

Form- und Oberflächenabweichungen für O-Ringe nach ISO 3601-3 Sortenmerkmal N							
Art der Abweichung	schematische Darstellung	Maß	>0,80 ≤2,25	>2,25 ≤3,15	>3,15 ≤4,50	>4,50 ≤6,30	>6,30 ≤8,40
Versatz Formabweichung		<b>e</b>	0,08	0,10	0,13	0,15	0,15
Wulst / Grat		<b>x</b>	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18
		<b>y</b>	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18
		<b>a</b>	Grat nicht größer als 0,07				
Einkerbung		<b>g</b>	0,18	0,27	0,36	0,50	0,70
		<b>u</b>	0,08	0,08	0,10	0,10	0,13
Entgratungsbereich		<b>n</b>	Entgraten ist zulässig, jedoch darf das Maß n den minimalen Durchmesser d2 des O-Rings nicht unterschreiten.				
Fließlinien - radiale Ausdehnung nicht zulässig		<b>v</b>	1,50	1,50	6,50	6,50	6,50
		<b>k</b>	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
Vertiefungen, Einzugsstellen		<b>w</b>	0,60	0,80	1,00	1,30	1,70
		<b>t</b>	0,08	0,08	0,10	0,10	0,13

Bei Schnurstärken <0,80 oder >8,40 können die zulässigen Abweichungen vereinbart werden.

Unsere O-Ringe werden standardmäßig gemäß nach ISO 3601-3, Sortenmerkmal N gefertigt.  
 Andere Toleranzen sind auf Anfrage möglich.