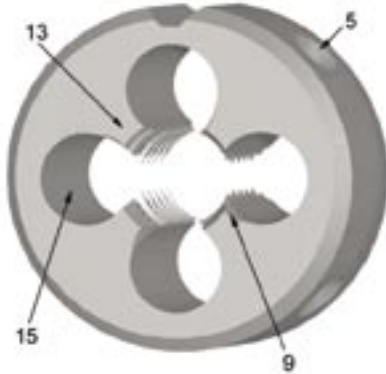
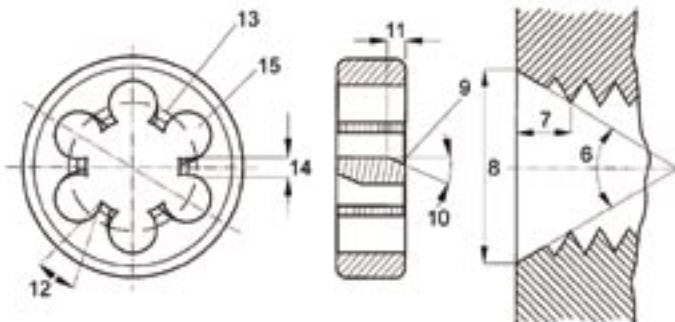
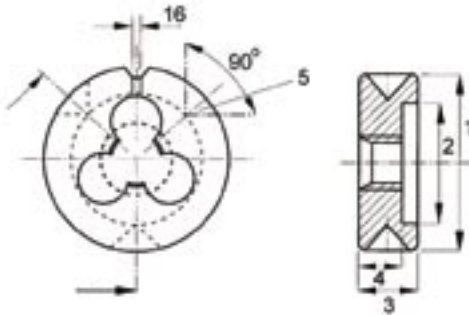


# Rosqueamento com Cossinetes

## NOMENCLATURA



- 1 Diâmetro externo
- 2 Diâmetro do Recesso
- 3 Espessura
- 4 Comprimento da Rosca
- 5 Furo cônico para Parafuso Fixador
- 6 Ângulo do Chanfro
- 7 Comprimento do Chanfro
- 8 Diâmetro do Chanfro
- 9 Ângulo de entrada – Gun-nose
- 10 Ângulo da hélice
- 11 Comprimento da hélice
- 12 Ângulo de saída
- 13 Campo
- 14 Largura do Campo
- 15 Furo de Alívio
- 16 Rasgo para Regulagem



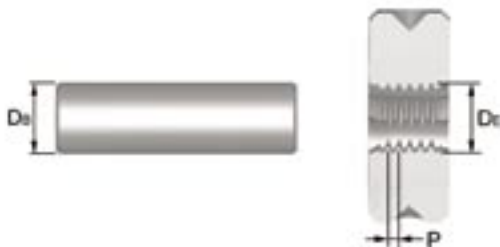
# Rosqueamento com Cossinetes

## DICAS GERAIS PARA ROSQUEAMENTO COM COSSINETES

1. Antes de aplicar o cossinete, chanfrar a extremidade da barra num ângulo de 45 graus para eliminar uma carga repentina sobre as arestas guia. Verificar que o cossinete seja apresentado perpendicularmente à barra.
2. Utilizar tolerâncias grandes associadas com o principal diâmetro da barra, reduzindo o diâmetro da barra (ver abaixo). Isto reduzirá para um mínimo a força de corte.
3. Utilizar cossinete tipo gun-nose, pois isto assegura que os cavacos são afastados da área de corte.
4. Verificar que uma boa quantidade de lubrificante correto seja dirigida à área de corte.
5. Quando da regulagem de cossinetes com rasgo, evitar abrir demais pois isto poderá causar atrito. Os cossinetes com rasgo podem ser fechados em aproximadamente 0.15 mm, girando os parafusos de regulagem por igual. A pressão num só lado do cossinete poderá provocar ruptura.
6. Em geral, as porcas para rosquear são utilizadas para recuperar ou limpar manualmente roscas existentes. Tendem a ter de uma construção mais robusta e devem ser utilizadas somente em circunstâncias excepcionais para abrir uma rosca numa barra sólida.

## DIMENSÕES ANTES DA USINAGEM

O diâmetro da barra deverá ser menor que o diâmetro externo máximo da rosca do parafuso.



$$D_B = D_E - (0,1 * P)$$

# Rosqueamento com Cossinetes

## SOLUÇÃO DE PROBLEMAS NO ROSQUEAMENTO COM COSSINETES

<b>Problema</b>	<b>Causa</b>	<b>Solução</b>
Sobre-dimensão / sub-dimensão	Falta de alinhamento	Corrigir alinhamento, garantir limpeza
	Taxa de avanço axial incorreta	Assegurar que a taxa de avanço axial esteja controlada com precisão
Acabamento deficiente	Ângulo de incidência incorreto para o material	Experimentar cossinetes alternativos ou especiais
	Lubrificante incorreto (faltado)	Ver Seção Lubrificantes
	Velocidade incorreta	Seguir recomendações do Catálogo
	Diâmetro da barra grande demais	Reduzir diâmetro para dimensão adequada
	Extremo da barra não tem chanfro	Verificar que o extremo da barra esteja chanfrado
Escamação/ quebra	Tipo de cossinete errado	Seguir recomendações do Catálogo
	Velocidade alta demais	Seguir recomendações do Catálogo
	Diâmetro da barra grande demais	Reduzir diâmetro para dimensão adequada
	Extremo da barra não tem chanfro	Verificar que o extremo da barra esteja chanfrado
	Falta de alinhamento	Corrigir alinhamento, garantir limpeza
Desgaste rápido	Lubrificante incorreto (faltado)	Ver Seção Lubrificantes
	Velocidade alta demais	Seguir recomendações do Catálogo
Formação de aresta postiça	Lubrificante incorreto (faltado)	Ver Seção Lubrificantes
	Diâmetro da barra grande demais	Reduzir diâmetro para dimensão adequada
	Velocidade baixa demais	Seguir recomendações do Catálogo

