



## TOLERANZEN FÜR KOKILLENGUSS

Bei Gußrohtteilen aus Leichtmetalllegierung, die im Kokillengußverfahren hergestellt werden, sind die Maßabweichungen hauptsächlich abhängig von:

- der Maßgenauigkeit der Kokille, gekennzeichnet durch den Genauigkeitsgrad
- der Lage der Kokillenteilung, Kerne, Schieber, gekennzeichnet durch die Unterteilung in formgebundene und nicht formgebundene Maße
- der Größe der Nennmaße.

### Abmaße für Längenmaße (Längen, Breiten, Höhen, Mittenabstände, Durchmesser, Rundungen)

Genauigkeitsgrad		Nennmaßbereich											
		≤ 10	>10 ≤16	>16 ≤25	>25 ≤40	>40 ≤63	>63 ≤100	>100 ≤160	>160 ≤250	>250 ≤400	>400 ≤630	>630 ≤1000	>1000 ≤1250
GTA 15/5	DCTG8	± 0,5	± 0,55	± 0,6	± 0,65	± 0,7	± 0,8	± 0,9	± 1,0	± 1,1	± 1,3	± 1,4	± 1,6

Alle Angaben ohne Gewähr.

### Abmaße für Dickenmaße (Wanddicken, Stege, Rippen)

Genauigkeitsgrad		Nennmaßbereich		
		bis 10	über 10 bis 16	über 16 bis 18
GTA 15/5	DCTG9	± 0,75	± 0,8	± 0,85

Alle Angaben ohne Gewähr.



verfahrenübergreifende

## FERTIGUNGSDIENSTLEISTUNGEN

Kundenspezifische Komponenten, Baugruppen und Industriegehäuse aus Metall und Kunststoff.

Ihr Partner entlang der Wertschöpfungskette.