

TECHNISCHE ARBEITSHILFE AUF GRUNDLAGE DIN EN 16482

Werkstoffgruppe EN-GJL-HB150 C | EN-GJL-250 C | EN-GJL-300 C

Auf den folgenden Seiten erhalten Sie alle relevanten Informationen auf Basis der DIN EN 16482

1 | MINDEST- BEARBEITUNGSZUGABE

Strangussdurchmesser D

Mindestbearbeitungszugabe bezogen auf den Radius

oder Strangbreite B

Oder die ½ Breite des Stranges

[mm]

kreisförmig [mm]

rechteckig [mm]

20 < D oder B < 50

2,0

2,5

50 < D oder B < 100

3,0

3,5

100 < D oder B < 200

4,0

4,5

200 < D oder B < 300

6,0

6,5

300 < D oder B < 400

7,0

7,5

400 < D oder B < 500

9,0

9,5

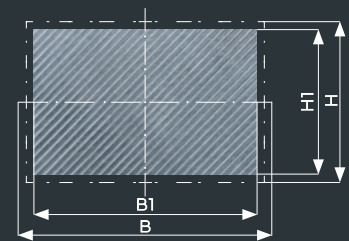
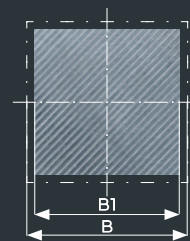
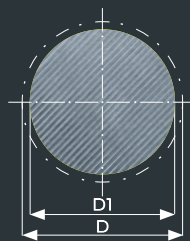
500 < D oder B < 650

11,00

11,5

a) Bei rechteckigen Gusstücken ist die Breite das längste Maß des Querschnitts

b) Die Bearbeitungszugabe bezieht sich auf den Radius oder die halbe Breite des Stranges



Durchmesser | Höhe | Breite

2 | ABMESSUNGSTOLERANZEN ROHMATERIAL

[D] | [H] | [B]

Toleranz

[mm]

[mm]

≤ 100

± 1,0

> 100 ≤ 150

± 1,5

> 150 ≤ 300

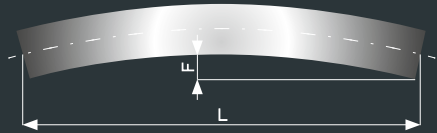
± 2,0

> 300

± 3,0

3 | GERADHEIT

Beispiel:



Länge

Maximale Abweichung von der geraden Linie [mm]

[mm]

im gegossenen Zustand

im geglühten Zustand

1.000

2,0

3,0

2.000

4,0

6,0

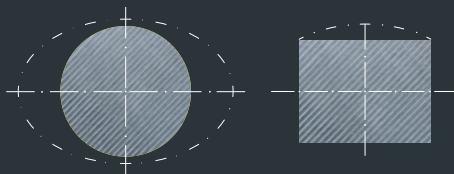
3.000

6,0

9,0

4 | OVALITÄT UND WÖLBUNG

Beispiele:



Ovalität

Wölbung

Durchmesser | Höhe | Breite

Höchstzugabe für die Ovalität

Höchstzugabe für die Wölbung

[D] | [H] | [B]

(Rundabmessungen)

(Rechteck und Quadrat)

[mm]

[mm]

[mm]

20 < D < 50

-

5

50 < D < 100

1

7

100 < D < 200

2

10

200 < D < 300

4

12

200 < D < 400

5

15

D < 400

nach Absprache

5 | ZUGFESTIGKEIT / BRINELLHÄRTE

Werkstoffbezeichnung

Strangdurchmesser

Zugfestigkeit

Brinellhärte

Kurzzeichen

Nummer

D

R_m / MPa

HBW

[mm]

min.

min.

max.

20 < D ≤ 50

110

EN-GJL-HB150
[GG15]

5.1102

50 < D ≤ 100

100

100 < D ≤ 200

90

110

180

200 < D ≤ 400

80

EN-GJL-250
[GG25]

5.1203

20 < D ≤ 50

195

50 < D ≤ 100

180

100 < D ≤ 200

165

170

240

200 < D ≤ 400

155

EN-GJL-300
[GG30]

5.1308

20 < D ≤ 50

220

50 < D ≤ 100

205

100 < D ≤ 200

195

200

290

200 < D ≤ 400

185