

# Mérettűrések, felületek

Magyarmet Finomöntöde



Névleges mérettartomány	D1		D2		D3	
0 bis 6	Feld	GTA	Feld	GTA	Feld	GTA
6 bis 10	0,3	14	0,24	13,5	0,2	13
10 bis 18	0,36		0,28		0,22	
18 bis 30	0,44		0,34		0,28	
30 bis 50	0,52		0,4		0,34	
50 bis 80	0,8	14,5	0,62	14	0,5	13,5
80 bis 120	0,9		0,74		0,6	
120 bis 180	1,1		0,88		0,7	
180 bis 250	1,6	15	1,3	14,5	1	14
250 bis 315	2,4	15,5	1,9	15	1,5	14,5
315 bis 400	2,6		2,2		1,6	
	3,6	16	2,8	15,5		

Az adatok vas-, réz-, nikkel- és kobaltötvözetekre vonatkoznak. A pontossági fokozatok értelmezése:

D1 - az összes szabad méretre vonatkozik

D2 - a tűrésezett méretekre vonatkozik

D3 - csak kivételes esetekben egyes méretekre alkalmazható.

Egyeztetés szükséges az öntődevel.

### Falvastagságtűrések

A felület legkisebb oldalának hosszúsága mm-ben	Anyagcsoport D: Fe-, Ni-, Co-, Cu-bázisú ötvözetek. Adatok mm-ben.	
< 50	+/-0,25	Ra (µm)
50 bis 100	+/-0,30	1,6
100 bis 180	+/-0,40	3,2
180 bis 315	+/-0,50	6,3
>315	+/-0,60	

### Felületi érdességek

Felületi szabványok	Anyagcsoport D	
	CLA (µinch)	Ra (µm)
N 7 <sup>1)</sup>	63	1,6
N 8 <sup>2)</sup>	125	3,2
N 9 <sup>3)</sup>	250	6,3

1.) Csak külön egyeztetéssel vállalható, utólagos kezeléssel megvalósítható.

2.) Egyes alapanyagok esetén szemcseszorással érhető el. Szállítóval történő egyeztetés szükséges.

3.) Standardminőség szemcseszort felületekre.

### Szögmérettűrések

Névleges mérettartomány <sup>1)</sup>	Pontossági fok					
	1		2		3	
30 mm-ig	Megengedett irányeltérés					
30-tól 100 mm-ig	Szög-perc	mm 100 mm-re	Szög-perc	mm 100 mm-re	Szög-perc	mm 100 mm-re
100-tól 200 mm-ig	30 <sup>2)</sup>	0,87	30 <sup>2)</sup>	0,87	20 <sup>2)</sup>	0,58
200 mm-től	30 <sup>2)</sup>	0,87	20 <sup>2)</sup>	0,58	15 <sup>2)</sup>	0,44
	30 <sup>2)</sup>	0,87	15 <sup>2)</sup>	0,44	10 <sup>2)</sup>	0,29
	20 <sup>2)</sup>	0,58	15 <sup>2)</sup>	0,44	10 <sup>2)</sup>	0,29

1) A névleges mérettartománynál a rövidebb szár hossza mértékadó.

2) Szögeltérés mindkét irányban lehetséges.