

**Achievable tolerances according to VDG data sheet P690**

Dimension tolerances	D1	D2
0 - 6 mm	+/- 0,15	+/- 0,12
6 - 10 mm	+/- 0,18	+/- 0,14
10 - 18 mm	+/- 0,22	+/- 0,17
18 - 30 mm	+/- 0,26	+/- 0,2
30 - 50 mm	+/- 0,4	+/- 0,31
50 - 80 mm	+/- 0,45	+/- 0,37
80 - 120 mm	+/- 0,55	+/- 0,44
120 - 180 mm	+/- 0,8	+/- 0,65
180 - 250 mm	+/- 1,2	+/- 0,95
250 - 315 mm	+/- 1,3	+/- 1,1
315 - 400 mm	+/- 1,8	+/- 1,4
400 - 500 mm	+/- 2	+/- 1,6
500 - 630 mm	+/- 2,7	+/- 2,2
630 - 800 mm	+/- 3,1	+/- 2,5

  

Angle tolerances	D1	D2
0 - 30 mm	+/- 30'	+/- 30'
30 - 100 mm	+/- 30'	+/- 20'
100 - 200 mm	+/- 30'	+/- 15'
über 200 mm	+/- 30'	+/- 15'

  

Diameter tolerances	D1	D2
0 - 5 mm	+/- 30	+/- 20
5 - 10 mm	+/- 45	+/- 35
10 - 120 mm	+/- 70	+/- 50

  

Surface condition	Rz [ $\mu\text{m}$ ]	Ra [ $\mu\text{m}$ ]
N9	23 - 32	6,3

**Achievable tolerances according to DIN EN ISO 8062-3**

Dimension tolerances	DCTG8	DCTG9	DCTG10
0 - 10 mm	+/- 0,5	+/- 0,75	+/- 1
10 - 16 mm	+/- 0,55	+/- 0,8	+/- 1,1
16 - 25 mm	+/- 0,6	+/- 0,85	+/- 1,2
25 - 40 mm	+/- 0,65	+/- 0,9	+/- 1,3
40 - 63 mm	+/- 0,7	+/- 1	+/- 1,4
63 - 100 mm	+/- 0,8	+/- 1,1	+/- 1,6
100 - 160 mm	+/- 0,9	+/- 1,25	+/- 1,8
160 - 250 mm	+/- 1	+/- 1,4	+/- 2
250 - 400 mm	+/- 1,1	+/- 1,6	+/- 2,2
400 - 630 mm	+/- 1,3	+/- 1,8	+/- 2,5

The choice of wax and tolerance depends primarily on functionality, size of unit, shape and material. For far tighter requirements the additional machining also allows closer tolerances to be maintained. If you have any questions or would like an advice, we look forward to hearing from you.

