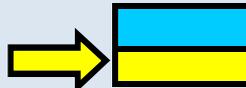
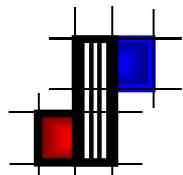
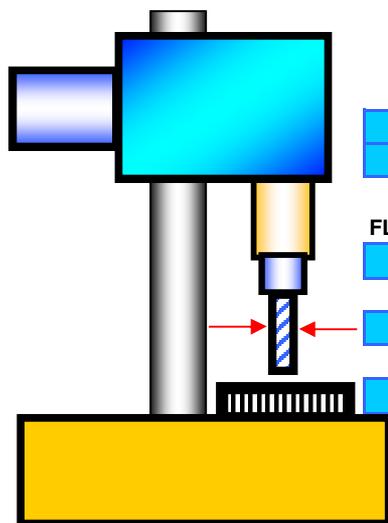


CUIDADOS BÁSICOS PARA O USUÁRIO
Planilha automática - Obedecer instruções abaixo!

→  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 rosçado

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 rosçado

DIÂMETRO DA BROCA PARA ROSQUEAMNTO - AÇO CARBONO

ROSCA MÉTRICA	Ø DA ROSCA - mm	PASSO - mm	Ø da broca
	16	1,5	14,5

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