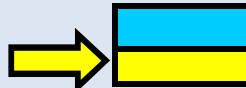
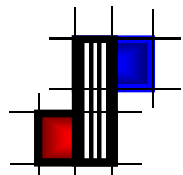
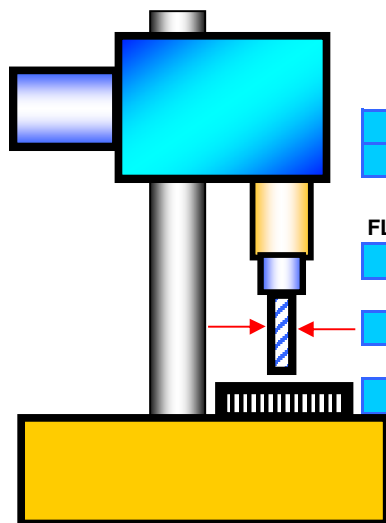


**CUIDADOS BÁSICOS PARA O USUÁRIO**  
Planilha automática - Obedecer instruções abaixo!

→  Células para dados de saída - Você receberá os resultados dos cálculos aqui!  
Células para dados de entrada - Você deverá digitar os dados de entrada somente aqui!



kw **0,68**  
hp **0,91**



**24** velocidade de rosqueamento [ corte ] - m/min  
**636** RPM da broca

FLUIDO DE CORTE  
**PARAFINA MOLE**

**12** Ø do macho -mm

**LATÃO** material roscado

TABELA # 01

MATERIAL	VELOCIDADE CORTE -m/min	lubrificação
aço carbono - baixo teor C	12 , 18	Base de enxofre
aço carbono - alto teor C	6 , 9	base enxofre
aço para ferramenta	3 , 8	base enxofre forte
aço fundido	6 , 14	base enxofre
ferro fundido	15 , 25	sêco - óleo soluv. Parafina
aço inoxidável	3 , 10	base enxofre forte
alumínio fundido	18 , 30	querozene - óleo de banha
alumínio silicioso	22 , 30	parafina - óleo fino
zinco fundido	18 , 30	parafina - óleo de banha
cobre	8 , 12	óleo solúvel - óleo fino
latão	18 , 30	óleo soluv - parafina mole
bronze	12 , 15	óleo solúvel - óleo fino
resina termofixa	15 , 25	sêco
resina termoplástica	15 , 25	água - óleo solúvel

TABELA # 02

MATERIAL	COEFICIENTE DE MATERIAL - CM
ALUMÍNIO	0,38
LATÃO	0,60
BRONZE	0,60
ZINCO	0,60
FERRO FUNDIDO	1,00
COBRE	0,72
FERRO MALEÁVEL	1,20
AÇO DOCE	1,42

**636** rpm para rosqueamento  
**24** velocidade de corte conforme - m/min - TABELA # 01  
**12** diâmetro do macho - mm

**0,91** potência para rosqueamento - hp      **0,68** kw  
**1,95** passo da rosca em - mm  
**0,65** rendimento da rosqueadeira  
**13** número de fios por polegada  
**0,6** coeficiente - CM  
**PARAFINA MOLE** fluido de corte / lubrificante  
**LATÃO** material a ser roscado

DIÂMETRO DA BROCA PARA ROSQUEAMNTO - AÇO CARBONO

ROSCA MÉTRICA	Ø DA ROSCA - mm	PASSO - mm	Ø da broca
	<b>16</b>	<b>1,5</b>	<b>14,5</b>

ROSCA BSW / BSF e BSP	Ø DA ROSCA - mm	PASSO - mm	Ø da broca
<b>ATENÇÃO - BSP - Ø E &gt; NOMINAL</b>	<b>33,25</b>	<b>2,309</b>	<b>30,6</b>