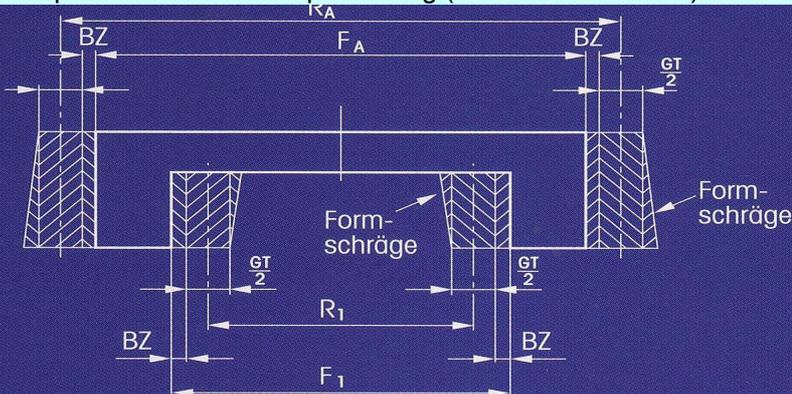


### General tolerances for cast iron with Lamellar graphite and nodular graphite

Determination of casting blank nominal masses (R), which are required in order to achieve the required finished mass (F) surfaces to be processed, taking into account general ballast rolling and machining allowance (BZ). This can be determined as follows.

Example: for double-sided processing (also diameter-mass) with addition of draft of the mould



bei Aussenmassen:  $R_A = F_A + 2 \times BZ + GT$

bei Innenmassen:  $R_I = F_I - 2 \times BZ - GT/2$

The following tolerances apply to untempered raw casting material. The applicable accuracies and the necessary machining allowances are to be agreed upon.

#### Dimensions for length dimensions ((lengths, heights, center distances, diameters, curves)

Nominal size range mm\*

Level of Accuracy	Nominal size range mm*																																		
	from 18	to 30	from 30	to 50	from 50	to 80	from 80	to 120	from 120	to 180	from 180	to 250	from 250	to 315	from 315	to 400	from 400	to 500	from 500	to 630	from 630	to 800	from 800	to 1000	from 1000	to 1250	from 1250	to 1600	from 1600	to 2000	from 2000	to 2500	from 2500	to 3150	
	bis 18	bis 30	bis 50	bis 80	bis 120	bis 180	bis 250	bis 315	bis 400	bis 500	bis 630	bis 800	bis 1000	bis 1250	bis 1600	bis 2000	bis 2500	bis 3150	bis 4000																
GTB 20	+/- 4,5	+/- 7,5	+/- 8	+/- 8,5	+/- 9	+/- 10	+/- 11	+/- 11	+/- 12	+/- 13	+/- 14	+/- 15	+/- 16	+/- 18	+/- 19	+/- 21	+/- 23	+/- 25	+/- 27																
GTB 19	4,5	4,7	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9,5	10	11	12	13	14	15	17	19																
GTB 18	2,9	3	3,2	3,4	3,7	4,1	4,4	4,7	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8,5	9	10	11	12																
GTB 17	1,8	1,9	2	2,1	2,3	2,5	2,7	2,9	3,1	3,3	3,5	3,8	4,1	4,4	4,9	5,5	6	6,5	7																
GTB 16	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	1,9	2	2,1	2,3	2,4	2,6	2,8	3,1	-	-	-	-																
GTB 15	0,85	0,95	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,8	1,9	-	-	-	-	-	-	-																

#### Dimensions for thickness (wall thicknesses, webs, rib

Nominal size range mm\*

Level of Accuracy	Nominal size range mm*																			
	from 6	to 10	from 10	to 18	from 18	to 30	from 30	to 50	from 50	to 80	from 80	to 120	from 120	to 180	from 180	to 240	from 240	to 315	from 315	to 400
	bis 6	bis 10	bis 18	bis 30	bis 50	bis 80	bis 120	bis 180	bis 240	bis 315	bis 400	bis 500	bis 630	bis 800	bis 1000	bis 1250	bis 1600	bis 2000	bis 2500	bis 3150
GTB 20	-	-	-	7,5	11	12	13	14	15	17	19	21	23	25	27					
GTB 19	-	-	4,5	7,5	8	8,5	9	10	11	12	13	14	15	17	19					
GTB 18	-	2,5	4,5	4,7	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8,5	9	10	11	12					
GTB 17	1,5	2,5	2,9	3	3,2	3,4	3,7	4,1	4,4	4,9	5,5	6	6,5	7	7,5					
GTB 16	1,5	1,8	1,8	1,9	2	2,1	2,3	2,4	2,6	2,8	3,1	-	-	-	-					
GTB 15	0,95	1	1,1	1,2	1,3	1,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-					

\*) The actual deviation can be max. ± 25% of the relevant nominal size rounded up to 1 digit after the decimal point.

This restriction must be taken into account when using the dimensions within the blue tables. This limitation should be considered when applying the dimensions within the bold table areas.

\*\*) Tolerance ranges are not included in the EN cast standard and are supplemented by KE operating standards



on  
ned

GT/2

from to  
4000  
bis  
6300

+/-  
33  
22  
14  
-  
-  
-

to\*\*  
10

/-  
8  
4  
0