

Rugosidades superficiais

Rugosidades superficiais de acordo com ISO R 468, DIN 4769 e VSM 10321					
		CLA	Ra"	Rz"	Rt"
Usinado	N1	1	0,025	0,22 - 0,30	0,24 - 0,40
	N2	2	0,050	0,45 - 0,60	0,49 - 0,90
	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	1,6 - 2,8	1,75 - 3,60
	N6	32	0,8	3,0 - 4,8	3,2 - 6,0
Microfundido	N7	63	1,6	5,9 - 8,0	6,3 - 10,0
	N8	125	3,2	12 - 16	13,0 - 19,5
	N9	250	6,3	23 - 32	25 - 38
Fundido em Areia	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 situa-se entre as faixas N7 e N9 e depende diretamente do material utilizado, tamanho e peso da peça.