

TOLERANZEN FÜR KOKILLENGUSS

Alle Angaben ohne Gewähr

Bei Gußrohteilen 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.

**Tabelle 3. Abmaße für Längenmaße
(Längen, Breiten, Höhen, Mittenabstände, Durchmesser, Rundungen)**

Genauigkeitsgrad	Formabhängigkeit	Nennmaßbereich													
		bis 18	über 18 bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 80	über 80 bis 120	über 120 bis 180	über 180 bis 250	über 250 bis 315	über 315 bis 400	über 400 bis 500	über 500 bis 630	über 630 bis 800	über 800 bis 1000	über 1000 bis 1250
GTA 15/5	formgebunden	± 0,45	± 0,5	± 0,6	± 0,75	± 0,85	± 1	± 1,2	± 1,3	± 1,4	± 1,6	± 1,7	± 2	± 2,3	± 2,6
	nicht formgebunden	± 0,55	± 0,65	± 0,8	± 0,95	± 1,1	± 1,3	± 1,5	± 1,6	± 1,8	± 2	± 2,2	± 2,5	± 2,8	± 3,3

Alle Angaben ohne Gewähr



Tabelle 2. Abmaße für Dickenmaße (Wanddicken, Stege, Rippen)

Genauigkeitsgrad	Formabhängigkeit	Nennmaßbereich		
		bis 6	über 6 bis 10	über 10 bis 18
GTA 15/5	formgebunden	± 0,6	± 1,2	± 1,8
	nicht formgebunden	± 0,8	± 1,5	± 2,2

Alle Angaben ohne Gewähr

Formgebundene Maße sind jeweils Maße im gleichen Werkzeugteil.

Nicht formgebundene Maße sind Maße, die durch das Zusammenwirken beweglicher Werkzeugteile geformt werden, z.B. Wanddicken- und Bodendickenmaße oder Maße, welche durch Beilagen oder Schieber beeinflusst werden