

Gießverfahren	Produktionsmenge/ Gussstückgröße	Beschreibung	Werkstoffe	Oberflächen- rauigkeit R _z
Handformen	klein → groß (st+) kleine Serien	teuer, geringe Maßhaltigkeit ↓ geringe Oberflächengüte ↓ alle Gussstückgrößen	GJL, GJS, GS, Al, Cu	40 - 320 μm
Maschinenformen	klein → mittel (st) mittlere Serien	Maßhaltigkeit ↑ Oberflächengüte ↑ begrenzte Gussstückgröße	GJL, GJS, GS, Al	20 - 160 μm
Maschinenformen (Crownig)	klein (150 kg) große Serien	Maßhaltigkeit ↑ Oberflächengüte ↑ geringer Formstoffverbrauch teure Maschineneinrichtung	GJL, GS Al, Cu	20 - 160 μm
Feinguss	klein (150 kg) große Serien	komplexe Gussstücke geringe Wandstärke Maßhaltigkeit ↑↑ Oberflächengüte ↑↑	GS, Al, Ti	10 - 80 μm
Vollformgießen	groß (st+) Einzelfertigung kleine Serien	Maßhaltigkeit ↑ Oberflächengüte ↑ große Gussstücke	GJL, GJS, GS Al, Cu	20 - 160 μm
Kokillenguss	klein (150 kg) große Serien	feinkorner Gefüge Maßhaltigkeit ↑ Festigkeit ↑	Al, GJL, GJS, Cu - Zn	30 - 60 μm
Druckguss	klein (50 kg) große Serien	komplexe Gussstücke geringe Wandstärken Maßhaltigkeit ↑ Festigkeit ↑	Wärmekammer G - Zn - Pb, - Mg, - Sn	10 - 40 μm
			Kaltkammer G - Cu, Al	10 - 40 μm