

**Rugosidade superficiais de acordo com ISO R 468, DIN 4769 e VSM 10321***Surface Roughness according to ISO R 468, DIN 4769 R e VSM 10321  
Oberflächenrauigkeiten gemäß ISO R 468, DIN 4769 R und VSM 10321*

		<b>CLA (uinch)</b>	<b>Ra (um)</b>	<b>Rz (um)</b>	<b>Rt (um)</b>
<b>Usinado</b> <i>Machining</i> <i>Bearbeitet</i>	N1	1	0,025	22 - 0,30	0,24 - 0,40
	N2	2	0,050	0,45 - 0,60	
	N3	4	0,1	0,8 - 1,1	0,85 - 1,45
	N4	8	0,2	1,0 - 1,8	1,10 - 2,40
	N5	16	0,4	16 - 2,8	1,75 - 3,60
	N6	32	0,8	3,0 - 4,8	3,2 - 6,0
<b>Fundido de Precisão</b> <i>Investment Casting</i> <i>Feinguss</i>	N7	63	1,6	5,9 - 8,0	
	N8	125	3,2	12 - 16	13,0 - 19,5
	N9	250	6,3	23 - 32	25 - 38
<b>Fundido em Areia</b> <i>Sand Casting</i> <i>Sandguss</i>	N10	500	12,5	46 - 57	48 - 68
	N11	1000	25	90 - 110	95 - 130
	N12	2000	50	180 - 220	190 - 250
	N13	4000	100	360 - 430	380 - 500

A rugosidade superficial de fundidos de precisão depende diretamente do material utilizado, do tamanho e peso da peça, situando-se entre as faixas N7 e N9.

*The surface roughness of investment casting parts is directly connected to the alloy used, as well as to the part's size and weight, and should be within the range of N7 and N9.*

*Die Oberflächenrauigkeit von Feingussteilen hängt direkt vom verwendeten Material, von der Größe und dem Gewicht des Teils ab und liegt zwischen den Bereichen N7 und N9.*