# Toleranzen, Oberflächen

Magyarmet Finomöntöde

MAGYARMET™
FINOMÖNTÖDE • FEINGUSS • INVESTMENT CASTING

## Lineare Toleranzen

| Nennmassbereich in mm | D1 | | D2 | | D3 | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | Feld | GTA | Feld | GTA | Feld | GTA |
| 0 - 6 | 0,3 | 14 | 0,24 | 13,5 | 0,2 | 13 |
| 6 - 10 | 0,36 | | 0,28 | | 0,22 | |
| 10 - 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 | | |

Die Angaben beziehen sich auf Eisen-, Nickel-, Kobalt- und Kupferbasislegierungen.

Die Genauigkeitsgrade sind folgendermassen anzuwenden:

**D1 – gilt für alle Freimasse**

**D2 – gilt für zu tolerierende Masse**

**D3 – nur in Ausnahmefällen für einzelne Masse**

## Wanddicken-Toleranzen

| Kleinste Seitenlänge einer Fläche in mm | Werkstoffgruppe D Fe-, Ni-, Co-, Cu-Basislegierungen, Angaben in mm |
|---|---|
| < 50 | +/-0,25 |
| 50 - 100 | +/-0,30 |
| 100 - 180 | +/-0,40 |
| 180 - 315 | +/-0,50 |
| >315 | +/-0,60 |

## Oberflächenrauhheiten

| Oberflächen-normalien | Werkstoffgruppe D | |
|---|---|---|
| | CLA (µinch) | Ra (µm) |
| N 7 1.) | 63 | 1,6 |
| N 8 2.) | 125 | 3,2 |
| N 9 3.) | 250 | 6,3 |

1.) Ist gesondert zu vereinbaren, durch zusätzliche Behandlung erreichbar.

2.) Bei ausgewählten Werkstoffen gestrahlt erreichbar, ist mit dem Lieferant separate abzustimmen.

3.) Standardqualität für gestrahlte Feingussoberfläche.

## Winkeltoleranzen

| Nennmassbereich 1) | Genauigkeit | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 1 | | 2 | | 3 | |
| | Zulässige Richtungsabweichung | | | | | |
| | Winkel-minuten | mm je 100mm | Winkel-minuten | mm je 100mm | Winkel-minuten | mm je 100mm |
| < 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) Für den Nennmassbereich ist die Länge des kürzeren Schenkels massgebend.

2) Der Winkel kann in beiden Richtungen abweichen.