

Längentoleranzen

Nennmaß des Formteiles	Längenmaßtoleranzen gem. Toleranzgrad DCTG						
	7	8	9	10	11	12	13
bis ... mm							
10	0.74	1.00	1.50	2.00	2.80	4.20	-
16	0.78	1.10	1.60	2.20	3.00	4.40	-
25	0.82	1.20	1.70	2.40	3.20	4.60	6.00
40	0.90	1.30	1.80	2.60	3.60	5.00	7.00
63	1.00	1.40	2.00	2.80	4.00	5.60	8.00
100	1.10	1.60	2.20	3.20	4.40	6.00	9.00
160	1.20	1.80	2.50	3.60	5.00	7.00	10.00
250	1.40	2.00	2.80	4.00	5.60	8.00	11.00
400	1.60	2.20	3.20	4.40	6.20	9.00	12.00
630	1.80	2.60	3.60	5.00	7.00	10.00	14.00
1,000	2.00	2.80	4.00	6.00	8.00	11.00	16.00
1,600	2.20	3.20	4.60	7.00	9.00	13.00	18.00
2,500	2.60	3.80	5.40	8.00	10.00	15.00	21.00
4,000	-	4.40	6.20	9.00	12.00	17.00	24.00
6,300	-	-	7.00	10.00	14.00	20.00	28.00
10,000	-	-	-	11.00	16.00	23.00	32.00
					Einzelstücke, Kleinserien, handgeformt		
					Serienfertigung, handgeformt		
	Serienfertigung, maschinengeformt						



- für Wanddicken gilt der nächsthöhere Grad
- für komplizierte Gussstücke wird ein Toleranzgrad größer empfohlen
- Empfohlene Werte gelten für Leichtmetall-Sandguß
- für Kupferlegierungen wird der nächsthöhere Toleranzgrad für Serienfertigung, der übernächste Wert für Einzelfertigung empfohlen

- 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