

Støpetoleranser ISO 8062-3 - DCTG og RMA

Total lengdetoleranse DCT for toleransegrad DCTG 1 til 16, bearbeidingsmonn RMA for RMAG A til K, typisk grad per støpemetode. EKINSUN LTD - støpte deler maskinert til ferdigmål, enkeltstykk frest fra emne, fra 1 stk, tilbud innen 12 timer - <https://www.ekinsun.com/no/stopetoleranser-iso-8062/>

Lengdetoleranse DCT (mm) - DCTG 1 til 8

Nominelt mål	DCTG 1	DCTG 2	DCTG 3	DCTG 4	DCTG 5	DCTG 6	DCTG 7	DCTG 8
<= 10	0,09	0,13	0,18	0,26	0,36	0,52	0,74	1
> 10 til 16	0,1	0,14	0,2	0,28	0,38	0,54	0,78	1,1
> 16 til 25	0,11	0,15	0,22	0,3	0,42	0,58	0,82	1,2
> 25 til 40	0,12	0,17	0,24	0,32	0,46	0,64	0,9	1,3
> 40 til 63	0,13	0,18	0,26	0,36	0,5	0,7	1	1,4
> 63 til 100	0,14	0,2	0,28	0,4	0,56	0,78	1,1	1,6
> 100 til 160	0,15	0,22	0,3	0,44	0,62	0,88	1,2	1,8
> 160 til 250	-	0,24	0,34	0,5	0,7	1	1,4	2
> 250 til 400	-	-	0,4	0,56	0,78	1,1	1,6	2,2
> 400 til 630	-	-	-	0,64	0,9	1,2	1,8	2,6
> 630 til 1 000	-	-	-	-	1	1,4	2	2,8
> 1 000 til 1 600	-	-	-	-	-	1,6	2,2	3,2
> 1 600 til 2 500	-	-	-	-	-	-	2,6	3,8
> 2 500 til 4 000	-	-	-	-	-	-	-	4,4
> 4 000 til 6 300	-	-	-	-	-	-	-	-
> 6 300 til 10 000	-	-	-	-	-	-	-	-

Lengdetoleranse DCT (mm) - DCTG 9 til 16

Nominelt mål	DCTG 9	DCTG 10	DCTG 11	DCTG 12	DCTG 13	DCTG 14	DCTG 15	DCTG 16
<= 10	1,5	2	2,8	4,2	-	-	-	-
> 10 til 16	1,6	2,2	3	4,4	-	-	-	-
> 16 til 25	1,7	2,4	3,2	4,6	6	8	10	12
> 25 til 40	1,8	2,6	3,6	5	7	9	11	14
> 40 til 63	2	2,8	4	5,6	8	10	12	16
> 63 til 100	2,2	3,2	4,4	6	9	11	14	18
> 100 til 160	2,5	3,6	5	7	10	12	16	20
> 160 til 250	2,8	4	5,6	8	11	14	18	22
> 250 til 400	3,2	4,4	6,2	9	12	16	20	25
> 400 til 630	3,6	5	7	10	14	18	22	28
> 630 til 1 000	4	6	8	11	16	20	25	32
> 1 000 til 1 600	4,6	7	9	13	18	23	29	37
> 1 600 til 2 500	5,4	8	10	15	21	26	33	42
> 2 500 til 4 000	6,2	9	12	17	24	30	38	49
> 4 000 til 6 300	7	10	14	20	28	35	44	56
> 6 300 til 10 000	-	11	16	23	32	40	50	64

Typisk DCTG per metode (serie)

Metode	DCTG	Total toleranse 100-160 mm
Sandstøping, håndformet (enkelstykk, små serier)	DCTG 11-13	5-10 mm
Sandstøping, maskinformet; skallformstøping	DCTG 8-10	1,8-3,6 mm
Kokillestøping (tyngdekraft, lavtrykk)	DCTG 7-9	1,2-2,5 mm
Trykkstøping	DCTG 5-7	0,62-1,2 mm
Finstøping (voksutsmelting)	DCTG 4-6	0,44-0,88 mm

Bearbeidingsmonn RMA (mm per flate)

Største mål	RMAG A	RMAG B	RMAG C	RMAG D	RMAG E	RMAG F	RMAG G	RMAG H	RMAG J	RMAG K
<= 40	0,1	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,5	0,7	1	1,4
> 40 til 63	0,1	0,2	0,3	0,3	0,4	0,5	0,7	1	1,4	2

> 63 til 100	0,2	0,3	0,4	0,5	0,7	1	1,4	2	2,8	4
> 100 til 160	0,3	0,4	0,5	0,8	1,1	1,5	2,2	3	4	6
> 160 til 250	0,3	0,5	0,7	1	1,4	2	2,8	4	5,5	8
> 250 til 400	0,4	0,7	0,9	1,3	1,8	2,5	3,5	5	7	10
> 400 til 630	0,5	0,8	1,1	1,5	2,2	3	4	6	9	12
> 630 til 1 000	0,6	0,9	1,2	1,8	2,5	3,5	5	7	10	14
> 1 000 til 1 600	0,7	1	1,4	2	2,8	4	5,5	8	11	16
> 1 600 til 2 500	0,8	1,1	1,6	2,2	3,2	4,5	6	9	13	18
> 2 500 til 4 000	0,9	1,3	1,8	2,5	3,5	5	7	10	14	20
> 4 000 til 6 300	1	1,4	2	2,8	4	5,5	8	11	16	22
> 6 300 til 10 000	1,1	1,5	2,2	3	4,5	6	9	12	17	24

Råstøpt mål: utvendig $R = F + 2 \times RMA + DCT/2$; boring $R = F - 2 \times RMA - DCT/2$. DCT slås opp på det råstøpte målet. Veggtykkelser får én grad grovere.