

Mérettűrések, felületek

Magyarmet Finomöntöde



Névleges mérettartomány	D1		D2		D3	
	Mező	GTA	Mező	GTA	Mező	GTA
0 - 6	0,3	14	0,24	13,5	0,2	13
6 - 10	0,36		0,28		0,22	
10-s 18	0,44		0,34		0,28	
18 - 30	0,52		0,4		0,34	
30 - 50	0,8	14,5	0,62	14	0,5	13,5
50 - 80	0,9		0,74		0,6	
80 - 120	1,1		0,88		0,7	
120 - 180	1,6	15	1,3	14,5	1	14
180 - 250	2,4	15,5	1,9	15	1,5	14,5
250 - 315	2,6		2,2		1,6	
315 - 400	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 – 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
50 - 100	+/-0,30
100 - 180	+/-0,40
180 - 315	+/-0,50
> 315	+/-0,60

Felületi érdességek

Felületi szabványok	Anyagcsoport D	
	CLA (µinch)	Ra (µm)
N 7 ¹⁾	63	1,6
N 8 ²⁾	125	3,2
N 9 ³⁾	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 ¹⁾	Pontossági fok					
	1		2		3	
	Megengedett irányeltérés					
	Szög-perc	mm 100 mm-re	Szög-perc	mm 100 mm-re	Szög-perc	mm 100 mm-re
< 30 mm	30 ²⁾	0,87	30 ²⁾	0,87	20 ²⁾	0,58
30 - 100 mm	30 ²⁾	0,87	20 ²⁾	0,58	15 ²⁾	0,44
100 - 200 mm	30 ²⁾	0,87	15 ²⁾	0,44	10 ²⁾	0,29
> 200 mm	20 ²⁾	0,58	15 ²⁾	0,44	10 ²⁾	0,29

1) A névleges mérettartománynál a rövidebb szár hossza mértékadó.

2) Szögeltérés mindkét irányban lehetséges.