

## Ferro Fundido Quadrado

Dimensão Bruta de Fundição			Recomendação de Usinagem por face		Peso teórico	
mm	in	P. ol.	mm	in	FC300 Kg/m	ND45012 Kg/m
31,75	1 1/4	1.250	2,286	.090	7,36	7,16
38,1	1 1/2	1.500	2,286	.090	10,6	10,31
41,28	1 5/8	1.625	2,286	.090	12,44	12,1
44,45	1 3/4	1.750	2,286	.090	14,42	14,03
50,8	2	2.000	2,286	.090	18,84	18,32
57,15	2 1/4	2.250	2,286	.090	23,84	23,19
63,5	2 1/2	2.500	2,286	.090	29,44	28,63
69,85	2 3/4	2.750	2,286	.090	35,62	34,64
76,2	3	3.000	2,286	.090	42,39	41,23
82,55	3 1/4	3.250	2,286	.090	49,75	48,38
88,9	3 1/2	3.500	2,54	.100	57,69	56,11
92,25	3 3/4	3.750	2,54	.100	62,12	60,42
107,95	4 1/4	4.250	2,54	.100	85,07	82,74
120,65	4 3/4	4.750	2,54	.100	106,26	103,35
133,35	5 1/4	5.250	2,794	.110	129,81	126,25
158,75	6 1/4	6.250	3,175	.125	183,97	178,93
184,15	7 1/4	7.250	3,556	.140	247,55	240,77
212,72	8 3/8	8.375	3,937	.155	330,42	321,36
238,12	9 3/8	9.375	4,318	.170	413,92	402,58
260,35	10 1/4	10.250	4,699	.185	494,81	481,25
311,15	12 1/4	12.250	5,88	.220	706,74	687,38