Apalpador.

Súbito

Usado para medir diâmetros internos de cilindros ou furos com alta precisão. É especialmente útil em ajustes de tolerâncias internas.



Figura 11: Súbito.

Para garantir a precisão nas medições, é essencial que as superfícies de contato dos instrumentos estejam limpas antes de iniciar qualquer procedimento. Além disso, os instrumentos devem ser utilizados sobre superfícies estáveis, evitando ambientes com vibrações ou partículas em suspensão, que podem comprometer os resultados. Outro ponto fundamental é realizar calibrações regulares, assegurando que os instrumentos mantenham sua confiabilidade e exatidão ao longo do tempo.

EXEMPLOS:

Na inspeção de um rolamento, o **micrômetro** é usado para verificar o diâmetro externo do anel, enquanto o **súbito** mede o diâmetro interno com precisão. Já o **relógio comparador** garante o alinhamento correto da peça no equipamento.

Instrumentos Angulares

Os instrumentos angulares são projetados para medir ou verificar ângulos e inclinações com precisão. Eles são indispensáveis em aplicações industriais, especialmente em processos de fabricação e montagem que exigem alinhamento correto de componentes.

Entre os mais utilizados temos os:

- Goniômetros.
- Transferidores de grau.

Goniômetro

O goniômetro é um instrumento usado para medir ângulos entre duas superfícies ou planos. Ele é amplamente utilizado em usinagem, inspeções de peças mecânicas e ajustes de máquinas.

Características e Aplicações

O goniômetro é composto por uma base fixa e um braço móvel ajustável, permitindo a medição precisa de ângulos entre superfícies ou planos. Em alguns modelos, escalas graduadas ou mostradores digitais estão presentes, facilitando a leitura das medições e aumentando a eficiência no uso do instrumento.

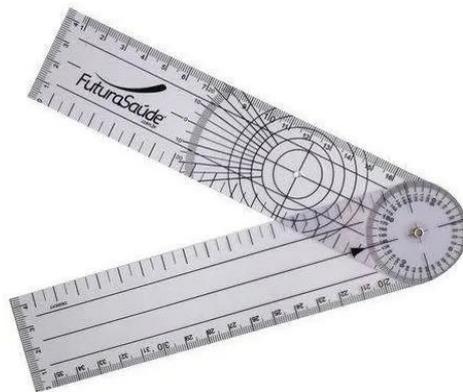


Figura 12: Goniômetro.

O goniômetro é utilizado para a verificação do ângulo de corte de ferramentas, garantindo que estejam dentro das especificações para um desempenho eficiente. Além disso, é aplicado na inspeção de componentes como engrenagens e chavetas, assegurando o alinhamento correto entre as partes. Também desempenha um papel crucial no ajuste de ângulos em máquinas-ferramenta, contribuindo para a precisão no processo de usinagem.

Cuidados específicos

Para garantir medições precisas, é fundamental que as superfícies de medição do goniômetro estejam sempre limpas e livres de resíduos que possam interferir nos resultados. Após o uso, o instrumento deve ser armazenado em um local protegido, evitando danos à escala graduada ou ao mecanismo móvel, preservando assim sua precisão e funcionalidade.

Transferidor de Grau

O transferidor de grau é uma ferramenta simples e eficaz para medir ângulos. Embora menos sofisticado que o goniômetro, ele é muito útil em medições rápidas e ajustes iniciais.

Características e Aplicações

O transferidor de grau é geralmente confeccionado em metal ou plástico e possui uma escala semicircular graduada em graus, permitindo medições precisas de ângulos. Ele conta também com um braço ajustável, que facilita o alinhamento e a medição em diversas aplicações.



Figura 13: Transferidor de Grau.

O transferidor de grau é amplamente utilizado na verificação de ângulos em chapas metálicas e estruturas, assegurando que estejam alinhadas corretamente. Além disso, é uma ferramenta essencial para o ajuste de ângulos em processos de soldagem ou montagem, garantindo precisão e conformidade com as especificações do projeto.

Cuidados específicos

Para preservar a funcionalidade do transferidor de grau, é importante evitar dobrá-lo ou danificá-lo, especialmente quando confeccionado em materiais mais frágeis, como plástico. Além disso, é fundamental garantir que a escala graduada esteja sempre visível e livre de marcas ou arranhões que possam comprometer a clareza e a precisão das leituras.

EXEMPLOS:

Na fabricação de uma engrenagem cônica, o **goniômetro** é utilizado para verificar o ângulo entre os dentes, enquanto o **transferidor de grau** auxilia na medição do ângulo de montagem da peça em relação ao eixo principal.

Instrumentos de Controle e Verificadores

Os instrumentos de controle e verificadores são essenciais em processos industriais para garantir que as peças fabricadas atendam aos padrões de qualidade e conformidade. Eles são utilizados para medir dimensões, verificar tolerâncias e controlar o alinhamento de componentes.

Entre os principais instrumentos dessa categoria estão:

- Réguas de controle.
- Esquadros.
- Blocos padrão.
- Mesas de desempenho.
- Gabaritos de verificação.

Régua de Controle

A régua de controle é um instrumento simples, porém altamente eficiente, utilizado para verificar alinhamentos e dimensões lineares. Geralmente fabricada em aço inoxidável, ela possui alta resistência e precisão.

Aplicações e Cuidados no Uso

A régua de controle é empregada na inspeção de superfícies planas, permitindo identificar irregularidades, além de verificar alinhamentos entre componentes mecânicos. Para garantir sua durabilidade e precisão, é importante mantê-la sempre limpa, livre de corrosão e protegida contra impactos que possam causar deformações.



Figura 14: Régua de Controle.

Esquadros

Os esquadros são usados para verificar ângulos retos e alinhar peças durante processos de fabricação. Eles podem ser encontrados em diferentes materiais, como metal e granito, dependendo da aplicação.



Figura 15: Esquadro de granito.

Aplicações e Cuidados no Uso

Os esquadros são amplamente utilizados no controle de ângulos retos durante montagens mecânicas e na inspeção de peças para assegurar conformidade com desenhos técnicos. É essencial manter as superfícies do esquadro limpas e armazená-lo em local seguro para evitar danos e preservar sua funcionalidade.

Blocos Padrão

Blocos padrão, também conhecidos como blocos padrão de calibração, são usados para verificar e calibrar outros instrumentos de medição. Eles são fabricados com tolerâncias extremamente rigorosas.



Figura 16: Jogo de blocos padrão.

Aplicações e Cuidados no Uso

Esses blocos são fundamentais na calibração de instrumentos como paquímetros e micrômetros, além de serem empregados em verificações dimensionais precisas. Para preservar sua exatidão, devem ser manuseados com luvas, evitando contaminantes, e armazenados em estojos apropriados para prevenir danos.

Mesa de Desempeno

A mesa de desempenho é uma superfície plana de alta precisão, usada como referência para medições e marcações. É frequentemente feita de granito devido à sua estabilidade dimensional.



Figura 17: Mesa de desempenho.

Aplicações e Cuidados no Uso

A mesa de desempenho serve como base para inspeções dimensionais de peças e como suporte para instrumentos como traçadores de altura. Para garantir sua precisão, a mesa deve ser mantida limpa e livre de partículas que possam interferir nas medições, além de protegida contra impactos ou sobrecargas que possam causar deformações.

Gabaritos de Verificação

Os gabaritos de verificação são ferramentas específicas projetadas para medir dimensões ou formas complexas de componentes. Eles podem incluir gabaritos para verificar raios, roscas, folgas e dimensões de passa/não passa.



Figura 18: Gabaritos de verificação.

Aplicações e Cuidados no Uso

Os gabaritos são empregados na verificação de conformidade de peças com tolerâncias específicas e no controle rápido de processos de produção em série. Para garantir a eficácia, é essencial que estejam calibrados, em bom estado, e armazenados de forma organizada para evitar perdas ou danos.

EXEMPLOS:

Durante a inspeção de um eixo, uma **régua de controle** é usada para verificar a retidão da superfície, enquanto o **esquadro** assegura o alinhamento correto entre o eixo e a base. Para calibração dos instrumentos utilizados, são empregados **blocos padrões**, garantindo a precisão em todas as etapas do processo.



SE LIGA NA CHARADA!

PERGUNTA:

Por que o micrômetro foi demitido?

RESPOSTA:

Porque ele não era bom em medir suas palavras!

MANUSEIO E CONSERVAÇÃO DE INSTRUMENTOS

Cuidados no Uso e Armazenamento

Os instrumentos de medição são ferramentas de alta precisão e, por isso, exigem cuidados especiais para manter sua funcionalidade e garantir resultados confiáveis. O manuseio inadequado pode causar danos permanentes ou introduzir erros nas medições.

A seguir, estão algumas boas práticas para o uso e armazenamento:

- 1) Sempre segure os instrumentos com cuidado, evitando quedas e impactos.
- 2) Use luvas ou assegure-se de que suas mãos estejam limpas e secas para evitar o acúmulo de sujeira ou corrosão nos componentes.
- 3) Nunca force a escala de medição ou tente ajustar um instrumento além de sua capacidade.
- 4) Guarde os instrumentos em estojos próprios para protegê-los contra poeira, umidade e impactos.
- 5) Evite locais com temperaturas extremas ou umidade elevada, que podem causar deformações ou corrosão.

- 6) Mantenha os instrumentos calibrados, armazenando-os em posições adequadas para preservar sua precisão.



Figura 19: Um paquímetro digital guardado corretamente.

EXEMPLO:

Em uma linha de produção, um operador usa um paquímetro para medir o diâmetro de eixos. Se o paquímetro não for armazenado em seu estojo após o uso, partículas metálicas podem se acumular na escala, comprometendo a precisão da medição e gerando problemas no ajuste das peças.

Prevenção de Erros Comuns

Erros de medição podem ocorrer devido a vários fatores, como o desgaste do instrumento, a falta de calibração ou o uso inadequado.

A seguir, estão algumas práticas recomendadas para evitar esses erros:

- 1) **Calibração Regular:** Certifique-se de que os instrumentos sejam calibrados periodicamente de acordo com as normas aplicáveis. A calibração corrige desvios que podem ocorrer com o tempo e o uso.
- 2) **Inspeção Antes do Uso:** Verifique a integridade do instrumento antes de usá-lo, observando se há danos visíveis, como rachaduras ou desalinhamentos.
- 3) **Condições Ambientais:** Realize medições em ambientes controlados, evitando locais com vibrações, poeira excessiva ou variações bruscas de temperatura.
- 4) **Treinamento:** Garanta que os operadores sejam treinados no uso correto dos instrumentos, minimizando o risco de erros causados por má interpretação das escalas ou procedimentos inadequados.



PAUSA PARA REFLETIR...

A ciência da medição é o fundamento da descoberta.

Lord Kelvin

CALIBRAÇÃO E CONTROLE DE QUALIDADE

A calibração é um processo essencial para garantir a precisão e a confiabilidade dos instrumentos de medição. No ambiente industrial, especialmente na área de eletromecânica, a calibração desempenha um papel crucial no controle de qualidade, assegurando que os produtos finais estejam em conformidade com as especificações técnicas e os padrões internacionais.



Figura 20: Laboratório de calibração.

Importância da Calibração

A calibração consiste em comparar os valores medidos por um instrumento com um padrão de referência de maior precisão. Esse processo permite identificar desvios e ajustar os instrumentos para garantir medições corretas. A ausência de calibração regular pode comprometer o desempenho dos instrumentos, resultando em falhas no processo produtivo e produtos fora das tolerâncias especificadas.

Na indústria eletromecânica, a calibração de instrumentos como paquímetros, micrômetros e relógios comparadores é indispensável para garantir que as peças produzidas, como eixos, engrenagens e rolamentos, sejam fabricadas dentro das tolerâncias estabelecidas. Além disso, a calibração aumenta a confiabilidade nos processos de inspeção e reduz o risco de retrabalho e desperdício de materiais.

Técnicas de Calibração e Periodicidade

Existem diferentes técnicas de calibração, que podem ser realizadas internamente, em laboratórios da própria empresa, ou externamente, em laboratórios certificados por normas como a ISO/IEC 17025. A escolha da técnica e da periodicidade de calibração depende do tipo de instrumento, da frequência de uso e da criticidade do processo em que ele é aplicado.

- ✓ **Calibração Interna:** Realizada pela própria empresa, utilizando padrões traçáveis a um organismo reconhecido. É indicada para instrumentos que não exigem alta complexidade no processo de calibração.
- ✓ **Calibração Externa:** Realizada por laboratórios especializados, é recomendada para instrumentos críticos ou de alta precisão.

A periodicidade da calibração deve ser definida com base em fatores como frequência de uso, condições de armazenamento e requisitos do processo. Geralmente, instrumentos utilizados em processos críticos são calibrados em intervalos mais curtos, enquanto aqueles de uso ocasional podem ser calibrados com menor frequência.

EXEMPLOS:

Em uma linha de produção de motores elétricos, os micrômetros utilizados para verificar o diâmetro dos eixos são calibrados mensalmente em um laboratório interno. Essa calibração regular garante que os eixos estejam dentro das tolerâncias especificadas, evitando falhas no funcionamento do motor.



SE LIGA NA CHARADA!

PERGUNTA:

Por que o técnico sempre leva um instrumento para calibrar no laboratório?

RESPOSTA:

Porque ele sabe que ninguém gosta de "ficar fora de padrão"!

RUGOSIDADE

A rugosidade é um aspecto crucial na análise de superfícies, determinando sua qualidade e desempenho em aplicações industriais. Ela se refere às irregularidades presentes na superfície de uma peça, que podem influenciar fatores como atrito, desgaste, aderência e vedação. Na área de eletromecânica, o controle da rugosidade é fundamental para garantir o funcionamento eficiente de componentes como engrenagens, eixos e rolamentos.

Conceito de Rugosidade

A rugosidade é definida como o conjunto de irregularidades ou variações em uma superfície, medido em pequenas escalas. Essas variações são classificadas em ondulações e microdefeitos, e são avaliadas por parâmetros específicos. Superfícies com rugosidade

inadequada podem causar problemas, como desgaste prematuro ou falhas na montagem de componentes.

Parâmetros de Rugosidade

A rugosidade é medida por parâmetros estabelecidos que permitem quantificar suas características. Os principais incluem:

- ✓ **Ra (Roughness Average):** Representa a média aritmética das irregularidades da superfície em relação à linha média. É o parâmetro mais utilizado para controle de qualidade.
- ✓ **Rz (Average Maximum Height):** Mede a diferença entre o pico mais alto e o vale mais profundo dentro de uma amostra da superfície.
- ✓ **Rt (Total Height):** Indica a altura total da rugosidade, desde o pico mais alto até o vale mais profundo em toda a extensão avaliada.

Esses parâmetros ajudam a determinar se a superfície está dentro das especificações exigidas para uma aplicação específica, como em sistemas que dependem de vedação ou contato preciso.

Rugosímetros

Os rugosímetros são instrumentos utilizados para medir a rugosidade de uma superfície. Eles podem ser portáteis ou fixos e funcionam por meio de um apalpador que percorre a superfície, registrando suas variações e convertendo esses dados em valores numéricos. Eles são amplamente empregados na inspeção de componentes como eixos e rolamentos, assegurando baixa fricção e alta eficiência. Além disso, o controle da rugosidade é essencial em superfícies que exigem acabamentos específicos, como as de componentes usinados. Para garantir medições precisas, é fundamental que a superfície a ser avaliada esteja limpa e livre de resíduos. Também é necessário calibrar o rugosímetro regularmente para assegurar a confiabilidade dos resultados.

OBSERVAÇÕES:

Na fabricação de engrenagens, o controle da rugosidade das superfícies dos dentes é essencial para minimizar o atrito e aumentar a vida útil do componente. Um rugosímetro é utilizado para verificar se a rugosidade atende às especificações do projeto, garantindo o desempenho adequado da peça.



VOCÊ SABIA?

Rugosidade e o Silêncio das Superfícies

A rugosidade de uma superfície pode determinar até mesmo a emissão de ruídos. Em engrenagens de alta precisão, um controle rigoroso da rugosidade reduz o atrito e, conseqüentemente, o ruído gerado durante o funcionamento. Essa característica é especialmente importante em máquinas industriais e motores elétricos.

TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS E AJUSTES

As tolerâncias dimensionais e ajustes são aspectos fundamentais na fabricação de peças mecânicas, assegurando que componentes de um sistema sejam compatíveis e funcionem de maneira eficiente. No contexto industrial, especialmente na eletromecânica, o controle rigoroso dessas tolerâncias é indispensável para evitar falhas, desgastes prematuros e perdas de desempenho.

Sistema Internacional de Tolerâncias

O Sistema Internacional de Tolerâncias (ISO) define padrões que permitem a fabricação de peças dentro de limites dimensionais especificados, garantindo sua intercambiabilidade e funcionalidade. Esse sistema é baseado em conceitos como desvio superior, desvio inferior e linha zero, que determinam os limites máximo e mínimo das dimensões aceitáveis para uma peça.

No sistema ISO, as tolerâncias são classificadas de acordo com a qualidade do acabamento e o nível de precisão necessário. Cada nível é representado por códigos alfanuméricos, como H7/g6, que indicam o tipo de ajuste entre peças, seja ele deslizante, fixo ou com interferência.

Tabela ISO de Ajustes

A tabela ISO de ajustes fornece os limites dimensionais para diferentes combinações de tolerâncias. Ela é amplamente utilizada para padronizar a fabricação e garantir a intercambiabilidade global de peças. O uso correto dessa tabela facilita o projeto e a fabricação de componentes, reduzindo o risco de erros e retrabalho.

Qualidade de Trabalho e Ajustes

A qualidade de trabalho refere-se ao grau de precisão exigido em um projeto. Ajustes bem definidos garantem que duas peças possam ser montadas corretamente, desempenhando suas funções sem comprometer a eficiência do sistema.

Os ajustes podem ser classificados em três tipos principais:

- 1) **Ajuste Folgado:** As peças têm folga entre si, permitindo movimento livre, como em mancais deslizantes.
- 2) **Ajuste Justo:** As peças se encaixam com precisão, sem folga significativa, proporcionando estabilidade e controle.
- 3) **Ajuste com Interferência:** As peças são montadas com interferência, exigindo esforço para o encaixe, como em conexões de eixos e engrenagens.

A seleção do tipo de ajuste depende das especificações do projeto e da função das peças no sistema.

TOLERÂNCIAS GEOMÉTRICAS

As tolerâncias geométricas são essenciais para definir os limites aceitáveis de variações nas formas e posições de componentes. Enquanto as tolerâncias dimensionais garantem o controle das medidas, as geométricas asseguram que as peças mantenham sua funcionalidade mesmo com pequenas irregularidades em suas formas ou alinhamentos. No setor de eletromecânica, o uso correto dessas tolerâncias é fundamental para assegurar a precisão em sistemas complexos.

Tolerâncias de Forma

As tolerâncias de forma estabelecem os limites de variação permitidos na geometria de uma peça, independentemente de sua posição ou orientação.

Elas incluem os seguintes elementos:

- ✓ **Retidão:** Controla a linearidade de superfícies ou eixos.
- ✓ **Planicidade:** Garante que uma superfície esteja dentro de um plano ideal.
- ✓ **Circularidade:** Define o desvio permitido para superfícies circulares em relação a um círculo ideal.
- ✓ **Cilindricidade:** Controla a variação de uma superfície cilíndrica em relação a um cilindro perfeito.

Essas tolerâncias são frequentemente aplicadas em peças que exigem contato preciso, como eixos, engrenagens e superfícies de vedação.

Tolerâncias de Posição

As tolerâncias de posição especificam os limites de variação no alinhamento ou localização de elementos em uma peça, garantindo a compatibilidade em montagens.

Os principais tipos incluem:

- **Paralelismo:** Controla a orientação de uma superfície ou eixo em relação a outra referência.
- **Perpendicularidade:** Define o desvio permitido em relação a um ângulo de 90°.
- **Inclinação:** Permite variações em superfícies inclinadas em relação a uma referência.
- **Concentricidade:** Controla o alinhamento de eixos ou superfícies em relação a um centro comum.
- **Simetria:** Garante que os elementos sejam distribuídos uniformemente em relação a um plano ou linha.

Essas tolerâncias são fundamentais em montagens que dependem de encaixes precisos, como em motores e rolamentos.

EXEMPLOS:

Na fabricação de um eixo para um motor, a tolerância de circularidade é usada para garantir que o eixo gire sem vibrações. Além disso, a perpendicularidade entre o eixo e a base do motor assegura o alinhamento correto, evitando desgastes e falhas prematuras.



VOCÊ SABIA?

No setor aeroespacial, onde os ajustes são críticos, as tolerâncias dimensionais são tão rigorosas que a margem de erro é frequentemente menor que um fio de cabelo humano (cerca de 70 micrômetros). Esse nível de precisão é essencial para garantir que componentes de foguetes e satélites funcionem de forma confiável no espaço, onde reparos são impossíveis.

METROLOGIA INDUSTRIAL 4.0

Com a evolução tecnológica, a metrologia industrial passou a incorporar conceitos da Indústria 4.0, integrando medições precisas aos processos automatizados. Essa abordagem permite que as medições sejam realizadas em tempo real, promovendo maior eficiência, precisão e controle nos processos produtivos.

Ferramentas Modernas de Medição

Na Metrologia Industrial 4.0, os instrumentos tradicionais de medição são complementados por tecnologias avançadas, como sensores, sistemas ópticos e dispositivos digitais. Essas ferramentas permitem capturar dados de forma rápida e precisa, minimizando erros humanos e aumentando a confiabilidade nos resultados.

- ✓ **Sistemas de Visão Artificial:** Utilizados para inspeções dimensionais automáticas, detectam defeitos em peças com rapidez e alta precisão.
- ✓ **Sensores 3D:** Capturam informações sobre formas e superfícies, permitindo a criação de modelos digitais detalhados.
- ✓ **Instrumentos Conectados:** Paquímetros, micrômetros e outros dispositivos modernos equipados com conectividade sem fio para transmitir dados diretamente a sistemas de controle.
- ✓ **Máquinas de Medição por Coordenadas (CMM):** Utilizadas para medições tridimensionais, garantem a análise completa de peças complexas.

Essas ferramentas são amplamente empregadas em linhas de produção, onde o monitoramento contínuo é essencial para manter a qualidade e a produtividade.



Figura 21: Máquinas de Medição por Coordenadas (CMM).

Integração com Sistemas Automatizados

A Metrologia Industrial 4.0 vai além da medição estática, integrando os instrumentos diretamente aos sistemas automatizados. Dados coletados por sensores e instrumentos conectados são enviados em tempo real para softwares de gestão e controle, permitindo ajustes imediatos na produção.

Benefícios da Integração

Dentre os principais benefícios da integração temos:

- ✓ Redução de tempo e custo com inspeções.
- ✓ Aumento da precisão no controle de qualidade.
- ✓ Detecção precoce de desvios, evitando desperdícios.
- ✓ Análise de dados históricos para melhorias contínuas no processo.

Desafios da Metrologia 4.0

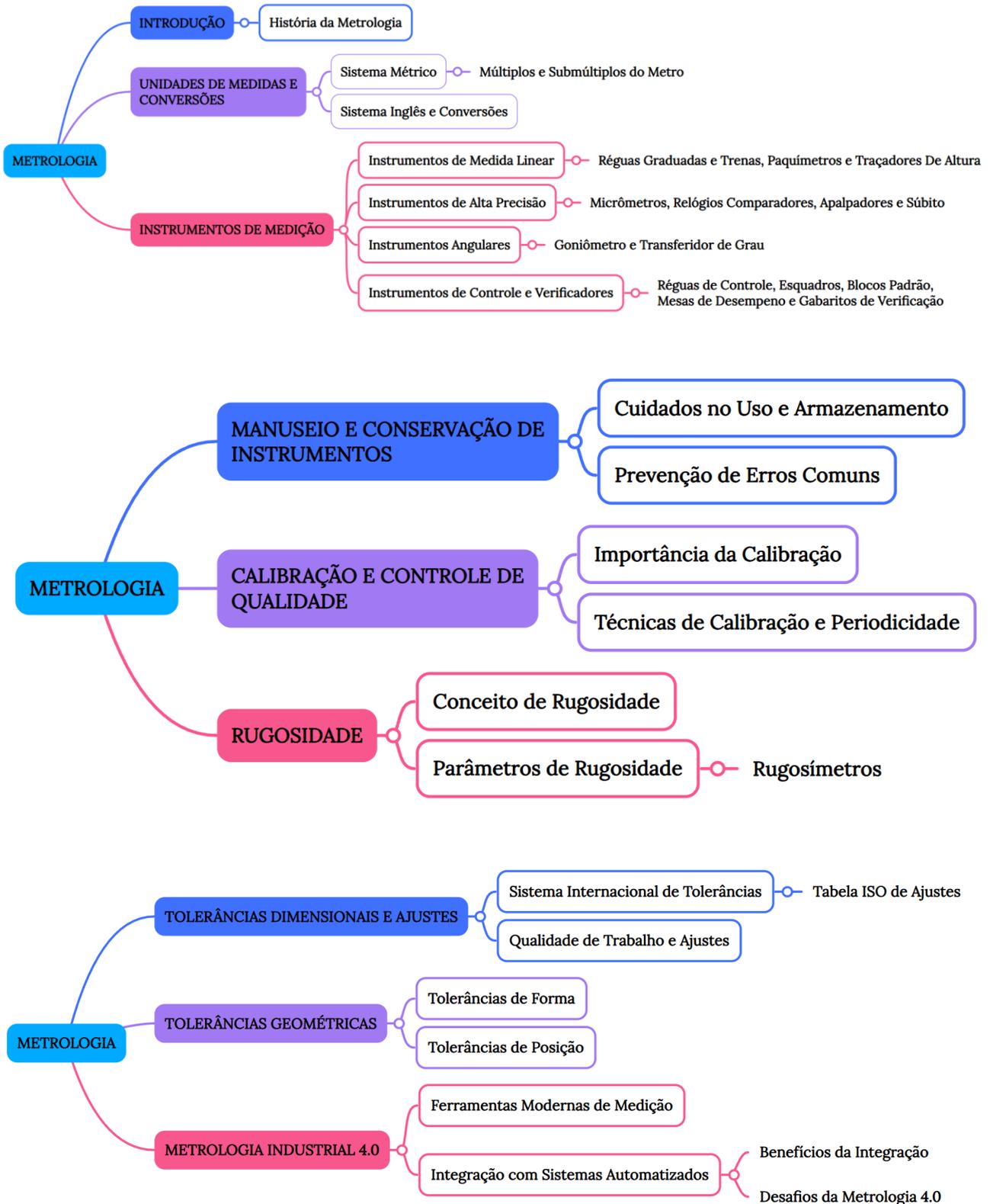
Apesar das vantagens, a implementação da Metrologia Industrial 4.0 apresenta desafios, como o custo elevado de equipamentos e a necessidade de treinamento especializado para operar e interpretar os dados gerados pelos novos sistemas. Além disso, a integração eficiente entre instrumentos e sistemas exige investimentos em infraestrutura tecnológica e planejamento cuidadoso.

EXEMPLOS:

Em uma linha de montagem de motores, sensores 3D verificam o alinhamento e as dimensões dos componentes antes da montagem final. Caso algum desvio seja detectado, o sistema automatizado ajusta os parâmetros de produção ou envia alertas para os operadores.

Sessões Especiais

MAPA DE ESTUDO



SÍNTESE DIRETA

1. INTRODUÇÃO À METROLOGIA

- **Conceito:** Ciência das medições, essencial para garantir precisão e confiabilidade em processos industriais.
- **História:** Surgiu com a necessidade de padronizar medidas na Antiguidade; evoluiu até o Sistema Internacional de Unidades (SI).
- **Aplicação:** Utilizada em diversos setores, incluindo eletromecânica, para controle de qualidade e montagem precisa de componentes.

2. SISTEMA INTERNACIONAL DE UNIDADES (SI)

- **Grandezas Básicas:** Comprimento (metro), massa (quilograma), tempo (segundo), entre outras.
- **Unidades Derivadas:** Newton (força), pascal (pressão), joule (energia), etc.
- **Importância:** Padroniza medições e facilita a compatibilidade em projetos globais.

3. INSTRUMENTOS DE MEDIÇÃO LINEAR

- **Régua Graduada e Trena:** Usadas para medições básicas de comprimento e alinhamento.
- **Paquímetro:** Mede dimensões internas, externas e profundidades com alta precisão.
- **Micrômetro:** Instrumento de alta precisão para espessuras e diâmetros pequenos.

4. RUGOSIDADE

- **Definição:** Irregularidades em superfícies que influenciam atrito, desgaste e desempenho.
- **Parâmetros Principais:**
 - ✓ **Ra:** Média aritmética das irregularidades.
 - ✓ **Rz:** Diferença entre o maior pico e o menor vale em uma amostra.
 - ✓ **Rt:** Altura total entre o pico mais alto e o vale mais profundo.
- **Ferramenta:** Rugosímetro, usado para inspecionar superfícies críticas.

5. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS E AJUSTES

- **Conceito:** Controla variações permitidas nas dimensões de peças para assegurar sua funcionalidade.
- **Tipos de Ajuste:**

- ✓ **Folgado:** Movimento livre entre as peças.
- ✓ **Justo:** Encaixe preciso, sem folga.
- ✓ **Com Interferência:** Encaixe forçado, garantindo fixação rígida.
- **Norma ISO 286:** Define tolerâncias e ajustes padronizados.

6. TOLERÂNCIAS GEOMÉTRICAS

- **Tolerâncias de Forma:** Retidão, planicidade, circularidade, cilindricidade.
- **Tolerâncias de Posição:** Paralelismo, perpendicularidade, inclinação, concentricidade, simetria.
- **Aplicação:** Garante que peças atendam a requisitos de alinhamento e funcionalidade.

7. METROLOGIA 4.0

- **Inovação:** Integração de medições aos sistemas automatizados, com dados em tempo real.
- **Ferramentas Modernas:** Máquinas de medição por coordenadas (CMM), sensores 3D, instrumentos conectados.
- **Benefícios:** Maior eficiência, redução de erros humanos, detecção precoce de desvios no processo produtivo.

MOMENTO QUIZ

1. **Qual é a unidade de medida básica para o comprimento no Sistema Internacional (SI)?**
 - a) Centímetro.
 - b) Polegada.
 - c) Metro.
 - d) Quilômetro.
2. **Qual instrumento é utilizado para medir dimensões internas, como diâmetros de furos?**
 - a) Régua graduada.
 - b) Micrômetro interno.
 - c) Transferidor de grau.
 - d) Paquímetro.
3. **O parâmetro Ra (Roughness Average) na análise de rugosidade representa:**

- a) A altura total da superfície, desde o pico mais alto até o vale mais profundo.
- b) A média aritmética das irregularidades em relação à linha média da superfície.
- c) A diferença entre o maior pico e o menor vale dentro de uma amostra.
- d) O alinhamento angular da superfície em relação a um plano de referência.

6. Um ajuste onde há uma leve interferência entre duas peças é classificado como:

- a) Ajuste folgado.
- b) Ajuste justo.
- c) Ajuste com interferência.
- d) Ajuste improvável.

7. O goniômetro é usado principalmente para:

- a) Medir profundidades em superfícies cavadas.
- b) Inspeccionar o alinhamento de peças em ângulos retos.
- c) Medir ângulos entre duas superfícies ou planos.
- d) Verificar o alinhamento de eixos em máquinas.

Gabarito

QUESTÃO	ALTERNATIVA
1	C
2	B
3	B
4	C
5	C

Referências

INSTITUTO NACIONAL DE METROLOGIA, QUALIDADE E TECNOLOGIA (INMETRO). Manual de metrologia: aplicações, normas e procedimentos. Brasília: Inmetro, 2019.

SIQUEIRA, Francisco Carlos. Metrologia dimensional e controle de qualidade. São Paulo: Elsevier, 2012.

SHIGLEY, Joseph Edward; MISCHKE, Charles R.; BUDYNAS, Richard G. Elementos de máquinas. Tradução de Edson B. Cezarotto. 8. ed. Porto Alegre: Bookman, 2005.

CAVALARO, Darlan. *Metrologia Mecânica Básica*. SENAI-PR, 2016. Disponível em: <PR.0314-Metrologia-Mecanica-Basica_web.pdf>. Acesso em: 17 jan. 2025.

MUGGE, Tobias Roberto. Confiabilidade metrológica. Apostila de Metrologia. SENAI-RS, [s.d.].

FUNDAÇÃO EMPRESA ESCOLA DE ENGENHARIA DA UFRGS – FEENG/UFRGS. *Controle Estatístico de Processo*. Porto Alegre: FEENG/UFRGS, 2012.

MONTGOMERY, Douglas C. *Introdução ao controle estatístico da qualidade*. Tradução e revisão técnica de Ana Maria Lima de Farias, Vera Regina Lima de Farias e Flores. 7. ed. Rio de Janeiro: LTC, 2017.



OBRIGADO!
CONTINUE ESTUDANDO.



Ineprotec