

Guss Spezifikationen

Toleranzen

Das Tempocast Verfahren bringt Teile vor, die in Übereinstimmung mit der GTA 14 DIN Norm 1688 sind. Diese Norm entspricht dem ISO 8062 Standard. Auf Wunsch senden wir Ihnen gern eine Beschreibung dieser Norm zu. Bitte kontaktieren Sie unsere Verkaufsabteilung: sales@temponik.dk.

Oberflächenfinish

3.2 µm oder besser.

Wandstärke

1.0 mm und aufwärts. Porositäten können bei größeren Sektionen vorkommen.

Löcher

Kleine Löcher (< 5 mm) dürfen nicht tiefer als den Bohrungsdurchmesser sein. Große Bohrungen können tiefer gesetzt werden, jedoch sollte dies in jedem Fall beurteilt werden.

Formschräge

1 Grad ist optimal und wird gleichzeitig eine Druckgussversion des Teils simulieren. Je größere Formschräge, je einfacher wird der Gießvorgang und damit auch wirtschaftlicher.

Legierungen

Aluminium AlSi7Mg
Magnesium AZ91, AM50, AM60
Zink ZA 8

Wärmebehandlung

T4, T5, T6

