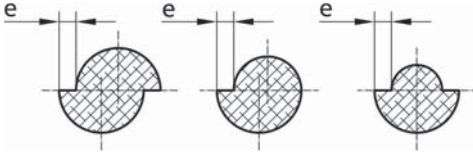
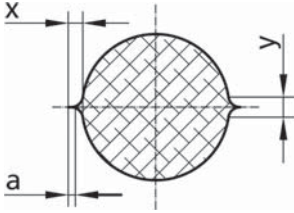
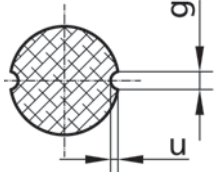
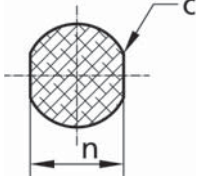
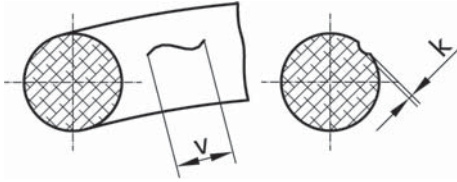
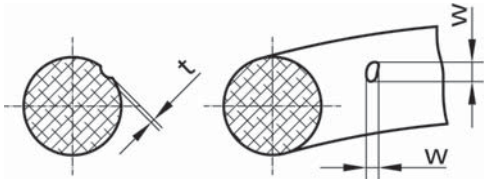


**Form- und Oberflächenabweichungen
nach ISO 3601-3**

Größtmaße der Oberflächenabweichungen für O-Ringe mit **Sortenmerkmal N**

Arten der Abweichung	Schematische Darstellung	Abmessung	Größtmaße der Abweichungen O-Ringe nach Sortenmerkmal N Schnurstärke, d_2				
			> 0,80 ^b ≤ 2,25	> 2,25 ≤ 3,15	> 3,15 ≤ 4,50	> 4,50 ≤ 6,30	> 6,30 ≤ 8,40 ^b
Versatz und Formabweichung		e	0,08	0,10	0,13	0,15	0,15
Grat, kombiniert		x	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18
		y	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18
		a	Wenn ein Grat festgestellt wird, darf er 0,07mm nicht überschreiten.				
Einkerbung		g	0,18	0,27	0,36	0,53	0,70
		u	0,08	0,08	0,10	0,10	0,13
Entgratungsbereich (werkzeugbedingte radiale Fehlstellen nicht erlaubt)		n	Entgraten ist zulässig, sofern das Maß n den minimalen Durchmesser d_2 des O-Rings nicht unterschreitet.				
Fließlinien (radiale Ausdehnung nicht zulässig)		v	1,50 ^a	1,50 ^a	6,50 ^a	6,50 ^a	6,50 ^a
		k	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
Vertiefungen, Einzugstellen		w	0,60	0,80	1,00	1,30	1,70
		t	0,08	0,08	0,10	0,10	0,13
Fremdkörper	-	-	nicht zulässig				

^a 0,05 x d_1 oder Wert v, je nachdem, welcher Betrag größer ist.

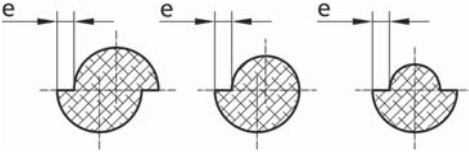
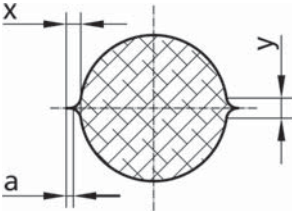
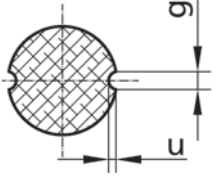
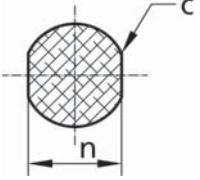
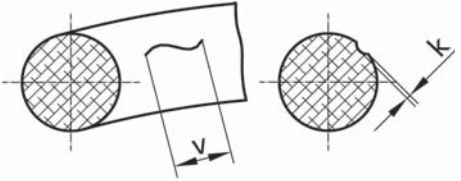
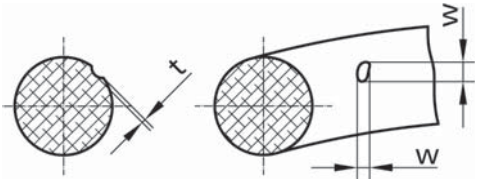
^b Für Schnurstärken < 0,80 mm oder > 8,40 mm müssen die Abweichungen zwischen Hersteller und Kunden vereinbart werden.

^c Gerundete Kanten.

Alle Maße in mm.

**Form- und Oberflächenabweichungen
nach ISO 3601-3**

Größtmaße der Oberflächenabweichungen für O-Ringe mit **Sortenmerkmal S**

Arten der Abweichung	Schematische Darstellung	Abmessung	Größtmaße der Abweichungen O-Ringe nach Sortenmerkmal S Schnurstärke, d_2				
			> 0,80 ^b ≤ 2,25	> 2,25 ≤ 3,15	> 3,15 ≤ 4,50	> 4,50 ≤ 6,30	> 6,30 ≤ 8,40 ^b
Versatz und Formabweichung		e	0,08	0,08	0,10	0,12	0,13
Grat, kombiniert		x	0,10	0,10	0,13	0,15	0,15
		y	0,10	0,10	0,13	0,15	0,15
		a	Wenn ein Grat festgestellt wird, darf er 0,05mm nicht überschreiten.				
Einkerbung		g	0,10	0,15	0,20	0,20	0,30
		u	0,05	0,08	0,10	0,10	0,13
Entgratungsbereich (werkzeugbedingte radiale Fehlstellen nicht erlaubt)		n	Entgraten ist zulässig, sofern das Maß n den minimalen Durchmesser d_2 des O-Rings nicht unterschreitet.				
Fließlinien (radiale Ausdehnung nicht zulässig)		v	1,50 ^a	1,50 ^a	5,00 ^a	5,00 ^a	5,00 ^a
		k	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
Vertiefungen, Einzugstellen		w	0,15	0,25	0,40	0,63	1,00
		t	0,08	0,08	0,10	0,10	0,13
Fremdkörper	-	-	nicht zulässig				

^a 0,05 x d_1 oder Wert v, je nachdem, welcher Betrag größer ist.

^b Für Schnurstärken < 0,80 mm oder > 8,40 mm müssen die Abweichungen zwischen Hersteller und Kunden vereinbart werden.

^c Gerundete Kanten.

Alle Maße in mm.