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	Aço Médio Carbono	Aço Alto Carbono	Aço Liga	Aços Endurecidos		
										Acero Bajo Carbono	Acero Medido Carbono	Acero Alto Carbono	Acero Aleado	Aceros Templados		
						<1.5D	>1.5D	<1.5D	>1.5D	C ~ 0.25%	C0.25 ~ 0.45%	C0.45% ~	SCM	~ 25 HRC	25 ~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC
POT - Ponta Helicoidal Punta Helicoidal	250/1	M	38	-	4,5	◎	◎			15~25	10~15	8~13	-	-	-	-
	260/1	M	38	-	4,5	◎	◎			15~25	10~15	8~13	-	-	-	-
	250/1 TIN	M	39	TIN	4,5	◎	◎			19~32	13~19	10~16	13~19	5~8	-	-
	260/1 TIN	M	39	TIN	4,5	◎	◎			19~32	13~19	10~16	13~19	5~8	-	-
	167 POT-VX	M	40	OX	4,5	◎	◎			-	10~15	8~13	-	4~6	4~6	4~6
	175 POT-VX	M	40	OX	4,5	◎	◎			-	10~15	8~13	-	4~6	4~6	4~6
	326/1 GAN REX	M	41	OX	5,0	◎				15~25	-	-	-	-	-	-
	326/3 GAN REX	M	41	OX	5,0	◎				15~25	-	-	-	-	-	-
	250/7 PM	M	42	-	5,0	◎				-	-	8~13	-	6~10	6~10	6~10
	VA-POT (6H - D371)	M	43	OX	4,0	◎	◎			15~24	10~15	8~13	10~15	-	-	-
	VA-POT (6H - D376)	M	43	OX	4,0	◎	◎			15~24	10~15	8~13	10~15	-	-	-
	VA-POT (6G - D371)	M	44	OX	4,0	◎	◎			15~24	10~15	8~13	10~15	-	-	-
	VA-POT (6G - D376)	M	44	OX	4,0	◎	◎			15~24	10~15	8~13	10~15	-	-	-
	Z-POT (D371)	M	45	V	4,0	◎	◎			15~24	15~24	15~24	8~20	-	-	-
	Z-POT (D376)	M	45	V	4,0	◎	◎			15~24	15~24	15~24	8~20	-	-	-
	Z-OIL-POT (D371)	M	46	V	4,0	◎	◎			15~24	15~24	15~24	8~20	-	-	-
	Z-OIL-POT (D376)	M	46	V	4,0	◎	◎			15~24	15~24	15~24	8~20	-	-	-
	CPM-POT (D371)	M	47	-	5,0	◎	◎			-	-	8~13	-	-	6~10	6~10
	CPM-POT (D376)	M	47	-	5,0	◎	◎			-	-	8~13	-	-	6~10	6~10
	270/1	MF	48	-	4,5	◎	◎			15~25	10~15	8~13	-	-	-	-
	270/1 TIN	MF	49	TIN	4,5	◎	◎			19~32	13~19	10~16	13~19	5~8	-	-
	183 POT-VX	MF	50	OX	4,5	◎	◎			-	10~15	8~13	-	4~6	4~6	4~6
	326/4 GAN REX	MF	51	OX	5,0	◎				15~25	-	-	-	-	-	-
	VA-POT (D374)	MF	52	OX	4,0	◎	◎			15~24	10~15	8~13	10~15	-	-	-
	Z-POT (D374)	MF	53	V	4,0	◎	◎			15~24	15~24	15~24	8~20	-	-	-
	280/1	UNC	54	-	4,5	◎	◎			15~25	10~15	8~13	-	-	-	-
	285/1	UNC	54	-	4,5	◎	◎			15~25	10~15	8~13	-	-	-	-
	280/1 TIN	UNC	55	TIN	4,5	◎	◎			19~32	13~19	10~16	13~19	5~8	-	-
	285/1 TIN	UNC	55	TIN	4,5	◎	◎			19~32	13~19	10~16	13~19	5~8	-	-
	199 POT-VX	UNC	56	OX	4,5	◎	◎			-	10~15	8~13	-	4~6	4~6	4~6
	215 POT-VX	UNC	56	OX	4,5	◎	◎			-	10~15	8~13	-	4~6	4~6	4~6
	VA-POT (2B - D2182)	UNC	57	OX	4,0	◎	◎			15~24	10~15	8~13	10~15	-	-	-
	VA-POT (2B - D2183)	UNC	57	OX	4,0	◎	◎			15~24	10~15	8~13	10~15	-	-	-
	VA-POT (3B - D2182)	UNJC	58	OX	4,0	◎	◎			15~24	10~15	8~13	10~15	-	-	-
	281/1	UNF	59	-	4,5	◎	◎			15~25	10~15	8~13	-	-	-	-
	286/1	UNF	59	-	4,5	◎	◎			15~25	10~15	8~13	-	-	-	-
	281/1 TIN	UNF	60	TIN	4,5	◎	◎			19~32	13~19	10~16	13~19	5~8	-	-
	286/1 TIN	UNF	60	TIN	4,5	◎	◎			19~32	13~19	10~16	13~19	5~8	-	-
	223 POT-VX	UNF	61	OX	4,5	◎	◎			-	10~15	8~13	-	4~6	4~6	4~6
	VA-POT (2B - D2182)	UNF	62	OX	4,0	◎	◎			15~24	10~15	8~13	10~15	-	-	-
	VA-POT (2B - D2183)	UNF	62	OX	4,0	◎	◎			15~24	10~15	8~13	10~15	-	-	-
	VA-POT (3B - D2182)	UNJF	63	OX	4,0	◎	◎			15~24	10~15	8~13	10~15	-	-	-
	VA-POT (3B - D2183)	UNJF	63	OX	4,0	◎	◎			15~24	10~15	8~13	10~15	-	-	-
	290/1	BSW	64	-	4,5	◎	◎			15~25	10~15	8~13	-	-	-	-
	295/1	BSW	64	-	4,5	◎	◎			15~25	10~15	8~13	-	-	-	-
	290/1 TIN	BSW	65	TIN	4,5	◎	◎			19~32	13~19	10~16	13~19	5~8	-	-
	295/1 TIN	BSW	65	TIN	4,5	◎	◎			19~32	13~19	10~16	13~19	5~8	-	-
	231 POT-VX	BSW	66	OX	4,5	◎	◎			-	10~15	8~13	-	4~6	4~6	4~6
	239 POT-VX	BSW	66	OX	4,5	◎	◎			-	10~15	8~13	-	4~6	4~6	4~6
	326/2 GAN REX	BSW	67	OX	5,0	◎				15~25	-	-	-	-	-	-
	275/1	BSP(G)	68	-	4,5	◎	◎			15~25	10~15	8~13	-	-	-	-
	275/1 TIN	BSP(G)	69	TIN	4,5	◎	◎			19~32	13~19	10~16	13~19	5~8	-	-
	191 POT-VX	BSP(G)	70	OX	4,5	◎	◎			-	10~15	8~13	-	4~6	4~6	4~6
SFT - Canal Helicoidal Canal Helicoidal	250/2	M	71	-	2,5~3,0			◎		8~13	7~12	-	7~12	-	-	-
	260/2	M	71	-	2,5~3,0			◎		8~13	7~12	-	7~12	-	-	-
	250/2 TIN	M	72	TIN	2,5~3,0			◎	◎	10~16	9~15	8~12	9~15	-	-	-
	260/2 TIN	M	72	TIN	2,5~3,0			◎	◎	10~16	9~15	8~12	9~15	-	-	-
	168 SFT-VX	M	73	OX	2,5~3,0			◎	◎	-	7~12	6~9	-	3~5	3~5	3~5
	176 SFT-VX	M	73	OX	2,5~3,0			◎	◎	-	7~12	6~9	-	3~5	3~5	3~5
	340/0 FAST-REX	M	74	OX	2,5~3,0				◎	8~13	7~12	-	7~12	-	-	-

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 Bronze	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
POT - Ponta Helicoidal Punta Helicoidal	250/1	-	-	-	-	-	10~15	-	10~20	-	15~25	-	-	-	-	-	10~15	-	-	-	-
	260/1	-	-	-	-	-	10~15	-	10~20	-	15~25	-	-	-	-	-	10~15	-	-	-	-
	250/1 TIN	-	-	10~16	-	9~13	13~19	-	13~26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	260/1 TIN	-	-	10~16	-	9~13	13~19	-	13~26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	167 POT-VX	-	-	8~13	4~6	7~10	10~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	175 POT-VX	-	-	8~13	4~6	7~10	10~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	326/1 GAN REX	-	-	8~13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	326/3 GAN REX	-	-	8~13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	250/7 PM	-	-	-	-	7~10	-	-	10~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	VA-POT (6H - D371)	-	-	8~16	8~16	10~15	10~15	-	10~15	12~17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10~20
	VA-POT (6H - D376)	-	-	8~16	8~16	10~15	10~15	-	10~15	12~17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10~20
	VA-POT (6G - D371)	-	-	8~16	8~16	10~15	10~15	-	10~15	12~17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10~20
	VA-POT (6G - D376)	-	-	8~16	8~16	10~15	10~15	-	10~15	12~17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10~20
	Z-POT (D371)	-	-	8~20	8~20	-	-	-	-	15~24	-	16~30	-	20~40	20~40	15~35	15~35	10~15	-	-	10~20
	Z-POT (D376)	-	-	8~20	8~20	-	-	-	-	15~24	-	16~30	-	20~40	20~40	15~35	15~35	10~15	-	-	10~20
	Z-OIL-POT (D371)	-	-	8~20	8~20	-	-	-	-	15~24	-	16~30	-	20~40	20~40	15~35	15~35	10~15	-	-	10~20
	Z-OIL-POT (D376)	-	-	8~20	8~20	-	-	-	-	15~24	-	16~30	-	20~40	20~40	15~35	15~35	10~15	-	-	10~20
	CPM-POT (D371)	-	-	-	-	7~10	-	-	10~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CPM-POT (D376)	-	-	-	-	7~10	-	-	10~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	270/1	-	-	-	-	-	10~15	-	10~20	-	15~25	-	-	-	-	-	10~15	-	-	-	-
	270/1 TIN	-	-	10~16	-	9~13	13~19	-	13~26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	183 POT-VX	-	-	8~13	4~6	7~10	10~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-
	326/4 GAN REX	-	-	8~13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	VA-POT (D374)	-	-	8~16	8~16	10~15	10~15	-	10~15	12~17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10~20
	Z-POT (D374)	-	-	8~20	8~20	-	-	-	-	15~24	-	16~30	-	20~40	20~40	15~35	15~35	10~15	-	-	10~20
	280/1	-	-	-	-	-	10~15	-	10~20	-	15~25	-	-	-	-	-	10~15	-	-	-	-
	285/1	-	-	-	-	-	10~15	-	10~20	-	15~25	-	-	-	-	-	10~15	-	-	-	-
	280/1 TIN	-	-	10~16	-	9~13	13~19	-	13~26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	285/1 TIN	-	-	10~16	-	9~13	13~19	-	13~26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	199 POT-VX	-	-	8~13	4~6	7~10	10~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	215 POT-VX	-	-	8~13	4~6	7~10	10~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	VA-POT (2B - D2182)	-	-	8~16	8~16	10~15	10~15	-	10~15	12~17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10~20
	VA-POT (2B - D2183)	-	-	8~16	8~16	10~15	10~15	-	10~15	12~17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10~20
	VA-POT (3B - D2182)	-	-	8~16	8~16	10~15	10~15	-	10~15	12~17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10~20
	281/1	-	-	-	-	-	10~15	-	10~20	-	15~25	-	-	-	-	-	10~15	-	-	-	-
	286/1	-	-	-	-	-	10~15	-	10~20	-	15~25	-	-	-	-	-	10~15	-	-	-	-
	281/1 TIN	-	-	10~16	-	9~13	13~19	-	13~26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	286/1 TIN	-	-	10~16	-	9~13	13~19	-	13~26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	223 POT-VX	-	-	8~13	4~6	7~10	10~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	VA-POT (2B - D2182)	-	-	8~16	8~16	10~15	10~15	-	10~15	12~17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10~20
	VA-POT (2B - D2183)	-	-	8~16	8~16	10~15	10~15	-	10~15	12~17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10~20
	VA-POT (3B - D2182)	-	-	8~16	8~16	10~15	10~15	-	10~15	12~17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10~20
	VA-POT (3B - D2183)	-	-	8~16	8~16	10~15	10~15	-	10~15	12~17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10~20
	290/1	-	-	-	-	-	10~15	-	10~20	-	15~25	-	-	-	-	-	10~15	-	-	-	-
	295/1	-	-	-	-	-	10~15	-	10~20	-	15~25	-	-	-	-	-	10~15	-	-	-	-
	290/1 TIN	-	-	10~16	-	9~13	13~19	-	13~26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	295/1 TIN	-	-	10~16	-	9~13	13~19	-	13~26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	231 POT-VX	-	-	8~13	4~6	7~10	10~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	239 POT-VX	-	-	8~13	4~6	7~10	10~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	326/2 GAN REX	-	-	8~13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	275/1	-	-	-	-	-	10~15	-	10~20		15~25	-	-	-	-	-	10~15	-	-	-	-
	275/1 TIN	-	-	10~16	-	9~13	13~19	-	13~26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	191 POT-VX	-	-	8~13	4~6	7~10	10~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SFT - Canal Helicoidal Canal Helicoidal	250/2	-	-	-	-	-	-	-	7~12	-	-	-	-	-	10~15	7~12	7~12	-	-	-	10~15
	260/2	-	-	-	-	-	-	-	7~12	-	-	-	-	-	10~15	7~12	7~12	-	-	-	10~15
	250/2 TIN	-	-	-	-	8~12	8~14	-	9~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	260/2 TIN	-	-	-	-	8~12	8~14	-	9~15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	168 SFT-VX	-	-	-	3~5	6~9	6~11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	176 SFT-VX	-	-	-	3~5	6~9	6~11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	340/0 FAST-REX	-	-	5~8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10~15

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.