

## Nomenclatura para insertos TAC tipo ST

Símbolo	Diã. circuns. mm
06	-
11	6.35
16	9.525
22	12.7
27	15.875

1 Tamanho do inserto

R	Corte a direita
L	Corte a esquerda

3 Direção de corte do inserto

E	Externo
N	Interno

2 Interno ou Externo

Para insertos de perfil completo

Rosca métrica: Passo (mm) x10 ou 100  
Rosca em polegada: Nº de fios por polegada (25.4mm)  
(Exemplos) 05: 0.5mm passo x10  
175: 1.75mm passo x100  
14: 14 fios por 25.4mm

Para insertos de perfil parcial

A: 0.5 a 1.5 mm passo  
48 a 16 f.p.p.  
AG: 0.5 a 3.0 mm passo  
48 a 8 F.p.p.  
G: 1.75 a 3.0 mm passo  
14 a 8 F.p.p.  
N: 3.5 a 5.0 mm passo  
7 a 5 F.p.p.  
Z: 4.0 a 6.0 mm passo  
6 a 4 F.p.p.

4 Passo (nº de fios)

Para insertos de perfil completo

ISO	Métrica
UN	Unificada
W	Whitworth
PT	JIS cônica para tubo
TR	30° trapezoidal
ACME	29° trapezoidal
NPT	Rosca tubo
RAPI	API round
BAPI	API buttress

Para insertos de perfil parcial

55	55° Ângulo do filete da rosca
60	60° Ângulo do filete da rosca

5 Tipo de rosca

B	Com quebra-cavaco
-	Sem quebra-cavaco

6 Quebra-cavaco

Exemplo

1 2 3 4 5 6

**16 N R 175 ISO - B**

## Nomenclatura para Suportes de Rosqueamento tipo ST

7

Para rosqueamento externo

**C E R 25 25 M 16 -DT**

1 2 3 4 5 6 7 8

1 Método de fixação

C	Clamp-on
S	Screw-on

2 Interno ou Externo

E	Externo
---	---------

3 Direção de corte da ferramenta

R	Corte a direita
L	Corte a esquerda

4 Tamanho da haste (mm)

4 Altura

5 Tamanho da haste (mm)

5 Largura

6 Tamanho da haste (mm)

6 Comprimento

H	100	R	200
K	125	S	250
M	150	T	300
N	160	U	350
P	170	V	400

7 Tamanho do inserto

Símbolo	Diã. circuns. (mm)
06	-
11	6.35
16	9.525
22	12.7
27	15.875

8

T	Com compensação
DT	Sem compensação Aplicável nos sistemas screw-on ou clamp-on

Para rosqueamento interno

**S N R 00 10 K 11 -DT SC -2**

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

1 Método de fixação

TC	"Tsuppari-Ichiban", clamp-on
TS	"Tsuppari-Ichiban", screw-on
C	Clamp-on
S	Screw-on

2 Externo ou Interno

N	Interno
---	---------

3

4

00	Para interno
----	--------------

5 Diâmetro da haste (mm)

6

7

8

DT	Com compensação Aplicável nos sistemas screw-on ou clamp-on
----	--

9

SC	Haste em metal duro
----	---------------------

10 Ângulo de inclinação

Nenhum	1°
-2	2°
-3	3°

Para máquina com sistema de fixação Gang

**B- S E R 12 K 16**

A 1 2 3 B 6 7

A

B-	Aresta de corte simples
BC-	Tipo combinado

B Altura da aresta de corte (mm)