

Bearbeitungsaufmaß

Größtmaß bis ... mm	Erforderliche Bearbeitungszugabe (mm) nach Grad RMAG			
	E	F	G	H
40	0.4	0.5	0.5	0.7
63	0.4	0.5	0.7	1.0
100	0.7	1.0	1.4	2.0
160	1.1	1.5	2.2	3.0
250	1.4	2.0	2.8	4.0
400	1.8	2.5	3.5	5.0
630	2.2	3.0	4.0	6.0
1,000	2.5	3.5	5.0	7.0
1,600	2.8	4.0	5.5	8.0
2,500	3.2	4.5	6.0	9.0
4,000	3.5	5.0	7.0	10.0
6,300	4.0	5.5	8.0	11.0
10,000	4.5	6.0	9.0	12.0
		handgeformt		
	maschinengeformt			



- Gußtoleranzen sind für Bearbeitungsaufmaß ebenfalls zu beachten und gelten zusätzlich
- Empfohlene Werte gelten für Sandguß

Tabellen in Anlehnung an Technische Richtlinien "Sand- und Kokillenguss aus Aluminium" des BDG (Bundesverband der Deutschen Gießerei-Industrie), Februar 2010 , diese in Anlehnung an DIN EN ISO 8062-3