



Erreichbare Toleranzen nach VDG-Merkblatt P690

Lineare Toleranzen	D1	D2
0 - 6 mm	+/- 0,15	+/- 0,12
6 - 10 mm	+/- 0,18	+/- 0,14
10 - 18 mm	+/- 0,22	+/- 0,17
18 - 30 mm	+/- 0,26	+/- 0,2
30 - 50 mm	+/- 0,4	+/- 0,31
50 - 80 mm	+/- 0,45	+/- 0,37
80 - 120 mm	+/- 0,55	+/- 0,44
120 - 180 mm	+/- 0,8	+/- 0,65
180 - 250 mm	+/- 1,2	+/- 0,95
250 - 315 mm	+/- 1,3	+/- 1,1
315 - 400 mm	+/- 1,8	+/- 1,4
400 - 500 mm	+/- 2	+/- 1,6
500 - 630 mm	+/- 2,7	+/- 2,2
630 - 800 mm	+/- 3,1	+/- 2,5

Winkeltoleranzen	D1	D2
0 - 30 mm	+/- 30'	+/- 30'
30 - 100 mm	+/- 30'	+/- 20'
100 - 200 mm	+/- 30'	+/- 15'
über 200 mm	+/- 30'	+/- 15'

Rundungshalbmesser	D1	D2
0 - 5 mm	+/- 30	+/- 20
5 - 10 mm	+/- 45	+/- 35
10 - 120 mm	+/- 70	+/- 50

Oberflächenbeschaffenheit	Rz [μm]	Ra [μm]
N9	23 - 32	6,3

Erreichbare Toleranzen nach DIN EN ISO 8062-3

Lineare Toleranzen	DCTG8	DCTG9	DCTG10
0 - 10 mm	+/- 0,5	+/- 0,75	+/- 1
10 - 16 mm	+/- 0,55	+/- 0,8	+/- 1,1
16 - 25 mm	+/- 0,6	+/- 0,85	+/- 1,2
25 - 40 mm	+/- 0,65	+/- 0,9	+/- 1,3
40 - 63 mm	+/- 0,7	+/- 1	+/- 1,4
63 - 100 mm	+/- 0,8	+/- 1,1	+/- 1,6
100 - 160 mm	+/- 0,9	+/- 1,25	+/- 1,8
160 - 250 mm	+/- 1	+/- 1,4	+/- 2
250 - 400 mm	+/- 1,1	+/- 1,6	+/- 2,2
400 - 630 mm	+/- 1,3	+/- 1,8	+/- 2,5

Die Auswahl des Wachses bzw. des Toleranzbereiches hängt in erster Linie von der Funktionsgenauigkeit, Gussteilgröße, -form und dem Material ab. Erfüllen diese Toleranzen nicht die benötigten Anforderungen, können generell feinere Toleranzen durch eine zusätzliche maschinelle Bearbeitung erreicht werden. Haben Sie Rückfragen oder wünschen eine Beratung, freuen wir uns auf ihre Anfrage.

