CONDIÇÕES RECOMENDADAS PARA ROSQUEAMENTO

CONDICIONES RECOMENDADAS PARA ROSCADO

Tipo	Referência Referencia	Tipo de Rosca	Página	Tratamento Superficial Tratamiento Superficial	Comprimento do Chanfro (Número de Roscas) Largo de la Entrada (Número o Roscas)	Profundidade Efetiva do Rosqueamento (D=Diâm. da Rosca) Profundidad Efectiva del Roscado (D=Diám. da Rosca)				Materiais Materiales						
						Passante Pasante		Cego Ciego		Aço Baixo Carbono Acero Bajo Carbono	Aço Médio Carbono Acero Medido Carbono	Aço Alto Carbono Acero Alto Carbono	Aço Liga Acero Aleado	Aços Endurecidos Aceros Templados		
						<1.5D	>1.5D	<1.5D	>1.5D	C ~ 0.25%	C0.25 ~ 0.45%	C 0.45% ~	SCM	~ 25 HRC	25 ~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC
MT - Canal Reto Canal Recto	281/3	UNF	153	-	2,0	◎	◎	◎	◎	8~13	7~12	-	7~12	-	-	-
	286/3	UNF	153	-	2,0	◎	◎	◎	◎	8~13	7~12	-	7~12	-	-	-
	281/3 TIN	UNF	154	TIN	2,0	◎	◎	◎	◎	10~16	9~15	8~12	9~15	4~6	-	-
	286/3 TIN	UNF	154	TIN	2,0	◎	◎	◎	◎	10~16	9~15	8~12	9~15	4~6	-	-
	222 GGMS	UNF	155	NI	2,0	◎	◎	◎	◎	-	-	-	-	-	-	-
	290/3	BSW	156	-	2,0	◎	◎	◎	◎	8~13	7~12	-	7~12	-	-	-
	295/3	BSW	156	-	2,0	◎	◎	◎	◎	8~13	7~12	-	7~12	-	-	-
	290/3 TIN	BSW	157	TIN	2,0	◎	◎	◎	◎	10~16	9~15	8~12	9~15	4~6	-	-
	295/3 TIN	BSW	157	TIN	2,0	◎	◎	◎	◎	10~16	9~15	8~12	9~15	4~6	-	-
	230 GGMS	BSW	158	NI	2,0	◎	◎	◎	◎	-	-	-	-	-	-	-
	238 GGMS	BSW	158	NI	2,0	◎	◎	◎	◎	-	-	-	-	-	-	-
	275/3	BSP(G)	159	-	2,0	◎	◎	◎	◎	8~13	7~12	-	7~12	-	-	-
	275/3 TIN	BSP(G)	160	TIN	2,0	◎	◎	◎	◎	10~16	9~15	8~12	9~15	4~6	-	-
	190 GGMS	BSP(G)	161	NI	2,0	◎	◎	◎	◎	-	-	-	-	-	-	-
Laminador	320/1-B	M	162	-	2,5			◎	◎	8~13	7~10	-	-	-	-	-
	320/1-P	M	162	-	4,0	◎	◎			8~13	7~10	-	-	-	-	-
	320/1-B TIN	M	163	TIN	2,5			◎	◎	10~16	9~13	-	-	-	-	-
	320/1-P TIN	M	163	TIN	4,0	◎	◎			10~16	9~13	-	-	-	-	-
	320/2-B	M	164	-	2,5			◎	◎	8~13	7~10	-	-	-	-	-
	320/2-P	M	164	-	4,0	◎	◎			8~13	7~10	-	-	-	-	-
	320/2-B TIN	M	165	TIN	2,5			◎	◎	10~16	9~13	-	-	-	-	-
	320/2-P TIN	M	165	TIN	4,0	◎	◎			10~16	9~13	-	-	-	-	-
	S-XPF (D371)	M	166	V	2,0	◎	◎	◎	◎	10~30	10~30	10~30	8~20	5~20	5~20	-
	S-XPF (D376)	M	166	V	2,0	◎	◎	◎	◎	10~30	10~30	10~30	8~20	5~20	5~20	-
	OIL-S-XPF (D371)	M	167	V	2,0	◎	◎	◎	◎	10~30	10~30	10~30	8~20	5~20	5~20	-
	OIL-S-XPF (D376)	M	167	V	2,0	◎	◎	◎	◎	10~30	10~30	10~30	8~20	5~20	5~20	-
	320/3-B	MF	168	-	2,5			◎	◎	8~13	7~10	-	-	-	-	-
	320/3-P	MF	168	-	4,0	◎	◎			8~13	7~10	-	-	-	-	-
	320/3-B TIN	MF	169	TIN	2,5			◎	◎	10~16	9~13	-	-	-	-	-
	320/3-P TIN	MF	169	TIN	4,0	◎	◎			10~16	9~13	-	-	-	-	-
	S-XPF (D374)	MF	170	V	2,0	◎	◎	◎	◎	10~30	10~30	10~30	8~20	5~20	5~20	-
	OIL-S-XPF (D374)	MF	172	V	2,0	◎	◎	◎	◎	10~30	10~30	10~30	8~20	5~20	5~20	-
	320/4-B	UNC	172	-	2,5			◎	◎	8~13	7~10	-	-	-	-	-
	320/4-P	UNC	172	-	4,0	◎	◎			8~13	7~10	-	-	-	-	-
	320/4-B TIN	UNC	173	TIN	2,5			◎	◎	10~16	9~13	-	-	-	-	-
	320/4-P TIN	UNC	173	TIN	4,0	◎	◎			10~16	9~13	-	-	-	-	-
	320/5-B	UNF	174	-	2,5			◎	◎	8~13	7~10	-	-	-	-	-
	320/5-P	UNF	174	-	4,0	◎	◎			8~13	7~10	-	-	-	-	-
	320/5-B TIN	UNF	175	TIN	2,5			◎	◎	10~16	9~13	-	-	-	-	-
	320/5-P TIN	UNF	175	TIN	4,0	◎	◎			10~16	9~13	-	-	-	-	-
Tubo	108/A	NPT	176	-	2,5	◎	◎	◎	◎	3~6	3~6	-	-	-	-	-
	108/A TIN	NPT	177	TIN	2,5	◎	◎	◎	◎	4~8	4~8	-	-	-	-	-
	108/A VX	NPT	178	OX	2,5	◎	◎	◎	◎	3~6	3~6	-	2~5	-	-	-
	108/A VX-15º	NPT	179	OX	2,5	◎	◎	◎	◎	3~6	3~6	-	2~5	-	-	-
	108/A GGMS	NPT	180	NI	2,5	◎	◎	◎	◎	-	-	-	-	-	-	-
	108/G IRT	NPT	181	-	2,5	◎	◎	◎	◎	3~6	3~6	-	-	-	-	-
	108/F	NPTF	182	-	2,5	◎	◎	◎	◎	3~6	3~6	-	-	-	-	-
	108/F TIN	NPTF	183	TIN	2,5	◎	◎	◎	◎	4~8	4~8	-	-	-	-	-
	108/F VX	NPTF	184	OX	2,5	◎	◎	◎	◎	3~6	3~6	-	2~5	-	-	-
	108/F VX-15º	NPTF	185	OX	2,5	◎	◎	◎	◎	3~6	3~6	-	2~5	-	-	-
	108/F GGMS	NPTF	186	NI	2,5	◎	◎	◎	◎	-	-	-	-	-	-	-
	108/G IRT	NPTF	187	-	2,5	◎	◎	◎	◎	3~6	3~6	-	-	-	-	-
	109/A	NPS	188	-	4,0	◎	◎			3~6	3~6	-	-	-	-	-
	109/A TIN	NPS	189	TIN	4,0	◎	◎			4~8	4~8	-	-	-	-	-
	109/F	NPSF	190	-	4,0	◎	◎			3~6	3~6	-	-	-	-	-
	109/F TIN	NPSF	191	TIN	4,0	◎	◎			4~8	4~8	-	-	-	-	-
	109	NPSI	192	-	4,0	◎	◎			3~6	3~6	-	-	-	-	-
	109 TIN	NPSI	193	TIN	4,0	◎	◎			4~8	4~8	-	-	-	-	-
	109/B	BSP.P.ℓ(Rp)	194	-	4,0	◎	◎			3~6	3~6	-	-	-	-	-
	109/B TIN	BSP.P.ℓ(Rp)	195	TIN	4,0	◎	◎			4~8	4~8	-	-	-	-	-

1. Estas são recomendações gerais, podem ser alteradas dependendo das condições de rosqueamento.
2. Para selecionar a ferramenta mais indicada para o seu processo, favor consultar a tabela de seleção de machos.

CONDICIONES RECOMENDADAS PARA ROSCADO
Condições Recomendadas para Rosqueamento
MACHOS
MACHOS

CONDIÇÕES RECOMENDADAS PARA ROSQUEAMENTO

CONDICIONES RECOMENDADAS PARA ROSCADO

Tipo	Referência Referencia	Materiais Materiales																												
		Aços Endurecidos Aceros Templados		Aço Inoxidável Acero Inoxidable	Aço Inoxidável Pré-Endurecido (Austenítico) Acero Inoxidable Pré-Templado (Austenítico)	Aço Ferramenta Acero Herramienta	Aço Fundido Acero Fundido	Ferro Fundido Fundición Gris	Ferro Fundido Nodular Fundición Nodular	Cobre Cobre	Latão Latón	Latão Fundido Latón Fundido	Bronze Bronce	Alumínio Laminado Aluminio Laminado	Liga de Alumínio Fundido Aleaciones de Aluminio Fundido	Liga de Magnésio Fundido Aleaciones de Magnesio Fundido	Liga de Zinco Fundido Aleaciones de Zinc Fundido	Liga de Titânio Aleación de Titanio	Liga de Níquel Aleación de Níquel	Plástico Termocura Plástico Termocura	Termo Plástico Termo Plástico
		45 ~ 52 HRC	52 ~ 62 HRC	SUS	SUS 630/631	SKD	SC	GG	GGG	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			Baquelite Fenol	Cloreto de Vinil Nylon
MT - Canal Reto Canal Recto	281/3	-	-	-	-	-	-	10~15	7~12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	286/3	-	-	-	-	-	-	10~15	7~12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	281/3 TIN	-	-	-	-	8~12	-	13~19	9~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	286/3 TIN	-	-	-	-	8~12	-	13~19	9~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	222 GGMS	-	-	-	-	-	6~11	10~15	7~12	-	10~15	-	6~11	-	-	-	-	-	-	-	-
	290/3	-	-	-	-	-	-	10~15	7~12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	295/3	-	-	-	-	-	-	10~15	7~12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	290/3 TIN	-	-	-	-	8~12	-	13~19	9~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	295/3 TIN	-	-	-	-	8~12	-	13~19	9~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	230 GGMS	-	-	-	-	-	6~11	10~15	7~12	-	10~15	-	6~11	-	-	-	-	-	-	-	-
	238 GGMS	-	-	-	-	-	6~11	10~15	7~12	-	10~15	-	6~11	-	-	-	-	-	-	-	-
	275/3	-	-	-	-	-	-	10~15	7~12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	275/3 TIN	-	-	-	-	8~12	-	13~19	9~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	190 GGMS	-	-	-	-	-	6~11	10~15	7~12	-	10~15	-	6~11	-	-	-	-	-	-	-	-
Laminador	320/1-B	-	-	5~10	-	-	-	-	-	7~12	7~12	-	-	10~20	10~15	-	-	-	-	-	-
	320/1-P	-	-	5~10	-	-	-	-	-	7~12	7~12	-	-	10~20	10~15	-	-	-	-	-	-
	320/1-B TIN	-	-	6~13	-	-	-	-	-	9~15	9~15	-	-	13~26	13~19	-	-	-	-	-	-
	320/1-P TIN	-	-	6~13	-	-	-	-	-	9~15	9~15	-	-	13~26	13~19	-	-	-	-	-	-
	320/2-B	-	-	5~10	-	-	-	-	-	7~12	7~12	-	-	10~20	10~15	-	-	-	-	-	-
	320/2-P	-	-	5~10	-	-	-	-	-	7~12	7~12	-	-	10~20	10~15	-	-	-	-	-	-
	320/2-B TIN	-	-	6~13	-	-	-	-	-	9~15	9~15	-	-	13~26	13~19	-	-	-	-	-	-
	320/2-P TIN	-	-	6~13	-	-	-	-	-	9~15	9~15	-	-	13~26	13~19	-	-	-	-	-	-
	S-XPF (D371)	-	-	8~20	8~20	-	-	-	-	10~20	10~20	10~20	-	10~20	10~20	-	10~15	-	-	-	-
	S-XPF (D376)	-	-	8~20	8~20	-	-	-	-	10~20	10~20	10~20	-	10~20	10~20	-	10~15	-	-	-	-
	OIL-S-XPF (D371)	-	-	8~20	8~20	-	-	-	-	10~20	10~20	10~20	-	10~20	10~20	-	10~15	-	-	-	-
	OIL-S-XPF (D376)	-	-	8~20	8~20	-	-	-	-	10~20	10~20	10~20	-	10~20	10~20	-	10~15	-	-	-	-
	320/3-B	-	-	5~10	-	-	-	-	-	7~12	7~12	-	-	10~20	10~15	-	-	-	-	-	-
	320/3-P	-	-	5~10	-	-	-	-	-	7~12	7~12	-	-	10~20	10~15	-	-	-	-	-	-
	320/3-B TIN	-	-	6~13	-	-	-	-	-	9~15	9~15	-	-	13~26	13~19	-	-	-	-	-	-
	320/3-P TIN	-	-	6~13	-	-	-	-	-	9~15	9~15	-	-	13~26	13~19	-	-	-	-	-	-
	S-XPF (D374)	-	-	8~20	8~20	-	-	-	-	10~20	10~20	10~20	-	10~20	10~20	-	10~15	-	-	-	-
	OIL-S-XPF (D374)	-	-	8~20	8~20	-	-	-	-	10~20	10~20	10~20	-	10~20	10~20	-	10~15	-	-	-	-
	320/4-B	-	-	5~10	-	-	-	-	-	7~12	7~12	-	-	10~20	10~15	-	-	-	-	-	-
	320/4-P	-	-	5~10	-	-	-	-	-	7~12	7~12	-	-	10~20	10~15	-	-	-	-	-	-
	320/4-B TIN	-	-	6~13	-	-	-	-	-	9~15	9~15	-	-	13~26	13~19	-	-	-	-	-	-
	320/4-P TIN	-	-	6~13	-	-	-	-	-	9~15	9~15	-	-	13~26	13~19	-	-	-	-	-	-
	320/5-B	-	-	5~10	-	-	-	-	-	7~12	7~12	-	-	10~20	10~15	-	-	-	-	-	-
	320/5-P	-	-	5~10	-	-	-	-	-	7~12	7~12	-	-	10~20	10~15	-	-	-	-	-	-
	320/5-B TIN	-	-	6~13	-	-	-	-	-	9~15	9~15	-	-	13~26	13~19	-	-	-	-	-	-
	320/5-P TIN	-	-	6~13	-	-	-	-	-	9~15	9~15	-	-	13~26	13~19	-	-	-	-	-	-
Tubo	108/A	-	-	-	-	-	2~5	2~5	4~8	-	5~10	-	-	-	10~15	-	-	-	-	-	-
	108/A TIN	-	-	-	-	-	3~6	3~6	5~10	-	6~13	-	-	-	13~19	-	-	-	-	-	-
	108/A VX	-	-	3~6	-	-	2~5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	108/A VX-15º	-	-	3~6	-	-	2~5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	108/A GGMS	-	-	-	-	-	-	2~5	4~8	-	-	5~10	-	-	10~15	-	10~15	-	-	-	-
	108/G IRT	-	-	3~6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10~15	-	-	-	-	-
	108/F	-	-	-	-	-	2~5	2~5	4~8	-	5~10	-	-	-	10~15	-	-	-	-	-	-
	108/F TIN	-	-	-	-	-	3~6	3~6	5~10	-	6~13	-	-	-	13~19	-	-	-	-	-	-
	108/F VX	-	-	3~6	-	-	2~5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	108/F VX-15º	-	-	3~6	-	-	2~5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	108/F GGMS	-	-	-	-	-	-	2~5	4~8	-	-	5~10	-	-	10~15	-	10~15	-	-	-	-
	108/G IRT	-	-	3~6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10~15	-	-	-	-	-
	109/A	-	-	-	-	-	2~5	2~5	4~8	-	5~10	-	-	-	10~15	-	-	-	-	-	-
	109/A TIN	-	-	-	-	-	3~6	3~6	5~10	-	6~13	-	-	-	13~19	-	-	-	-	-	-
	109/F	-	-	-	-	-	2~5	2~5	4~8	-	5~10	-	-	-	10~15	-	-	-	-	-	-
	109/F TIN	-	-	-	-	-	3~6	3~6	5~10	-	6~13	-	-	-	13~19	-	-	-	-	-	-
	109	-	-	-	-	-	2~5	2~5	4~8	-	5~10	-	-	-	10~15	-	-	-	-	-	-
	109 TIN	-	-	-	-	-	3~6	3~6	5~10	-	6~13	-	-	-	13~19	-	-	-	-	-	-
	109/B	-	-	-	-	-	2~5	2~5	4~8	-	5~10	-	-	-	10~15	-	-	-	-	-	-
	109/B TIN	-	-	-	-	-	3~6	3~6	5~10	-	6~13	-	-	-	13~19	-	-	-	-	-	-

1. Estas son recomendaciones generales, pueden cambiar dependiendo de las condiciones de roscado.
2. Para seleccionar la herramienta más adecuada para su proceso, por favor consulte la tabla de selección de los machos.