

Radien am Rohguss

Größtmöglichen Radius nutzen (Gekennzeichnet als 1.Wahl)			
Nächstkleinere Alternative nutzen, falls 1.Wahl zu Problemen der Machbarkeit führt.			
Längste Achse am Bauteil:		Außenradien:	Innenradien:
< 200 mm		3 mm	1. Wahl: 8 mm Alternative: 5 mm
> 200 mm		1. Wahl: 5 mm	1. Wahl: 15 mm
			1. Alternative: 10 mm
		Alternative: 4 mm	2. Alternative: 8 mm

Aufmaß auf bearbeitete Flächen: Toleranz DCTG 11 und Bearbeitungszugabe RMAG-G

Aufmaßflächen bitte **BLAU** einfärben.

Längste Achse am Bauteil [mm]	Aufmaß auf je Fläche (DCTG 11 + RMAG-G) [mm]	Zusatz-BAZ** [mm]
60	4	1
100	4	1
160	5	1
250	6	2
400	7	3
630	8	3
1000	9	4
1600	9	4
2500	11	4
4000	12	4
6000	14	4

Spalten <15mm zwischen zwei Bearbeitungsflächen sollten verschlossen werden.

Bohrungen < 30mm sollten verschlossen werden.

Auf Formschrägen kann dank Sanddruck verzichtet werden.

Das Aufmaß kann am Gussteil nach dem Guss aufgrund der Schwindung im Rahmen von 1/4 der DCTG-Stufe geringer ausfallen.

* Die längste Achse am Bauteil gibt für alle Bearbeitungsflächen das Aufmaß vor.

** aus der DIN EN ISO 8062-3:2008-09 Punkt 8.1: Im Sandguss können oben liegende Oberflächen größere Bearbeitungszugaben (Zusatz-BAZ) erfordern. Die Zusatz-BAZ lehnt sich an ISO 1685-1 an. Über die Zusatz-BAZ informieren wir Sie nach Beauftragung und erfolgreicher Bestimmung der