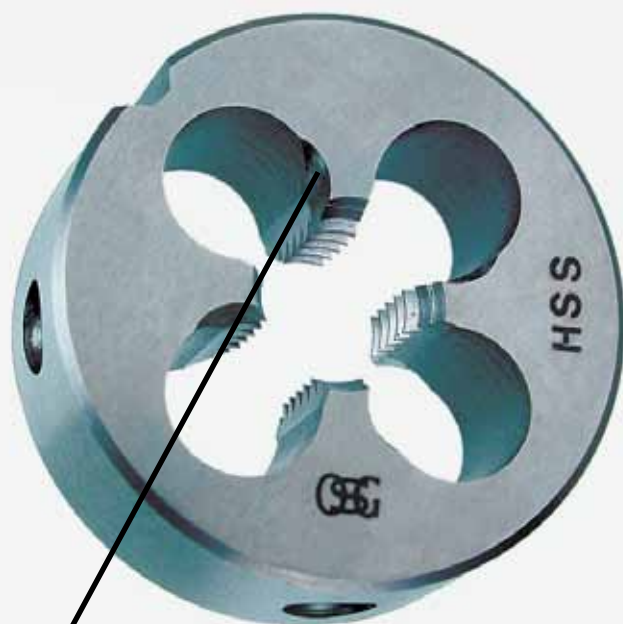
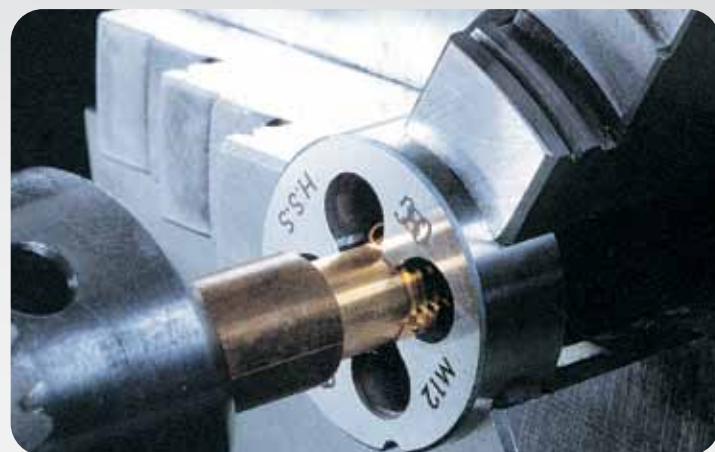




COSSINETES

A versatilidade do cossinete OSG proporciona redução de custo.



Peeling

Com "Peeling" (entrada helicoidal)

Cossinetes OSG Com Entrada Helicoidal

São mais eficientes em roscamentos de alta produção em tornos automáticos para materiais de cavacos longos, fazendo com que sejam deslocados da região de corte e conduzidos no sentido do avanço da ferramenta.



Sem "Peeling"

Cossinetes OSG Sem Entrada Helicoidal

São do tipo Universal em roscamentos de qualquer ocasião: Manual, Torno, Torno Automático e Máquinas de diversos tipos (modelos). Mais eficientes para material que apresente cavacos curtos e quebradiços como por exemplo o latão.

Diâmetros de Barras para Roscar - Cossinetes

M DIN 13.ISO 724/965.1			
d mm	P mm	ø Ex. Recomendado	
		Máx.	Mín.
M 2	0,4	1,94	1,89
M 2,2	0,45	2,14	2,08
M 2,3	0,4	2,24	2,19
M 2,5	0,45	2,44	2,38
M 2,6	0,45	2,54	2,48
M 3	0,5	2,93	2,88
M 3,5	0,6	3,42	3,36
M 4	0,7	3,91	3,84
M 4,5	0,75	4,41	4,34
M 5	0,8	4,91	4,83
M 6	1	5,89	5,80
M 7	1	6,89	6,80
M 8	1,25	7,88	7,76
M 9	1,25	8,88	8,76
M 10	1,5	9,87	9,74
M 11	1,5	10,87	10,74
M 12	1,75	11,85	11,71
M 14	2	13,84	13,69
M 16	2	15,84	15,69
M 18	2,5	17,82	17,63
M 20	2,5	19,82	19,63
M 22	2,5	21,82	21,63
M 24	3	23,79	23,58
M 27	3	26,79	26,58
M 30	3,5	29,76	29,53
M 33	3,5	32,76	32,53
M 36	4	35,73	35,47

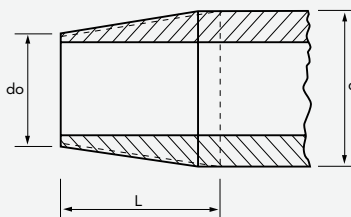
MF DIN 13.ISO 724/965.1			
d mm	P mm	ø Ex. Recomendado	
		Máx.	Mín.
M 3	0,35	2,94	2,90
M 3,5	0,35	3,44	3,40
M 4	0,35	3,94	3,90
M 4	0,5	3,93	3,88
M 4,5	0,5	4,43	4,38
M 5	0,5	4,93	4,88
M 6	0,5	5,93	5,88
M 6	0,75	5,91	5,84
M 7	0,75	6,91	6,84
M 8	0,5	7,93	7,88
M 8	0,75	7,91	7,84
M 8	1	7,89	7,80
M 9	0,75	8,91	8,84
M 9	1	8,89	8,80
M 10	0,75	9,91	9,84
M 10	1	9,89	9,80
M 10	1,25	9,88	9,76
M 11	1	10,89	10,80
M 12	1	11,89	11,80
M 12	1,25	11,88	11,76
M 12	1,5	11,87	11,74
M 14	1	13,89	13,80
M 14	1,25	13,88	13,76
M 14	1,5	13,87	13,74
M 15	1	14,89	14,80
M 15	1,5	14,87	14,74
M 16	1	15,89	15,80
M 16	1,5	15,87	15,74
M 18	1	17,89	17,80
M 18	1,5	17,87	17,74
M 18	2	17,84	17,69
M 20	1	19,89	19,80
M 20	1,5	19,87	19,74
M 20	2	19,84	19,69
M 22	1	21,89	21,80
M 22	1,5	21,87	21,74
M 22	2	21,84	21,69
M 24	1	23,89	23,80
M 24	1,5	23,87	23,74
M 24	2	23,84	23,69
M 27	1	26,89	26,80
M 27	1,5	26,87	26,74
M 27	2	26,84	26,69
M 30	1,5	29,87	29,74
M 30	2	29,84	29,69
M 30	3	29,79	29,58
M 33	1,5	32,87	32,74
M 33	2	32,84	32,69
M 33	3	32,79	32,58
M 36	1,5	35,87	35,74
M 36	2	35,84	35,69
M 36	3	35,79	35,58

BSW (W) BS 84 DIN 11			
d" pol. pulg.	N/1"	ø Ex. Recomendado	
		Máx.	Mín.
W 3/32	48	2,31	2,25
W 1/8	40	3,09	3,03
W 5/32	32	3,88	3,82
W 3/16	24	4,67	4,60
W 7/32	24	5,46	5,39
W 1/4	20	6,18	6,00
W 5/16	18	7,77	7,60
W 3/8	16	9,32	9,10
W 7/16	14	10,91	10,70
W 1/2	12	12,45	12,20
W 9/16	12	14,04	13,79
W 5/8	11	15,65	15,40
W 3/4	10	18,78	18,50
W 7/8	9	21,92	21,60
W 1	8	25,11	24,80
W 1.1/8	7	28,24	27,90
W 1.1/4	7	31,38	31,00
W 1.3/8	6	34,51	34,10
W 1.1/2	6	37,70	37,30
W 1.5/8	6	40,78	40,30
W 1.3/4	5	43,97	43,50
W 2	4.1/2	50,29	49,80

UNC ASME B1.1			
d" pol. pulg.	N/1"	ø Ex. Recomendado	
		Máx.	Mín.
Nº 2	56	2,12	2,07
Nº 3	48	2,45	2,39
Nº 4	40	2,76	2,70
Nº 5	40	3,10	3,03
Nº 6	32	3,41	3,34
Nº 8	32	4,07	3,99
Nº 10	24	4,71	4,62
Nº 12	24	5,37	5,28
1/4	20	6,23	6,12
5/16	18	7,81	7,69
3/8	16	9,39	9,26
7/16	14	10,96	10,82
1/2	13	12,54	12,39
9/16	12	14,12	13,96
5/8	11	15,71	15,53
3/4	10	18,87	18,68
7/8	9	22,03	21,83
1	8	25,18	24,97
1.1/8	7	28,34	28,11
1.1/4	7	31,51	31,28
1.3/8	6	34,66	34,41
1.1/2	6	37,83	37,58

UNF ASME B1.1			
d" pol. pulg.	N/1"	ø Ex. Recomendado	
		Máx.	Mín.
Nº 2	64	2,13	2,08
Nº 3	56	2,45	2,40
Nº 4	48	2,78	2,72
Nº 5	44	3,10	3,04
Nº 6	40	3,43	3,36
Nº 8	36	4,08	4,01
Nº 10	32	4,73	4,66
Nº 12	28	5,38	5,30
1/4	28	6,25	6,16
5/16	24	7,82	7,73
3/8	24	9,41	9,32
7/16	20	10,99	10,88
1/2	20	12,58	12,47
9/16	18	14,16	14,04
5/8	18	15,74	15,62
3/4	16	18,91	18,78
7/8	14	22,07	21,93
1	12	25,22	25,07
1.1/8	12	28,40	28,24
1.1/4	12	31,57	31,42
1.3/8	12	34,75	34,59
1.1/2	12	37,92	37,77

G (BSP) ISO 228/1 DIN 259 BS2779			
d" pol. pulg.	N/1"	ø Ex. Recomendado	
		Máx.	Mín.
G 1/8	28	9,63	9,52
G 1/4	19	13,05	12,91
G 3/8	19	16,55	16,42
G 1/2	14	20,83	20,68
G 5/8	14	22,78	22,63
G 3/4	14	26,31	26,16
G 7/8	14	30,07	29,92
G 1	11	33,09	32,89
G 1.1/8	11	37,74	37,54
G 1.1/4	11	41,76	41,55
G 1.3/8	11	44,17	43,97
G 1.1/2	11	47,65	47,45



Conicidade 1:16

d= Diâmetro externo do tubo (nominal)

Valores de referência

do= Diâmetro externo da ponta

Valores recomendados

L= Comprimento da rosca

NPT ANSI B1.20.1					
d" pol. pulg.	N/1"	Máx.	Mín.	L mm	D mm
		NPT	NPT		
NPT 1/16	27	7,59	7,53	8,7	(7,94)
NPT 1/8	27	9,94	9,87	8,8	(10,29)
NPT 1/4	18	13,19	13,10	13,4	(13,72)
NPT 3/8	18	16,61	16,52	13,5	(17,15)
NPT 1/2	14	20,64	20,56	17,6	(21,34)
NPT 3/4	14	25,96	25,87	17,9	(26,67)
NPT 1	11.1/2	32,52	32,42	22,3	(33,40)
NPT 1.1/4	11.1/2	41,24	41,15	22,9	(42,16)
NPT 1.1/2	11.1/2	47,31	47,22	23,3	(48,26)



Rua Raul Rodrigues de Siqueira, 767 - Santa Luzia
Bragança Paulista | SP | CEP: 12919-484

Fone: +55 (11) 2090.0900 | Fax: +55 (11) 2090.0901

www.osg.com.br | vendas@osg.com.br



OSG SULAMERICANA

Diâmetros de Furos para Roscar - Macho de Corte

M DIN 13.ISO 724/965.1		
D (mm)	P	ø Furo
M 1	0,25	0,75
M 1,1	0,25	0,85
M 1,2	0,25	0,95
M 1,4	0,3	1,1
M 1,6	0,35	1,25
M 1,8	0,35	1,45
M 2	0,4	1,6
M 2,2	0,45	1,75
M 2,5	0,45	2,1
M 3	0,5	2,5
M 3,5	0,6	2,9
M 4	0,7	3,3
M 4,5	0,75	3,8
M 5	0,8	4,2
M 6	1	5,0
M 7	1	6,0
M 8	1,25	6,8
M 9	1,25	7,8
M 10	1,5	8,5
M 11	1,5	9,5
M 12	1,75	10,3
M 14	2	12,0
M 16	2	14,0
M 18	2,5	15,5
M 20	2,5	17,5
M 22	2,5	19,5
M 24	3	21,0
M 27	3	24,0
M 30	3,5	26,5
M 33	3,5	29,5
M 36	4	32,0
M 39	4	35,0
M 42	4,5	37,5
M 45	4,5	40,5
M 48	5	43,0
M 52	5	47,0
M 56	5,5	50,5
M 60	5,5	54,5
M 64	6	58,0
M 68	6	62,0



MF DIN 13.ISO 724/965.1		
D (mm)	P	ø Furo
M 1	0,2	0,8
M 1,1	0,2	0,9
M 1,2	0,2	1,0
M 1,4	0,2	1,2
M 1,6	0,2	1,4
M 1,8	0,2	1,6
M 2	0,25	1,8
M 2,2	0,25	2,0
M 2,5	0,35	2,2
M 3	0,35	2,7
M 3,5	0,35	3,2
M 4	0,5	3,5
M 4,5	0,5	4,0
M 5	0,5	4,5
M 5,5	0,5	5,0
M 6	0,75	5,3
M 7	0,75	6,3
M 8	0,75	7,3
M 9	0,75	8,3
M 10	0,75	9,3
M 11	0,75	10,3
M 8	1	7,0
M 9	1	8,0
M 10	1	9,0
M 11	1	10,0
M 12	1	11,0
M 14	1	13,0
M 15	1	14,0
M 16	1	15,0
M 17	1	16,0
M 18	1	17,0
M 20	1	19,0
M 22	1	21,0
M 24	1	23,0
M 25	1	24,0
M 27	1	26,0
M 28	1	27,0
M 30	1	29,0
M 10	1,25	8,8
M 12	1,25	10,8
M 14	1,25	12,8
M 12	1,5	10,5
M 14	1,5	12,5
M 15	1,5	13,5
M 16	1,5	14,5
M 17	1,5	15,5
M 18	1,5	16,5
M 20	1,5	18,5
M 22	1,5	20,5
M 24	1,5	22,5
M 25	1,5	23,5
M 26	1,5	24,5



MF DIN 13.ISO 724/965.1		
D (mm)	P	ø Furo
M 27	1,5	25,5
M 28	1,5	26,5
M 30	1,5	28,5
M 32	1,5	30,5
M 33	1,5	31,5
M 35	1,5	33,5
M 36	1,5	34,5
M 38	1,5	36,5
M 39	1,5	37,5
M 40	1,5	38,5
M 42	1,5	40,5
M 45	1,5	43,5
M 48	1,5	46,5
M 50	1,5	48,5
M 52	1,5	50,5
M 18	2	16,0
M 20	2	18,0
M 22	2	20,0
M 24	2	22,0
M 25	2	23,0
M 27	2	25,0
M 28	2	26,0
M 30	2	28,0
M 32	2	30,0
M 33	2	31,0
M 36	2	34,0
M 39	2	37,0
M 40	2	38,0
M 42	2	40,0
M 45	2	43,0
M 48	2	46,0
M 50	2	48,0
M 52	2	50,0
M 30	3	27,0
M 33	3	30,0
M 36	3	33,0
M 39	3	36,0
M 40	3	37,0
M 42	3	39,0
M 45	3	42,0
M 48	3	45,0
M 50	3	47,0
M 52	3	49,0
M 42	4	38,0
M 45	4	41,0
M 48	4	44,0
M 52	4	48,0



UNC ASME B1.1		
D" (pol.)	N/1"	ø Furo
Nº 1	64	1,5
Nº 2	56	1,8
Nº 3	48	2,0
Nº 4	40	2,3
Nº 5	40	2,6
Nº 6	32	2,8
Nº 8	32	3,4
Nº 10	24	3,9
Nº 12	24	4,5
1/4	20	5,1
5/16	18	6,6
3/8	16	8,0
7/16	14	9,4
1/2	13	10,9
9/16	12	12,2
5/8	11	13,6
3/4	10	16,6
7/8	9	19,6
1	8	22,3
1.1/8	7	25,0
1.1/4	7	28,2
1.3/8	6	30,8
1.1/2	6	34,0
1.3/4	5	39,5
2	4.1/2	45,2
2.1/4	4.1/2	51,5
2.1/2	4	57,8
2.3/4	4	64,1
3	4	70,5

UNF ASME B1.1		
D" (pol.)	N/1"	ø Furo
Nº 0	80	1,25
Nº 1	72	1,55
Nº 3	64	1,85
Nº 3	56	2,1
Nº 4	48	2,4
Nº 5	44	2,7
Nº 6	40	2,9
Nº 8	36	3,5
Nº 10	32	4,1
Nº 12	28	4,6
1/4	28	5,5
5/16	24	6,9
3/8	24	8,5
7/16	20	9,9
1/2	20	11,5
9/16	18	12,9
5/8	18	14,5
3/4	16	17,5
7/8	14	20,5
1	12	23,3
1.1/8	12	26,5
1.1/4	12	29,6
1.3/8	12	32,8
1.1/2	12	36,0

UNE F ASME B1.1		
D" (pol.)	N/1"	ø Furo
Nº 12	32	4,7
1/4	32	5,6
5/16	32	7,1
3/8	32	8,7
7/16	28	10,2
1/2	28	11,8
9/16	24	13,2
5/8	24	14,8
11/16	24	16,5
3/4	20	17,8
13/16	20	19,5
7/8	20	21,0
15/16	20	22,7
1	20	24,1
1.1/16	18	25,7
1.1/8	18	27,2
1.3/16	18	28,9
1.1/4	18	30,3
1.5/16	18	32,1
1.3/8	18	33,5
1.7/16	18	35,2
1.1/2	18	36,6
1.9/16	18	38,4
1.5/8	18	39,8
1.11/16	18	41,6

M DIN 13		
D (mm)	P	ø Furo
M 1,7	0,35	1,4
M 2,3	0,4	1,9
M 2,6	0,45	2,2

BSW (W) BS 84 DIN 11		
D" (pol.)	N/1"	ø Furo
W 1/16	60	1,1
W 3/32	48	1,8
W 1/8	40	2,55
W 5/32	32	3,1
W 3/16	24	3,7
W 7/32	24	4,3
W 1/4	20	5,1
W 5/16	18	6,6
W 3/8	16	8,0
W 7/16	14	9,4
W 1/2	12	10,7
W 9/16	12	12,3
W 5/8	11	13,7
W 11/16	11	14,8
W 3/4	10	16,6
W 7/8	9	19,5
W 1	8	22,3
W 1.1/8	7	24,9
W 1.1/4	7	28,0
W 1.3/8	6	30,5
W 1.1/2	6	33,6
W 1.5/8	5	36,0
W 1.3/4	5	39,1
W 1.7/8	4.1/2	41,8
W 2	4.1/2	45,0
W 2.1/4	4	50,5
W 2.1/2	4	56,5
W 2.3/4	3.1/2	62,0
W 3	3.1/2	68,5

NPSF/NPSI ANSI B2.1		
D" (pol.)	N/1"	ø Furo
1/16	27	6,4
1/8	27	8,7
1/4	18	11,3
3/8	18	14,7
1/2	14	18,3
3/4	14	23,4
1	11.1/2	29,4

NPT ANSI B2.1		
D" (pol.)	N/1"	ø Furo
1/16	27	6,2
1/8	27	8,4
1/4	18	11,1
3/8	18	14,3
1/2	14	17,9
3/4	14	23,0
1	11.1/2	29,0
1.1/4	11.1/2	37,7
1.1/2	11.1/2	43,7
2	11.1/2	55,6
2.1/2	8	66,7
3	8	83,0

NPTF ANSI B2.1		
D" (pol.)	N/1"	ø Furo
1/16	27	6,3
1/8	27	8,6
1/4	18	11,1
3/8	18	14,7
1/2	14	17,9
3/4	14	23,4
1	11.1/2	29,4
1.1/4	11.1/2	38,1
1.1/2	11.1/2	44,0
2	11.1/2	56,4
2.1/2	8	67,1
3	8	83,0

NPSM ANSI B2.1		
D" (pol.)	N/1"	ø Furo
1/16	27	6,2
1/8	27	9,1
1/4	18	12,0
3/8	18	15,5
1/2	14	19,1
3/4	14	24,5
1	11.1/2	30,6
1.1/4	11.1/2	39,4
1.1/2	11.1/2	45,4
2	11.1/2	57,5
2.1/2	8	67,1

G (BSP) DIN 259, BS 2779, ISO 228/1		
D" (pol.)	N/1"	ø Furo
G 1/16	28	6,7
G 1/8	28	8,7
G 1/4	19	11,7
G 3/8	19	15,2
G 1/2	14	19,0
G 5/8	14	21,0
G 3/4	14	24,5
G 7/8	14	28,2
G 1	11	30,6
G 1.1/8	11	35,2
G 1.1/4	11	39,2
G 1.3/8	11	41,7
G 1.1/2	11	45,0
G 1.3/4	11	51,0
G 2	11	57,0
G 2.1/4	11	63,0
G 2.1/2	11	72,0
G 2.3/4	11	78,5
G 3	11	85,0
G 3.1/4	11	91,3
G 3.1/2	11	97,0
G 3.3/4	11	104,4
G 4	11	110,4

NPSM ANSI B2.1		
D" (pol.)	N/1"	ø Furo
1/16	27	6,2
1/8	27	8,7
1/4	18	11,2
3/8	18	14,7
1/2	14	18,3
3/4	14	23,4
1	11.1/2	29,4
1.1/4	11.1/2	38,1
1.1/2	11.1/2	44,5
2	11.1/2	56,4
2.1/2	8	67,1

FÓRMULA:

Ø da broca = D - P

D: DIÂMETRO EXTERNO

P: PASSO

Exemplo:

M14 x 2

Ø da broca = 14,0 - 2,0 = 12,0

Fórmula válida para roscas Métrica e Unificada.

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:
 $\text{Ø da broca} = D - P/2$
D: DIÂMETRO EXTERNO
P: PASSO
Exemplo:
M14 x 2
 $\text{Ø da broca} = 14,0 - 2/2 = 13,0$



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

© Excelente ○ Bom △ Aplicável — Não Aplicável

Material a ser usinado		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	—	○	—	—

OSG SULAMERICANA

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



OSG MAX-TAP

Nº 33

**Óleo de Corte para Roscar, Furar,
Alargar, Fresar, Tornear e Serrar.
Indicado para todos os Metais.**



**Maior
Durabilidade
para
Ferramentas**

**Ótimo
Acabamento**

**Aumenta a
Produtividade**

**Redução de
Custos de
Usinagem**

**Elimina
Solda do
Cavaco**

**Previne
Engripamento**

**Reduz
Atrito**

OSG MAX-TAP 10 é um óleo integral com novas características, indicado principalmente para rosqueamento. Normalmente, neste tipo de usinagem, aplica-se óleos integrais, que geralmente deixam a desejar em termos de acabamento e principalmente limpeza, uma vez que há respingos, causando a excessiva perda do material.

OSG MAX-TAP 10 resolve os problemas de acabamento e também o da limpeza do local de trabalho, além de limitar ao mínimo a perda do produto, maximizando a durabilidade da ferramenta.



DURABILIDADE

ECONOMIA

ACABAMENTO

RENDIMENTO

SEGURANÇA



OSG SULAMERICANA

OSG MAX-TAP

Contém quatro tipos de aditivos:

- O primeiro aumenta a lubrificação diminuindo a temperatura durante a usinagem.
- O segundo diminui o torque de corte, mantendo uma película de óleo entre a peça e a ferramenta.
- O terceiro tem a propriedade anti-soldagem que garante a precisão e acabamento na usinagem.
- O quarto resolve o problema dos cavacos nas usinagens de rosqueamento de furos não passantes.

Devido a viscosidade, OSG MAX-TAP 10 proporciona excelente refrigeração nas ferramentas. Devido ao seu alto ponto de fulgor e por não conter solvente clorado, não evapora, não sendo necessário jato abundante durante a usinagem.

500 ml



Indicações:

Usinagem com Aço, Aço Liga, Cobre, Latão, Bronze, Alumínio e Ferro Fundido nas operações de Rosqueamento, Alargamento e Broqueamento.

Outra importante característica é a sua coloração clara que permite uma melhor visualização durante a operação.

20 Litros



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

Fabricado por: Yushiro do Brasil Ind. Química Ltda.
Av. Henry Nestlé, 3100 / Bairro do Grama
CEP: 12286-140 - Caçapava / SP
CNPJ: 043.012.540/0002-41
Fone +55 (12) 3653.1155 / Fax +55 (12) 3653.1176
www.yushiro.com.br / info@yushiro.com.br
Químico Responsável: Eng°. Paulo Kenji Urushibata
CRQ 043 10664 4ª. Região
Indústria Brasileira.