

Diâmetros de Furos para Roscar - Macho Laminador

M DIN 13.150 724/965.1		
D (mm)	P	Ø Furo
M 1	0,25	0,9
M 1,1	0,25	1,0
M 1,2	0,25	1,1
M 1,4	0,3	1,3
M 1,6	0,35	1,4
M 1,7	0,35	1,5
M 1,8	0,35	1,6
M 2	0,4	1,8
M 2,2	0,45	2,0
M 2,3	0,4	2,1
M 2,5	0,45	2,3
M 2,6	0,45	2,4
M 3	0,5	2,8
M 3,5	0,6	3,2
M 4	0,7	3,7
M 4,5	0,75	4,2
M 5	0,8	4,6
M 6	1	5,5
M 7	1	6,5
M 8	1,25	7,4
M 9	1,25	8,4
M 10	1,5	9,3
M 11	1,5	10,3
M 12	1,75	11,2
M 14	2	13,0
M 16	2	15,0

MF DIN 13.150 724/965.1		
D (mm)	P	Ø Furo
M 4	0,5	3,8
M 5	0,5	4,8
M 6	0,5	5,8
M 6	0,75	5,6
M 8	0,75	7,6
M 8	1	7,5
M 10	1	9,5
M 12	1	11,5
M 14	1	13,5
M 16	1	15,5
M 12	1,5	11,3
M 14	1,5	13,3
M 16	1,5	15,3
M 18	1,5	17,3
M 20	1,5	19,3

UNC ASME B1.1		
D" (pol.)	N/1"	Ø Furo
Nº 1	64	1,7
Nº 2	56	2,0
Nº 3	48	2,3
Nº 4	40	2,6
Nº 5	40	2,9
Nº 6	32	3,1
Nº 8	32	3,8
Nº 10	24	4,3
Nº 12	24	5,0
1/4	20	5,7
5/16	18	7,3
3/8	16	8,8
7/16	14	10,2
1/2	13	11,8
9/16	12	13,3
5/8	11	14,8

UNF ASME B1.1		
D" (pol.)	N/1"	Ø Furo
Nº 1	72	1,7
Nº 2	64	2,0
Nº 3	56	2,3
Nº 4	48	2,6
Nº 5	44	2,9
Nº 6	40	3,2
Nº 8	36	3,8
Nº 10	32	4,5
Nº 12	28	5,1
1/4	28	5,9
5/16	24	7,4
3/8	24	9,0

FÓRMULA:

Ø da broca = D - P/2
D: DIÂMETRO EXTERNO
P: PASSO

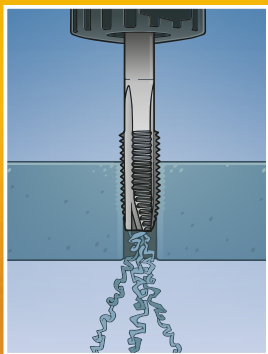
Exemplo:

M14 x 2
 Ø da broca = 14,0 - 2/2 = 13,0



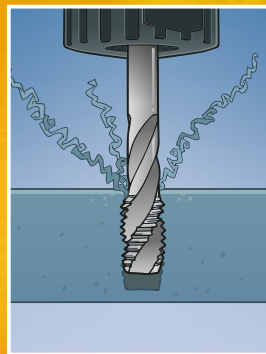
Tipo de Macho e Aplicação

PONTA HELICOIDAL (POT)



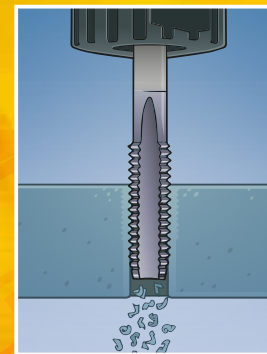
- Para FUROS PASSANTES em materiais de cavacos longos.
- Saída de cavacos para frente.

CANAL HELICOIDAL (SFT)



- Para FUROS CEGOS em materiais de cavacos longos.
- Saída de cavacos para trás evitando acúmulo no fundo do furo.

CANAL RETO (MT)



- Para FUROS CEGOS ou PASSANTES em materiais que produzem cavacos curtos ou quebradiços.

Tipos de Lubrificações Indicadas para Rosqueamento

Material a ser usado		Fluidos de Corte			
		Não solúvel em água	Solúvel em água	Mínima Lubrificação	À Seco / Ar Comprimido
Aço Baixo Carbono	≤ C0.25%	⊙	○	—	—
Aço Médio Carbono	C0.25 - 0.40%	⊙	○	—	—
Aço Alto Carbono	≥ C0.45%	⊙	○	—	—
Aço Liga	SCM	⊙	△	—	—
Aços Endurecidos	25 - 45HRC	⊙	△	—	—
Aço Inoxidável	SUS	⊙	○	—	—
Aço Inoxidável Pré-Endurecido (Austenítico)	SUS630 • SUS631	⊙	—	—	—
Aço Ferramenta	SKD	⊙	—	—	—
Aço Fundido	SC	⊙	○	—	—
Ferro Fundido	GG	⊙	○	○	○
Ferro Fundido Nodular	GGG	⊙	○	○	—
Cobre	Cu	○	○	—	—
Latão • Latão Fundido	Bs • BsC	○	○	○	○
Bronze • Bronze Fundido	PB • PBC	○	○	—	—
Alumínio Laminado	AL	⊙	○	—	—
Liga de Alumínio Fundido	AC • ADC	⊙	○	—	—
Liga de Magnésio Fundido	MC	⊙	○	—	—
Liga de Zinco Fundido	ZDC	⊙	○	—	—
Plástico Termocura	Baquelite • Fenol • EPOXY	—	○	○	○
Termoplástico	Cloreto de Vinil • Nylon	—	○	—	—



Escritório de Vendas / Fábrica / Administração
 Rua Raul Rodrigues de Siqueira, 767 | Santa Luzia
 CEP 12919-484 | Bragança Paulista | SP
 Fone +55 (11) 2090.0900 / Fax +55 (11) 2090.0901
 vendas@osg.com.br
 www.osg.com.br

Fábrica São José dos Pinhais - PR
 Rua Francisco Alves, 613 | Afonso Pena
 CEP 83050-420 | São José dos Pinhais | PR
 Fone +55 (41) 3075.4700 / Fax +55 (41) 3398.7511
 vendassul@osg.com.br