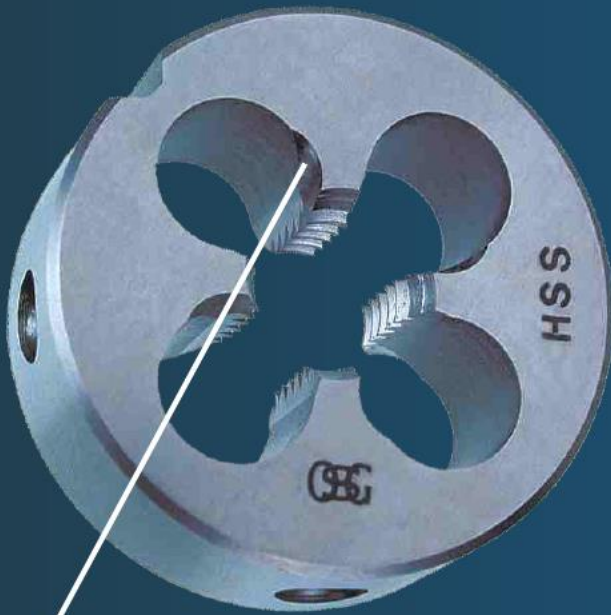
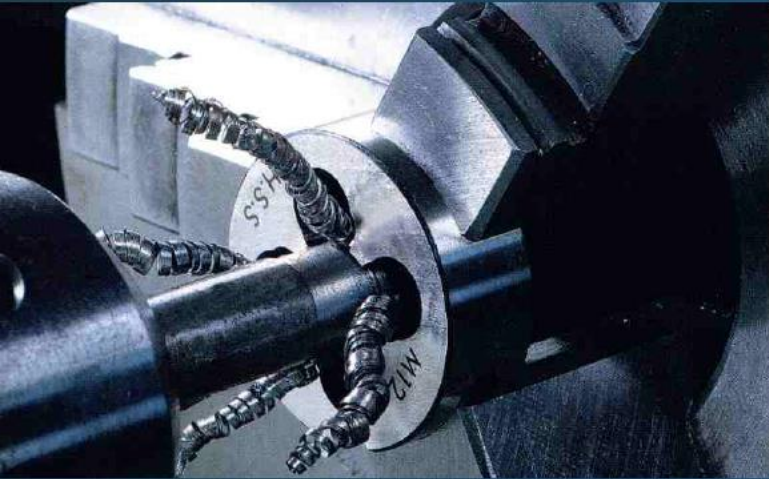


CATÁLOGO
COSSINETE



Peeling



Grupo

SHARPCUT
TECHNOLOGIES

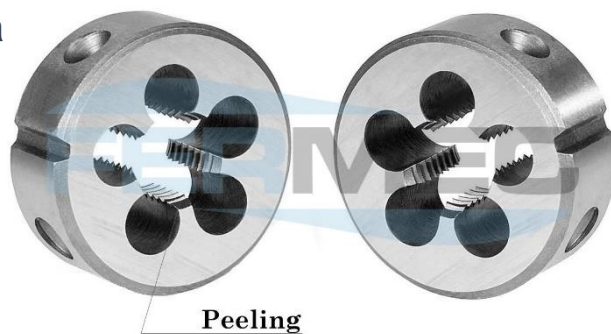
www.fermec.com.br

COSSINETE M	01
COSSINETE MF	02
COSSINETE UNC	03
COSSINETE UNF	04
COSSINETE BSW	05
COSSINETE BSP (G)	06
COSSINETE NPT	06
INFORMAÇÕES TÉCNICAS	07, 08 e 09
VELOCIDADE DE CORTE	10
E FLUÍDO DE CORTE	

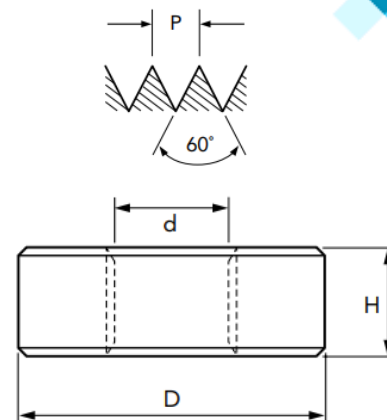
Rosca Métrica Grossa

105/8 - 105/8C

DIN 13. ISO 724/965.1



Peeling



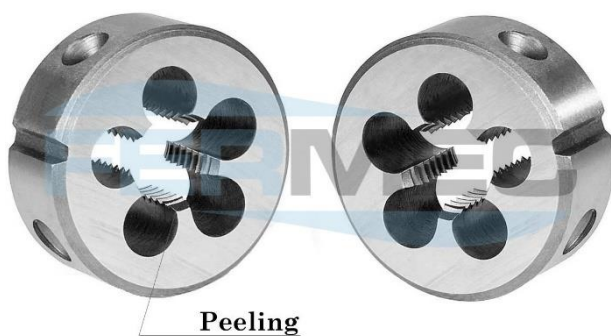
CÓDIGO S/PEELING	CÓDIGO C/PEELING	Ø d	P	D x H	Furos para saída de cavacos
5158	5122	M 2,00	0,40	16 x 5	3
5162	5127	M 2,50	0,45	16 x 5	3
5164	5129	M 3,00	0,50	20 x 5	4
5167	5131	M 3,50	0,60	20 x 5	4
5168	5132	M 4,00	0,70	20 x 5	4
5170	5134	M 4,50	0,75	20 x 7	4
5171	5135	M 5,00	0,80	20 x 7	4
5173	5136	M 6,00	1,00	20 x 7	4
5175	5137	M 7,00	1,00	25 x 9	4
5176	5138	M 8,00	1,25	25 x 9	4
5178	5139	M 9,00	1,25	25 x 9	4
5179	5140	M 10,00	1,5	30 x 11	4
5181	5142	M 11,00	1,5	30 x 11	4
5182	5143	M 12,00	1,75	38 x 14	4
5184	5144	M 14,00	2,00	38 x 14	4
5186	5145	M 16,00	2,00	45 x 18	5
5188	5146	M 18,00	2,5	45 x 18	5
5189	5147	M 20,00	2,5	45 x 18	5
5191	5148	M 22,00	2,5	55 x 22	5
5192	5149	M 24,00	3,00	55 x 22	5
5193	5150	M 27,00	3,00	65 x 25	5
5194	5151	M 30,00	3,5	65 x 25	6
5195	5152	M 33,00	3,5	65 x 25	6
5196	5153	M 36,00	4,00	65 x 25	6

Rosca Métrica Fina
105/9 - 105/9C
 DIN 13. ISO 724/965.1

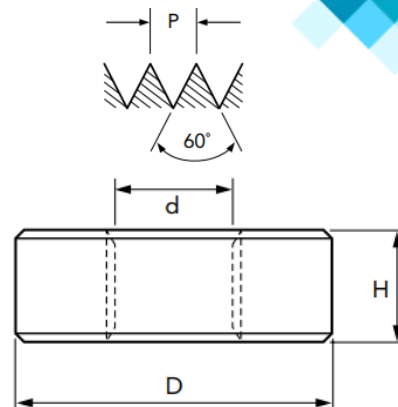


6g

DIN 223-B

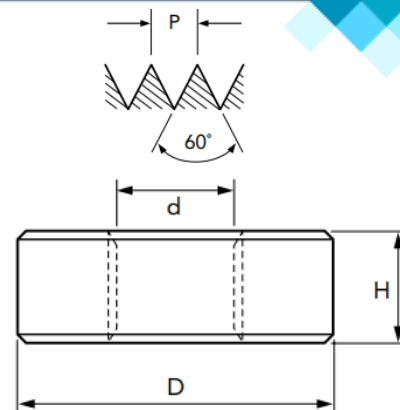
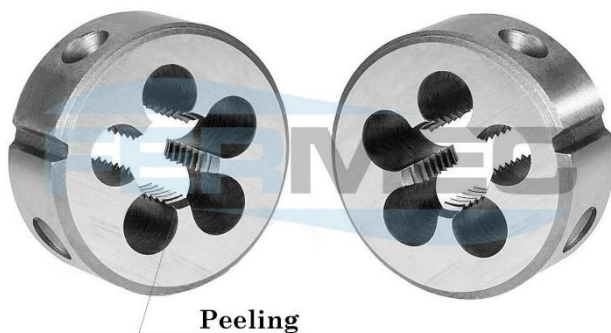
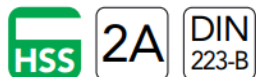


Peeling



CÓDIGO S/PEELING	CÓDIGO C/PEELING	Ød	P	D x H	Furos para saída de cavacos
5250	5197	M 3,00	0,35	20 x 5	4
5251	5198	M 3,50	0,35	20 x 5	4
5253	5200	M 4,00	0,50	20 x 5	4
5254	5201	M 5,00	0,50	20 x 5	4
5255	5202	M 6,00	0,50	20 x 5	4
5258	5204	M 6,00	0,75	20 x 7	4
5259	5205	M 7,00	0,75	25 x 9	4
5260	5206	M 8,00	0,50	25 x 9	4
5261	5207	M 8,00	0,75	25 x 9	4
5262	5209	M 8,00	1,00	25 x 9	4
5265	5211	M 9,00	1,00	25 x 9	4
5266	5213	M 10,00	0,75	30 x 11	4
5267	5214	M 10,00	1,00	30 x 11	4
5269	5215	M 10,00	1,25	30 x 11	4
5270	5216	M 11,00	1,00	30 x 11	4
5271	5217	M 12,00	1,00	38 x 10	4
5272	5218	M 12,00	1,25	38 x 10	4
5273	5219	M 12,00	1,50	38 x 10	4
5275	5220	M 14,00	1,00	38 x 10	4
5276	5221	M 14,00	1,25	38 x 10	4
5277	5222	M 14,00	1,50	38 x 10	4
5279	5225	M 15,00	1,00	38 x 10	4
5280	5226	M 15,00	1,50	38 x 10	4
5281	5223	M 16,00	1,00	45 x 14	5
5282	5227	M 16,00	1,50	45 x 14	5
5283	5224	M 18,00	1,00	45 x 14	5
5284	5228	M 18,00	1,50	45 x 14	5
5286	5229	M 18,00	2,00	45 x 14	5
5287	5230	M 20,00	1,00	45 x 14	6
5288	5231	M 20,00	1,50	45 x 14	6
5294	5233	M 22,00	1,50	55 x 16	6
5297	5236	M 24,00	1,50	55 x 16	6

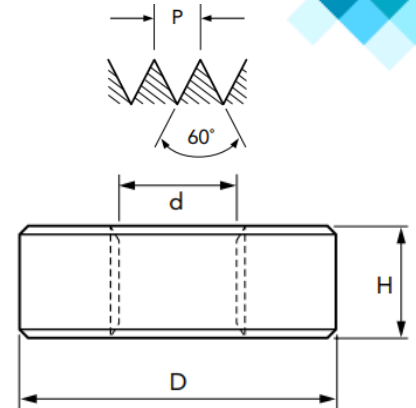
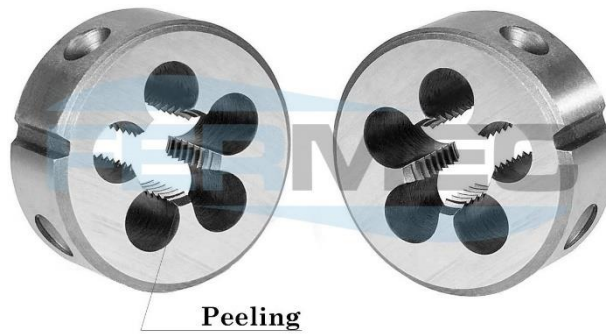
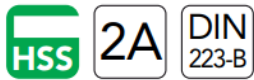
Rosca Unificada Grossa 106/8 - 106/8C ASME B1.1



CÓDIGO S/PEELING	CÓDIGO C/PEELING	d'' (pol./in)	N/1''	D x H	Furos para saída de cavacos
5340	*5319	Nº 4	40	20 x 5	4
5341	*5320	Nº 5 (1/8)	40	20 x 5	4
5342	*5321	Nº 6	32	20 x 5	4
5343	*5322	Nº 8 (5/32)	32	20 x 5	4
5344	5323	Nº 10 (3/16)	24	20 x 7	4
5345	*5324	Nº 12 (7/32)	24	20 x 7	4
5346	5325	1/4	20	20 x 7	4
5347	5326	5/16	18	25 x 9	4
5348	5327	3/8	16	30 x 11	4
5350	5328	7/16	14	30 x 11	4
5351	5329	1/2	13	38 x 14	4
5352	5330	9/16	12	38 x 14	4
5353	5331	5/8	11	45 x 18	4
5354	5332	3/4	10	45 x 48	5
5356	5333	7/8	9	55 x 22	5
5357	5334	1	8	55 x 22	5
5358	*5335	1.1/8	7	65 x 25	5
5359	*5336	1.1/4	7	65 x 25	6
5360	*5337	1.3/8	6	65 x 25	6
5361	*5338	1.1/2	6	75 x 30	6

Para roscas UN, UNS e UNEF, favor entrar em contato com nosso departamento comercial.

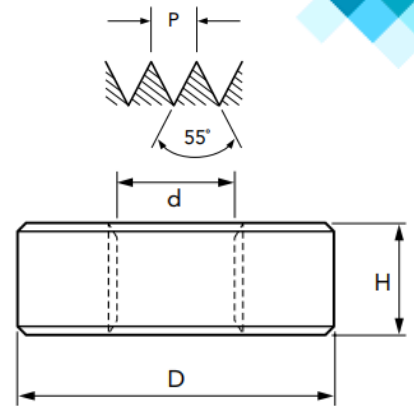
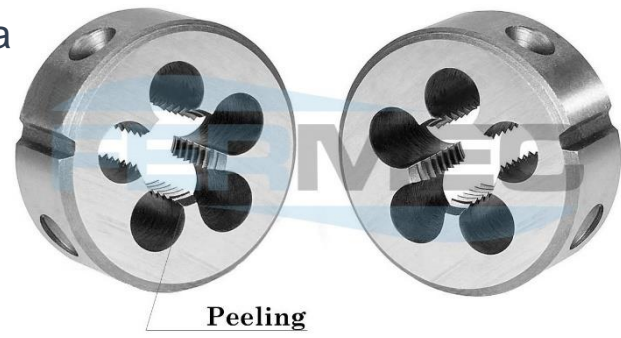
Rosca Unificada Fina
106/9 - 106/9C
 ASME B1.1



CÓDIGO S/PEELING	CÓDIGO C/PEELING	d" (pol./in)	N/1"	D x H	Furos para saída de cavacos
5389	*5363	Nº 4	48	20 x 5	4
5390	*5364	Nº 5 (1/8)	44	20 x 5	4
5391	*5365	Nº 6	40	20 x 5	4
5392	*5366	Nº 8 (5/32)	36	20 x 5	4
5393	*5367	Nº 10 (3/16)	32	20 x 7	4
5395	*5369	Nº 12 (7/32)	28	20 x 7	4
5396	*5370	1/4	28	20 x 7	4
5397	*5372	5/16	24	25 x 9	4
5400	*5374	3/8	24	30 x 11	4
5402	*5375	7/16	20	30 x 11	4
5404	*5376	1/2	20	38 x 10	4
5407	*5377	9/16	18	38 x 10	4
5409	*5378	5/8	18	45 x 14	5
5410	*5379	3/4	16	45 x 14	5
5412	*5380	7/8	14	55 x 16	5
5413	*5381	1	12	55 x 16	6
5415	*5383	1.1/8	12	65 x 18	6
5416	*5384	1.1/4	12	65 x 18	7
5418	*5386	1.1/2	12	75 x 20	7

Para rosças UN, UNS e UNEF, favor entrar em contato com nosso departamento comercial.

Rosca Whitworth Grossa 107/8 - 107/8C BS 84 DIN 11



CÓDIGO S/PEELING	CÓDIGO C/PEELING	d" (pol./in)	N/1"	D x H	Furos para saída de cavacos
* 5519	* 5500	3/32	48	16 x 5	3
5520	* 5501	1/8	40	20 x 5	4
5521	* 5502	5/32	32	20 x 5	4
5522	5503	3/16	24	20 x 7	4
* 5524	* 5504	7/32	24	20 x 7	4
5525	5505	1/4	20	20 x 7	4
5527	* 5506	5/16	18	25 x 9	4
5529	* 5507	3/8	16	30 x 11	4
5531	* 5508	7/16	14	30 x 11	4
5533	5509	1/2	12	38 x 14	4
* 5535	* 5510	9/16	12	38 x 14	4
5536	* 5511	5/8	11	45 x 18	4
5538	* 5512	3/4	10	45 x 18	5
5539	* 5513	7/8	9	55 x 22	5
5540	* 5514	1	8	55 x 22	5





COSSINETES ROUND DIES

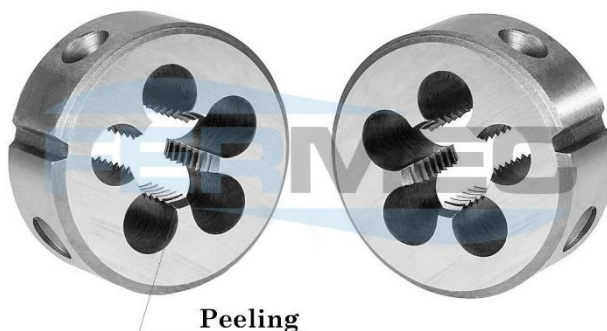
Cossinetes em aço rápido (HSS). Indicados para materiais de cavaco longo e curto

BSP_G

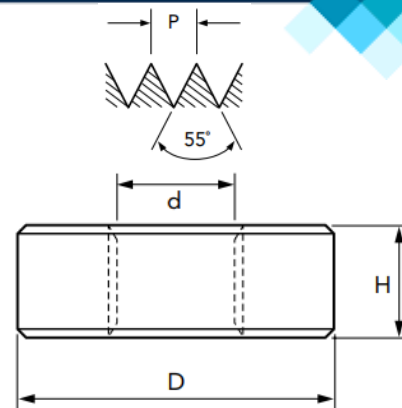
Rosca Whitworth
Cilíndrica para Tubo

118 - 118C

DIN 259. BS 2779. ISO 228/1



Peeling



CÓDIGO S/PEELING	CÓDIGO C/PEELING	d'' (pol./in)	N/1''	D x H	Furos para saída de cavacos
2489	* 2481	1/8	28	38 x 10	4
2490	* 2482	1/4	19	38 x 10	4
2491	* 2483	3/8	19	45 x 14	5
2492	* 2484	1/2	14	45 x 14	6
* 2493	* 2485	5/8	14	55 x 18	6
2494	* 2486	3/4	14	65 x 18	6
* 2495	* 2487	7/8	14	65 x 18	6
2496	* 2488	1	11	65 x 18	7



COSSINETES ROUND DIES

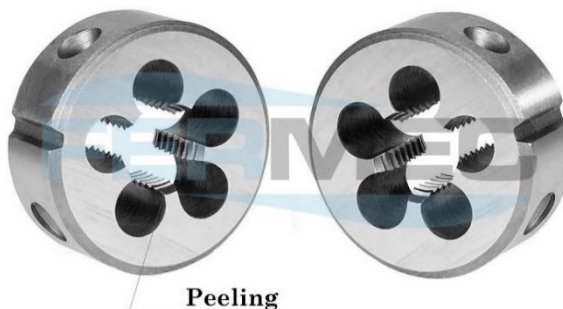
Cossinetes em aço rápido (HSS). Indicados para materiais de cavaco longo e curto. Para rosca com materiais de vedação.

NPT

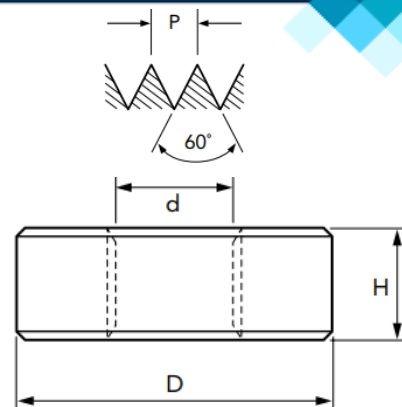
Rosca Standard Americana
Cônica para Tubo

119/A - 119/A

ANSI B1.20.1



Peeling



CÓDIGO S/PEELING	CÓDIGO C/PEELING	d'' (pol./in)	N/1''	D x H	Furos para saída de cavacos
2504	* 2498	1/8	27	38 x 10	4
2505	* 2499	1/4	18	38 x 15	4
2506	2500	3/8	18	45 x 15	5
2507	2501	1/2	14	45 x 19	6
2508	2502	3/4	14	65 x 20	6
* 2509	2503	1	11.1/2	65 x 25	7



INFORMAÇÕES TÉCNICAS COSSINETES

Diâmetro de Barra para Roscar

M DIN 13. ISO 724/965.1

d mm	P mm	Ø Ex. Recomendado	
		Máx	Mín.
M 2	0,40	1,94	1,89
M 2,2	0,45	2,14	2,08
M 2,3	0,40	2,24	2,19
M 2,5	0,45	2,44	2,38
M 2,6	0,45	2,54	2,48
M 3	0,50	2,93	2,88
M 3,5	0,60	3,42	3,36
M 4	0,70	3,91	3,84
M 4,5	0,75	4,41	4,34
M 5	0,80	4,91	4,83
M 6	1,00	5,89	5,80
M 7	1,00	6,89	6,80
M 8	1,25	7,88	7,76
M 9	1,25	8,88	8,76
M 10	1,50	9,87	9,74
M 11	1,50	10,87	10,74
M 12	1,75	11,85	11,71
M 14	2,00	13,84	13,69
M 16	2,00	15,84	15,69
M 18	2,5	17,82	17,63
M 20	2,5	19,82	19,63
M 22	2,5	21,82	21,63
M 24	3,00	23,79	23,58
M 27	3,00	26,79	26,58
M 30	3,50	29,53	29,53
M 33	3,50	32,53	32,53
M 36	4,00	35,47	35,47

MF DIN 13. ISO 724/965.1

d mm	P mm	Ø Ex. Recomendado	
		Máx	Mín.
M 3	0,35	2,94	2,90
M 3,5	0,35	3,44	3,40
M 4	0,35	3,94	3,90
M 4	0,50	3,93	3,88
M 4,5	0,50	4,43	4,38
M 5	0,50	4,93	4,88
M 6	0,50	5,93	5,88
M 6	0,75	5,91	5,84
M 7	0,75	6,91	6,84
M 8	0,50	7,93	7,88
M 8	0,75	7,91	7,84
M 8	1,00	7,89	7,80
M 9	0,75	8,91	8,84
M 9	1,00	8,89	8,80
M 10	0,75	9,91	9,84
M 10	1,00	9,89	9,80
M 10	1,25	9,88	9,76
M 11	1,00	10,89	10,80
M 12	1,00	11,89	11,80
M 12	1,25	11,88	11,76
M 12	1,50	11,87	11,74
M 14	1,00	13,89	13,80
M 14	1,25	13,88	13,76
M 14	1,50	13,87	13,74
M 15	1,00	14,89	14,80
M 15	1,50	14,87	14,74
M 16	1,00	15,89	15,80
M 16	1,50	15,87	15,74
M 18	1,00	17,89	17,80
M 18	1,50	17,87	17,74
M 18	2,00	17,84	17,69
M 20	1,00	19,89	19,80
M 20	1,50	19,87	19,74
M 20	2,00	19,84	19,69
M 22	1,00	21,89	21,80
M 22	1,50	21,87	21,74
M 22	2,00	21,84	21,69
M 24	1,00	23,89	23,80
M 24	1,50	23,87	23,74
M 24	2,00	23,84	23,69
M 27	1,00	26,89	26,80
M 27	1,50	26,87	26,74
M 27	2,00	26,84	26,69
M 30	1,50	29,87	29,74
M 30	2,00	29,84	29,69
M 30	3,00	29,79	29,58
M 33	1,50	32,87	32,74
M 33	2,00	32,84	32,69
M 33	3,00	32,79	32,58
M 36	1,50	35,87	35,74
M 36	2,00	35,84	35,69
M 36	3,00	35,79	35,58



INFORMAÇÕES TÉCNICAS COSSINETES

Diâmetro de Barra para Roscar

UNC ASME B1.1

d'' pol.	N/1''	Ø Ex. Recomendado	
		Máx	Mín.
Nº 2	56	2,12	2,07
Nº 3	48	2,45	2,39
Nº 4	40	2,76	2,70
Nº 5	40	3,10	3,03
Nº 6	32	3,41	3,34
Nº 8	32	4,07	3,99
Nº 10	24	4,71	4,62
Nº 12	24	5,37	5,28
1/4	20	6,23	6,12
5/16	18	7,81	7,69
3/8	16	9,39	9,26
7/16	14	10,96	10,82
1/2	13	12,54	12,39
9/16	12	14,12	13,96
5/8	11	15,71	15,53
¾	10	18,87	18,68
7/8	9	22,03	21,83
1	8	25,19	24,97
1.1/8	7	28,34	28,11
1.1/4	7	31,51	31,28
1.3/8	6	34,66	34,41
1.1/2	6	37,83	37,58

UNF ASME B1.1

d'' pol.	N/1''	Ø Ex. Recomendado	
		Máx	Mín.
Nº 2	64	2,13	2,08
Nº 3	56	2,45	2,40
Nº 4	48	2,78	2,72
Nº 5	44	3,10	3,04
Nº 6	40	3,43	3,36
Nº 8	36	4,08	4,01
Nº 10	32	4,73	4,66
Nº 12	28	5,38	5,30
1/4	28	6,25	6,16
5/16	24	7,82	7,73
3/8	24	9,41	9,32
7/16	20	10,99	10,88
1/2	20	12,58	12,47
9/16	18	14,16	14,04
5/8	18	15,74	15,62
3/4	16	18,91	18,78
7/8	14	22,07	21,93
1	12	25,22	25,07
1.1/8	12	28,40	28,24
1.1/4	12	31,57	31,42
1.3/8	12	34,75	34,59
1.1/8	12	37,92	37,77

BSW (W) BS 84 DIN 11

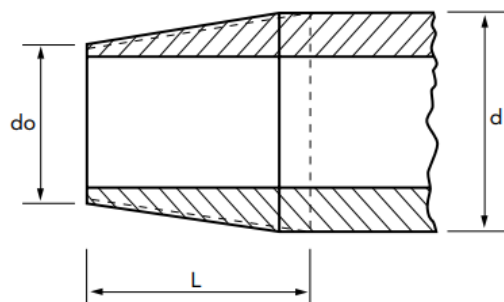
d'' pol.	N/1''	Ø Ex. Recomendado	
		Máx	Mín.
W 3/32	48	2,31	2,25
W 1/8	40	3,09	3,03
W 5/32	32	3,88	3,82
W 3/16	24	4,67	4,60
W 7/32	24	5,46	5,39
W 1/4	20	6,18	6,00
W 5/16	18	7,77	7,60
W 3/8	16	9,32	9,10
W 7/16	14	10,91	10,70
W 1/2	12	12,45	12,20
W 9/16	12	14,04	13,79
W 5/8	11	15,65	15,40
W 3/4	10	18,78	18,50
W 7/8	9	21,92	21,60
W 1	8	25,11	24,80
W 1.1/8	7	28,24	27,90
W 1.1/4	7	31,38	31,00
W 1.3/8	6	34,51	34,10
W 1.1/2	6	37,70	37,30
W 1.5/8	6	40,78	40,30
W 1.3/4	5	43,97	43,50
W 2	4.1/2	50,29	49,80

G BSP ISO 228/1 DIN 259 BS2779

d'' pol.	N/1''	Ø Ex. Recomendado	
		Máx	Mín.
G 1/8	28	9,63	9,52
G 1/4	19	13,05	12,91
G 3/8	19	16,55	16,42
G 1/2	14	20,83	20,68
G 5/8	14	22,78	22,63
G 3/4	14	26,31	26,16
G 7/8	14	30,07	29,92
G 1	11	33,09	32,89
G 1.1/8	11	37,74	37,54
G 1.1/4	11	41,76	41,55
G 1.3/8	11	44,17	43,97
G 1.1/2	11	47,65	47,45

NPT ANSI B1.20.1

d'' pol.	N/1''	NPT	NPT	L mm	D mm
		Máx	Mín.		
NPT 1/16	27	7,59	7,53	8,7	7,94
NPT 1/8	27	9,94	9,87	8,8	10,29
NPT 1/4	18	13,19	13,10	13,4	13,72
NPT 3/8	18	16,61	16,52	13,5	17,15
NPT 1/2	14	20,64	20,56	17,6	21,34
NPT 3/4	14	25,96	25,87	17,9	26,67
NPT 1	11.1/2	32,52	32,42	22,3	33,40
NPT 1.1/4	11.1/2	41,24	41,15	22,9	42,16
NPT 1.1/2	11.1/2	47,32	47,22	23,3	48,26



Conicidade 1:16

d = Diâmetro externo do tubo (nominal) valores de referência

do = Diâmetro externo da ponta valores recomendados

L = Comprimento da rosca

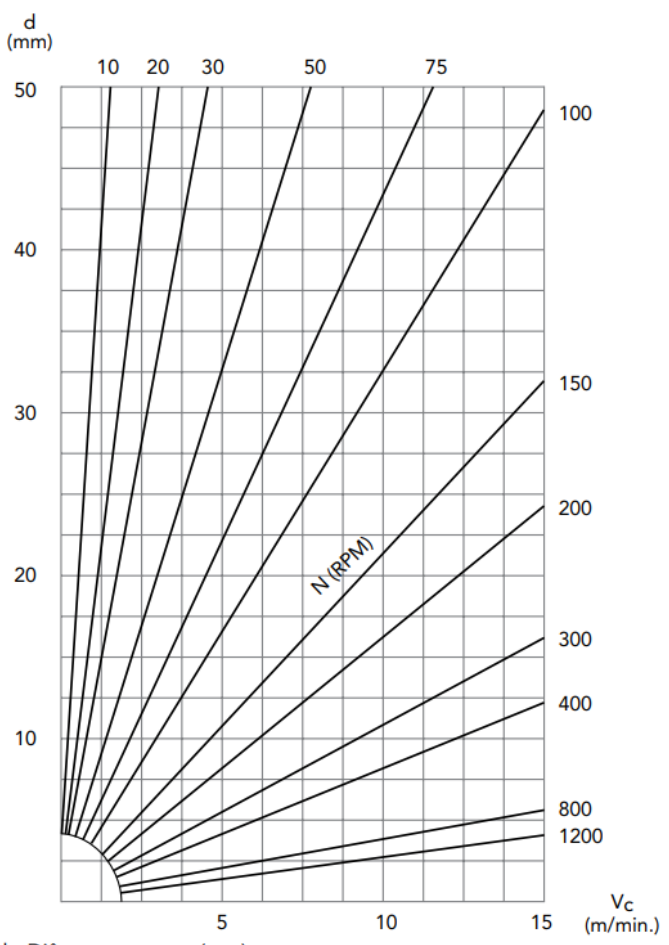


VELOCIDADE DE CORTE E FLUÍDO DE CORTE

Tipo de Material	Propriedades	Velocidade de corte (m/min.)	Fluído de corte
Aço Carbono	0,1 - 0,5% C acima de 0,5%C	3 ~ 7 2 ~ 4	Fluído de corte com base em enxofre e cloro (OSG MAX-TAP 10)
Aço Inoxidável	-	2 ~ 3	Óleo animal + Óleo mineral (baixa Viscosidade) • Óleo vegetal
Ferro Fundido	Mole Duro	6 ~ 8 2 ~ 4	Fluído de corte com base em enxofre e cloro (OSG MAX-TAP 10) • Óleo solúvel • Querosene
Alumínio	-	13 ~ 15	-
Liga de Alumínio	Mole Duro	9 ~ 11 6 ~ 10	Óleo solúvel
Latão	Mole Duro	9 ~ 11 6 ~ 10	Óleo vegetal
Cobre	-	10 ~ 13	Óleo animal + Querosene
Bronze	-	6 ~ 9	-

CONVERSÃO DE VELOCIDADE DE CORTE - ROTAÇÃO

TOLERÂNCIA DO - d2



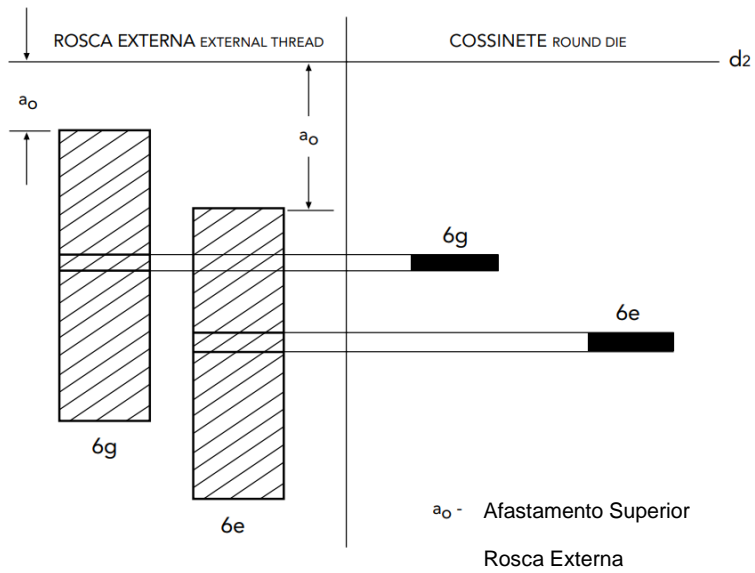
d= Diâmetro Diameter (mm)

N= Rotação Rotation (RPM)

V= Velocidade de Corte Cutting Speed (m/min.)

$$N = \frac{V \cdot 1000}{\pi \cdot d}$$

$$V = \frac{\pi \cdot d \cdot N}{1000}$$



a₀ - Afastamento Superior Rosca Externa



SHARPCUT
TECHNOLOGIES

FERMEC

Rua Cecilia Calovini, 437 - Pirituba - São Paulo / SP

CEP: 02976-000 - TEL: +55 (11) 3978 - 5515

fermec@fermec.com.br

WWW.FERMEC.COM.BR