

Form- und Lagetoleranzen (Aluminium)

Nennmaß des Gussformteils		Geradheitstoleranz (mm)				Ebenheitstoleranz (mm)			
		GCTG 4	GCTG 5	GCTG 6	GCTG 7	GCTG 4	GCTG 5	GCTG 6	GCTG 7
0	bis 10	0,18	0,27	0,40	0,60	0,27	0,40	0,60	0,90
>10	bis 30	0,27	0,40	0,60	0,90	0,40	0,60	0,90	1,40
>30	bis 100	0,40	0,60	0,90	1,40	0,60	0,90	1,40	2,00
>100	bis 300	0,60	0,90	1,40	2,00	0,90	1,40	2,00	3,00
>300	bis 1.000	0,90	1,40	2,00	3,00	1,40	2,00	3,00	4,50
		Sandguss Handformen				Sandguss Handformen			
		Sandguss Maschine				Sandguss Maschine			

Nennmaß des Gussformteils		rund, parallel, winklig, symmetrisch (mm)				Koaxialitätstoleranz (mm)			
		GCTG 4	GCTG 5	GCTG 6	GCTG 7	GCTG 4	GCTG 5	GCTG 6	GCTG 7
0	bis 10	0,40	0,60	0,90	1,40	0,60	0,90	1,40	2,00
>10	bis 30	0,60	0,90	1,40	2,00	0,90	1,40	2,00	3,00
>30	bis 100	0,90	1,40	2,00	3,00	1,40	2,00	3,00	4,50
>100	bis 300	1,40	2,00	3,00	4,50	2,00	3,00	4,50	7,00
>300	bis 1.000	2,00	3,00	4,50	7,00	3,00	4,50	7,00	10,00
		Sandguss Handformen				Sandguss Handformen			
		Sandguss Maschine				Sandguss Maschine			



- Bei Merkmalen mit Formschräge ergeben sich größere Toleranzbreiten. Hohlkehlen, Gussradien und -fasen werden nicht erfasst.
- Schlechtere Werte gelten für Kleinmengen, Rüttelpressen und Ersatzteile. Mittlere für Serien auf Formmaschine. Bessere nach gesonderter Abstimmung von Bezugssystem, Modellausführung und Gießtechnik mit Komplexität der Gussteile.
- Angaben in Anlehnung an DIN ISO 8062-3 für Sandguss