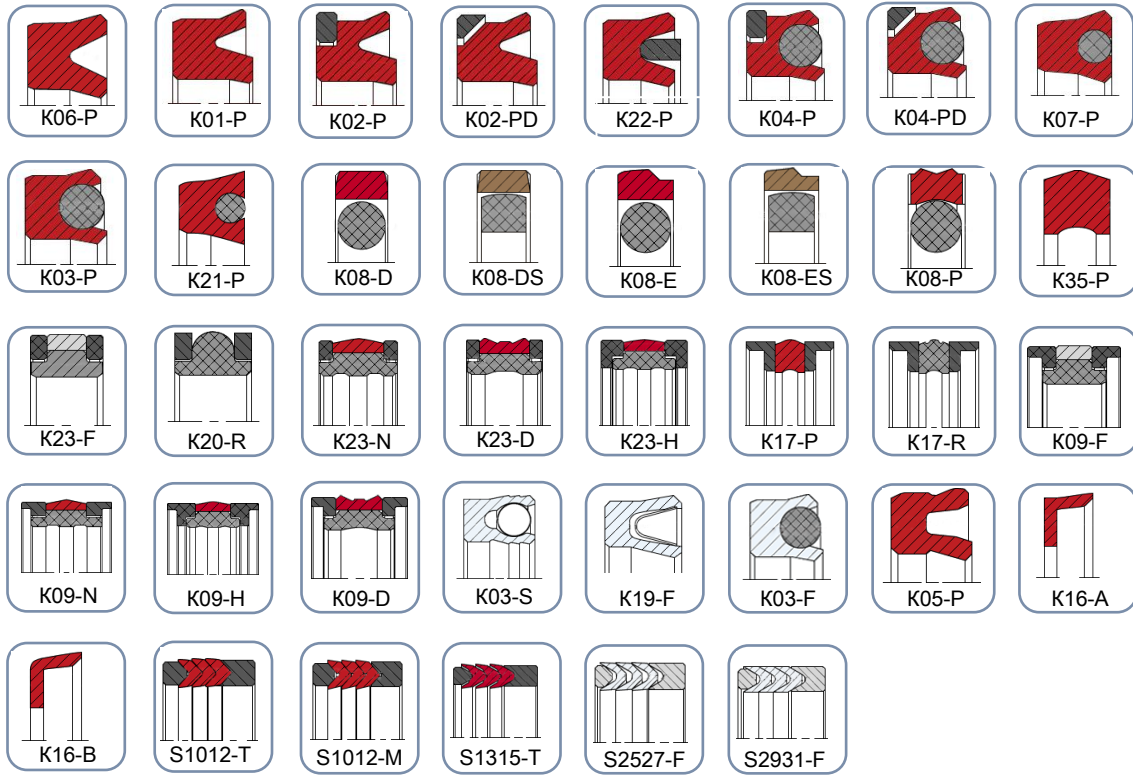


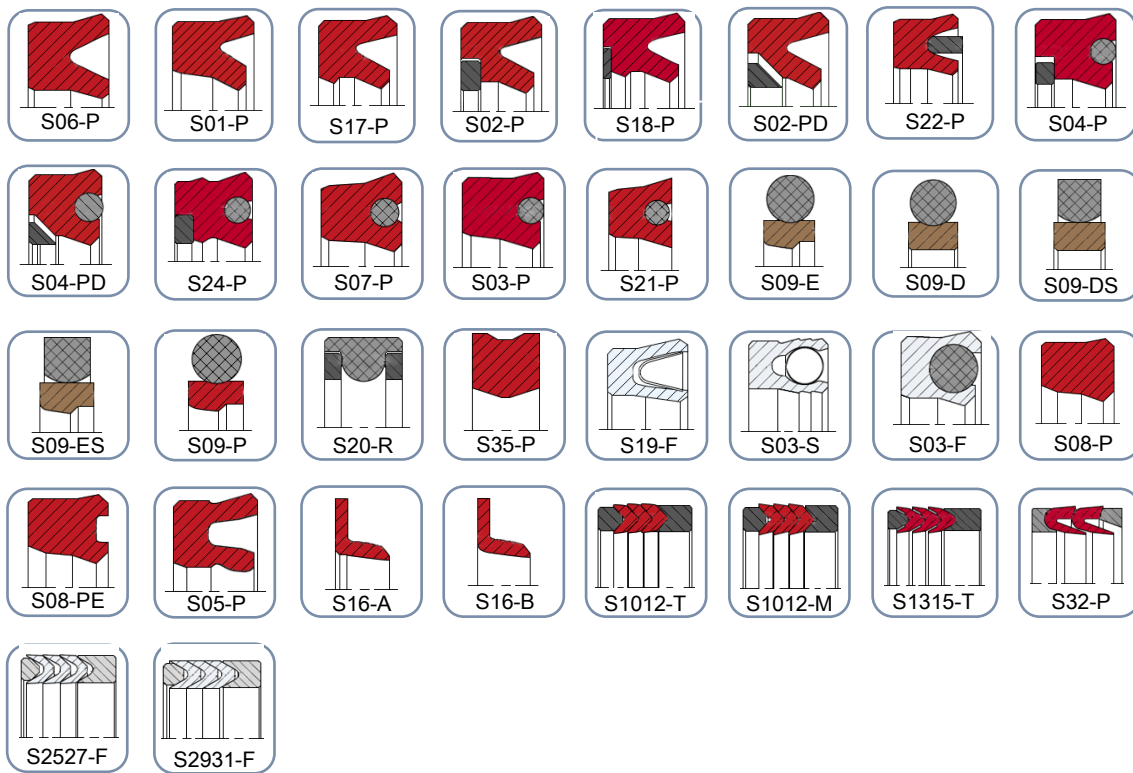
Производственные допуски на изделия



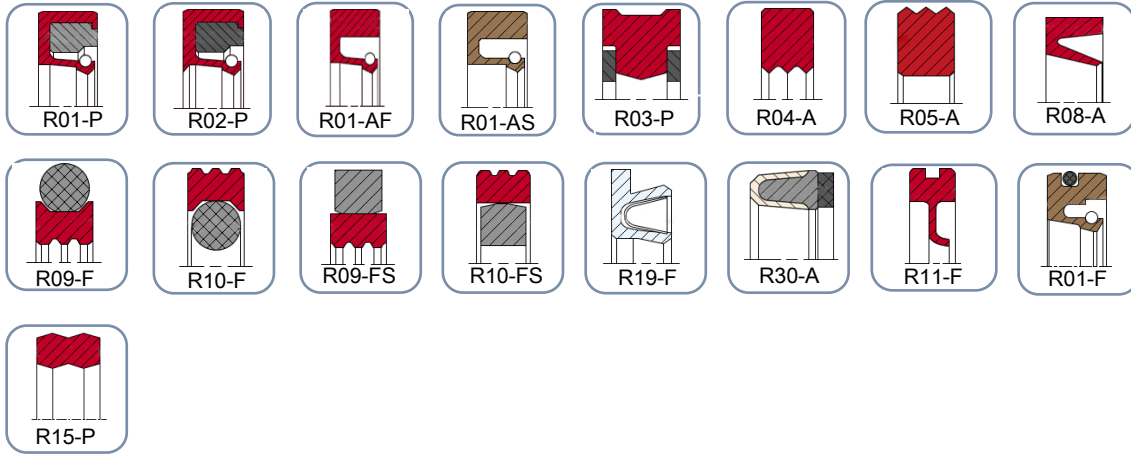
Манжета поршня



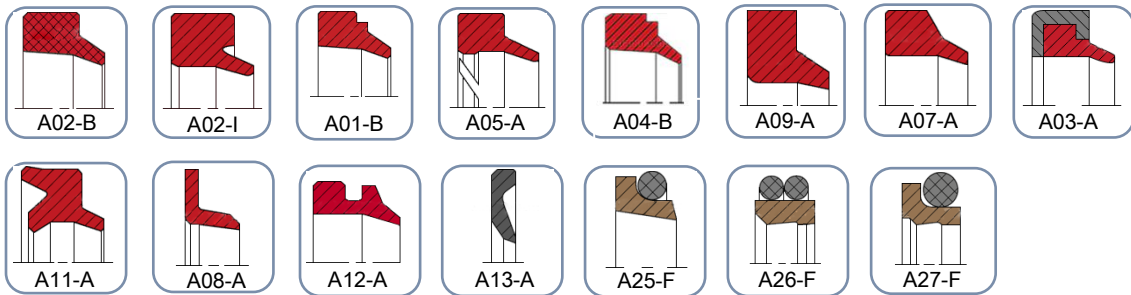
Манжета штока



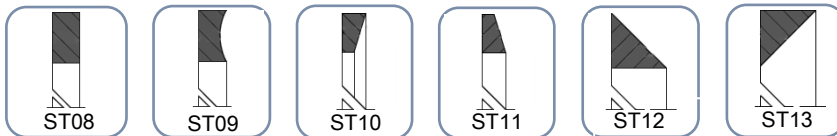
Сальники, уплотнения для валов



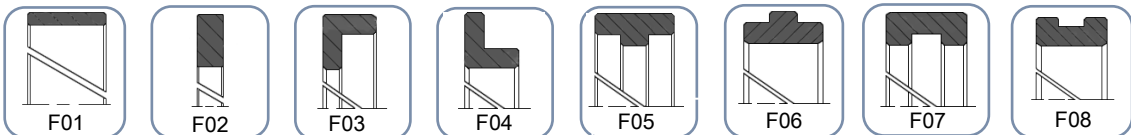
Грязесъёмники



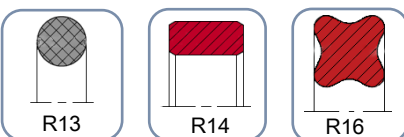
Защитные кольца



Направляющие кольца



Уплотнительные кольца



Торцевые уплотнения

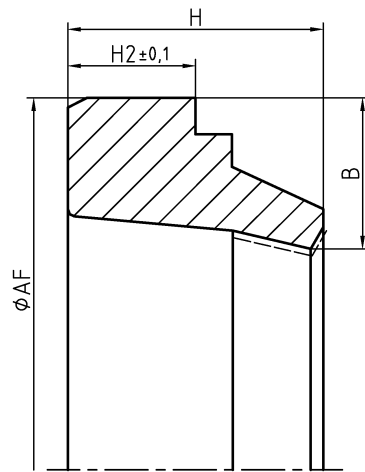


Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Грязесъемник А01-В

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF$	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	+ 0,35	+ 0,35
> 18 ... ≤ 30	+ 0,45	+ 0,45
> 30 ... ≤ 50	+ 0,60	+ 0,60
> 50 ... ≤ 80	+ 0,80	+ 0,80
> 80 ... ≤ 120	+ 1,00	+ 1,00
> 120 ... ≤ 180	+ 1,40	+ 1,40
> 180 ... ≤ 250	+ 1,60	+ 1,60
> 250 ... ≤ 315	+ 2,00	+ 2,00
> 315 ... ≤ 400	+ 2,00	+ 2,40
> 400 ... ≤ 500	+ 2,00	+ 2,80
> 500 ... ≤ 600	+ 2,80	+ 3,00
> 600 ... ≤ 800	+ 2,00	+ 3,60
> 800... ≤ 1000	+ 2,60	+ 4,40
> 1000	+ AF $\times 0,0032$	+ AF $\times 0,0056$

CS	H	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$
> 10 ... ≤ 16	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$
> 16 ... ≤ 20	$\pm 0,40$	$\pm 0,40$
> 20	$\pm 0,50$	$\pm 0,50$

CS	B, B1	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	- 0,15	- 0,15
> 4 ... $\leq 6,3$	- 0,20	- 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,25	- 0,25
> 10 ... ≤ 16	- 0,30	- 0,30
> 16 ... ≤ 20	- 0,40	- 0,40
> 20	- 0,50	- 0,50

$\varnothing AF$ является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$

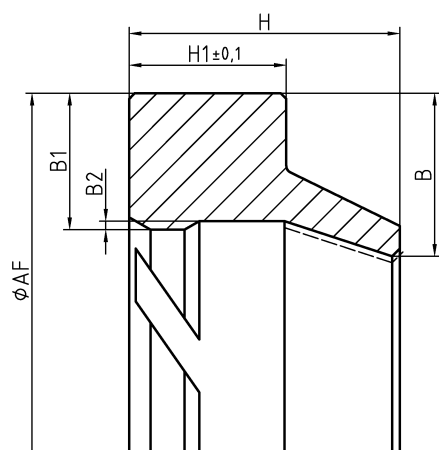
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Грязесъемник А02-В

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

ØNI	Количество канавок
≤ 40	2
> 40 ... ≤ 600	4
> 600	8

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	+ 0,35	+ 0,35
> 18 ... ≤ 30	+ 0,45	+ 0,45
> 30 ... ≤ 50	+ 0,60	+ 0,60
> 50 ... ≤ 80	+ 0,80	+ 0,80
> 80 ... ≤ 120	+ 1,00	+ 1,00
> 120 ... ≤ 180	+ 1,40	+ 1,40
> 180 ... ≤ 250	+ 1,60	+ 1,60
> 250 ... ≤ 315	+ 2,00	+ 2,00
> 315 ... ≤ 400	+ 2,00	+ 2,40
> 400 ... ≤ 500	+ 2,00	+ 2,80
> 500 ... ≤ 600	+ 2,80	+ 3,00
> 600 ... ≤ 800	+ 2,00	+ 3,60
> 800 ... ≤ 1000	+ 2,60	+ 4,40
> 1000	+ AF × 0,0032	+ AF × 0,0056

CS	H	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,15	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	± 0,40
> 20	± 0,50	± 0,50

CS	B, B1	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	- 0,15	- 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,20	- 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,25	- 0,25
> 10 ... ≤ 16	- 0,30	- 0,30
> 16 ... ≤ 20	- 0,40	- 0,40
> 20	- 0,50	- 0,50

ØAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

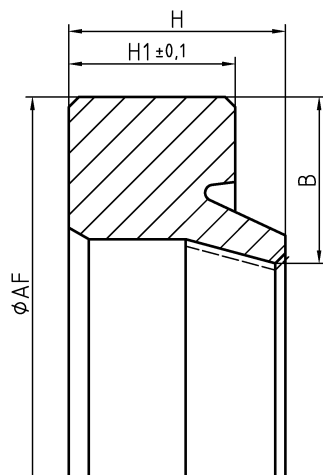
«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Грязесъемник А02-І

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	+ 0,35	+ 0,35
> 18 ... ≤ 30	+ 0,45	+ 0,45
> 30 ... ≤ 50	+ 0,60	+ 0,60
> 50 ... ≤ 80	+ 0,80	+ 0,80
> 80 ... ≤ 120	+ 1,00	+ 1,00
> 120 ... ≤ 180	+ 1,40	+ 1,40
> 180 ... ≤ 250	+ 1,60	+ 1,60
> 250 ... ≤ 315	+ 2,00	+ 2,00
> 315 ... ≤ 400	+ 2,00	+ 2,40
> 400 ... ≤ 500	+ 2,00	+ 2,80
> 500 ... ≤ 600	+ 2,80	+ 3,00
> 600 ... ≤ 800	+ 2,00	+ 3,60
> 800... ≤ 1000	+ 2,60	+ 4,40
> 1000	+ AF × 0,0032	+ AF × 0,0056

CS	H	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,15	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	± 0,40
> 20	± 0,50	± 0,50

CS	B, B1	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	- 0,15	- 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,20	- 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,25	- 0,25
> 10 ... ≤ 16	- 0,30	- 0,30
> 16 ... ≤ 20	- 0,40	- 0,40
> 20	- 0,50	- 0,50

ØAF является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

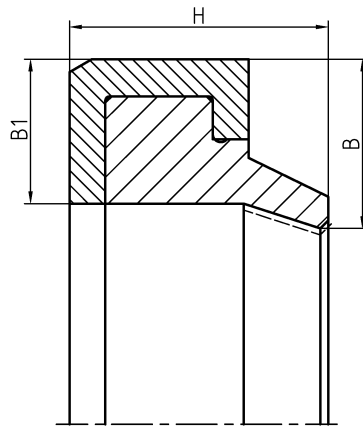
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Грязесъемник А03-А

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

CS	H*		
	Мат.1	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,05	± 0,15	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,20	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,10	± 0,25	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	± 0,30	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,40	± 0,40
> 20	± 0,15	± 0,50	± 0,50

CS	B1*		
	Мат.1	Мат.4	Мат.5
≤ 4	- 0,05	- 0,15	- 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,10	- 0,20	- 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,10	- 0,25	- 0,25
> 10 ... ≤ 16	- 0,20	- 0,30	- 0,30
> 16 ... ≤ 20	- 0,20	- 0,40	- 0,40
> 20	- 0,30	- 0,50	- 0,50

CS	B*		
	Мат.1	Мат.4	Мат.5
≤ 4	- 0,05	- 0,15	- 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,10	- 0,20	- 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,10	- 0,25	- 0,25
> 10 ... ≤ 16	- 0,20	- 0,30	- 0,30
> 16 ... ≤ 20	- 0,20	- 0,40	- 0,40
> 20	- 0,30	- 0,50	- 0,50

*При многокомпонентных уплотнениях материал грязесъемника определяется группой материалов.

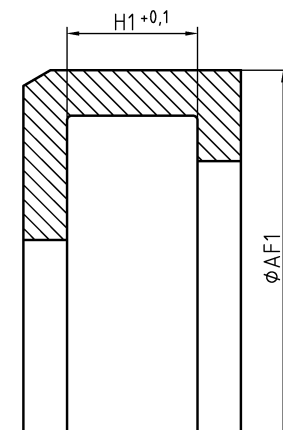
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Грязесъемник А03-А

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF1$	
	Мат.1	
≤ 18	+ 0,15	
> 18 ... ≤ 30	+ 0,20	
> 30 ... ≤ 50	+ 0,25	
> 50 ... ≤ 80	+ 0,25	
> 80 ... ≤ 120	+ 0,30	
> 120 ... ≤ 180	+ 0,35	
> 180 ... ≤ 250	+ 0,35	
> 250 ... ≤ 315	+ 0,45	
> 315 ... ≤ 400	+ 0,45	
> 400 ... ≤ 500	+ 0,60	
> 500 ... ≤ 600	+ 0,70	
> 600 ... ≤ 800	+ 0,70	
> 800 ... ≤ 1000	+ 0,80	
> 1000	+ $AF1 \times 0,0008$	

$\varnothing AF1$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$

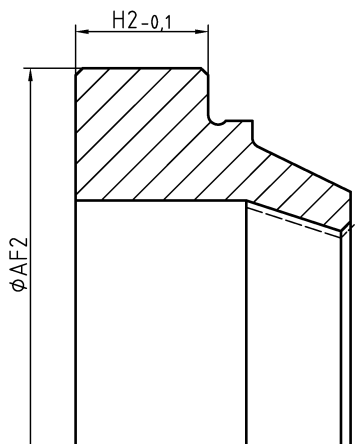
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Грязесъемник А04-В

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF$	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	+ 0,35	+ 0,35
> 18 ... ≤ 30	+ 0,45	+ 0,45
> 30 ... ≤ 50	+ 0,60	+ 0,60
> 50 ... ≤ 80	+ 0,80	+ 0,80
> 80 ... ≤ 120	+ 1,00	+ 1,00
> 120 ... ≤ 180	+ 1,40	+ 1,40
> 180 ... ≤ 250	+ 1,60	+ 1,60
> 250 ... ≤ 315	+ 2,00	+ 2,00
> 315 ... ≤ 400	+ 2,00	+ 2,40
> 400 ... ≤ 500	+ 2,00	+ 2,80
> 500 ... ≤ 600	+ 2,80	+ 3,00
> 600 ... ≤ 800	+ 2,00	+ 3,60
> 800 ... ≤ 1000	+ 2,60	+ 4,40
> 1000	+ AF $\times 0,0032$	+ AF $\times 0,0056$

CS	H	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$
> 10 ... ≤ 16	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$
> 16 ... ≤ 20	$\pm 0,40$	$\pm 0,40$
> 20	$\pm 0,50$	$\pm 0,50$

CS	B, B1	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	- 0,15	- 0,15
> 4 ... $\leq 6,3$	- 0,20	- 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,25	- 0,25
> 10 ... ≤ 16	- 0,30	- 0,30
> 16 ... ≤ 20	- 0,40	- 0,40
> 20	- 0,50	- 0,50

$\varnothing AF$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$

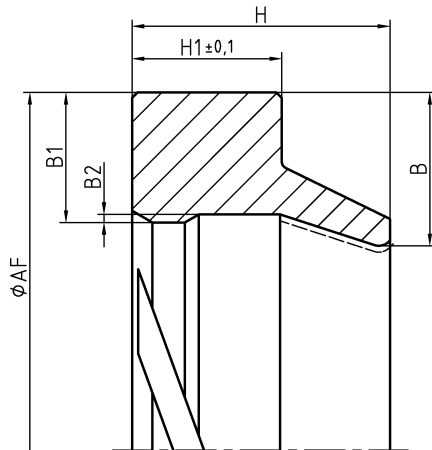
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Грязесъемник А05-А

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

ØNI	Количество канавок
≤ 40	2
> 40 ... ≤ 600	4
> 600	8

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	+ 0,35	+ 0,35
> 18 ... ≤ 30	+ 0,45	+ 0,45
> 30 ... ≤ 50	+ 0,60	+ 0,60
> 50 ... ≤ 80	+ 0,80	+ 0,80
> 80 ... ≤ 120	+ 1,00	+ 1,00
> 120 ... ≤ 180	+ 1,40	+ 1,40
> 180 ... ≤ 250	+ 1,60	+ 1,60
> 250 ... ≤ 315	+ 2,00	+ 2,00
> 315 ... ≤ 400	+ 2,00	+ 2,40
> 400 ... ≤ 500	+ 2,00	+ 2,80
> 500 ... ≤ 600	+ 2,80	+ 3,00
> 600 ... ≤ 800	+ 2,00	+ 3,60
> 800...≤ 1000	+ 2,60	+ 4,40
> 1000	+ AF × 0,0032	+ AF × 0,0056

CS	H	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,15	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	± 0,40
> 20	± 0,50	± 0,50

CS	B, B1	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	- 0,15	- 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,20	- 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,25	- 0,25
> 10 ... ≤ 16	- 0,30	- 0,30
> 16 ... ≤ 20	- 0,40	- 0,40
> 20	- 0,50	- 0,50

ØAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3

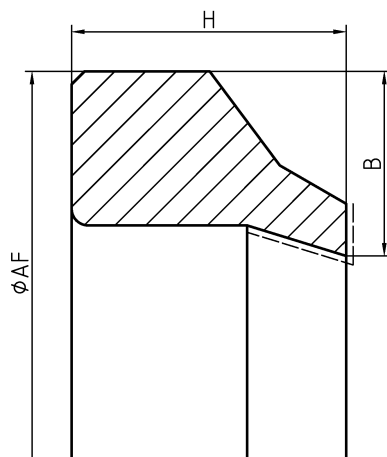
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Грязесъемник А07-А

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

øNI	øAF	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	+ 0,35	+ 0,35
> 18 ... ≤ 30	+ 0,45	+ 0,45
> 30 ... ≤ 50	+ 0,60	+ 0,60
> 50 ... ≤ 80	+ 0,80	+ 0,80
> 80 ... ≤ 120	+ 1,00	+ 1,00
> 120 ... ≤ 180	+ 1,40	+ 1,40
> 180 ... ≤ 250	+ 1,60	+ 1,60
> 250 ... ≤ 315	+ 2,00	+ 2,00
> 315 ... ≤ 400	+ 2,00	+ 2,40
> 400 ... ≤ 500	+ 2,00	+ 2,80
> 500 ... ≤ 600	+ 2,80	+ 3,00
> 600 ... ≤ 800	+ 2,00	+ 3,60
> 800... ≤ 1000	+ 2,60	+ 4,40
> 1000	+ AF × 0,0032	+ AF × 0,0056

CS	H	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,15	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	± 0,40
> 20	± 0,50	± 0,50

CS	B, B1	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	- 0,15	- 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,20	- 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,25	- 0,25
> 10 ... ≤ 16	- 0,30	- 0,30
> 16 ... ≤ 20	- 0,40	- 0,40
> 20	- 0,50	- 0,50

øAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3

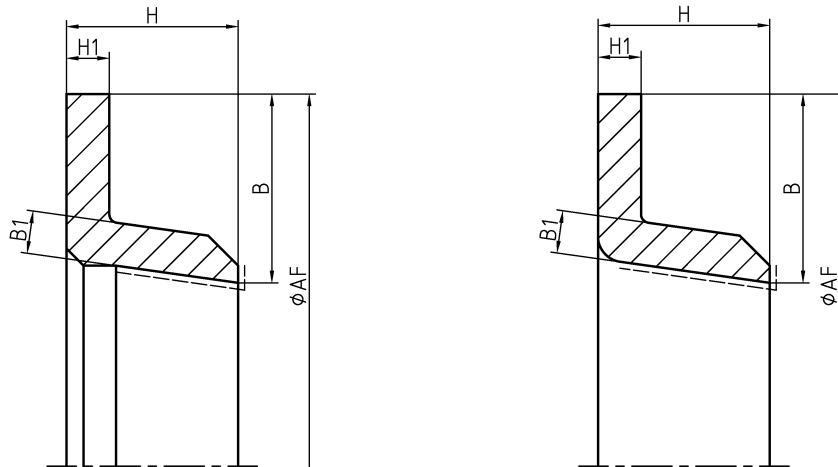
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Грязесъемник А08-А

[В начало](#)



----- ... поверхность манжеты

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	± 0,20	± 0,20
> 18 ... ≤ 30	± 0,30	± 0,30
> 30 ... ≤ 50	± 0,30	± 0,30
> 50 ... ≤ 80	± 0,30	± 0,30
> 80 ... ≤ 120	± 0,40	± 0,40
> 120 ... ≤ 180	± 0,50	± 0,50
> 180 ... ≤ 250	± 0,60	± 0,60
> 250 ... ≤ 315	± 0,70	± 0,70
> 315 ... ≤ 400	± 0,80	± 0,80
> 400 ... ≤ 500	± 1,00	± 1,00
> 500 ... ≤ 600	± 1,50	± 1,50
> 600 ... ≤ 800	± 1,00	± 1,80
> 800... ≤ 1000	± 1,30	± 2,20
> 1000	± AF × 0,0016	± AF × 0,0028

CS	H, H1	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,15	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	± 0,40
> 20	± 0,50	± 0,50

CS	B, B1	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,08	± 0,08
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,10	± 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,13	± 0,13
> 10 ... ≤ 16	± 0,15	± 0,15
> 16 ... ≤ 20	± 0,20	± 0,20
> 20	± 0,25	± 0,25

ØAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3

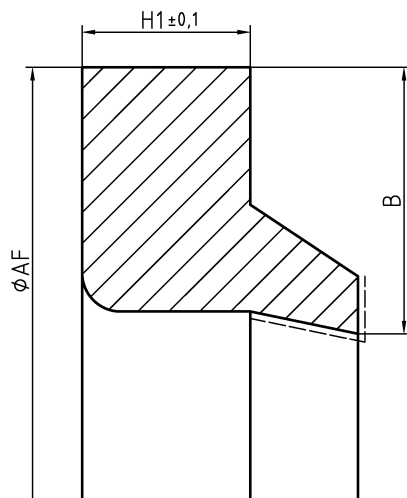
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Грязесъемник А09-А

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF$	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	+ 0,35	+ 0,35
> 18 ... ≤ 30	+ 0,45	+ 0,45
> 30 ... ≤ 50	+ 0,60	+ 0,60
> 50 ... ≤ 80	+ 0,80	+ 0,80
> 80 ... ≤ 120	+ 1,00	+ 1,00
> 120 ... ≤ 180	+ 1,40	+ 1,40
> 180 ... ≤ 250	+ 1,60	+ 1,60
> 250 ... ≤ 315	+ 2,00	+ 2,00
> 315 ... ≤ 400	+ 2,00	+ 2,40
> 400 ... ≤ 500	+ 2,00	+ 2,80
> 500 ... ≤ 600	+ 2,80	+ 3,00
> 600 ... ≤ 800	+ 2,00	+ 3,60
> 800... ≤ 1000	+ 2,60	+ 4,40
> 1000	+ AF $\times 0,0032$	+ AF $\times 0,0056$

CS	H	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$
> 10 ... ≤ 16	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$
> 16 ... ≤ 20	$\pm 0,40$	$\pm 0,40$
> 20	$\pm 0,50$	$\pm 0,50$

CS	B, B1	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	- 0,15	- 0,15
> 4 ... $\leq 6,3$	- 0,20	- 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,25	- 0,25
> 10 ... ≤ 16	- 0,30	- 0,30
> 16 ... ≤ 20	- 0,40	- 0,40
> 20	- 0,50	- 0,50

$\varnothing AF$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$

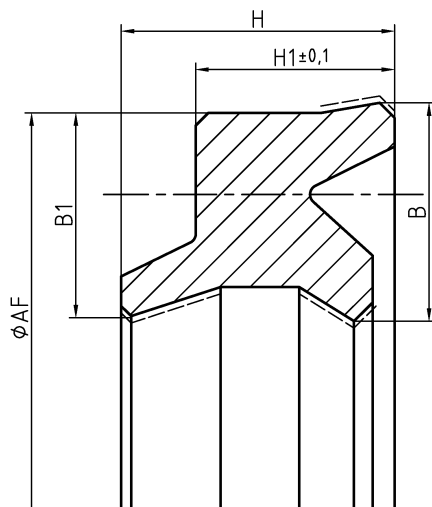
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Грязесъемник А11-А

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

∅NI	∅AF	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	+ 0,35	+ 0,35
> 18 ... ≤ 30	+ 0,45	+ 0,45
> 30 ... ≤ 50	+ 0,60	+ 0,60
> 50 ... ≤ 80	+ 0,80	+ 0,80
> 80 ... ≤ 120	+ 1,00	+ 1,00
> 120 ... ≤ 180	+ 1,40	+ 1,40
> 180 ... ≤ 250	+ 1,60	+ 1,60
> 250 ... ≤ 315	+ 2,00	+ 2,00
> 315 ... ≤ 400	+ 2,40	+ 2,40
> 400 ... ≤ 500	+ 2,80	+ 2,80
> 500 ... ≤ 600	+ 3,00	+ 3,00
> 600 ... ≤ 800	+ 2,00	+ 3,60
> 800 ... ≤ 1000	+ 2,60	+ 4,40
> 1000	+ AF × 0,0032	+ AF × 0,0056

CS	H		B	
	Мат.4	Мат.5	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,15	± 0,15	± 0,08	± 0,08
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	± 0,20	± 0,10	± 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	± 0,25	± 0,13	± 0,13
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	± 0,30	± 0,15	± 0,15
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	± 0,40	± 0,20	± 0,20
> 20	± 0,50	± 0,50	± 0,25	± 0,25

CS	B1	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	- 0,20	- 0,20
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,30	- 0,30
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,40	- 0,40
> 10 ... ≤ 16	- 0,60	- 0,60
> 16 ... ≤ 20	- 0,70	- 0,70
> 20	- 0,90	- 0,90

∅AF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

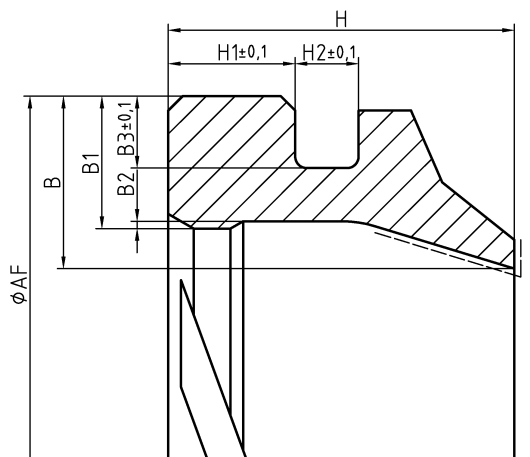
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Грязесъемник А12-А

[В начало](#)



∅NI	Количество канавок
≤ 40	2
> 40 ... ≤ 600	4
> 600	8

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

∅NI	∅AF	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	+ 0,35	+ 0,35
> 18 ... ≤ 30	+ 0,45	+ 0,45
> 30 ... ≤ 50	+ 0,60	+ 0,60
> 50 ... ≤ 80	+ 0,80	+ 0,80
> 80 ... ≤ 120	+ 1,00	+ 1,00
> 120 ... ≤ 180	+ 1,40	+ 1,40
> 180 ... ≤ 250	+ 1,60	+ 1,60
> 250 ... ≤ 315	+ 2,00	+ 2,00
> 315 ... ≤ 400	+ 2,00	+ 2,40
> 400 ... ≤ 500	+ 2,00	+ 2,80
> 500 ... ≤ 600	+ 2,80	+ 3,00
> 600 ... ≤ 800	+ 2,00	+ 3,60
> 800 ... ≤ 1000	+ 2,60	+ 4,40
> 1000	+ AF × 0,0032	+ AF × 0,0056

CS	H	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,15	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	± 0,40
> 20	± 0,50	± 0,50

CS	B, B1	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	- 0,15	- 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,20	- 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,25	- 0,25
> 10 ... ≤ 16	- 0,30	- 0,30
> 16 ... ≤ 20	- 0,40	- 0,40
> 20	- 0,50	- 0,50

∅AF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

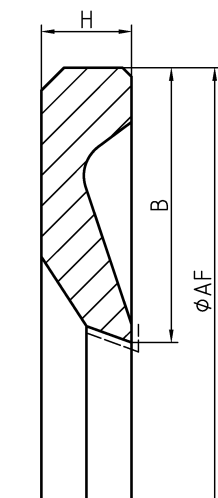
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Грязесъемник А13А

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

øNI	øAF	
	Мат.1	Мат.2
≤ 18	- 0,10	- 0,25
> 18 ... ≤ 30	- 0,20	- 0,25
> 30 ... ≤ 50	- 0,25	- 0,25
> 50 ... ≤ 80	- 0,25	- 0,30
> 80 ... ≤ 120	- 0,30	- 0,40
> 120 ... ≤ 180	- 0,35	- 0,50
> 180 ... ≤ 250	- 0,35	- 0,60
> 250 ... ≤ 315	- 0,40	- 0,70
> 315 ... ≤ 400	- 0,50	- 0,70
> 400 ... ≤ 500	- 0,65	- 0,80
> 500 ... ≤ 600	- 0,80	- 0,90
> 600 ... ≤ 800	- 0,70	- 1,00
> 800... ≤ 1000	- 0,80	- 1,20
> 1000	- AF × 0,0008	- AF × 0,0012

CS	H	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	- 0,10	- 0,10
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,10	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,20	- 0,20
> 10 ... ≤ 16	- 0,20	- 0,20
> 16 ... ≤ 20	- 0,20	- 0,20
> 20	- 0,30	- 0,30

CS	B	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	± 0,05	± 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,10	+ 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,10	+ 0,10
> 10 ... ≤ 16	+ 0,20	+ 0,20
> 16 ... ≤ 20	+ 0,20	+ 0,20
> 20	+ 0,30	+ 0,30

øAF является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3

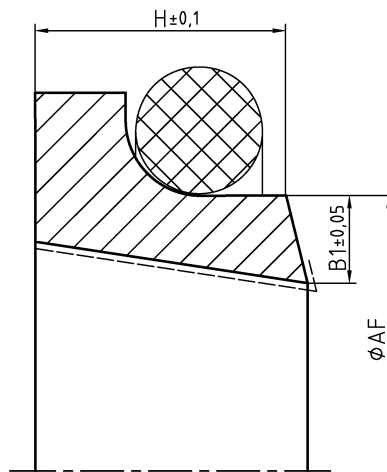
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Грязесъемник А25-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски для колец круглого сечения указаны в списке "Производственные допуски R13"

∅NI	∅AF	
	Мат.1	Мат.2
≤ 18	- 0,10	- 0,25
> 18 ... ≤ 30	- 0,20	- 0,25
> 30 ... ≤ 50	- 0,25	- 0,25
> 50 ... ≤ 80	- 0,25	- 0,30
> 80 ... ≤ 120	- 0,30	- 0,40
> 120 ... ≤ 180	- 0,35	- 0,50
> 180 ... ≤ 250	- 0,35	- 0,60
> 250 ... ≤ 315	- 0,40	- 0,70
> 315 ... ≤ 400	- 0,50	- 0,70
> 400 ... ≤ 500	- 0,65	- 0,80
> 500 ... ≤ 600	- 0,80	- 0,90
> 600 ... ≤ 800	- 0,70	- 1,00
> 800... ≤ 1000	- 0,80	- 1,20
> 1000	- AF × 0,0008	- AF × 0,0012

CS	H	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	- 0,10	- 0,10
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,10	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,20	- 0,20
> 10 ... ≤ 16	- 0,20	- 0,20
> 16 ... ≤ 20	- 0,20	- 0,20
> 20	- 0,30	- 0,30

CS	B	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	± 0,05	± 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,10	+ 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,10	+ 0,10
> 10 ... ≤ 16	+ 0,20	+ 0,20
> 16 ... ≤ 20	+ 0,20	+ 0,20
> 20	+ 0,30	+ 0,30

∅AF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3

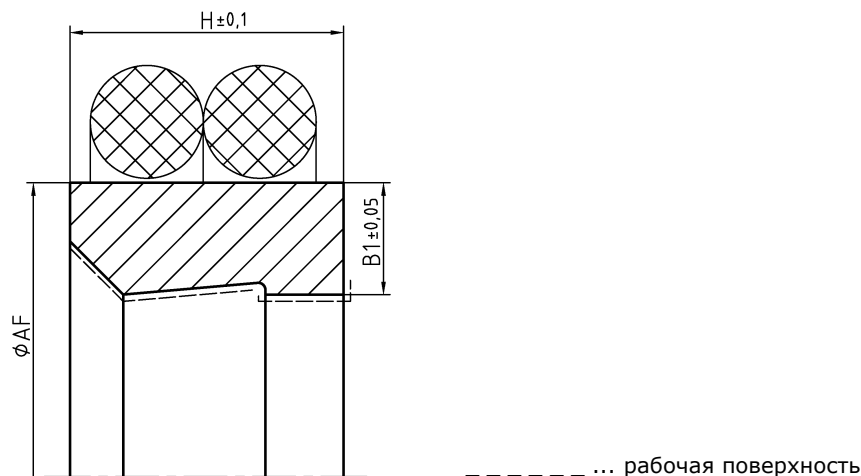
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Грязесъемник А26-Ф

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски для колец круглого сечения указаны в списке "Производственные допуски R13"

ϕNI	ϕAF	
	Мат.1	Мат.2
≤ 18	- 0,10	- 0,25
$> 18 \dots \leq 30$	- 0,20	- 0,25
$> 30 \dots \leq 50$	- 0,25	- 0,25
$> 50 \dots \leq 80$	- 0,25	- 0,30
$> 80 \dots \leq 120$	- 0,30	- 0,40
$> 120 \dots \leq 180$	- 0,35	- 0,50
$> 180 \dots \leq 250$	- 0,35	- 0,60
$> 250 \dots \leq 315$	- 0,40	- 0,70
$> 315 \dots \leq 400$	- 0,50	- 0,70
$> 400 \dots \leq 500$	- 0,65	- 0,80
$> 500 \dots \leq 600$	- 0,80	- 0,90
$> 600 \dots \leq 800$	- 0,70	- 1,00
$> 800 \dots \leq 1000$	- 0,80	- 1,20
> 1000	- $AF \times 0,0008$	- $AF \times 0,0012$

CS	H	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	- 0,10	- 0,10
$> 4 \dots \leq 6,3$	- 0,10	- 0,10
$> 6,3 \dots \leq 10$	- 0,20	- 0,20
$> 10 \dots \leq 16$	- 0,20	- 0,20
$> 16 \dots \leq 20$	- 0,20	- 0,20
> 20	- 0,30	- 0,30

CS	B	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$
$> 4 \dots \leq 6,3$	+ 0,10	+ 0,10
$> 6,3 \dots \leq 10$	+ 0,10	+ 0,10
$> 10 \dots \leq 16$	+ 0,20	+ 0,20
$> 16 \dots \leq 20$	+ 0,20	+ 0,20
> 20	+ 0,30	+ 0,30

ϕAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$

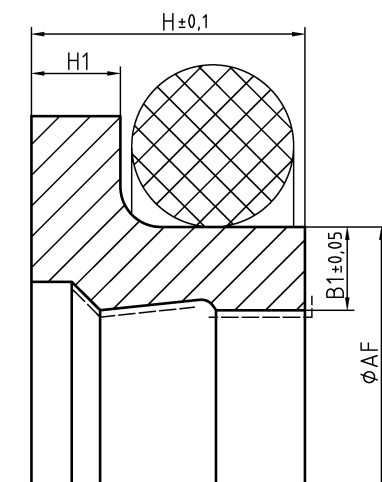
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Грязесъемник A27-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски для колец круглого сечения указаны в списке "Производственные допуски R13"

∅NI	∅AF	
	Мат.1	Мат.2
≤ 18	- 0,10	- 0,25
> 18 ... ≤ 30	- 0,20	- 0,25
> 30 ... ≤ 50	- 0,25	- 0,25
> 50 ... ≤ 80	- 0,25	- 0,30
> 80 ... ≤ 120	- 0,30	- 0,40
> 120 ... ≤ 180	- 0,35	- 0,50
> 180 ... ≤ 250	- 0,35	- 0,60
> 250 ... ≤ 315	- 0,40	- 0,70
> 315 ... ≤ 400	- 0,50	- 0,70
> 400 ... ≤ 500	- 0,65	- 0,80
> 500 ... ≤ 600	- 0,80	- 0,90
> 600 ... ≤ 800	- 0,70	- 1,00
> 800...≤ 1000	- 0,80	- 1,20
> 1000	- AF × 0,0008	- AF × 0,0012

CS	H	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	- 0,10	- 0,10
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,10	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,20	- 0,20
> 10 ... ≤ 16	- 0,20	- 0,20
> 16 ... ≤ 20	- 0,20	- 0,20
> 20	- 0,30	- 0,30

CS	B	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	± 0,05	± 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,10	+ 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,10	+ 0,10
> 10 ... ≤ 16	+ 0,20	+ 0,20
> 16 ... ≤ 20	+ 0,20	+ 0,20
> 20	+ 0,30	+ 0,30

∅AF является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

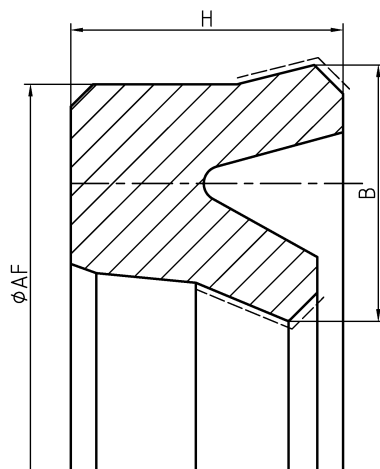
«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета штока S01-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$		$\varnothing AF$
		Мат.4
	≤ 18	+ 0,30
> 18	... ≤ 30	+ 0,40
> 30	... ≤ 50	+ 0,50
> 50	... ≤ 80	+ 0,60
> 80	... ≤ 120	+ 0,70
> 120	... ≤ 180	+ 1,00
> 180	... ≤ 250	+ 1,20
> 250	... ≤ 315	+ 1,40
> 315	... ≤ 400	+ 1,60
> 400	... ≤ 500	+ 2,00
> 500	... ≤ 600	+ 2,30
> 600	... ≤ 800	+ 2,50
> 800	... ≤ 1000	+ 3,00
> 1000		+ AF $\times 0,0032$

CS			H
			Мат.4
		≤ 4	$\pm 0,15$
> 4	...	$\leq 6,3$	$\pm 0,20$
> 6,3	...	≤ 10	$\pm 0,25$
> 10	...	≤ 16	$\pm 0,30$
> 16	...	≤ 20	$\pm 0,40$
> 20			$\pm 0,50$

CS			B
			Мат.4
		≤ 4	$\pm 0,20$
> 4	...	$\leq 6,3$	$\pm 0,30$
> 6,3	...	≤ 10	$\pm 0,40$
> 10	...	≤ 16	$\pm 0,60$
> 16	...	≤ 20	$\pm 0,70$
> 20			$\pm 0,90$

$\varnothing AF$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$

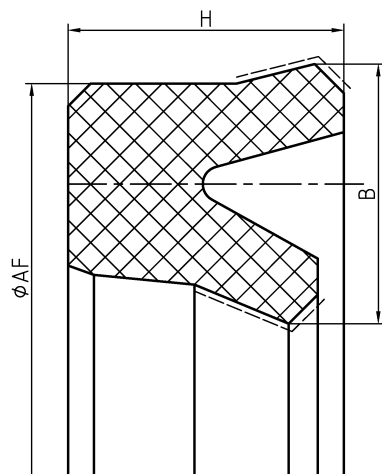
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S01-R

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF$	
	Мат.5	
≤ 18	+ 0,30	
> 18 ... ≤ 30	+ 0,40	
> 30 ... ≤ 50	+ 0,50	
> 50 ... ≤ 80	+ 0,60	
> 80 ... ≤ 120	+ 0,70	
> 120 ... ≤ 180	+ 1,00	
> 180 ... ≤ 250	+ 1,30	
> 250 ... ≤ 315	+ 1,50	
> 315 ... ≤ 400	+ 1,70	
> 400 ... ≤ 500	+ 2,10	
> 500 ... ≤ 600	+ 2,60	
> 600 ... ≤ 800	+ 4,00	
> 800 ... ≤ 1000	+ 5,40	
> 1000	+ $AF \times 0,0056$	

CS			H
			Мат.5
	≤ 4		$\pm 0,15$
> 4	... $\leq 6,3$		$\pm 0,20$
> 6,3	... ≤ 10		$\pm 0,25$
> 10	... ≤ 16		$\pm 0,30$
> 16	... ≤ 20		$\pm 0,40$
> 20			$\pm 0,50$

CS			B
			Мат.5
	≤ 4		$\pm 0,20$
> 4	... $\leq 6,3$		$\pm 0,30$
> 6,3	... ≤ 10		$\pm 0,40$
> 10	... ≤ 16		$\pm 0,60$
> 16	... ≤ 20		$\pm 0,70$
> 20			$\pm 0,90$

$\varnothing AF$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$

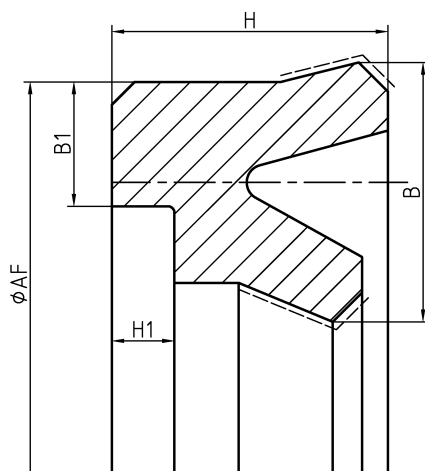
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S02-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски защитных колец указаны на странице 2.

ϕNI	ϕAF
	Мат.4
≤ 18	+ 0,30
> 18 ... ≤ 30	+ 0,40
> 30 ... ≤ 50	+ 0,50
> 50 ... ≤ 80	+ 0,60
> 80 ... ≤ 120	+ 0,70
> 120 ... ≤ 180	+ 1,00
> 180 ... ≤ 250	+ 1,20
> 250 ... ≤ 315	+ 1,40
> 315 ... ≤ 400	+ 1,60
> 400 ... ≤ 500	+ 2,00
> 500 ... ≤ 600	+ 2,30
> 600 ... ≤ 800	+ 2,50
> 800 ... ≤ 1000	+ 3,00
> 1000	+ $AF \times 0,0032$

CS	H	B
	Мат.4	Мат.4
≤ 4	$\pm 0,15$	$\pm 0,20$
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$	$\pm 0,30$
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,25$	$\pm 0,40$
> 10 ... ≤ 16	$\pm 0,30$	$\pm 0,60$
> 16 ... ≤ 20	$\pm 0,40$	$\pm 0,70$
> 20	$\pm 0,50$	$\pm 0,90$

CS	H1	B1
	Мат.4	Мат.4
≤ 4	+ 0,15	$\pm 0,15$
> 4 ... $\leq 6,3$	+ 0,20	$\pm 0,20$
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,25	$\pm 0,25$
> 10 ... ≤ 16	+ 0,30	$\pm 0,30$
> 16 ... ≤ 20	+ 0,40	$\pm 0,40$
> 20	+ 0,50	$\pm 0,50$

ϕAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$

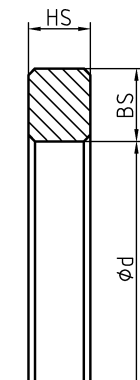
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S02-P

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина
пилы при диаметре $\varnothing d$
считается в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing d$	
	Мат.1	
	≤ 18	+ 0,20
> 18 ...	≤ 30	+ 0,30
> 30 ...	≤ 50	+ 0,35
> 50 ...	≤ 80	+ 0,35
> 80 ...	≤ 120	+ 0,45
> 120 ...	≤ 180	+ 0,55
> 180 ...	≤ 250	+ 0,60
> 250 ...	≤ 315	+ 0,65
> 315 ...	≤ 400	+ 0,70
> 400 ...	≤ 500	+ 0,80
> 500 ...	≤ 600	+ 0,90
> 600 ...	≤ 800	+ 1,00
> 800 ...	≤ 1000	+ 1,20
> 1000		+ d × 0,0008

BS	HS	
	Мат.1	
	≤ 4	$\pm 0,10$
> 4 ...	$\leq 6,3$	$\pm 0,10$
> 6,3 ...	≤ 10	$\pm 0,20$
> 10		$\pm 0,20$

BS	BS	
	Мат.1	
	≤ 4	- 0,10
> 4 ...	$\leq 6,3$	- 0,20
> 6,3 ...	≤ 10	- 0,20
> 10		- 0,30

$\varnothing d$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

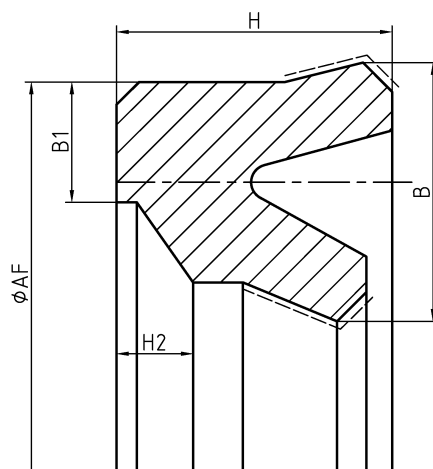
Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром $\varnothing dh_6$. Значения допуска для $\varnothing d$ применяются только к неразрезанным кольцам

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S02-PD

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски защитных колец указаны на странице 2.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF$	
	Мат.4	
≤ 18	+ 0,30	
> 18 ... ≤ 30	+ 0,40	
> 30 ... ≤ 50	+ 0,50	
> 50 ... ≤ 80	+ 0,60	
> 80 ... ≤ 120	+ 0,70	
> 120 ... ≤ 180	+ 1,00	
> 180 ... ≤ 250	+ 1,20	
> 250 ... ≤ 315	+ 1,40	
> 315 ... ≤ 400	+ 1,60	
> 400 ... ≤ 500	+ 2,00	
> 500 ... ≤ 600	+ 2,30	
> 600 ... ≤ 800	+ 2,50	
> 800 ... ≤ 1000	+ 3,00	
> 1000	+ AF \times 0,0032	

CS	H	
	Мат.4	
≤ 4	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$
> 10 ... ≤ 16	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$
> 16 ... ≤ 20	$\pm 0,40$	$\pm 0,40$
> 20	$\pm 0,50$	$\pm 0,50$

CS	H2	
	Мат.4	
≤ 4	+ 0,15	- 0,15
> 4 ... $\leq 6,3$	+ 0,20	- 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,25	- 0,25
> 10 ... ≤ 16	+ 0,30	- 0,30
> 16 ... ≤ 20	+ 0,40	- 0,40
> 20	+ 0,50	- 0,50

$\varnothing AF$ является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

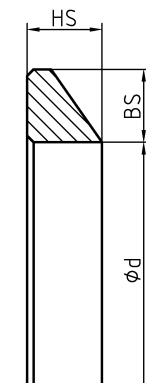
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S02-PD

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45° градусов к плоской поверхности. Ширина пилы при диаметре Ød считается в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	Ød	
	Мат.1	
≤ 18	+ 0,20	
> 18 ... ≤ 30	+ 0,30	
> 30 ... ≤ 50	+ 0,35	
> 50 ... ≤ 80	+ 0,35	
> 80 ... ≤ 120	+ 0,45	
> 120 ... ≤ 180	+ 0,55	
> 180 ... ≤ 250	+ 0,60	
> 250 ... ≤ 315	+ 0,65	
> 315 ... ≤ 400	+ 0,70	
> 400 ... ≤ 500	+ 0,80	
> 500 ... ≤ 600	+ 0,90	
> 600 ... ≤ 800	+ 1,00	
> 800 ... ≤ 1000	+ 1,20	
> 1000	+ d × 0,0008	

BS		HS
		Мат.1
≤ 4		± 0,10
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,10
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,20
> 10		± 0,20

BS		BS
		Мат.1
≤ 4		- 0,10
> 4 ... ≤ 6,3		- 0,20
> 6,3 ... ≤ 10		- 0,20
> 10		- 0,30

Ød является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

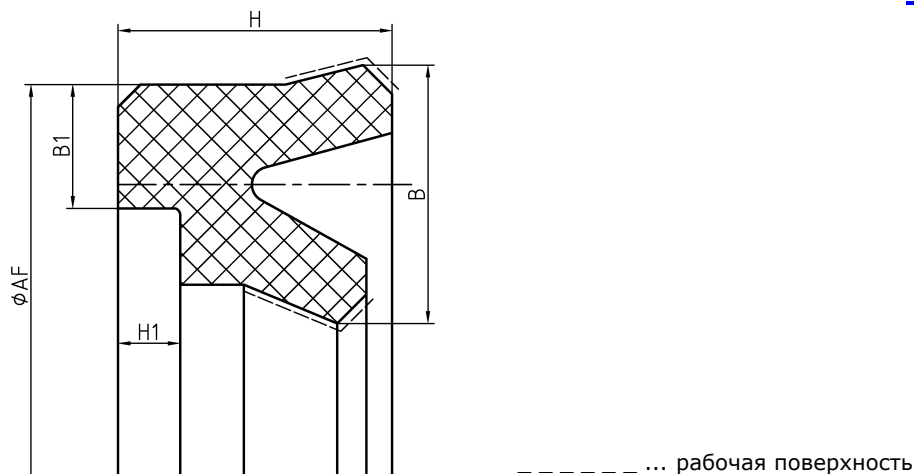
Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром Ødh6. Значения допуска для Ød применяются только к неразрезанным кольцам

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S02-R

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски защитных колец указаны на странице 2.

ϕNI	ϕAF	ϕAF	
		Мат.5	
	≤ 18		+ 0,30
> 18 ...	≤ 30		+ 0,40
> 30 ...	≤ 50		+ 0,50
> 50 ...	≤ 80		+ 0,60
> 80 ...	≤ 120		+ 0,70
> 120 ...	≤ 180		+ 1,00
> 180 ...	≤ 250		+ 1,30
> 250 ...	≤ 315		+ 1,50
> 315 ...	≤ 400		+ 1,70
> 400 ...	≤ 500		+ 2,10
> 500 ...	≤ 600		+ 2,60
> 600 ...	≤ 800		+ 4,00
> 800 ...	≤ 1000		+ 5,40
> 1000		+ AF \times 0,0056	

CS	H	
	Мат.5	
	≤ 4	$\pm 0,15$
> 4 ...	$\leq 6,3$	$\pm 0,20$
> 6,3 ...	≤ 10	$\pm 0,25$
> 10 ...	≤ 16	$\pm 0,30$
> 16 ...	≤ 20	$\pm 0,40$
> 20		$\pm 0,50$

CS	B	
	Мат.5	
	≤ 4	$\pm 0,20$
> 4 ...	$\leq 6,3$	$\pm 0,30$
> 6,3 ...	≤ 10	$\pm 0,40$
> 10 ...	≤ 16	$\pm 0,60$
> 16 ...	≤ 20	$\pm 0,70$
> 20		$\pm 0,90$

ϕAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

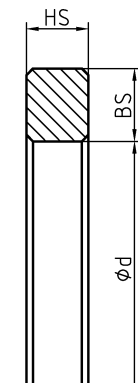
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S02-R

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина
пилы при диаметре $\varnothing d$
считается в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing d$	
	Мат.1	
	≤ 18	+ 0,20
> 18 ...	≤ 30	+ 0,30
> 30 ...	≤ 50	+ 0,35
> 50 ...	≤ 80	+ 0,35
> 80 ...	≤ 120	+ 0,45
> 120 ...	≤ 180	+ 0,55
> 180 ...	≤ 250	+ 0,60
> 250 ...	≤ 315	+ 0,65
> 315 ...	≤ 400	+ 0,70
> 400 ...	≤ 500	+ 0,80
> 500 ...	≤ 600	+ 0,90
> 600 ...	≤ 800	+ 1,00
> 800 ...	≤ 1000	+ 1,20
> 1000		+ d × 0,0008

BS		HS
		Мат.1
	≤ 4	$\pm 0,10$
> 4 ...	$\leq 6,3$	$\pm 0,10$
> 6,3 ...	≤ 10	$\pm 0,20$
> 10		$\pm 0,20$

BS		BS
		Мат.1
	≤ 4	- 0,10
> 4 ...	$\leq 6,3$	- 0,20
> 6,3 ...	≤ 10	- 0,20
> 10		- 0,30

$\varnothing d$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

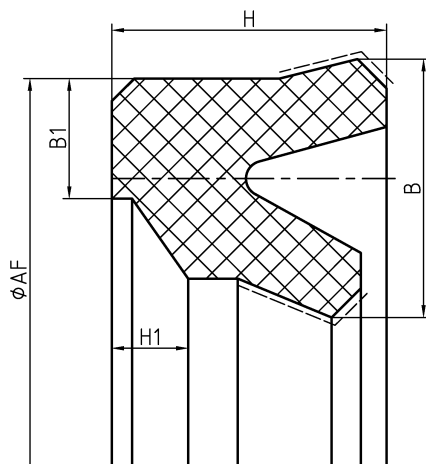
Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром $\varnothing dh6$. Значения допуска для $\varnothing d$ применяются только к неразрезанным кольцам

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S02-RD

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски защитных колец указаны на странице 2.

ϕNI	ϕAF	
	Мат.5	
≤ 18	+ 0,30	
> 18 ... ≤ 30	+ 0,40	
> 30 ... ≤ 50	+ 0,50	
> 50 ... ≤ 80	+ 0,60	
> 80 ... ≤ 120	+ 0,70	
> 120 ... ≤ 180	+ 1,00	
> 180 ... ≤ 250	+ 1,30	
> 250 ... ≤ 315	+ 1,50	
> 315 ... ≤ 400	+ 1,70	
> 400 ... ≤ 500	+ 2,10	
> 500 ... ≤ 600	+ 2,60	
> 600 ... ≤ 800	+ 4,00	
> 800 ... ≤ 1000	+ 5,40	
> 1000	+ AF × 0,0056	

CS			H
			Мат.5
≤ 4			± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3			± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10			± 0,25
> 10 ... ≤ 16			± 0,30
> 16 ... ≤ 20			± 0,40
> 20			± 0,50

CS			B
			Мат.5
≤ 4			± 0,20
> 4 ... ≤ 6,3			± 0,30
> 6,3 ... ≤ 10			± 0,40
> 10 ... ≤ 16			± 0,60
> 16 ... ≤ 20			± 0,70
> 20			± 0,90

ϕAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

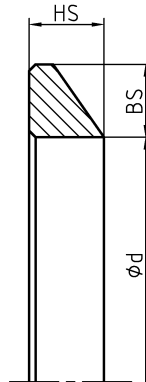
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S02-RD

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина
пилы при диаметре $\varnothing d$
считается в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$		$\varnothing AF$
		Мат.5
	≤ 18	+ 0,30
> 18	... ≤ 30	+ 0,40
> 30	... ≤ 50	+ 0,50
> 50	... ≤ 80	+ 0,60
> 80	... ≤ 120	+ 0,70
> 120	... ≤ 180	+ 1,00
> 180	... ≤ 250	+ 1,30
> 250	... ≤ 315	+ 1,50
> 315	... ≤ 400	+ 1,70
> 400	... ≤ 500	+ 2,10
> 500	... ≤ 600	+ 2,60
> 600	... ≤ 800	+ 4,00
> 800	... ≤ 1000	+ 5,40
> 1000		+ AF $\times 0,0056$

CS		H
		Мат.5
	≤ 4	$\pm 0,15$
> 4	... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$
> 6,3	... ≤ 10	$\pm 0,25$
> 10	... ≤ 16	$\pm 0,30$
> 16	... ≤ 20	$\pm 0,40$
> 20		$\pm 0,50$

CS		B
		Мат.5
	≤ 4	$\pm 0,20$
> 4	... $\leq 6,3$	$\pm 0,30$
> 6,3	... ≤ 10	$\pm 0,40$
> 10	... ≤ 16	$\pm 0,60$
> 16	... ≤ 20	$\pm 0,70$
> 20		$\pm 0,90$

$\varnothing d$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

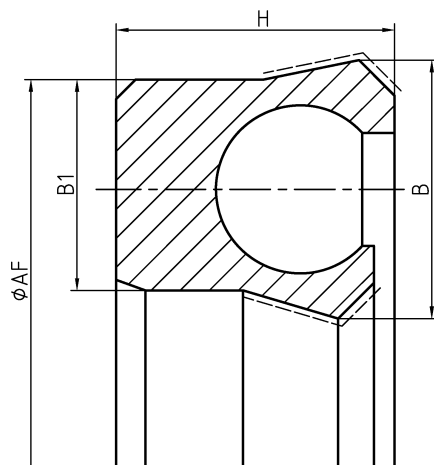
Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром $\varnothing dh_6$. Значения допуска для $\varnothing d$ применяются только к неразрезанным кольцам

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S03-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$		$\varnothing AF$
		Мат.2
	≤ 18	+ 0,20
> 18	... ≤ 30	+ 0,25
> 30	... ≤ 50	+ 0,30
> 50	... ≤ 80	+ 0,35
> 80	... ≤ 120	+ 0,40
> 120	... ≤ 180	+ 0,50
> 180	... ≤ 250	+ 0,60
> 250	... ≤ 315	+ 0,80
> 315	... ≤ 400	+ 1,00
> 400	... ≤ 500	+ 1,20
> 500	... ≤ 600	+ 1,40
> 600	... ≤ 800	+ 1,00
> 800	... ≤ 1000	+ 1,20
> 1000		+ AF $\times 0,0012$

CS			H
			Мат.2
		≤ 4	$\pm 0,05$
> 4	... $\leq 6,3$		$\pm 0,05$
> 6,3	... ≤ 10		$\pm 0,10$
> 10	... ≤ 16		$\pm 0,10$
> 16	... ≤ 20		$\pm 0,10$
> 20			$\pm 0,15$

CS			B, B1
			Мат.2
		≤ 4	+0,05
> 4	... $\leq 6,3$		$\pm 0,05$
> 6,3	... ≤ 10		$\pm 0,05$
> 10	... ≤ 16		$\pm 0,10$
> 16	... ≤ 20		$\pm 0,10$
> 20			$\pm 0,15$

$\varnothing AF$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

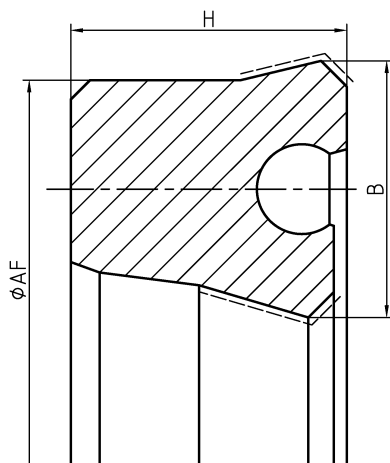
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S03-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF$	
	Мат.4	
	≤ 18	+ 0,30
> 18 ...	≤ 30	+ 0,40
> 30 ...	≤ 50	+ 0,50
> 50 ...	≤ 80	+ 0,60
> 80 ...	≤ 120	+ 0,70
> 120 ...	≤ 180	+ 1,00
> 180 ...	≤ 250	+ 1,20
> 250 ...	≤ 315	+ 1,40
> 315 ...	≤ 400	+ 1,60
> 400 ...	≤ 500	+ 2,00
> 500 ...	≤ 600	+ 2,30
> 600 ...	≤ 800	+ 2,50
> 800 ...	≤ 1000	+ 3,00
> 1000		+ AF $\times 0,0032$

CS		H
		Мат.4
	≤ 4	$\pm 0,15$
> 4 ...	$\leq 6,3$	$\pm 0,20$
> 6,3 ...	≤ 10	$\pm 0,25$
> 10 ...	≤ 16	$\pm 0,30$
> 16 ...	≤ 20	$\pm 0,40$
> 20		$\pm 0,50$

CS		B
		Мат.4
	≤ 4	$\pm 0,20$
> 4 ...	$\leq 6,3$	$\pm 0,30$
> 6,3 ...	≤ 10	$\pm 0,40$
> 10 ...	≤ 16	$\pm 0,60$
> 16 ...	≤ 20	$\pm 0,70$
> 20		$\pm 0,90$

$\varnothing AF$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

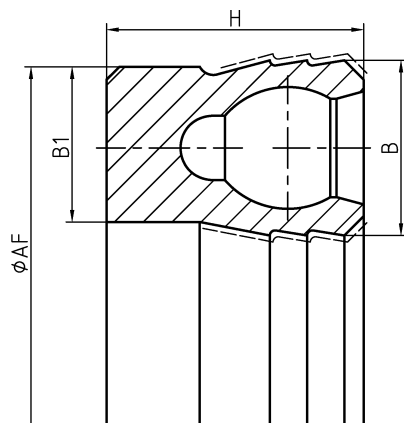
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S03-S

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$		$\varnothing AF$
		Мат.2
	≤ 18	+ 0,25
> 18	... ≤ 30	+ 0,30
> 30	... ≤ 50	+ 0,30
> 50	... ≤ 80	+ 0,35
> 80	... ≤ 120	+ 0,40
> 120	... ≤ 180	+ 0,50
> 180	... ≤ 250	+ 0,70
> 250	... ≤ 315	+ 0,90
> 315	... ≤ 400	+ 1,00
> 400	... ≤ 500	+ 1,20
> 500	... ≤ 600	+ 1,40
> 600	... ≤ 800	+ 1,00
> 800	... ≤ 1000	+ 1,20
> 1000		+ AF $\times 0,0012$

CS		H
		Мат.2
	≤ 4	$\pm 0,05$
> 4	... $\leq 6,3$	$\pm 0,05$
> 6,3	... ≤ 10	$\pm 0,10$
> 10	... ≤ 16	$\pm 0,10$
> 16	... ≤ 20	$\pm 0,10$
> 20		$\pm 0,15$

CS		$B, B1$
		Мат.2
	≤ 4	+ 0,05
> 4	... $\leq 6,3$	$\pm 0,05$
> 6,3	... ≤ 10	$\pm 0,05$
> 10	... ≤ 16	$\pm 0,10$
> 16	... ≤ 20	$\pm 0,10$
> 20		$\pm 0,15$

$\varnothing AF$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Соответствующая программному обеспечению пружина.

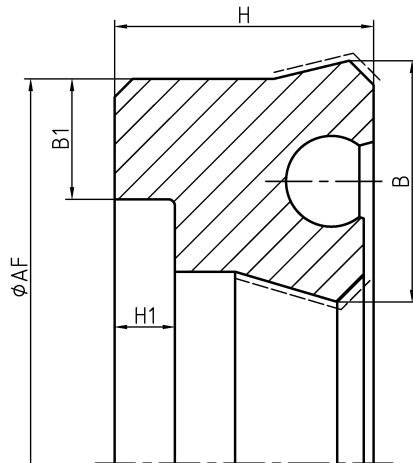
Концы пружины должны быть сварены друг с другом (опция: макс. Перекрытие = одна обмотка). Не допускается перекручивание пружины во время сварки и монтажа.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S04-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски защитных колец указаны на странице 2.

$\varnothing NI$		$\varnothing AF$
		Мат.4
	≤ 18	+ 0,30
> 18	... ≤ 30	+ 0,40
> 30	... ≤ 50	+ 0,50
> 50	... ≤ 80	+ 0,60
> 80	... ≤ 120	+ 0,70
> 120	... ≤ 180	+ 1,00
> 180	... ≤ 250	+ 1,20
> 250	... ≤ 315	+ 1,40
> 315	... ≤ 400	+ 1,60
> 400	... ≤ 500	+ 2,00
> 500	... ≤ 600	+ 2,30
> 600	... ≤ 800	+ 2,50
> 800	... ≤ 1000	+ 3,00
> 1000		+ AF $\times 0,0032$

CS		H	B
		Мат.4	Мат.4
	≤ 4	$\pm 0,15$	$\pm 0,20$
> 4	... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$	$\pm 0,30$
> 6,3	... ≤ 10	$\pm 0,25$	$\pm 0,40$
> 10	... ≤ 16	$\pm 0,30$	$\pm 0,60$
> 16	... ≤ 20	$\pm 0,40$	$\pm 0,70$
> 20		$\pm 0,50$	$\pm 0,90$

CS		H1	B1
		Мат.4	Мат.4
	≤ 4	+ 0,15	$\pm 0,15$
> 4	... $\leq 6,3$	+ 0,20	$\pm 0,20$
> 6,3	... ≤ 10	+ 0,25	$\pm 0,25$
> 10	... ≤ 16	+ 0,30	$\pm 0,30$
> 16	... ≤ 20	+ 0,40	$\pm 0,40$
> 20		+ 0,50	$\pm 0,50$

$\varnothing AF$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

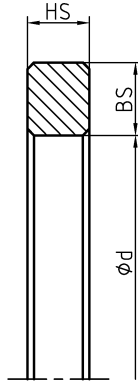
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S04-P

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина
пилы при диаметре $\varnothing d$
считается в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$		$\varnothing d$
		Мат.1
	≤ 18	+ 0,20
> 18	... ≤ 30	+ 0,30
> 30	... ≤ 50	+ 0,35
> 50	... ≤ 80	+ 0,35
> 80	... ≤ 120	+ 0,45
> 120	... ≤ 180	+ 0,55
> 180	... ≤ 250	+ 0,60
> 250	... ≤ 315	+ 0,65
> 315	... ≤ 400	+ 0,70
> 400	... ≤ 500	+ 0,80
> 500	... ≤ 600	+ 0,90
> 600	... ≤ 800	+ 1,00
> 800	... ≤ 1000	+ 1,20
> 1000		+ d \times 0,0008

BS		HS
		Мат.1
	≤ 4	$\pm 0,10$
> 4	... $\leq 6,3$	$\pm 0,10$
> 6,3	... ≤ 10	$\pm 0,20$
> 10		$\pm 0,20$

BS		BS
		Мат.1
	≤ 4	- 0,10
> 4	... $\leq 6,3$	- 0,20
> 6,3	... ≤ 10	- 0,20
> 10		- 0,30

$\varnothing d$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

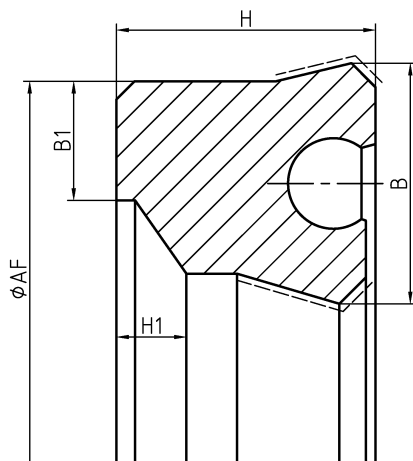
Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром $\varnothing dh_6$. Значения допуска для $\varnothing d$ применяются только к неразрезанным кольцам

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S04-PD

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски защитных колец указаны на странице 2.

ØNI	ØAF	
	Мат.4	
≤ 18	+ 0,30	
> 18 ... ≤ 30	+ 0,40	
> 30 ... ≤ 50	+ 0,50	
> 50 ... ≤ 80	+ 0,60	
> 80 ... ≤ 120	+ 0,70	
> 120 ... ≤ 180	+ 1,00	
> 180 ... ≤ 250	+ 1,20	
> 250 ... ≤ 315	+ 1,40	
> 315 ... ≤ 400	+ 1,60	
> 400 ... ≤ 500	+ 2,00	
> 500 ... ≤ 600	+ 2,30	
> 600 ... ≤ 800	+ 2,50	
> 800 ... ≤ 1000	+ 3,00	
> 1000	+ AF × 0,0032	

CS	H	
	Мат.4	
≤ 4	± 0,15	± 0,20
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	± 0,30
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	± 0,40
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	± 0,60
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	± 0,70
> 20	± 0,50	± 0,90

CS	H1	
	Мат.4	
≤ 4	+ 0,15	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,20	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,25	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	+ 0,30	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	+ 0,40	± 0,40
> 20	+ 0,50	± 0,50

ØAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

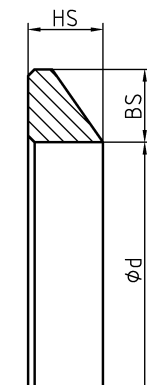
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S04-PD

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина
пилы при диаметре $\varnothing d$
считается в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing d$	
	Мат.1	
	≤ 18	+ 0,20
> 18 ...	≤ 30	+ 0,30
> 30 ...	≤ 50	+ 0,35
> 50 ...	≤ 80	+ 0,35
> 80 ...	≤ 120	+ 0,45
> 120 ...	≤ 180	+ 0,55
> 180 ...	≤ 250	+ 0,60
> 250 ...	≤ 315	+ 0,65
> 315 ...	≤ 400	+ 0,70
> 400 ...	≤ 500	+ 0,80
> 500 ...	≤ 600	+ 0,90
> 600 ...	≤ 800	+ 1,00
> 800 ...	≤ 1000	+ 1,20
> 1000		+ d x 0,0008

BS		HS
		Мат.1
	≤ 4	$\pm 0,10$
> 4 ...	$\leq 6,3$	$\pm 0,10$
> 6,3 ...	≤ 10	$\pm 0,20$
> 10		$\pm 0,20$

BS		BS
		Мат.1
	≤ 4	- 0,10
> 4 ...	$\leq 6,3$	- 0,20
> 6,3 ...	≤ 10	- 0,20
> 10		- 0,30

$\varnothing d$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

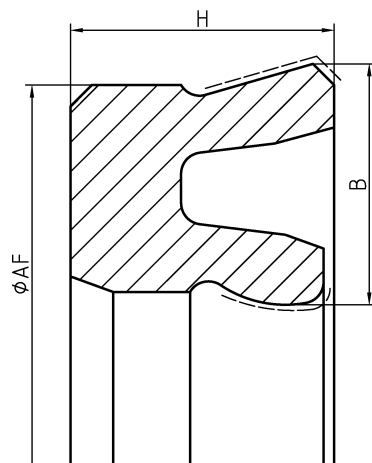
Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром $\varnothing dh6$. Значения допуска для $\varnothing d$ применяются только к неразрезанным кольцам

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S05-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ϕNI	ϕAF	
	Мат.4	
	≤ 18	+ 0,30
> 18 ...	≤ 30	+ 0,40
> 30 ...	≤ 50	+ 0,50
> 50 ...	≤ 80	+ 0,60
> 80 ...	≤ 120	+ 0,70
> 120 ...	≤ 180	+ 1,00
> 180 ...	≤ 250	+ 1,20
> 250 ...	≤ 315	+ 1,40
> 315 ...	≤ 400	+ 1,60
> 400 ...	≤ 500	+ 2,00
> 500 ...	≤ 600	+ 2,30
> 600 ...	≤ 800	+ 2,50
> 800 ...	≤ 1000	+ 3,00
> 1000	+ AF $\times 0,0032$	

CS		H
		Мат.4
	≤ 4	$\pm 0,15$
> 4 ...	$\leq 6,3$	$\pm 0,20$
> 6,3 ...	≤ 10	$\pm 0,25$
> 10 ...	≤ 16	$\pm 0,30$
> 16 ...	≤ 20	$\pm 0,40$
> 20		$\pm 0,50$

CS		B
		Мат.4
	≤ 4	$\pm 0,20$
> 4 ...	$\leq 6,3$	$\pm 0,30$
> 6,3 ...	≤ 10	$\pm 0,40$
> 10 ...	≤ 16	$\pm 0,60$
> 16 ...	≤ 20	$\pm 0,70$
> 20		$\pm 0,90$

ϕAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

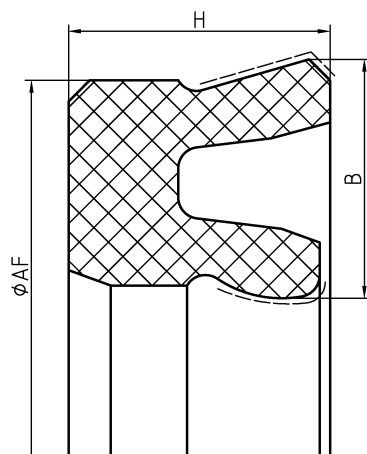
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S05-R

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ϕNI	ϕAF	ϕAF	
		Мат.5	
	≤ 18	+ 0,30	
> 18	... ≤ 30	+ 0,40	
> 30	... ≤ 50	+ 0,50	
> 50	... ≤ 80	+ 0,60	
> 80	... ≤ 120	+ 0,70	
> 120	... ≤ 180	+ 1,00	
> 180	... ≤ 250	+ 1,30	
> 250	... ≤ 315	+ 1,50	
> 315	... ≤ 400	+ 1,70	
> 400	... ≤ 500	+ 2,10	
> 500	... ≤ 600	+ 2,60	
> 600	... ≤ 800	+ 4,00	
> 800	... ≤ 1000	+ 5,40	
> 1000		+ $AF \times 0,0056$	

CS		H	
		Мат.5	
	≤ 4	$\pm 0,15$	
> 4	... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$	
> 6,3	... ≤ 10	$\pm 0,25$	
> 10	... ≤ 16	$\pm 0,30$	
> 16	... ≤ 20	$\pm 0,40$	
> 20		$\pm 0,50$	

CS		B	
		Мат.5	
	≤ 4	$\pm 0,20$	
> 4	... $\leq 6,3$	$\pm 0,30$	
> 6,3	... ≤ 10	$\pm 0,40$	
> 10	... ≤ 16	$\pm 0,60$	
> 16	... ≤ 20	$\pm 0,70$	
> 20		$\pm 0,90$	

ϕAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

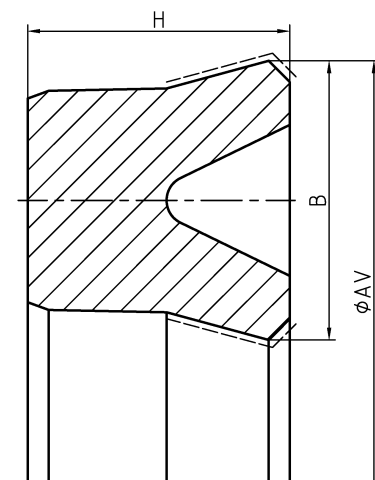
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S06-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAV	
	Мат.4	
≤ 18	± 0,20	
> 18 ... ≤ 30	± 0,30	
> 30 ... ≤ 50	± 0,40	
> 50 ... ≤ 80	± 0,50	
> 80 ... ≤ 120	± 0,60	
> 120 ... ≤ 180	± 0,75	
> 180 ... ≤ 250	± 0,85	
> 250 ... ≤ 315	± 0,95	
> 315 ... ≤ 400	± 1,20	
> 400 ... ≤ 500	± 1,60	
> 500 ... ≤ 600	± 1,70	
> 600 ... ≤ 800	± 2,00	
> 800 ... ≤ 1000	± 2,15	
> 1000	± AV × 0,0016	

CS			H
			Мат.4
≤ 4			± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3			± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10			± 0,25
> 10 ... ≤ 16			± 0,30
> 16 ... ≤ 20			± 0,40
> 20			± 0,50

CS			B
			Мат.4
≤ 4			± 0,20
> 4 ... ≤ 6,3			± 0,30
> 6,3 ... ≤ 10			± 0,40
> 10 ... ≤ 16			± 0,60
> 16 ... ≤ 20			± 0,70
> 20			± 0,90

ØAV является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

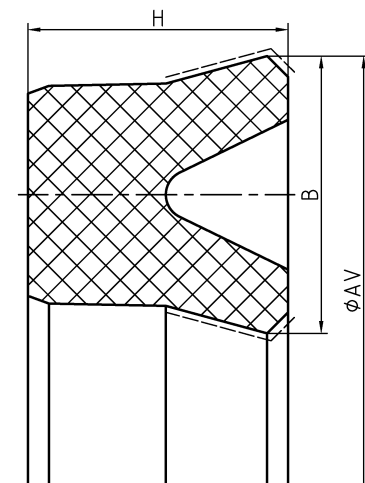
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S06-R

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAV	
	Мат.5	
≤ 18	± 0,20	
> 18 ... ≤ 30	± 0,30	
> 30 ... ≤ 50	± 0,40	
> 50 ... ≤ 80	± 0,60	
> 80 ... ≤ 120	± 0,70	
> 120 ... ≤ 180	± 0,85	
> 180 ... ≤ 250	± 1,00	
> 250 ... ≤ 315	± 1,20	
> 315 ... ≤ 400	± 1,40	
> 400 ... ≤ 500	± 1,60	
> 500 ... ≤ 600	± 1,80	
> 600 ... ≤ 800	± 2,50	
> 800 ... ≤ 1000	± 3,00	
> 1000	± AV × 0,0028	

CS		H
		Мат.5
≤ 4		± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,25
> 10 ... ≤ 16		± 0,30
> 16 ... ≤ 20		± 0,40
> 20		± 0,50

CS		B
		Мат.5
≤ 4		± 0,20
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,30
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,40
> 10 ... ≤ 16		± 0,60
> 16 ... ≤ 20		± 0,70
> 20		± 0,90

ØAV является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

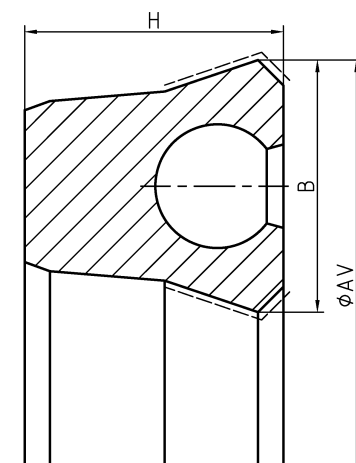
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S07-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAV	
	Мат.2	
≤ 18	± 0,15	
> 18 ... ≤ 30	± 0,15	
> 30 ... ≤ 50	± 0,15	
> 50 ... ≤ 80	± 0,20	
> 80 ... ≤ 120	± 0,25	
> 120 ... ≤ 180	± 0,30	
> 180 ... ≤ 250	± 0,40	
> 250 ... ≤ 315	± 0,45	
> 315 ... ≤ 400	± 0,50	
> 400 ... ≤ 500	± 0,55	
> 500 ... ≤ 600	± 0,70	
> 600 ... ≤ 800	± 0,50	
> 800 ... ≤ 1000	± 0,60	
> 1000	± AV × 0,0006	

CS	H	
	Мат.2	
≤ 4	± 0,05	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,10	
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	
> 20	± 0,15	

CS	B	
	Мат.2	
≤ 4	± 0,08	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,10	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,13	
> 10 ... ≤ 16	± 0,15	
> 16 ... ≤ 20	± 0,20	
> 20	± 0,25	

ØAV является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

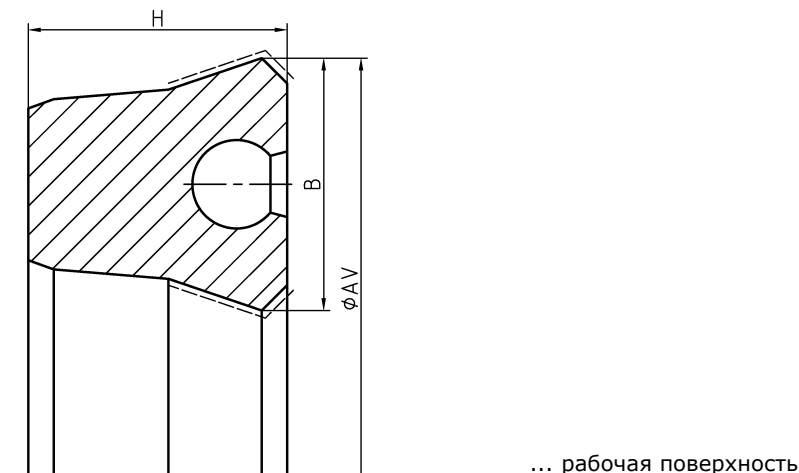
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S07-P

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAV	
	Мат.4	
≤ 18	± 0,20	
> 18 ... ≤ 30	± 0,25	
> 30 ... ≤ 50	± 0,25	
> 50 ... ≤ 80	± 0,35	
> 80 ... ≤ 120	± 0,45	
> 120 ... ≤ 180	± 0,65	
> 180 ... ≤ 250	± 1,00	
> 250 ... ≤ 315	± 1,20	
> 315 ... ≤ 400	± 1,40	
> 400 ... ≤ 500	± 1,60	
> 500 ... ≤ 600	± 1,90	
> 600 ... ≤ 800	± 2,20	
> 800 ... ≤ 1000	± 2,60	
> 1000	± AV × 0,0016	

CS		H
		Мат.4
≤ 4		± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,25
> 10 ... ≤ 16		± 0,30
> 16 ... ≤ 20		± 0,40
> 20		± 0,50

CS		B
		Мат.4
≤ 4		± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,25
> 10 ... ≤ 16		± 0,30
> 16 ... ≤ 20		± 0,45
> 20		± 0,55

ØAV является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

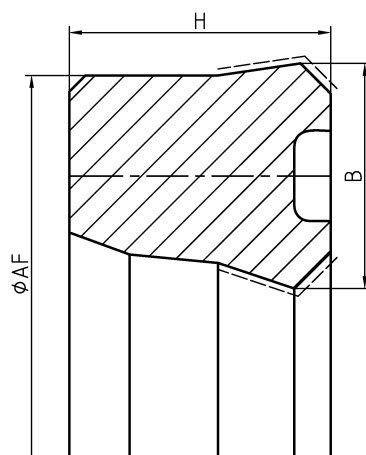
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S08-P, S08-PE

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF$	
	Мат.4	
≤ 18	+ 0,30	
> 18 ... ≤ 30	+ 0,40	
> 30 ... ≤ 50	+ 0,50	
> 50 ... ≤ 80	+ 0,60	
> 80 ... ≤ 120	+ 0,70	
> 120 ... ≤ 180	+ 1,00	
> 180 ... ≤ 250	+ 1,20	
> 250 ... ≤ 315	+ 1,40	
> 315 ... ≤ 400	+ 1,60	
> 400 ... ≤ 500	+ 2,00	
> 500 ... ≤ 600	+ 2,30	
> 600 ... ≤ 800	+ 2,50	
> 800 ... ≤ 1000	+ 3,00	
> 1000	+ AF \times 0,0032	

CS			H
			Мат.4
≤ 4			$\pm 0,15$
> 4 ... $\leq 6,3$			$\pm 0,20$
> 6,3 ... ≤ 10			$\pm 0,25$
> 10 ... ≤ 16			$\pm 0,30$
> 16 ... ≤ 20			$\pm 0,40$
> 20			$\pm 0,50$

CS			B
			Мат.4
≤ 4			$\pm 0,15$
> 4 ... $\leq 6,3$			$\pm 0,20$
> 6,3 ... ≤ 10			$\pm 0,25$
> 10 ... ≤ 16			$\pm 0,30$
> 16 ... ≤ 20			$\pm 0,45$
> 20			$\pm 0,55$

$\varnothing AF$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

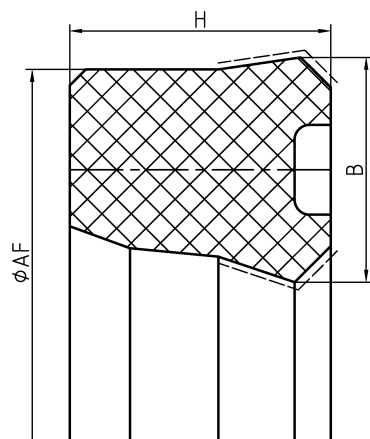
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S08-R

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF	
	Мат.5	
≤ 18	+ 0,30	
> 18 ... ≤ 30	+ 0,40	
> 30 ... ≤ 50	+ 0,50	
> 50 ... ≤ 80	+ 0,60	
> 80 ... ≤ 120	+ 0,70	
> 120 ... ≤ 180	+ 1,00	
> 180 ... ≤ 250	+ 1,30	
> 250 ... ≤ 315	+ 1,50	
> 315 ... ≤ 400	+ 1,70	
> 400 ... ≤ 500	+ 2,10	
> 500 ... ≤ 600	+ 2,60	
> 600 ... ≤ 800	+ 4,00	
> 800 ... ≤ 1000	+ 5,40	
> 1000	+ AF × 0,0056	

CS			H
			Мат.5
≤ 4			± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3			± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10			± 0,25
> 10 ... ≤ 16			± 0,30
> 16 ... ≤ 20			± 0,40
> 20			± 0,50

CS			B
			Мат.5
≤ 4			± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3			± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10			± 0,25
> 10 ... ≤ 16			± 0,30
> 16 ... ≤ 20			± 0,45
> 20			± 0,55

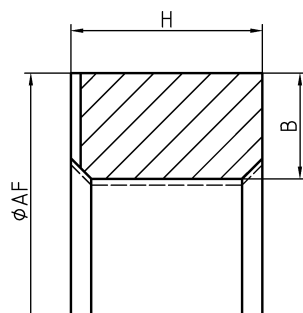
ØAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Допуски на изготовление элемента предварительной нагрузки определены для уплотнительных колец в листе допусков на изготовление **R13** и для профильных колец на стр. 2. Конструкция пазов в соответствии со стр. 3.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF$	
	Мат.2	
≤ 18	$\pm 0,10$	
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,15$	
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,15$	
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,20$	
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,25$	
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,30$	
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,35$	
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,40$	
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,40$	
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 0,50$	
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 0,60$	
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 0,50$	
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 0,60$	
> 1000	$\pm AF \times 0,0006$	

B	H	
	Мат.2	
≤ 4	$\pm 0,05$	
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,05$	
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,10$	
> 10	$\pm 0,10$	

B	B	
	Мат.2	
≤ 4	$+ 0,05$	
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,05$	
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,05$	
> 10	$\pm 0,10$	

$\varnothing AF$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

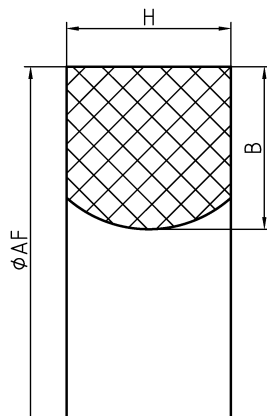
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S09-D, S09-DS

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

ϕNI	ϕAF	
	Мат.5	
≤ 18	$\pm 0,20$	
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,30$	
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,30$	
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,35$	
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,40$	
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,50$	
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,65$	
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,80$	
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 1,00$	
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 1,40$	
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 2,00$	
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 1,80$	
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 2,20$	
> 1000	$\pm AF \times 0,0028$	

B			H
			Мат.5
≤ 4			$\pm 0,15$
$> 4 \dots \leq 6,3$			$\pm 0,20$
$> 6,3 \dots \leq 10$			$\pm 0,25$
$> 10 \dots \leq 16$			$\pm 0,30$
$> 16 \dots \leq 20$			$\pm 0,40$
> 20			$\pm 0,50$

B			B
			Мат.5
≤ 4			$\pm 0,08$
$> 4 \dots \leq 6,3$			$\pm 0,10$
$> 6,3 \dots \leq 10$			$\pm 0,13$
$> 10 \dots \leq 16$			$\pm 0,15$
$> 16 \dots \leq 20$			$\pm 0,20$
> 20			$\pm 0,25$

ϕAF является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

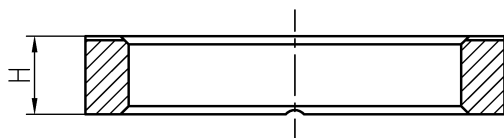
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Fabrication tolerances of machined seals

Rod seals S09-D; S09-DS

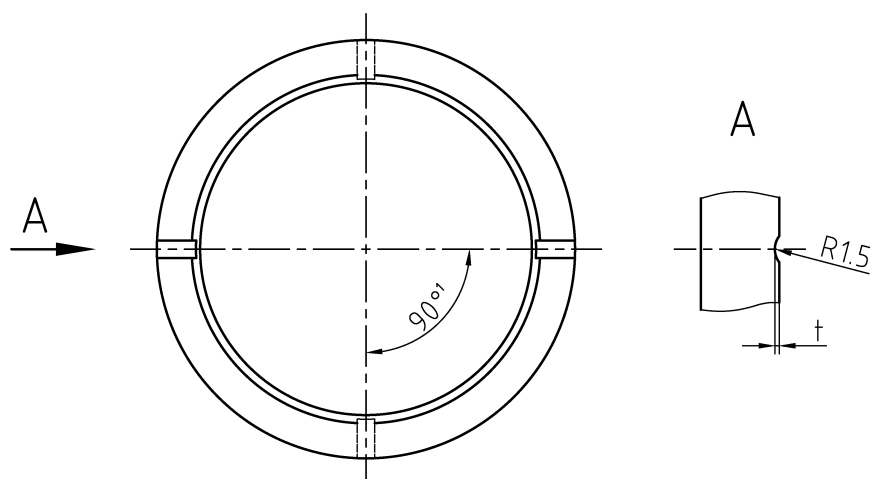
[В начало](#)

Layout and position of the slots at the cylinder ring: Applies only to materials from material group 2 and 3:



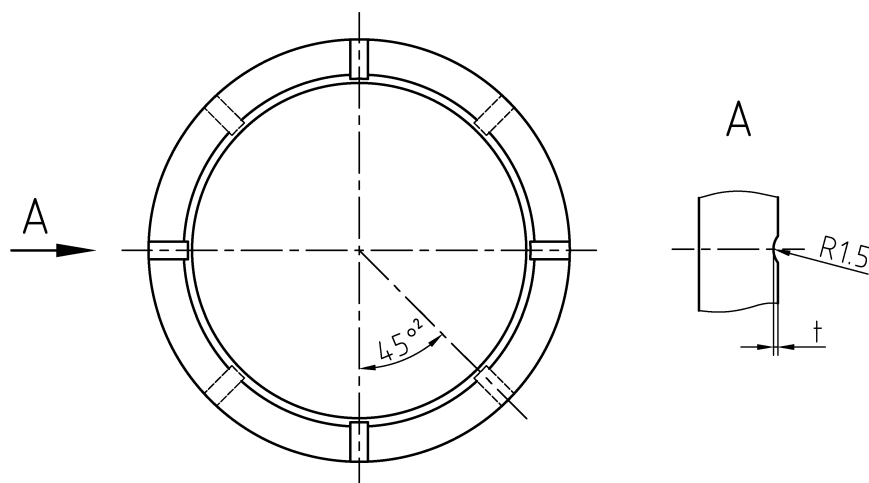
H	t
≤ 6,5	0,2
> 6,5 ... ≤ 10	0,3
> 10 ... ≤ 13,5	0,4
> 13,5 ...	0,5

For nominal outside diameter up to 80mm:



¹The glide ring has, without further declaration 2 slots on every side (evenly distributed), which are oppositely displaced at 90°.

For nominal outside diameter up to 80mm:

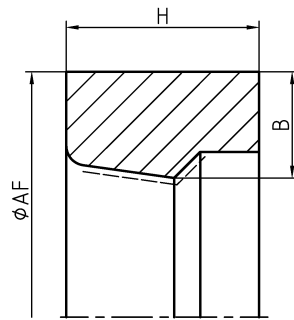


²The glide ring has, without further declaration 4 slots on every side (evenly distributed), which are oppositely displaced at 45°.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S09-E, S09-ES

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Допуски на изготовление нажимного кольца определены для уплотнительных колец в листе допусков на изготовление **R13** и для профильных колец на стр. 2. Конструкция пазов в соответствии со стр. 3.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF$
	Мат.2
≤ 18	$\pm 0,10$
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,15$
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,15$
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,20$
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,25$
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,30$
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,35$
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,40$
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,40$
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 0,50$
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 0,60$
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 0,50$
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 0,60$
> 1000	$\pm AF \times 0,0006$

B	H
	Мат.2
≤ 4	$\pm 0,05$
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,05$
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,10$
> 10	$\pm 0,10$

B	B
	Мат.2
≤ 4	$+ 0,05$
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,05$
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,05$
> 10	$\pm 0,10$

$\varnothing AF$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

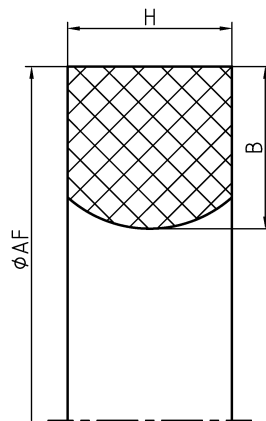
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S09-E, S09-ES

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF$	
	Мат.5	
	≤ 18	$\pm 0,20$
> 18 ...	≤ 30	$\pm 0,30$
> 30 ...	≤ 50	$\pm 0,30$
> 50 ...	≤ 80	$\pm 0,35$
> 80 ...	≤ 120	$\pm 0,40$
> 120 ...	≤ 180	$\pm 0,50$
> 180 ...	≤ 250	$\pm 0,65$
> 250 ...	≤ 315	$\pm 0,80$
> 315 ...	≤ 400	$\pm 1,00$
> 400 ...	≤ 500	$\pm 1,40$
> 500 ...	≤ 600	$\pm 2,00$
> 600 ...	≤ 800	$\pm 1,80$
> 800 ...	≤ 1000	$\pm 2,20$
> 1000		$\pm AF \times 0,0028$

B	H	
	Мат.5	
	≤ 4	$\pm 0,15$
> 4 ...	$\leq 6,3$	$\pm 0,20$
> 6,3 ...	≤ 10	$\pm 0,25$
> 10 ...	≤ 16	$\pm 0,30$
> 16 ...	≤ 20	$\pm 0,40$
> 20		$\pm 0,50$

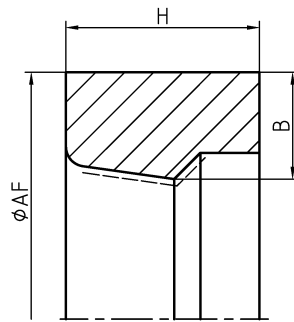
B	B	
	Мат.5	
	≤ 4	$\pm 0,08$
> 4 ...	$\leq 6,3$	$\pm 0,10$
> 6,3 ...	≤ 10	$\pm 0,13$
> 10 ...	≤ 16	$\pm 0,15$
> 16 ...	≤ 20	$\pm 0,20$
> 20		$\pm 0,25$

$\varnothing AF$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета штока S09-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Допуски на изготовление нажимного кольца определены для уплотнительных колец в листе допусков на изготовление R13.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF$	
	Мат.4	
	≤ 18	$\pm 0,13$
> 18 ...	≤ 30	$\pm 0,18$
> 30 ...	≤ 50	$\pm 0,18$
> 50 ...	≤ 80	$\pm 0,20$
> 80 ...	≤ 120	$\pm 0,28$
> 120 ...	≤ 180	$\pm 0,35$
> 180 ...	≤ 250	$\pm 0,40$
> 250 ...	≤ 315	$\pm 0,50$
> 315 ...	≤ 400	$\pm 0,58$
> 400 ...	≤ 500	$\pm 0,70$
> 500 ...	≤ 600	$\pm 0,85$
> 600 ...	≤ 800	$\pm 1,00$
> 800 ...	≤ 1000	$\pm 1,30$
> 1000		$\pm AF \times 0,0016$

B	H	
	Мат.4	
	≤ 4	$\pm 0,15$
> 4 ...	$\leq 6,3$	$\pm 0,20$
$> 6,3$...	≤ 10	$\pm 0,25$
> 10		$\pm 0,30$

B	B	
	Мат.4	
	≤ 4	$\pm 0,15$
> 4 ...	$\leq 6,3$	$\pm 0,20$
$> 6,3$...	≤ 10	$\pm 0,25$
> 10		$\pm 0,30$

$\varnothing AF$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

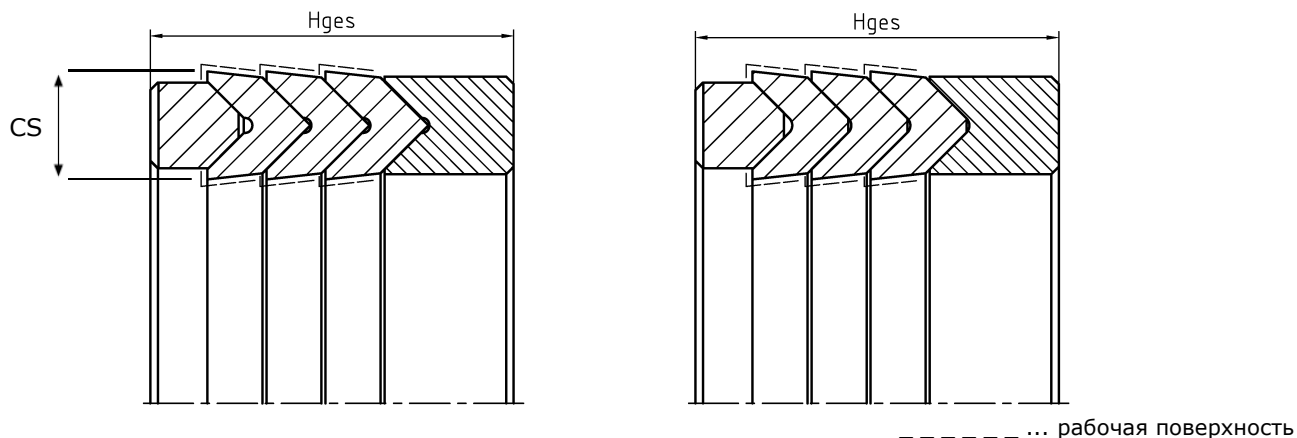
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S1012-M; S1012-T; S1012-T1

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

CS		Hges
	≤ 4	- 0,3
> 4	... ≤ 6,3	- 0,4
> 6,3	... ≤ 10	- 0,5
> 10	... ≤ 16	- 0,6
> 16	... ≤ 20	- 0,8
> 20		- 1,0

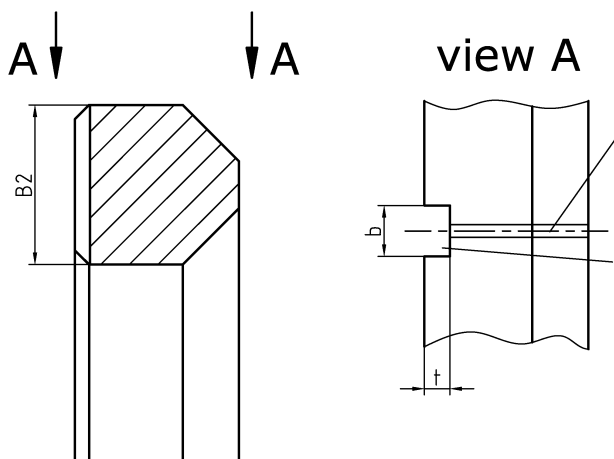
Допуски на изготовление деталей уплотнения согласно следующим страницам:

Производственные допуски опорного кольца	2
Производственные допуски chevron cut	3
Производственные допуски chevron	4
Производственные допуски нажимного кольца	5

Высота шеврона и опорного кольца соответствует производственным допускам DIN ISO 2768, высота нажимного кольца должна быть исправлена, в соответствии с колонкой **Hges**

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

[В начало](#)



Положение режущей щели в пазу (1x по окружности). Зазор при резании = ширина пильного диска.

Прорези равномерно распределены по окружности (глубина $t = 1$ мм, альтернативно максимальная ширина фаски)

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	Количество прорезей ¹				
	b=2	b=4	b=6	b=8	b=10
≤ 18	2	2			
> 18 ... ≤ 30	2	2			
> 30 ... ≤ 50					
> 50 ... ≤ 80		4			
> 80 ... ≤ 120			4		
> 120 ... ≤ 180					
> 180 ... ≤ 250			4	4	
> 250 ... ≤ 315		6			
> 315 ... ≤ 400			4		
> 400 ... ≤ 500				4	4
> 500 ... ≤ 600		8	6	4	4
> 600 ... ≤ 800			8	6	4
> 800...≤ 1000				8	
> 1000				8	6

CS	B2	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	+ 0,05	+ 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	± 0,05
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	± 0,10
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,10
> 20	± 0,15	± 0,15

¹выделенные значения предпочтительны

Для размера CS более 20 мм, используйте b=10 мм как стандарт

Выдержка из N ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

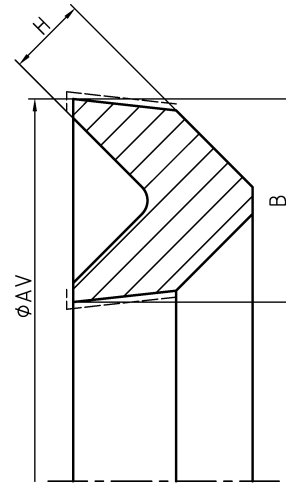
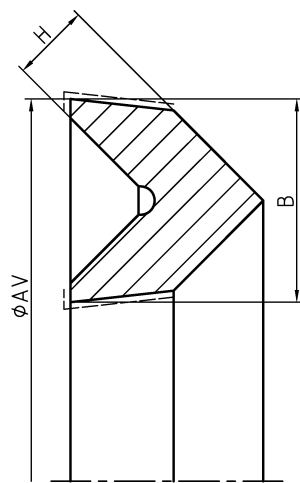
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S1012-M; S1012-T; S1012-T1

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAV uncut			
	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
≤ 18	± 0,10	± 0,10	± 0,13	± 0,13
> 18 ... ≤ 30	± 0,10	± 0,15	± 0,18	± 0,18
> 30 ... ≤ 50	± 0,10	± 0,15	± 0,18	± 0,18
> 50 ... ≤ 80	± 0,13	± 0,20	± 0,20	± 0,20
> 80 ... ≤ 120	± 0,15	± 0,20	± 0,28	± 0,28
> 120 ... ≤ 180	± 0,20	± 0,28	± 0,35	± 0,35
> 180 ... ≤ 250	± 0,25	± 0,35	± 0,40	± 0,40
> 250 ... ≤ 315	± 0,30	± 0,40	± 0,50	± 0,50
> 315 ... ≤ 400	± 0,30	± 0,45	± 0,58	± 0,60
> 400 ... ≤ 500	± 0,35	± 0,50	± 0,70	± 0,80
> 500 ... ≤ 600	± 0,40	± 0,55	± 0,85	± 1,15
> 600 ... ≤ 800	± 0,50	± 0,65	± 1,00	± 1,80
> 800... ≤ 1000	± 0,60	± 0,88	± 1,30	± 2,20
> 1000	±AV × 0,0006	±AV × 0,000875	±AV × 0,0016	±AV × 0,0028

CS	B			
	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
≤ 4	+ 0,05	+ 0,05	± 0,08	± 0,08
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05	± 0,10	± 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	± 0,10	± 0,15	± 0,15
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,10	± 0,20	± 0,20
> 20	± 0,15	± 0,15	± 0,25	± 0,25

CS	H			
	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,05	± 0,05	± 0,15	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05	± 0,20	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,10	± 0,10	± 0,25	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	± 0,15	± 0,30	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,20	± 0,40	± 0,40
> 20	± 0,15	± 0,25	± 0,50	± 0,50

ØAV является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

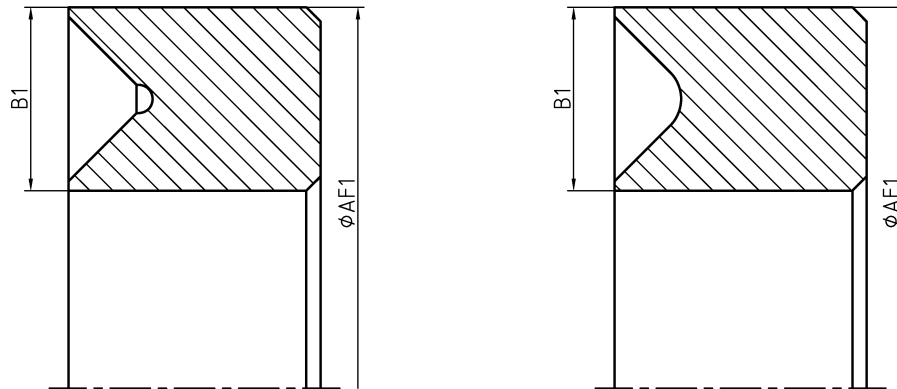
«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета штока S1012-M; S1012-T; S1012-T1

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF1		
	Мат.1	Мат.2	Мат.3
≤ 18	± 0,05	± 0,10	+ 0,20
> 18 ... ≤ 30	± 0,08	± 0,10	+ 0,30
> 30 ... ≤ 50	± 0,10	± 0,10	+ 0,30
> 50 ... ≤ 80	± 0,10	± 0,13	+ 0,40
> 80 ... ≤ 120	± 0,13	± 0,15	+ 0,40
> 120 ... ≤ 180	± 0,15	± 0,20	+ 0,55
> 180 ... ≤ 250	± 0,15	± 0,25	+ 0,70
> 250 ... ≤ 315	± 0,18	± 0,30	+ 0,80
> 315 ... ≤ 400	± 0,20	± 0,30	+ 0,90
> 400 ... ≤ 500	± 0,25	± 0,35	+ 1,00
> 500 ... ≤ 600	± 0,30	± 0,40	+ 1,10
> 600 ... ≤ 800	± 0,35	± 0,50	+ 1,30
> 800... ≤ 1000	± 0,40	± 0,60	+ 1,75
> 1000	± AF1 × 0,0004	± AF1 × 0,0006	± AF1 × 0,00175

CS	B1		
	Мат.1	Мат.2	Мат.3
≤ 4	+ 0,05	+ 0,05	+ 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05	± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	± 0,05	± 0,05
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	± 0,10	± 0,10
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,10	± 0,10
> 20	± 0,15	± 0,15	± 0,15

ØAF1 является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Высота нажимного кольца должна быть исправлена, в соответствии с колонкой Hges

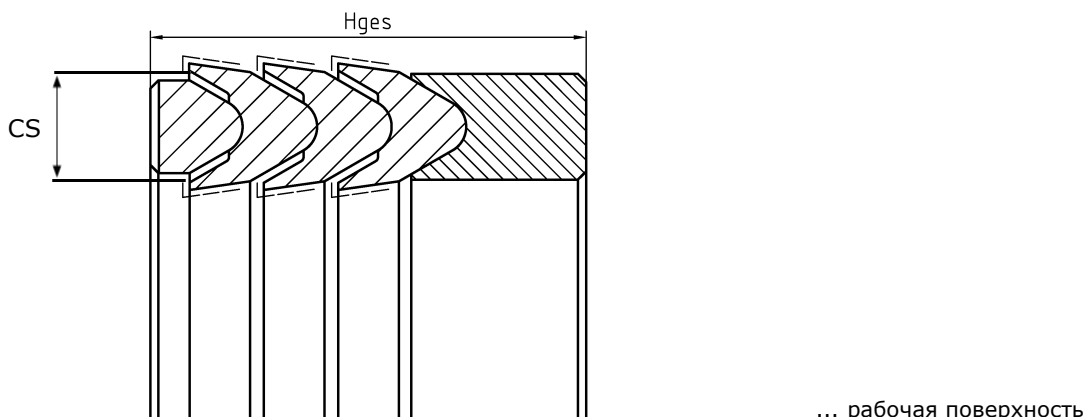
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

CS		Hges
	≤ 4	- 0,30
> 4	... ≤ 6,3	- 0,40
> 6,3	... ≤ 10	- 0,50
> 10	... ≤ 16	- 0,60
> 16	... ≤ 20	- 0,80
> 20		- 1,00

Допуски на изготовление деталей уплотнения согласно следующим страницам:

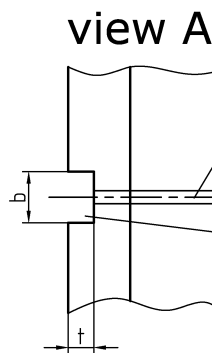
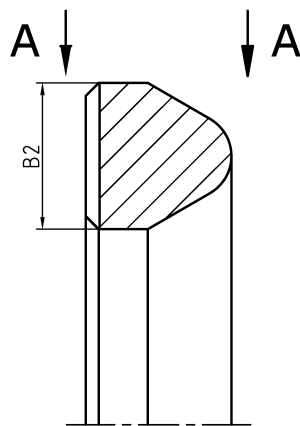
Производственные допуски опорного кольца	2
Производственные допуски chevron cut	3
Производственные допуски chevron	4
Производственные допуски нажимного кольца	5

Высота шеврона и опорного кольца соответствует производственным допускам DIN ISO 2768, высота нажимного кольца должна быть исправлена, в соответствии с колонкой **Hges**

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Манжета штока S1315-T

[В начало](#)



Положение режущей щели в пазу (1x по окружности). Зазор при резании = ширина пильного диска.

Прорези равномерно распределены по окружности (глубина $t = 1$ мм, альтернативно максимальная ширина фаски)

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF2 Мат.2	Количество прорезей ¹				
		b=2	b=4	b=6	b=8	b=10
≤ 18	± 0,10	2	2			
> 18 ... ≤ 30	± 0,15	2	2			
> 30 ... ≤ 50	± 0,20		2			
> 50 ... ≤ 80	± 0,20					
> 80 ... ≤ 120	± 0,25			4		
> 120 ... ≤ 180	± 0,30			4		
> 180 ... ≤ 250	± 0,35		6	4	4	
> 250 ... ≤ 315	± 0,40			4	4	
> 315 ... ≤ 400	± 0,45			4	4	
> 400 ... ≤ 500	± 0,50			8	6	4
> 500 ... ≤ 600	± 0,65		8	6	4	4
> 600 ... ≤ 800	± 0,50			8	6	4
> 800... ≤ 1000	± 0,60			8	8	4
> 1000	± AF2 × 0,0006			8	8	6

CS	B2	
	Мат.1	
≤ 4	+ 0,05	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	
> 20	± 0,15	

¹выделенные значения предпочтительны

Для размера CS более 20 мм, используйте b=10 мм как стандарт.

Выдержка из N ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

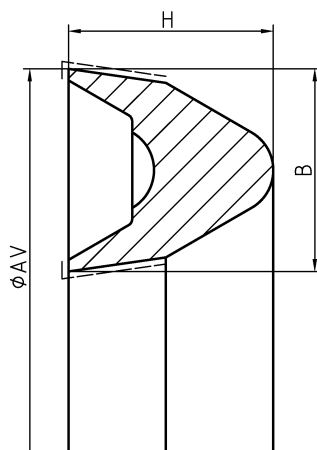
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S1315-T

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAV uncut			
	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
≤ 18	± 0,10	± 0,10	± 0,13	± 0,13
> 18 ... ≤ 30	± 0,10	± 0,15	± 0,18	± 0,18
> 30 ... ≤ 50	± 0,10	± 0,15	± 0,18	± 0,18
> 50 ... ≤ 80	± 0,13	± 0,20	± 0,20	± 0,20
> 80 ... ≤ 120	± 0,15	± 0,20	± 0,28	± 0,28
> 120 ... ≤ 180	± 0,20	± 0,28	± 0,35	± 0,35
> 180 ... ≤ 250	± 0,25	± 0,35	± 0,40	± 0,40
> 250 ... ≤ 315	± 0,30	± 0,40	± 0,50	± 0,50
> 315 ... ≤ 400	± 0,30	± 0,45	± 0,58	± 0,60
> 400 ... ≤ 500	± 0,35	± 0,50	± 0,70	± 0,80
> 500 ... ≤ 600	± 0,40	± 0,55	± 0,85	± 1,15
> 600 ... ≤ 800	± 0,50	± 0,65	± 1,00	± 1,80
> 800... ≤ 1000	± 0,60	± 0,88	± 1,30	± 2,20
> 1000	± AV × 0,0006	± AV × 0,000875	± AV × 0,0016	± AV × 0,0028

CS	B			
	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
≤ 4	+ 0,05	+ 0,05	± 0,08	± 0,08
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05	± 0,10	± 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	± 0,10	± 0,15	± 0,15
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,10	± 0,20	± 0,20
> 20	± 0,15	± 0,15	± 0,25	± 0,25

CS	H			
	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,05	± 0,05	± 0,15	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05	± 0,20	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,10	± 0,10	± 0,25	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	± 0,15	± 0,30	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,20	± 0,40	± 0,40
> 20	± 0,15	± 0,25	± 0,50	± 0,50

ØAV является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

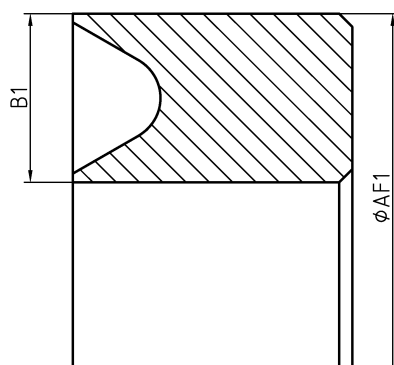
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S1315-T

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

øNI	øAF1	
	Мат.1	Мат.3
≤ 18	± 0,05	+ 0,20
> 18 ... ≤ 30	± 0,08	+ 0,30
> 30 ... ≤ 50	± 0,10	+ 0,30
> 50 ... ≤ 80	± 0,10	+ 0,40
> 80 ... ≤ 120	± 0,13	+ 0,40
> 120 ... ≤ 180	± 0,15	+ 0,55
> 180 ... ≤ 250	± 0,15	+ 0,70
> 250 ... ≤ 315	± 0,18	+ 0,80
> 315 ... ≤ 400	± 0,20	+ 0,90
> 400 ... ≤ 500	± 0,25	+ 1,00
> 500 ... ≤ 600	± 0,30	+ 1,10
> 600 ... ≤ 800	± 0,35	+ 1,30
> 800 ... ≤ 1000	± 0,40	+ 1,75
> 1000	± AF1 × 0,0004	± AF1 × 0,00175

CS	B1	
	Мат.1	Мат.3
≤ 4	+ 0,05	+ 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	± 0,05
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	± 0,10
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,10
> 20	± 0,15	± 0,15

øAF1 является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Высота нажимного кольца должна быть исправлена, в соответствии с колонкой **Hges**

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

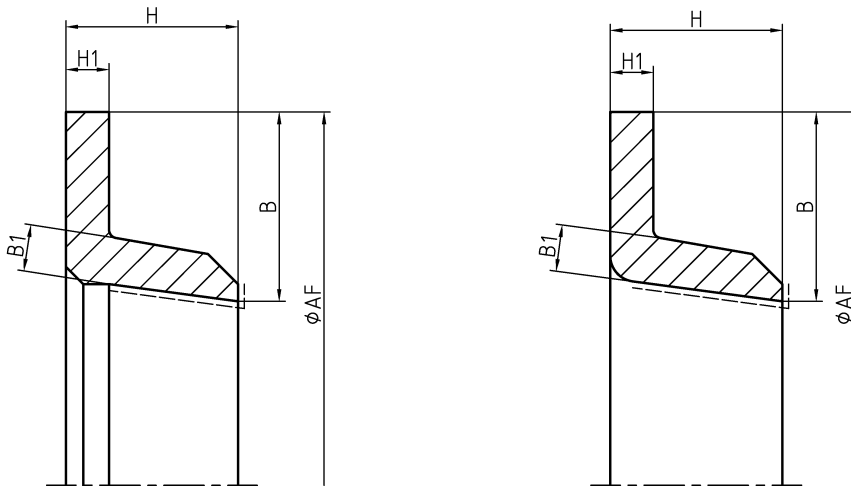
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S16-A; S16-B

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	± 0,20	± 0,20
> 18 ... ≤ 30	± 0,30	± 0,30
> 30 ... ≤ 50	± 0,30	± 0,30
> 50 ... ≤ 80	± 0,30	± 0,30
> 80 ... ≤ 120	± 0,40	± 0,40
> 120 ... ≤ 180	± 0,50	± 0,50
> 180 ... ≤ 250	± 0,60	± 0,60
> 250 ... ≤ 315	± 0,70	± 0,70
> 315 ... ≤ 400	± 0,80	± 0,80
> 400 ... ≤ 500	± 1,00	± 1,00
> 500 ... ≤ 600	± 1,50	± 1,50
> 600 ... ≤ 800	± 1,00	± 1,80
> 800...≤ 1000	± 1,30	± 2,20
> 1000	± AF × 0,0016	± AF × 0,0028

CS	H, H1	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,15	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	± 0,40
> 20	± 0,50	± 0,50

CS	B, B1	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,08	± 0,08
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,10	± 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,13	± 0,13
> 10 ... ≤ 16	± 0,15	± 0,15
> 16 ... ≤ 20	± 0,20	± 0,20
> 20	± 0,25	± 0,25

ØAF является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

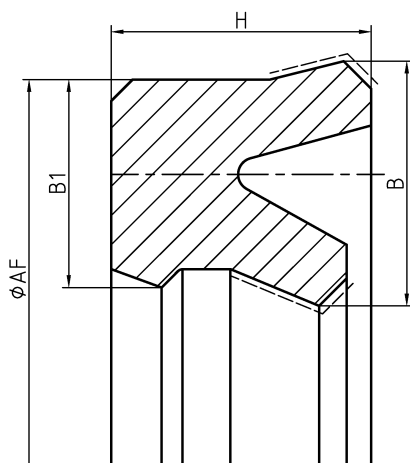
«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета штока S17-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF Мат.4
≤ 18	+ 0,30
> 18 ... ≤ 30	+ 0,40
> 30 ... ≤ 50	+ 0,50
> 50 ... ≤ 80	+ 0,60
> 80 ... ≤ 120	+ 0,70
> 120 ... ≤ 180	+ 1,00
> 180 ... ≤ 250	+ 1,20
> 250 ... ≤ 315	+ 1,40
> 315 ... ≤ 400	+ 1,60
> 400 ... ≤ 500	+ 2,00
> 500 ... ≤ 600	+ 2,30
> 600 ... ≤ 800	+ 2,50
> 800 ... ≤ 1000	+ 3,00
> 1000	+ AF × 0,0032

CS	H	B
	Мат.4	Мат.4
≤ 4	± 0,15	± 0,20
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	± 0,30
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	± 0,40
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	± 0,60
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	± 0,70
> 20	± 0,50	± 0,90

CS	B1
	Мат.4
≤ 4	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,15
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,20
> 10 ... ≤ 16	± 0,20
> 16 ... ≤ 20	± 0,25
> 20	± 0,35

ØAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

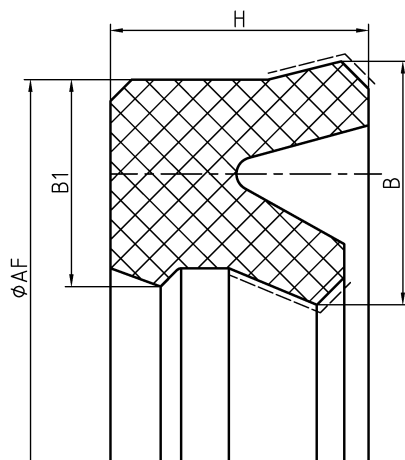
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S17-R



[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF$ Мат.5
≤ 18	+ 0,30
> 18 ... ≤ 30	+ 0,40
> 30 ... ≤ 50	+ 0,50
> 50 ... ≤ 80	+ 0,60
> 80 ... ≤ 120	+ 0,70
> 120 ... ≤ 180	+ 1,00
> 180 ... ≤ 250	+ 1,30
> 250 ... ≤ 315	+ 1,50
> 315 ... ≤ 400	+ 1,70
> 400 ... ≤ 500	+ 2,10
> 500 ... ≤ 600	+ 2,60
> 600 ... ≤ 800	+ 4,00
> 800 ... ≤ 1000	+ 5,40
> 1000	+ $AF \times 0,0056$

CS	H	B
	Мат.5	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,15$	$\pm 0,20$
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$	$\pm 0,30$
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,25$	$\pm 0,40$
> 10 ... ≤ 16	$\pm 0,30$	$\pm 0,60$
> 16 ... ≤ 20	$\pm 0,40$	$\pm 0,70$
> 20	$\pm 0,50$	$\pm 0,90$

CS	B1
	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,15$
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,15$
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,20$
> 10 ... ≤ 16	$\pm 0,20$
> 16 ... ≤ 20	$\pm 0,25$
> 20	$\pm 0,35$

$\varnothing AF$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

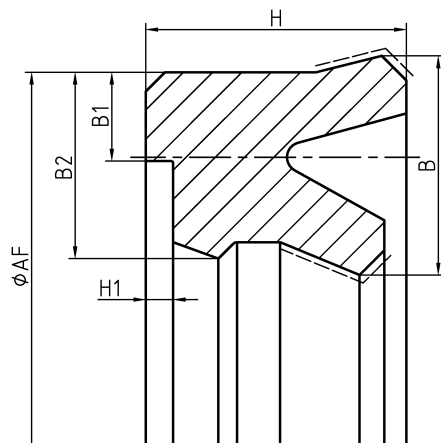
«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета штока S18-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски защитного кольца указаны на странице 2.

ϕNI		ϕAF Мат.4
	≤ 18	+ 0,30
> 18	... ≤ 30	+ 0,40
> 30	... ≤ 50	+ 0,50
> 50	... ≤ 80	+ 0,60
> 80	... ≤ 120	+ 0,70
> 120	... ≤ 180	+ 1,00
> 180	... ≤ 250	+ 1,20
> 250	... ≤ 315	+ 1,40
> 315	... ≤ 400	+ 1,60
> 400	... ≤ 500	+ 2,00
> 500	... ≤ 600	+ 2,30
> 600	... ≤ 800	+ 2,50
> 800	... ≤ 1000	+ 3,00
> 1000		+ d x 0,0008

CS	H		B	
	Мат.4		Мат.4	
	≤ 4	$\pm 0,15$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
> 4	... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$
> 6,3	... ≤ 10	$\pm 0,25$	$\pm 0,40$	$\pm 0,40$
> 10	... ≤ 16	$\pm 0,30$	$\pm 0,60$	$\pm 0,60$
> 16	... ≤ 20	$\pm 0,40$	$\pm 0,70$	$\pm 0,70$
> 20		$\pm 0,50$	$\pm 0,90$	$\pm 0,90$

CS	H1		B1, B2	
	Мат.4		Мат.4	
	≤ 4	+ 0,15	- 0,15	- 0,15
> 4	... $\leq 6,3$	+ 0,20	- 0,20	- 0,20
> 6,3	... ≤ 10	+ 0,25	- 0,25	- 0,25
> 10	... ≤ 16	+ 0,30	- 0,30	- 0,30
> 16	... ≤ 20	+ 0,40	- 0,40	- 0,40
> 20		+ 0,50	- 0,50	- 0,50

ϕAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

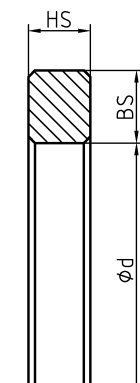
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S18-P

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45° градусов к плоской поверхности. Ширина пилы при диаметре Ød считается в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	Ød	
	Мат.1	
	≤ 18	+ 0,20
> 18 ... ≤ 30		+ 0,30
> 30 ... ≤ 50		+ 0,35
> 50 ... ≤ 80		+ 0,35
> 80 ... ≤ 120		+ 0,45
> 120 ... ≤ 180		+ 0,55
> 180 ... ≤ 250		+ 0,60
> 250 ... ≤ 315		+ 0,65
> 315 ... ≤ 400		+ 0,70
> 400 ... ≤ 500		+ 0,80
> 500 ... ≤ 600		+ 0,90
> 600 ... ≤ 800		+ 1,00
> 800 ... ≤ 1000		+ 1,20
> 1000		+ d × 0,0008

BS	HS	
	Мат.1	
	≤ 4	± 0,10
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,10
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,20
> 10		± 0,20

BS	BS	
	Мат.1	
	≤ 4	- 0,10
> 4 ... ≤ 6,3		- 0,20
> 6,3 ... ≤ 10		- 0,20
> 10		- 0,30

Ød Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

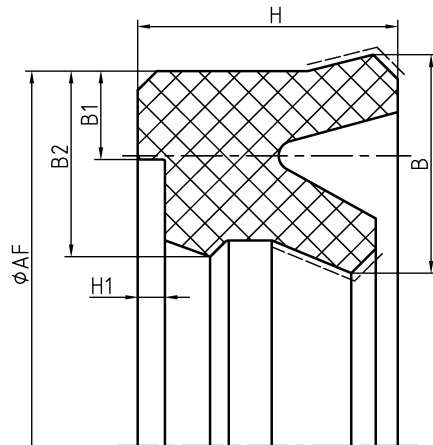
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром Ødh6. Значения допуска для Ød применяются только к неразрезным кольцам

Манжета штока S18-R

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски защитного кольца указаны на странице 2.

ØNI	ØAF	
	Мат.5	
≤ 18	+ 0,30	
> 18 ... ≤ 30	+ 0,40	
> 30 ... ≤ 50	+ 0,50	
> 50 ... ≤ 80	+ 0,60	
> 80 ... ≤ 120	+ 0,70	
> 120 ... ≤ 180	+ 1,00	
> 180 ... ≤ 250	+ 1,30	
> 250 ... ≤ 315	+ 1,50	
> 315 ... ≤ 400	+ 1,70	
> 400 ... ≤ 500	+ 2,10	
> 500 ... ≤ 600	+ 3,60	
> 600 ... ≤ 800	+ 4,00	
> 800 ... ≤ 1000	+ 5,40	
> 1000	+ AF × 0,0056	

CS	H	
	Мат.5	
≤ 4	± 0,15	± 0,20
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	± 0,30
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	± 0,40
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	± 0,60
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	± 0,70
> 20	± 0,50	± 0,90

CS	H1		B1, B2	
	Мат.5		Мат.5	
≤ 4	+ 0,15	- 0,15	- 0,15	- 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,20	- 0,20	- 0,20	- 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,25	- 0,25	- 0,25	- 0,25
> 10 ... ≤ 16	+ 0,30	- 0,30	- 0,30	- 0,30
> 16 ... ≤ 20	+ 0,40	- 0,40	- 0,40	- 0,40
> 20	+ 0,50	- 0,50	- 0,50	- 0,50

ØAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

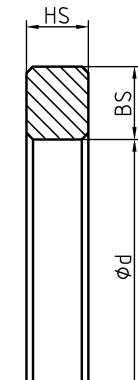
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S18-R

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45° градусов к плоской поверхности. Ширина пилы при диаметре $\varnothing d$ считается в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing d$	
	Мат.1	Мат.2
≤ 18	+ 0,20	+ 0,20
> 18 ... ≤ 30	+ 0,30	+ 0,20
> 30 ... ≤ 50	+ 0,35	+ 0,20
> 50 ... ≤ 80	+ 0,35	+ 0,25
> 80 ... ≤ 120	+ 0,45	+ 0,30
> 120 ... ≤ 180	+ 0,55	+ 0,40
> 180 ... ≤ 250	+ 0,60	+ 0,50
> 250 ... ≤ 315	+ 0,65	+ 0,60
> 315 ... ≤ 400	+ 0,70	+ 0,60
> 400 ... ≤ 500	+ 0,80	+ 0,70
> 500 ... ≤ 600	+ 0,90	+ 0,80
> 600 ... ≤ 800	+ 1,00	+ 1,00
> 800 ... ≤ 1000	+ 1,20	+ 1,20
> 1000	+ d \times 0,0008	+ d \times 0,0012

BS	HS	
	Мат.1	
≤ 4	$\pm 0,10$	
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,10$	
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,20$	
> 10	$\pm 0,20$	

BS	BS	
	Мат.1	
≤ 4	- 0,10	
> 4 ... $\leq 6,3$	- 0,20	
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,20	
> 10	- 0,30	

$\varnothing d$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

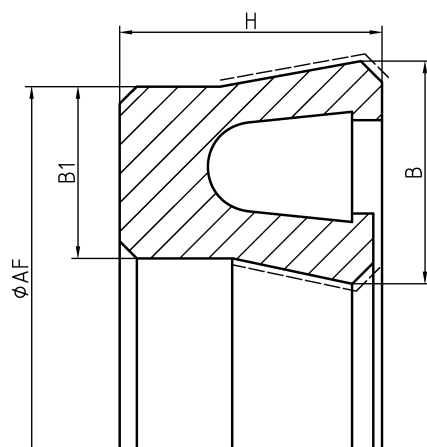
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром $\varnothing dh_6$. Значения допуска для $\varnothing d$ применяются только к неразрезным кольцам

Манжета штока S19-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF	
	Мат.2	
	≤ 18	+ 0,20
> 18 ...	≤ 30	+ 0,25
> 30 ...	≤ 50	+ 0,30
> 50 ...	≤ 80	+ 0,35
> 80 ...	≤ 120	+ 0,40
> 120 ...	≤ 180	+ 0,50
> 180 ...	≤ 250	+ 0,60
> 250 ...	≤ 315	+ 0,80
> 315 ...	≤ 400	+ 1,00
> 400 ...	≤ 500	+ 1,20
> 500 ...	≤ 600	+ 1,40
> 600 ...	≤ 800	+ 1,00
> 800 ...	≤ 1000	+ 1,20
> 1000	+ AF × 0,0012	

CS			H
			Мат.2
	≤ 4		± 0,05
> 4 ...	≤ 6,3		± 0,05
> 6,3 ...	≤ 10		± 0,10
> 10 ...	≤ 16		± 0,10
> 16 ...	≤ 20		± 0,10
> 20			± 0,15

CS			B, B1
			Мат.2
	≤ 4		+0,05
> 4 ...	≤ 6,3		± 0,05
> 6,3 ...	≤ 10		± 0,05
> 10 ...	≤ 16		± 0,10
> 16 ...	≤ 20		± 0,10
> 20			± 0,15

ØAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Соответствующая программному обеспечению пружина.

Концы пружины должны быть сварены друг с другом (опция: макс. Перекрытие = одна обмотка).

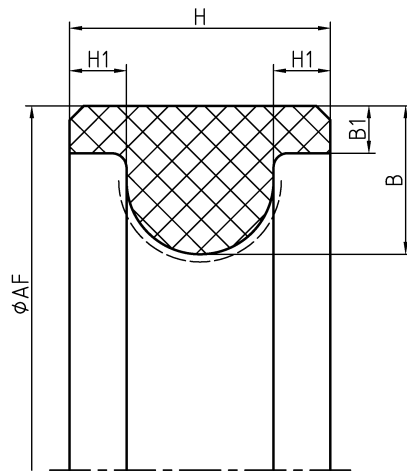
Не допускается перекручивание пружины во время сварки и монтажа.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S20-R



[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Производственные допуски защитного кольца указаны на странице 2.

ϕNI	ϕAF
	Мат.5
≤ 18	$\pm 0,20$
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,25$
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,30$
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,35$
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,40$
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,50$
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,60$
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,80$
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 1,20$
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 1,40$
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 1,80$
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 1,80$
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 2,20$
> 1000	$\pm AF \times 0,0028$

CS	H	B
	Мат.5	Мат.5
≤ 4	- 0,30	$\pm 0,08$
$> 4 \dots \leq 6,3$	- 0,40	$\pm 0,10$
$> 6,3 \dots \leq 10$	- 0,50	$\pm 0,13$
$> 10 \dots \leq 16$	- 0,60	$\pm 0,15$
$> 16 \dots \leq 20$	- 0,80	$\pm 0,20$
> 20	- 1,00	$\pm 0,25$

CS	H1	B1
	Мат.5	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,15$	- 0,15
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,20$	- 0,20
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,25$	- 0,25
$> 10 \dots \leq 16$	$\pm 0,30$	- 0,30
$> 16 \dots \leq 20$	$\pm 0,40$	- 0,40
> 20	$\pm 0,50$	- 0,50

ϕAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

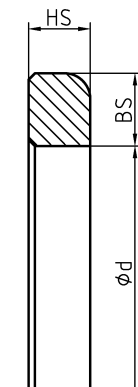
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S20-R

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина
пилы при диаметре $\varnothing d$
считается в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing d$	
	Мат.1	Мат.2
≤ 18	+ 0,15	+ 0,25
> 18 ... ≤ 30	+ 0,20	+ 0,25
> 30 ... ≤ 50	+ 0,25	+ 0,30
> 50 ... ≤ 80	+ 0,30	+ 0,40
> 80 ... ≤ 120	+ 0,40	+ 0,50
> 120 ... ≤ 180	+ 0,50	+ 0,60
> 180 ... ≤ 250	+ 0,60	+ 0,70
> 250 ... ≤ 315	+ 0,65	+ 0,80
> 315 ... ≤ 400	+ 0,80	+ 0,90
> 400 ... ≤ 500	+ 1,00	+ 1,00
> 500 ... ≤ 600	+ 1,20	+ 1,20
> 600 ... ≤ 800	+ 0,70	+ 1,00
> 800 ... ≤ 1000	+ 0,80	+ 1,20
> 1000	+ d \times 0,0008	+ d \times 0,0012

BS	HS	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$
> 10	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$

BS	BS	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	- 0,05	- 0,05
> 4 ... $\leq 6,3$	- 0,10	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,10	- 0,10
> 10	- 0,20	- 0,20

$\varnothing d$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

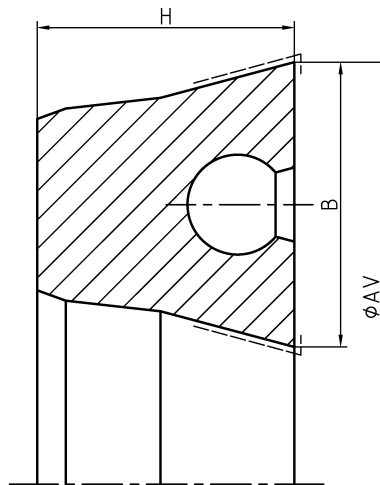
Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром $\varnothing dh_6$. Значения допуска для $\varnothing d$ применяются только к неразрезным кольцам

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S21-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAV	
	Мат.4	
≤ 18	± 0,20	
> 18 ... ≤ 30	± 0,25	
> 30 ... ≤ 50	± 0,25	
> 50 ... ≤ 80	± 0,35	
> 80 ... ≤ 120	± 0,45	
> 120 ... ≤ 180	± 0,65	
> 180 ... ≤ 250	± 1,00	
> 250 ... ≤ 315	± 1,20	
> 315 ... ≤ 400	± 1,40	
> 400 ... ≤ 500	± 1,60	
> 500 ... ≤ 600	± 1,90	
> 600 ... ≤ 800	± 2,20	
> 800 ... ≤ 1000	± 2,60	
> 1000	± AV × 0,0016	

CS		H
		Мат.4
≤ 4		± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,25
> 10 ... ≤ 16		± 0,30
> 16 ... ≤ 20		± 0,40
> 20		± 0,50

CS		B
		Мат.4
≤ 4		± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,25
> 10 ... ≤ 16		± 0,30
> 16 ... ≤ 20		± 0,45
> 20		± 0,55

ØAV является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

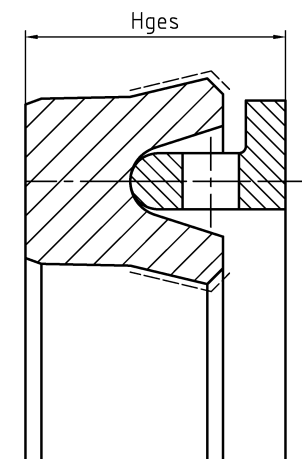
«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета штока S22-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

CS		Hges
	≤ 4	- 0,40
> 4	... ≤ 6,3	- 0,50
> 6,3	... ≤ 10	- 0,70
> 10	... ≤ 16	- 0,80
> 16	... ≤ 20	- 1,00
> 20		- 1,30

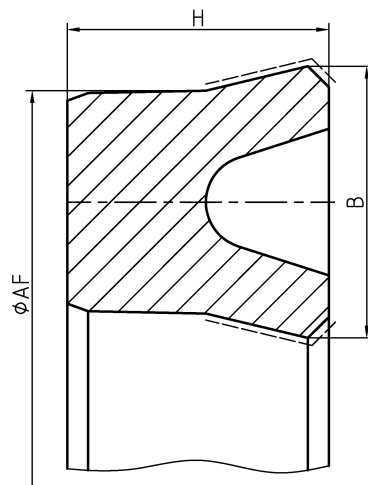
Допуски на изготовление деталей уплотнения согласно следующим страницам:

Производственные допуски манжеты	2
Производственные допуски упорного кольца	3

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Манжета штока S22-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ϕNI	ϕAV Мат.4
≤ 18	$\pm 0,20$
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,25$
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,25$
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,35$
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,45$
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,65$
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 1,00$
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 1,20$
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 1,40$
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 1,60$
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 1,90$
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 2,20$
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 2,60$
> 1000	$\pm AV \times 0,0016$

CS	H Мат.4
≤ 4	$\pm 0,15$
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,20$
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,25$
$> 10 \dots \leq 16$	$\pm 0,30$
$> 16 \dots \leq 20$	$\pm 0,40$
> 20	$\pm 0,50$

CS	B Мат.4
≤ 4	$\pm 0,15$
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,20$
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,25$
$> 10 \dots \leq 16$	$\pm 0,30$
$> 16 \dots \leq 20$	$\pm 0,45$
> 20	$\pm 0,55$

ϕAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

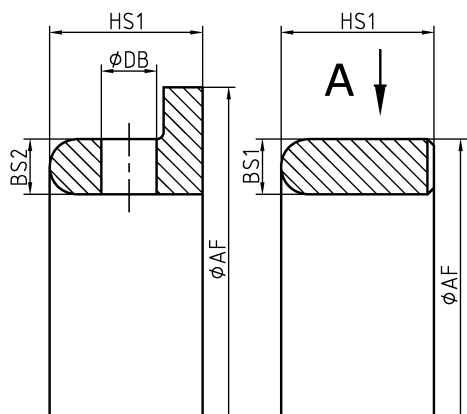
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

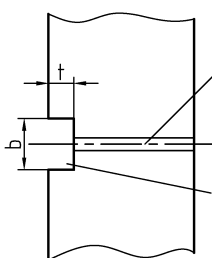
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета штока S22-P

[В начало](#)



view A



Положение режущей щели в пазу (1x по окружности). Зазор при резании = ширина пильного диска.

Прорезы равномерно распределены по окружности (глубина $t = 1$ мм, альтернативно максимальная ширина фаски)

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF	Кол-во отверстий ¹					Кол-во прорезей ¹				
		Мат.1	DB=2	DB=3	DB=4	DB=5	DB=6	b=2	b=4	b=6	b=8
≤ 18	± 0,05	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
> 18 ... ≤ 30	± 0,08						2				
> 30 ... ≤ 50	± 0,10	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
> 50 ... ≤ 80	± 0,10										
> 80 ... ≤ 120	± 0,13	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
> 120 ... ≤ 180	± 0,15										
> 180 ... ≤ 250	± 0,15	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
> 250 ... ≤ 315	± 0,18										
> 315 ... ≤ 400	± 0,20	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
> 400 ... ≤ 500	± 0,25										
> 500 ... ≤ 600	± 0,30	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
> 600 ... ≤ 800	± 0,35										
> 800 ... ≤ 1000	± 0,40	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
> 1000	± AF × 0,0004										

BS1	HS1
≤ 4	- 0,10
4 ... ≤ 6,3	- 0,10
6,3 ... ≤ 10	- 0,20
10 ... ≤ 16	- 0,20
16 ... ≤ 20	- 0,20
20	- 0,30

BS1	BS2
≤ 4	+ 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05
6,3 ... ≤ 10	± 0,05
> 10 ... ≤ 16	± 0,10
> 16 ... ≤ 20	± 0,10
≥ 20	± 0,15

¹выделенные значения предпочтительны.

Для размера CS более 20 мм, используйте b=10 мм как стандарт.

ØAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении. Допуски на ØAF подходят только для неразрезных колец.

CS	Диаметр DB [мм]
≤ 5	2
> 5 ... ≤ 7,5	3
> 7,5 ... ≤ 12,5	4
> 12,5 ... ≤ 15	5
> 15	6

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

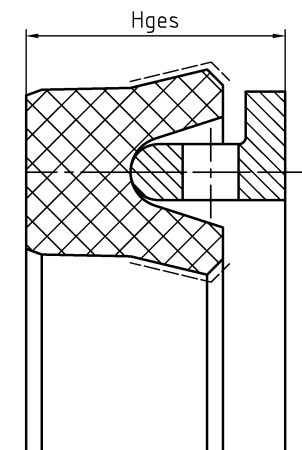
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов

Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Манжета штока S22-R

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

CS			Hges
		≤ 4	- 0,40
> 4	...	≤ 6,3	- 0,50
> 6,3	...	≤ 10	- 0,70
> 10	...	≤ 16	- 0,80
> 16	...	≤ 20	- 1,00
> 20			- 1,30

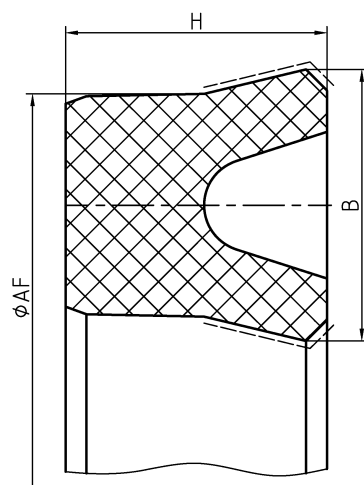
Допуски на изготовление деталей уплотнения согласно следующим страницам:

Производственные допуски манжеты	2
Производственные допуски упорного кольца	3

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Манжета штока S22-R

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing AV$	
	Мат.5	
	≤ 18	$\pm 0,20$
> 18	... ≤ 30	$\pm 0,30$
> 30	... ≤ 50	$\pm 0,40$
> 50	... ≤ 80	$\pm 0,60$
> 80	... ≤ 120	$\pm 0,70$
> 120	... ≤ 180	$\pm 0,85$
> 180	... ≤ 250	$\pm 1,00$
> 250	... ≤ 315	$\pm 1,20$
> 315	... ≤ 400	$\pm 1,40$
> 400	... ≤ 500	$\pm 1,60$
> 500	... ≤ 600	$\pm 1,80$
> 600	... ≤ 800	$\pm 2,50$
> 800	... ≤ 1000	$\pm 3,00$
> 1000		$\pm AV \times 0,0028$

CS	H	
	Мат.5	
	≤ 4	$\pm 0,15$
> 4	... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$
$> 6,3$... ≤ 10	$\pm 0,25$
> 10	... ≤ 16	$\pm 0,30$
> 16	... ≤ 20	$\pm 0,40$
> 20		$\pm 0,50$

CS	B	
	Мат.5	
	≤ 4	$\pm 0,20$
> 4	... $\leq 6,3$	$\pm 0,30$
$> 6,3$... ≤ 10	$\pm 0,40$
> 10	... ≤ 16	$\pm 0,60$
> 16	... ≤ 20	$\pm 0,70$
> 20		$\pm 0,90$

$\varnothing AF$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

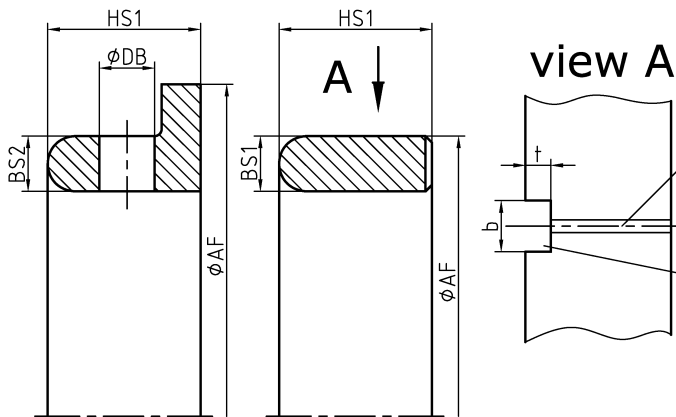
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S22-R

[В начало](#)



Положение режущей щели в пазу (1x по окружности). Зазор при резании = ширина пильного диска.

Прорезы равномерно распределены по окружности (глубина $t = 1$ мм, альтернативно максимальная ширина фаски)

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF		Количество отверстий ¹					Кол-во прорезей ¹				
	Мат.1	Мат.2	DB=2	DB=3	DB=4	DB=5	DB=6	b=2	b=4	b=6	b=8	b=10
≤ 18	± 0,05	± 0,05	2					2	2			
> 18 ... ≤ 30	± 0,08	± 0,08		2				2	2			
> 30 ... ≤ 50	± 0,10	± 0,10	4									
> 50 ... ≤ 80	± 0,10	± 0,13	4									
> 80 ... ≤ 120	± 0,13	± 0,15		4				4				
> 120 ... ≤ 180	± 0,15	± 0,20			4				4			
> 180 ... ≤ 250	± 0,15	± 0,25						6	4	4		
> 250 ... ≤ 315	± 0,18	± 0,30			4				4		4	
> 315 ... ≤ 400	± 0,20	± 0,30						8	6		4	
> 400 ... ≤ 500	± 0,25	± 0,35							6	6	4	
> 500 ... ≤ 600	± 0,30	± 0,40			6	6	4			8	4	
> 600 ... ≤ 800	± 0,35	± 0,50							8	8	6	
> 800 ... ≤ 1000	± 0,40	± 0,60									8	
> 1000	± AF × 0,0004	± AF × 0,0006										8

BS1	HS1	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	- 0,10	- 0,10
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,10	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,20	- 0,20
> 10 ... ≤ 16	- 0,20	- 0,20
> 16 ... ≤ 20	- 0,20	- 0,20
> 20	- 0,30	- 0,30

BS1	BS2	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	+ 0,05	+ 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	± 0,05
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	± 0,10
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,10
> 20	± 0,15	± 0,15

¹выделенные значения предпочтительны.

Для размера CS более 20 мм, используйте b=10 мм как стандарт.

ØAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении. Допуски на ØAF подходят только для неразрезных колец.

CS	Диаметр DB [мм]
≤ 5	2
> 5 ... ≤ 7,5	3
> 7,5 ... ≤ 12,5	4
> 12,5 ... ≤ 15	5
> 15	6

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

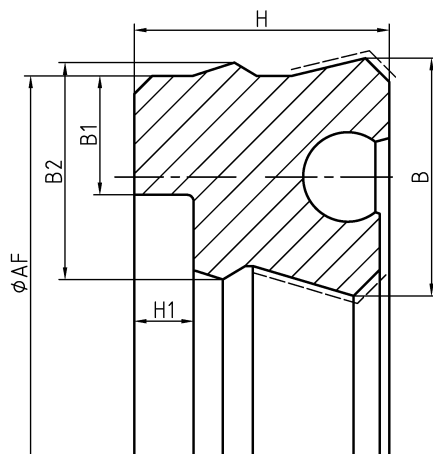
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов

Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Манжета штока S24-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски защитного кольца указаны на странице 2.

ϕNI	ϕAF	
	Мат.4	
≤ 18	+ 0,25	
> 18 ... ≤ 30	+ 0,35	
> 30 ... ≤ 50	+ 0,35	
> 50 ... ≤ 80	+ 0,40	
> 80 ... ≤ 120	+ 0,55	
> 120 ... ≤ 180	+ 0,70	
> 180 ... ≤ 250	+ 1,00	
> 250 ... ≤ 315	+ 1,20	
> 315 ... ≤ 400	+ 1,40	
> 400 ... ≤ 500	+ 1,60	
> 500 ... ≤ 600	+ 1,90	
> 600 ... ≤ 800	+ 2,20	
> 800 ... ≤ 1000	+ 2,60	
> 1000	+ $AF \times 0,0032$	

CS	H		B	
	Мат.4		Мат.4	
≤ 4	$\pm 0,15$		$\pm 0,15$	
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$		$\pm 0,20$	
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,25$		$\pm 0,25$	
> 10 ... ≤ 16	$\pm 0,30$		$\pm 0,30$	
> 16 ... ≤ 20	$\pm 0,40$		$\pm 0,40$	
> 20	$\pm 0,50$		$\pm 0,50$	

CS	B1, B2	
	Мат.4	
≤ 4	- 0,30	
> 4 ... $\leq 6,3$	- 0,40	
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,50	
> 10 ... ≤ 16	- 0,60	
> 16 ... ≤ 20	- 0,80	
> 20	- 1,00	

ϕAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

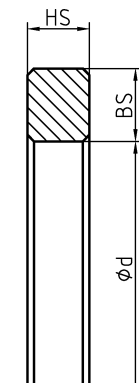
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета штока S24-P

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина пилы
при диаметре $\varnothing d$ считается
в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing d$	
	Мат.1	
	≤ 18	+ 0,20
> 18 ...	≤ 30	+ 0,30
> 30 ...	≤ 50	+ 0,35
> 50 ...	≤ 80	+ 0,35
> 80 ...	≤ 120	+ 0,45
> 120 ...	≤ 180	+ 0,55
> 180 ...	≤ 250	+ 0,60
> 250 ...	≤ 315	+ 0,65
> 315 ...	≤ 400	+ 0,70
> 400 ...	≤ 500	+ 0,80
> 500 ...	≤ 600	+ 0,90
> 600 ...	≤ 800	+ 1,00
> 800 ...	≤ 1000	+ 1,20
> 1000		+ d x0,0008

BS		HS
		Мат.1
	≤ 4	$\pm 0,10$
> 4 ...	$\leq 6,3$	$\pm 0,10$
> 6,3 ...	≤ 10	$\pm 0,20$
> 10		$\pm 0,20$

BS		BS
		Мат.1
	≤ 4	- 0,10
> 4 ...	$\leq 6,3$	- 0,20
> 6,3 ...	≤ 10	- 0,20
> 10		- 0,30

$\varnothing d$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

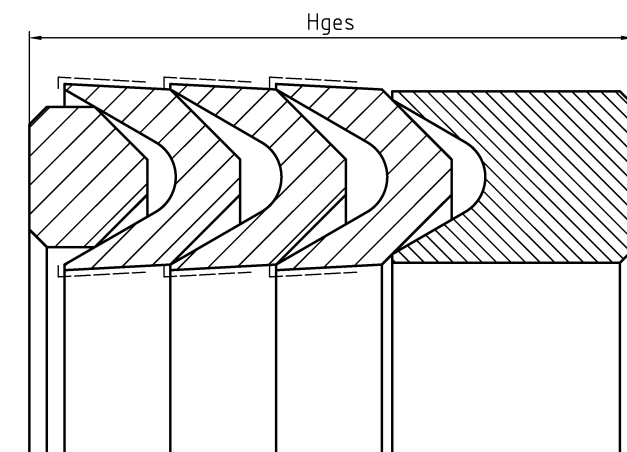
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром $\varnothing dh6$. Значения допуска для $\varnothing d$ применяются только к неразрезным кольцам.

Манжета штока S2527-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

CS		Hges
	≤ 4	- 0,30
> 4	... ≤ 6,3	- 0,40
> 6,3	... ≤ 10	- 0,50
> 10	... ≤ 16	- 0,60
> 16	... ≤ 20	- 0,80
> 20		- 1,00

Допуски на изготовление деталей уплотнения согласно следующим страницам:

Производственные допуски опорного кольца	2
Производственные допуски шевронной манжеты	3
Производственные допуски нажимного кольца	4

Высота шеврона и опорного кольца соответствует производственным допускам DIN ISO 2768, высота нажимного кольца должна быть исправлена, в соответствии с колонкой **Hges**.

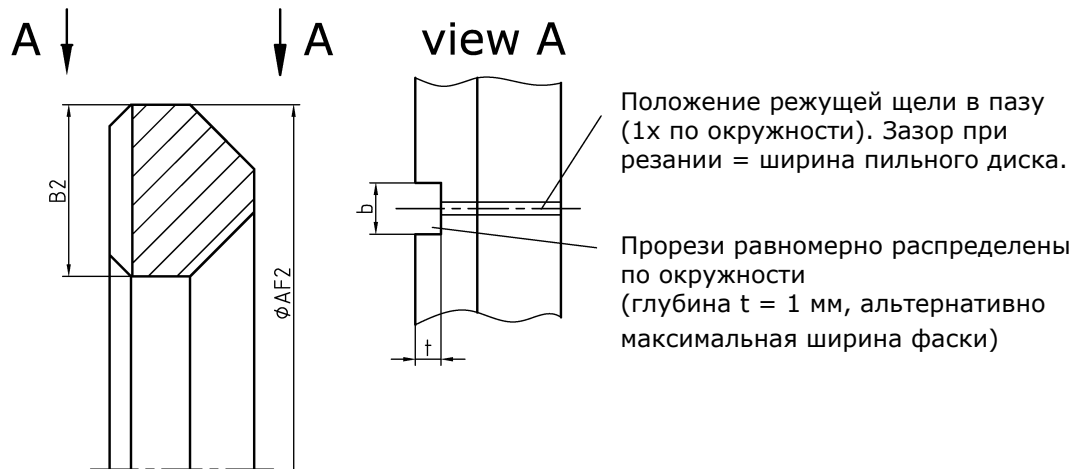
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S2527-F

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF2 Мат.2	Количество прорезей ¹				
		b=2	b=4	b=6	b=8	b=10
≤ 18	± 0,10	2	2			
> 18 ... ≤ 30	± 0,10	2	2			
> 30 ... ≤ 50	± 0,10		2			
> 50 ... ≤ 80	± 0,13					
> 80 ... ≤ 120	± 0,15		4			
> 120 ... ≤ 180	± 0,20			4		
> 180 ... ≤ 250	± 0,25		6	4	4	
> 250 ... ≤ 315	± 0,30					
> 315 ... ≤ 400	± 0,30			4	4	
> 400 ... ≤ 500	± 0,35		8		4	4
> 500 ... ≤ 600	± 0,40			6	4	4
> 600 ... ≤ 800	± 0,50			8	6	4
> 800 ... ≤ 1000	± 0,60			8	6	
> 1000	± AF2 × 0,0006			8	6	

CS	B2
	Мат.2
≤ 4	+ 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05
> 10 ... ≤ 16	± 0,10
> 16 ... ≤ 20	± 0,10
> 20	± 0,15

¹ выделенные значения предпочтительны
Для размера CS более 20 мм, используйте b=10 мм как стандарт

ØAF2 является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

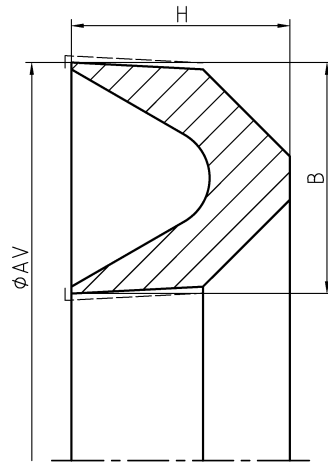
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S2527-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ϕNI		ϕAV
		Мат.2
	≤ 18	$\pm 0,10$
> 18	≤ 30	$\pm 0,15$
> 30	≤ 50	$\pm 0,20$
> 50	≤ 80	$\pm 0,25$
> 80	≤ 120	$\pm 0,25$
> 120	≤ 180	$\pm 0,30$
> 180	≤ 250	$\pm 0,35$
> 250	≤ 315	$\pm 0,40$
> 315	≤ 400	$\pm 0,60$
> 400	≤ 500	$\pm 0,70$
> 500	≤ 600	$\pm 0,90$
> 600	≤ 800	$\pm 0,50$
> 800	≤ 1000	$\pm 0,60$
> 1000		$\pm AV \times 0,0006$

CS		B
		Мат.2
	≤ 4	$+ 0,05$
> 4	$\leq 6,3$	$\pm 0,05$
$> 6,3$	≤ 10	$\pm 0,05$
> 10	≤ 16	$\pm 0,10$
> 16	≤ 20	$\pm 0,10$
> 20		$\pm 0,15$

CS		H
		Мат.2
	≤ 4	$\pm 0,05$
> 4	$\leq 6,3$	$\pm 0,05$
$> 6,3$	≤ 10	$\pm 0,10$
> 10	≤ 16	$\pm 0,10$
> 16	≤ 20	$\pm 0,10$
> 20		$\pm 0,15$

ϕAV является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

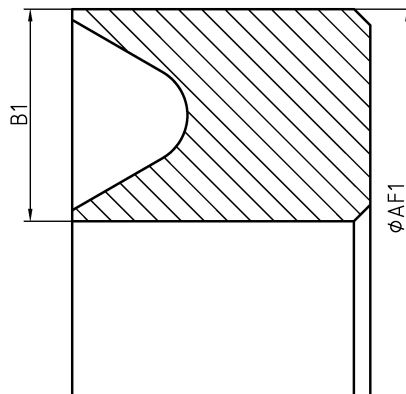
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета штока S2527-F

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF1$	
	Мат.2	
	≤ 18	$\pm 0,10$
> 18	... ≤ 30	$\pm 0,10$
> 30	... ≤ 50	$\pm 0,10$
> 50	... ≤ 80	$\pm 0,13$
> 80	... ≤ 120	$\pm 0,15$
> 120	... ≤ 180	$\pm 0,20$
> 180	... ≤ 250	$\pm 0,25$
> 250	... ≤ 315	$\pm 0,30$
> 315	... ≤ 400	$\pm 0,30$
> 400	... ≤ 500	$\pm 0,35$
> 500	... ≤ 600	$\pm 0,40$
> 600	... ≤ 800	$\pm 0,50$
> 800	... ≤ 1000	$\pm 0,60$
> 1000		$\pm AF1 \times 0,0006$

CS			$B1$
			Мат.2
	≤ 4		$+ 0,05$
> 4	... $\leq 6,3$		$\pm 0,05$
$> 6,3$... ≤ 10		$\pm 0,05$
> 10	... ≤ 16		$\pm 0,10$
> 16	... ≤ 20		$\pm 0,10$
> 20			$\pm 0,15$

$\varnothing AF1$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Высота нажимного кольца должна быть исправлена в соответствии с колонкой **Hges**.

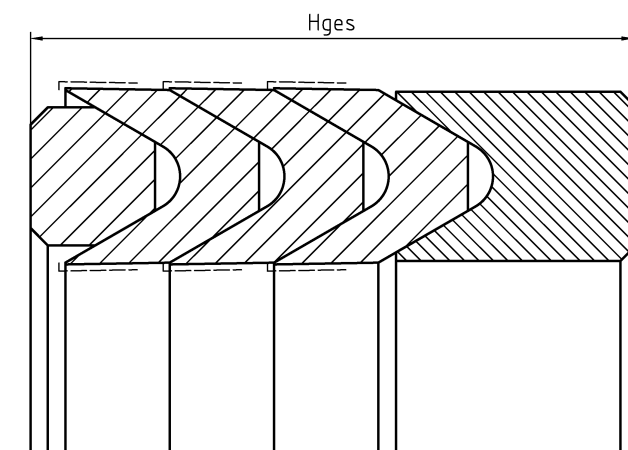
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета штока S2931-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

CS			Hges
		≤ 4	- 0,30
> 4	...	≤ 6,3	- 0,40
> 6,3	...	≤ 10	- 0,50
> 10	...	≤ 16	- 0,60
> 16	...	≤ 20	- 0,80
> 20			- 1,00

Допуски на изготовление деталей уплотнения согласно следующим страницам:

Производственные допуски опорного кольца	2
Производственные допуски шевронной манжеты	3
Производственные допуски нажимного кольца	4

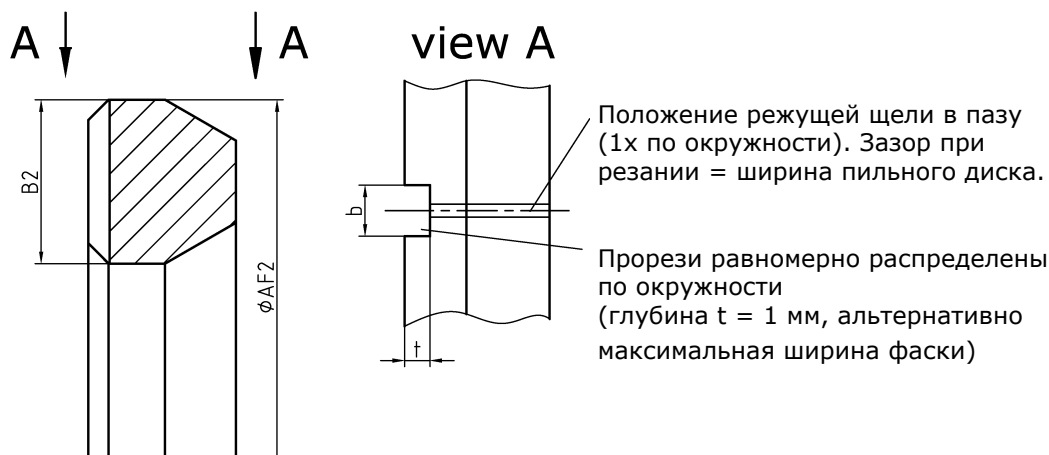
Высота шеврона и опорного кольца соответствует производственным допускам DIN ISO 2768, высота нажимного кольца должна быть исправлена в соответствии с колонкой **Hges**.

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S2931-F

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ϕNI	$\phi AF2$ Мат.2	Количество прорезей ¹				
		b=2	b=4	b=6	b=8	b=10
≤ 18	$\pm 0,10$	2	2			
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,15$	2	2			
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,20$		4			
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,20$					
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,25$					
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,30$			4		
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,35$	6	4	4		
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,40$					
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,45$			4	4	
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 0,50$	8	6	4	4	
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 0,65$					
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 0,50$		8	6	4	
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 0,60$			8		
> 1000	$\pm AF2 \times 0,0006$			8	6	

CS	B2	
	Мат.2	
≤ 4	+ 0,05	
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,05$	
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,05$	
$> 10 \dots \leq 16$	$\pm 0,10$	
$> 16 \dots \leq 20$	$\pm 0,10$	
> 20	$\pm 0,15$	

¹ выделенные значения предпочтительны
Для размера CS более 20 мм, используйте b=10 мм как стандарт

$\phi AF2$ является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

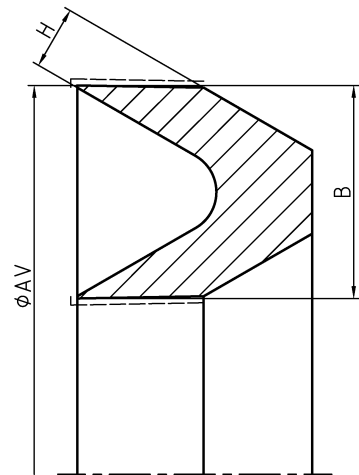
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета штока S2931-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ϕNI	ϕAV	ϕAV	
		Мат.2	
	≤ 18		$\pm 0,10$
> 18	... ≤ 30		$\pm 0,15$
> 30	... ≤ 50		$\pm 0,20$
> 50	... ≤ 80		$\pm 0,25$
> 80	... ≤ 120		$\pm 0,25$
> 120	... ≤ 180		$\pm 0,30$
> 180	... ≤ 250		$\pm 0,35$
> 250	... ≤ 315		$\pm 0,40$
> 315	... ≤ 400		$\pm 0,60$
> 400	... ≤ 500		$\pm 0,70$
> 500	... ≤ 600		$\pm 0,90$
> 600	... ≤ 800		$\pm 0,50$
> 800	... ≤ 1000		$\pm 0,60$
> 1000			$\pm AV \times 0,0006$

CS		B
		Мат.2
	≤ 4	$+ 0,05$
> 4	... $\leq 6,3$	$\pm 0,05$
$> 6,3$... ≤ 10	$\pm 0,05$
> 10	... ≤ 16	$\pm 0,10$
> 16	... ≤ 20	$\pm 0,10$
> 20		$\pm 0,15$

CS		H
		Мат.2
	≤ 4	$\pm 0,05$
> 4	... $\leq 6,3$	$\pm 0,05$
$> 6,3$... ≤ 10	$\pm 0,10$
> 10	... ≤ 16	$\pm 0,10$
> 16	... ≤ 20	$\pm 0,10$
> 20		$\pm 0,15$

ϕAV является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

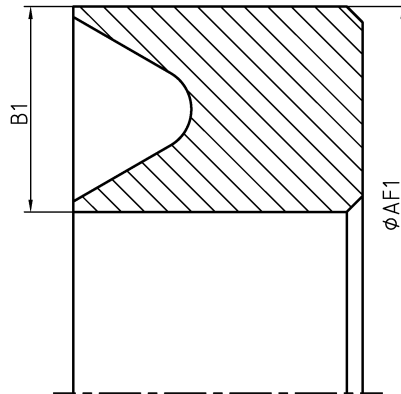
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S2931-F

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF1	
	Мат.2	
≤ 18	± 0,10	
> 18 ... ≤ 30	± 0,10	
> 30 ... ≤ 50	± 0,10	
> 50 ... ≤ 80	± 0,13	
> 80 ... ≤ 120	± 0,15	
> 120 ... ≤ 180	± 0,20	
> 180 ... ≤ 250	± 0,25	
> 250 ... ≤ 315	± 0,30	
> 315 ... ≤ 400	± 0,30	
> 400 ... ≤ 500	± 0,35	
> 500 ... ≤ 600	± 0,40	
> 600 ... ≤ 800	± 0,50	
> 800 ... ≤ 1000	± 0,60	
> 1000	± AF1 × 0,0006	

CS	B1	
	Мат.2	
≤ 4	+ 0,05	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	
> 20	± 0,15	

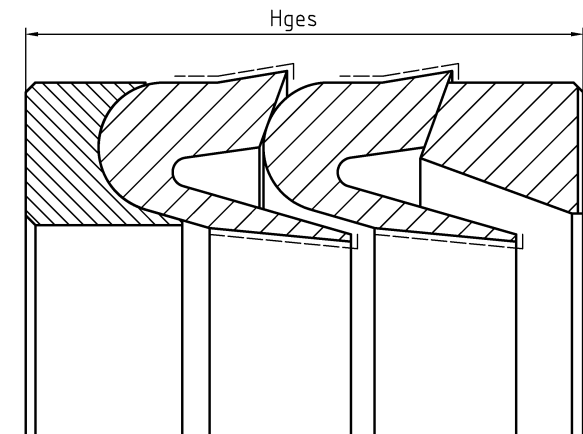
ØAF1 Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Высота нажимного кольца должна быть исправлена в соответствии с колонкой Hges.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

CS			Hges
		≤ 4	- 0,30
> 4	...	≤ 6,3	- 0,40
> 6,3	...	≤ 10	- 0,50
> 10	...	≤ 16	- 0,60
> 16	...	≤ 20	- 0,80
> 20			- 1,00

Допуски на изготовление деталей уплотнения согласно следующим страницам:

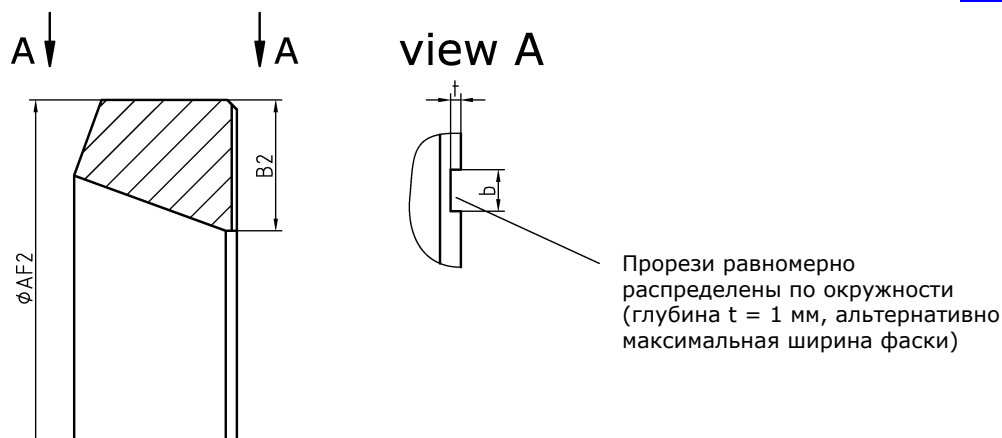
Производственные допуски опорного кольца	2
Производственные допуски шевронной манжеты	3
Производственные допуски нажимного кольца	4

Высота шеврона и опорного кольца соответствует производственным допускам DIN ISO 2768, высота нажимного кольца должна быть исправлена в соответствии с колонкой **Hges**.

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Манжета штока S32-P

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF2$	Количество прорезей ¹				
		Мат.1	b=2	b=4	b=6	b=8
≤ 18	± 0,10	2	2	2		
> 18 ... ≤ 30	± 0,15		2			
> 30 ... ≤ 50	± 0,20		4			
> 50 ... ≤ 80	± 0,25					
> 80 ... ≤ 120	± 0,30		6	4	4	
> 120 ... ≤ 180	± 0,35					
> 180 ... ≤ 250	± 0,35		8	6	4	4
> 250 ... ≤ 315	± 0,35					
> 315 ... ≤ 400	± 0,40		8	8	8	6
> 400 ... ≤ 500	± 0,40					
> 500 ... ≤ 600	± 0,45				6	4
> 600 ... ≤ 800	± 0,35					
> 800... ≤ 1000	± 0,40				8	6
> 1000	± AF2 × 0,0004					

CS	B2	
	Мат.1	
≤ 4	+ 0,05	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	
> 20	± 0,15	

¹выделенные значения предпочтительны

Для размера CS более 20 мм, используйте b=10 мм как стандарт.

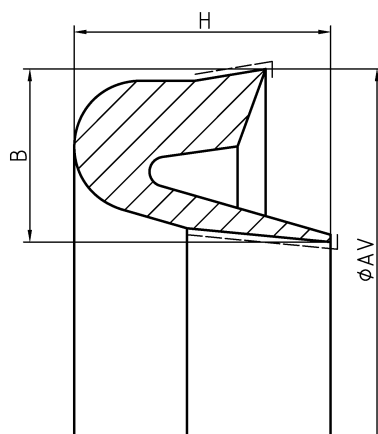
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета штока S32-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI		ØAV
		Мат.4
	≤ 18	± 0,20
> 18	... ≤ 30	± 0,25
> 30	... ≤ 50	± 0,30
> 50	... ≤ 80	± 0,30
> 80	... ≤ 120	± 0,40
> 120	... ≤ 180	± 0,50
> 180	... ≤ 250	± 0,55
> 250	... ≤ 315	± 0,65
> 315	... ≤ 400	± 0,70
> 400	... ≤ 500	± 1,00
> 500	... ≤ 600	± 1,20
> 600	... ≤ 800	± 1,60
> 800	... ≤ 1000	± 2,00
> 1000		± AV × 0,0016

CS			B
			Мат.4
		≤ 4	± 0,08
> 4	... ≤ 6,3		± 0,10
> 6,3	... ≤ 10		± 0,13
> 10	... ≤ 16		± 0,15
> 16	... ≤ 20		± 0,20
> 20			± 0,25

CS			H
			Мат.4
		≤ 4	± 0,15
> 4	... ≤ 6,3		± 0,20
> 6,3	... ≤ 10		± 0,25
> 10	... ≤ 16		± 0,30
> 16	... ≤ 20		± 0,40
> 20			± 0,50

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

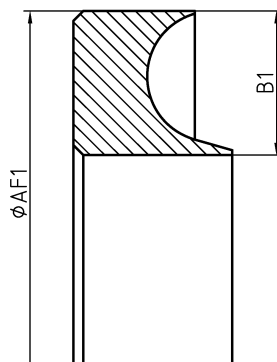
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета штока S32-P

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ϕNI	$\phi AF1$
	Мат.1
≤ 18	- 0,15
> 18 ... ≤ 30	- 0,20
> 30 ... ≤ 50	- 0,25
> 50 ... ≤ 80	- 0,30
> 80 ... ≤ 120	- 0,40
> 120 ... ≤ 180	- 0,50
> 180 ... ≤ 250	- 0,60
> 250 ... ≤ 315	- 0,70
> 315 ... ≤ 400	- 0,70
> 400 ... ≤ 500	- 0,75
> 500 ... ≤ 600	- 0,90
> 600 ... ≤ 800	- 1,00
> 800 ... ≤ 1000	- 1,20
> 1000	- AF1 $\times 0,0008$

CS	B1
	Мат.1
≤ 4	+ 0,05
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,05$
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,05$
> 10 ... ≤ 16	$\pm 0,10$
> 16 ... ≤ 20	$\pm 0,10$
> 20	$\pm 0,15$

$\phi AF1$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Высота нажимного кольца должна быть исправлена в соответствии с колонкой **Hges**.

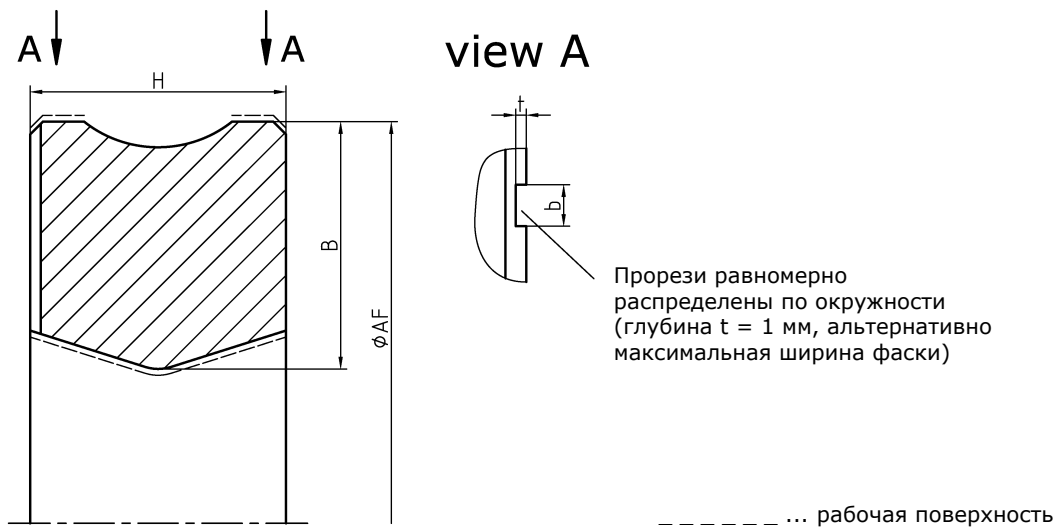
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета штока S35-P

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF Мат.4	Количество прорезей ¹				
		b=2	b=4	b=6	b=8	b=10
≤ 18	+ 0,30	2	2			
> 18 ... ≤ 30	+ 0,35	2	2			
> 30 ... ≤ 50	+ 0,50		4			
> 50 ... ≤ 80	+ 0,60		4			
> 80 ... ≤ 120	+ 0,70		4			
> 120 ... ≤ 180	+ 0,85		6	4		
> 180 ... ≤ 250	+ 1,00		6	4	4	
> 250 ... ≤ 315	+ 1,20		8	6	4	4
> 315 ... ≤ 400	+ 1,40		8	6	4	4
> 400 ... ≤ 500	+ 1,60		8	6	4	4
> 500 ... ≤ 600	+ 1,90		8	6	8	6
> 600 ... ≤ 800	+ 2,00		8	6	8	6
> 800 ... ≤ 1000	+ 2,60		8	6	8	6
> 1000	+ AF × 0,0032		8	6	8	6

CS	H	
	Мат.4	
≤ 4	± 0,15	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	
> 20	± 0,50	

CS	B	
	Мат.4	
≤ 4	+ 0,15	
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,20	
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,25	
> 10 ... ≤ 16	+ 0,30	
> 16 ... ≤ 20	+ 0,40	
> 20	+ 0,50	

¹ выделенные значения предпочтительны
Для размера CS более 20 мм, используйте b=10 мм как стандарт

ØAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

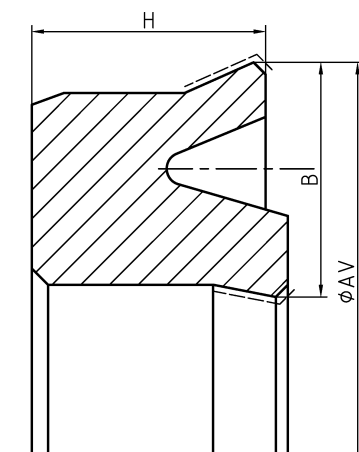
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K01-P; K01-PE; GK01-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NO$	$\varnothing AV$ Мат.4
≤ 18	- 0,30
> 18 ... ≤ 30	- 0,40
> 30 ... ≤ 50	- 0,50
> 50 ... ≤ 80	- 0,60
> 80 ... ≤ 120	- 0,70
> 120 ... ≤ 180	- 1,00
> 180 ... ≤ 250	- 1,20
> 250 ... ≤ 315	- 1,40
> 315 ... ≤ 400	- 1,60
> 400 ... ≤ 500	- 2,00
> 500 ... ≤ 600	- 2,30
> 600 ... ≤ 800	- 2,50
> 800 ... ≤ 1000	- 3,00
> 1000	- AV $\times 0,0032$

CS		H Мат.4
≤ 4		- 0,30
> 4 ... $\leq 6,3$		- 0,40
> 6,3 ... ≤ 10		- 0,50
> 10 ... ≤ 16		- 0,60
> 16 ... ≤ 20		- 0,80
> 20		- 1,00

CS		B Мат.4
≤ 4		$\pm 0,20$
> 4 ... $\leq 6,3$		$\pm 0,30$
> 6,3 ... ≤ 10		$\pm 0,40$
> 10 ... ≤ 16		$\pm 0,60$
> 16 ... ≤ 20		$\pm 0,70$
> 20		$\pm 0,90$

$\varnothing AV$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

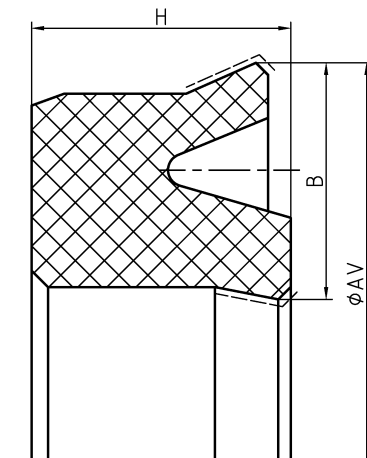
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K01-R; K01-RE; GK01-R

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNO	ØAV	
	Мат.5	
≤ 18	- 0,30	
> 18 ... ≤ 30	- 0,40	
> 30 ... ≤ 50	- 0,50	
> 50 ... ≤ 80	- 0,60	
> 80 ... ≤ 120	- 0,70	
> 120 ... ≤ 180	- 1,00	
> 180 ... ≤ 250	- 1,30	
> 250 ... ≤ 315	- 1,50	
> 315 ... ≤ 400	- 1,70	
> 400 ... ≤ 500	- 2,10	
> 500 ... ≤ 600	- 2,60	
> 600 ... ≤ 800	- 4,00	
> 800 ... ≤ 1000	- 5,40	
> 1000	- AV × 0,0056	

CS	H	
	Мат.5	
≤ 4	- 0,30	
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,40	
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,50	
> 10 ... ≤ 16	- 0,60	
> 16 ... ≤ 20	- 0,80	
> 20	- 1,00	

CS	B	
	Мат.5	
≤ 4	± 0,20	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,30	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,40	
> 10 ... ≤ 16	± 0,60	
> 16 ... ≤ 20	± 0,70	
> 20	± 0,90	

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

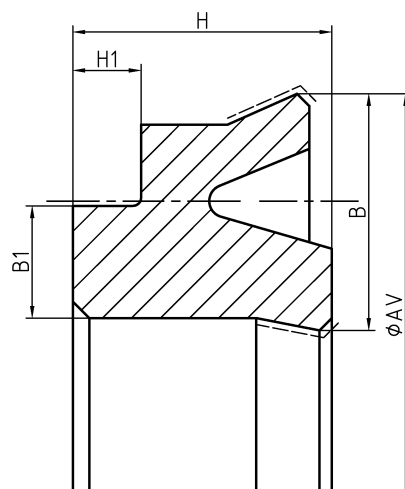
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета поршня K02-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски защитного кольца указаны на странице 2.

ØNO	ØAV	
	Мат.4	
≤ 18	- 0,30	
> 18 ... ≤ 30	- 0,40	
> 30 ... ≤ 50	- 0,50	
> 50 ... ≤ 80	- 0,60	
> 80 ... ≤ 120	- 0,70	
> 120 ... ≤ 180	- 1,00	
> 180 ... ≤ 250	- 1,20	
> 250 ... ≤ 315	- 1,40	
> 315 ... ≤ 400	- 1,60	
> 400 ... ≤ 500	- 2,00	
> 500 ... ≤ 600	- 2,30	
> 600 ... ≤ 800	- 2,50	
> 800 ... ≤ 1000	- 3,00	
> 1000	- AV × 0,0032	

CS	H		B	
	Мат.4		Мат.4	
≤ 4	- 0,30		± 0,20	
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,40		± 0,30	
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,50		± 0,40	
> 10 ... ≤ 16	- 0,60		± 0,60	
> 16 ... ≤ 20	- 0,80		± 0,70	
> 20	- 1,00		± 0,90	

CS	H1		B1	
	Мат.4		Мат.4	
≤ 4	+ 0,15		- 0,15	
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,20		- 0,20	
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,25		- 0,25	
> 10 ... ≤ 16	+ 0,30		- 0,30	
> 16 ... ≤ 20	+ 0,40		- 0,40	
> 20	+ 0,50		- 0,50	

ØAV Является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

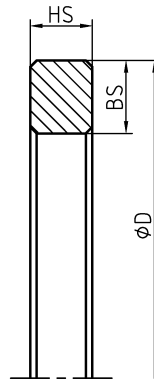
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K02-P

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина пилы
при диаметре ØD считается
в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØD	
	Мат.1	
≤ 18	- 0,20	
> 18 ... ≤ 30	- 0,30	
> 30 ... ≤ 50	- 0,35	
> 50 ... ≤ 80	- 0,35	
> 80 ... ≤ 120	- 0,45	
> 120 ... ≤ 180	- 0,55	
> 180 ... ≤ 250	- 0,60	
> 250 ... ≤ 315	- 0,65	
> 315 ... ≤ 400	- 0,70	
> 400 ... ≤ 500	- 0,80	
> 500 ... ≤ 600	- 0,90	
> 600 ... ≤ 800	- 1,00	
> 800 ... ≤ 1000	- 1,20	
> 1000	- D × 0,0008	

BS	HS	
	Мат.1	
≤ 4	± 0,10	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,10	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,20	
> 10	± 0,20	

BS	BS	
	Мат.1	
≤ 4	- 0,10	
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,20	
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,20	
> 10	- 0,30	

ØD является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

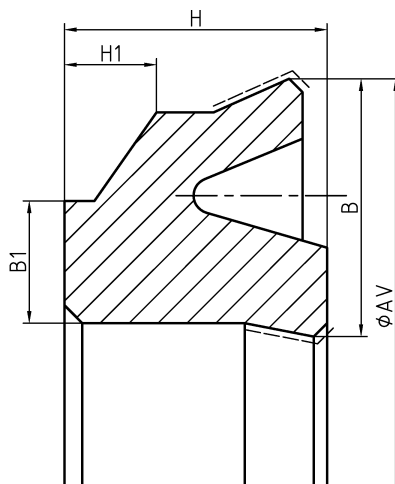
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром ØDh6. Значения допуска для ØD применяются только к неразрезным кольцам.

Манжета поршня K02-PD

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски защитного кольца указаны на странице 2.

ØNO	ØAV	
	Мат.4	
≤ 18	- 0,30	
> 18 ... ≤ 30	- 0,40	
> 30 ... ≤ 50	- 0,50	
> 50 ... ≤ 80	- 0,60	
> 80 ... ≤ 120	- 0,70	
> 120 ... ≤ 180	- 1,00	
> 180 ... ≤ 250	- 1,20	
> 250 ... ≤ 315	- 1,40	
> 315 ... ≤ 400	- 1,60	
> 400 ... ≤ 500	- 2,00	
> 500 ... ≤ 600	- 2,30	
> 600 ... ≤ 800	- 2,50	
> 800 ... ≤ 1000	- 3,00	
> 1000	- AV × 0,0032	

CS	H	
	Мат.4	
≤ 4	- 0,30	
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,40	
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,50	
> 10 ... ≤ 16	- 0,60	
> 16 ... ≤ 20	- 0,80	
> 20	- 1,00	

CS	H1	
	Мат.4	
≤ 4	- 0,30	
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,40	
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,50	
> 10 ... ≤ 16	- 0,60	
> 16 ... ≤ 20	- 0,80	
> 20	- 1,00	

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

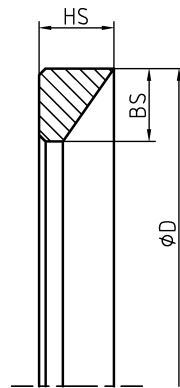
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Манжета поршня K02-PD

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина пилы
при диаметре ØD считается
в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØD	
	Мат.1	
	≤ 18	- 0,20
> 18 ...	≤ 30	- 0,30
> 30 ...	≤ 50	- 0,35
> 50 ...	≤ 80	- 0,35
> 80 ...	≤ 120	- 0,45
> 120 ...	≤ 180	- 0,55
> 180 ...	≤ 250	- 0,60
> 250 ...	≤ 315	- 0,65
> 315 ...	≤ 400	- 0,70
> 400 ...	≤ 500	- 0,80
> 500 ...	≤ 600	- 0,90
> 600 ...	≤ 800	- 1,00
> 800 ...	≤ 1000	- 1,20
> 1000		- D × 0,0008

BS		HS
		Мат.1
	≤ 4	± 0,10
> 4 ...	≤ 6,3	± 0,10
> 6,3 ...	≤ 10	± 0,20
> 10		± 0,20

BS		BS
		Мат.1
	≤ 4	- 0,10
> 4 ...	≤ 6,3	- 0,20
> 6,3 ...	≤ 10	- 0,20
> 10		- 0,30

ØD Является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

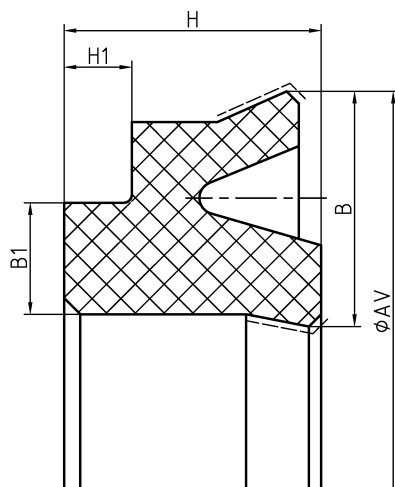
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром ØDh6. Значения допуска для ØD применяются только к неразрезным кольцам.

Манжета поршня K02-R

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски защитного кольца указаны на странице 2.

ØNO	ØAV	
	Мат.5	
≤ 18	- 0,30	
> 18 ... ≤ 30	- 0,40	
> 30 ... ≤ 50	- 0,50	
> 50 ... ≤ 80	- 0,60	
> 80 ... ≤ 120	- 0,70	
> 120 ... ≤ 180	- 1,00	
> 180 ... ≤ 250	- 1,30	
> 250 ... ≤ 315	- 1,50	
> 315 ... ≤ 400	- 1,70	
> 400 ... ≤ 500	- 2,10	
> 500 ... ≤ 600	- 2,60	
> 600 ... ≤ 800	- 4,00	
> 800 ... ≤ 1000	- 5,40	
> 1000	- AV × 0,0056	

CS	H	
	Мат.5	
≤ 4	- 0,30	± 0,20
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,40	± 0,30
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,50	± 0,40
> 10 ... ≤ 16	- 0,60	± 0,60
> 16 ... ≤ 20	- 0,80	± 0,70
> 20	- 1,00	± 0,90

CS	H1	
	Мат.5	
≤ 4	+ 0,15	± 0,20
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,20	± 0,30
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,25	± 0,40
> 10 ... ≤ 16	+ 0,30	± 0,60
> 16 ... ≤ 20	+ 0,40	± 0,70
> 20	+ 0,50	± 0,90

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

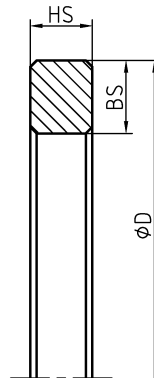
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета поршня K02-R

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина пилы
при диаметре $\varnothing D$
считается в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing D$	
	Мат.1	Мат.2
≤ 18	- 0,15	- 0,25
> 18 ... ≤ 30	- 0,20	- 0,30
> 30 ... ≤ 50	- 0,25	- 0,30
> 50 ... ≤ 80	- 0,30	- 0,35
> 80 ... ≤ 120	- 0,35	- 0,40
> 120 ... ≤ 180	- 0,40	- 0,50
> 180 ... ≤ 250	- 0,40	- 0,60
> 250 ... ≤ 315	- 0,45	- 0,70
> 315 ... ≤ 400	- 0,50	- 0,70
> 400 ... ≤ 500	- 0,60	- 0,80
> 500 ... ≤ 600	- 0,75	- 0,90
> 600 ... ≤ 800	- 1,00	- 1,00
> 800 ... ≤ 1000	- 1,20	- 1,20
> 1000	- D × 0,0008	- D × 0,0012

BS	HS	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	± 0,10	± 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,10	± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,20	± 0,10
> 10	± 0,20	± 0,10

BS	BS	
	Мат.1	Мат.
≤ 4	- 0,10	- 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,20	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,20	- 0,10
> 10	- 0,30	- 0,20

$\varnothing D$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

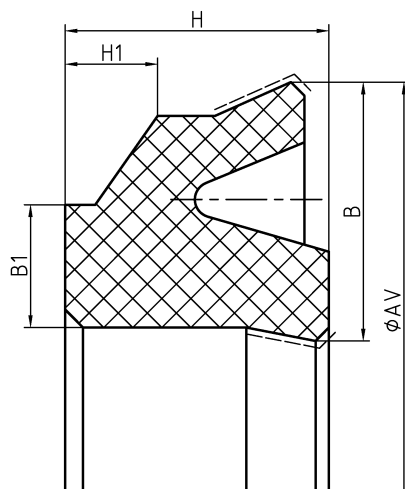
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром $\varnothing D_{н6}$. Значения допуска для $\varnothing D$ применяются только к неразрезным кольцам.

Манжета поршня K02-RD

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски защитного кольца указаны на странице 2.

ØNO	ØAV	
	Мат.5	
≤ 18	- 0,30	
> 18 ... ≤ 30	- 0,40	
> 30 ... ≤ 50	- 0,50	
> 50 ... ≤ 80	- 0,60	
> 80 ... ≤ 120	- 0,70	
> 120 ... ≤ 180	- 1,00	
> 180 ... ≤ 250	- 1,30	
> 250 ... ≤ 315	- 1,50	
> 315 ... ≤ 400	- 1,70	
> 400 ... ≤ 500	- 2,10	
> 500 ... ≤ 600	- 2,60	
> 600 ... ≤ 800	- 4,00	
> 800 ... ≤ 1000	- 5,40	
> 1000	- AV × 0,0056	

CS		H
		Мат.5
≤ 4		- 0,30
> 4 ... ≤ 6,3		- 0,40
> 6,3 ... ≤ 10		- 0,50
> 10 ... ≤ 16		- 0,60
> 16 ... ≤ 20		- 0,80
> 20		- 1,00

CS		B
		Мат.5
≤ 4		± 0,20
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,30
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,40
> 10 ... ≤ 16		± 0,60
> 16 ... ≤ 20		± 0,70
> 20		± 0,90

ØAV Является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

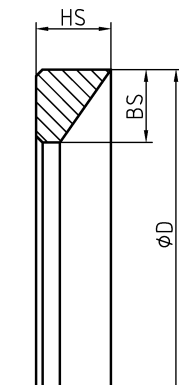
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета поршня K02-RD

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина пилы
при диаметре ØD считается
в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØD	
	Мат.1	Мат.2
≤ 18	- 0,15	- 0,25
> 18 ... ≤ 30	- 0,20	- 0,30
> 30 ... ≤ 50	- 0,25	- 0,30
> 50 ... ≤ 80	- 0,30	- 0,35
> 80 ... ≤ 120	- 0,35	- 0,40
> 120 ... ≤ 180	- 0,40	- 0,50
> 180 ... ≤ 250	- 0,40	- 0,60
> 250 ... ≤ 315	- 0,45	- 0,70
> 315 ... ≤ 400	- 0,50	- 0,70
> 400 ... ≤ 500	- 0,60	- 0,80
> 500 ... ≤ 600	- 0,75	- 0,90
> 600 ... ≤ 800	- 1,00	- 1,00
> 800 ... ≤ 1000	- 1,20	- 1,20
> 1000	- D × 0,0008	- D × 0,0012

BS	HS	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	± 0,10	± 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,10	± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,20	± 0,10
> 10	± 0,20	± 0,10

BS	BS	
	Мат.1	Мат.
≤ 4	- 0,10	- 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,20	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,20	- 0,10
> 10	- 0,30	- 0,20

ØD является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

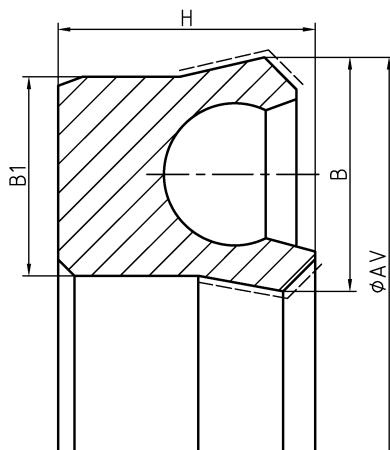
Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром ØDh6. Значения допуска для ØD применяются только к неразрезным кольцам.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K03-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAV Мат.2
≤ 18	- 0,25
> 18 ... ≤ 30	- 0,25
> 30 ... ≤ 50	- 0,30
> 50 ... ≤ 80	- 0,35
> 80 ... ≤ 120	- 0,40
> 120 ... ≤ 180	- 0,50
> 180 ... ≤ 250	- 0,60
> 250 ... ≤ 315	- 0,80
> 315 ... ≤ 400	- 1,00
> 400 ... ≤ 500	- 1,20
> 500 ... ≤ 600	- 1,40
> 600 ... ≤ 800	- 1,80
> 800 ... ≤ 1000	- 2,00
> 1000	- AV × 0,0012

CS		H Мат.2
≤ 4		- 0,10
> 4 ... ≤ 6,3		- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10		- 0,20
> 10 ... ≤ 16		- 0,20
> 16 ... ≤ 20		- 0,20
> 20		- 0,30

CS		B, B1 Мат.2
≤ 4		+ 0,05
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,05
> 10 ... ≤ 16		± 0,10
> 16 ... ≤ 20		± 0,10
> 20		± 0,15

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

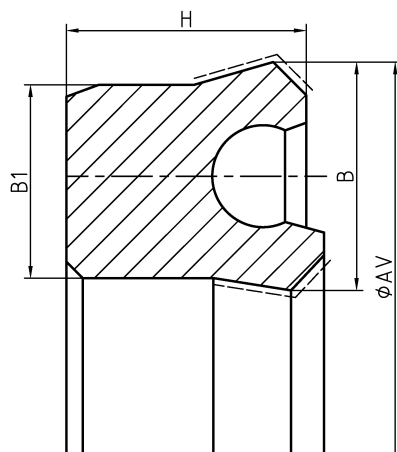
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета поршня К03-Р

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNO	ØAV	
	Мат.4	
≤ 18	- 0,30	
> 18 ... ≤ 30	- 0,40	
> 30 ... ≤ 50	- 0,50	
> 50 ... ≤ 80	- 0,60	
> 80 ... ≤ 120	- 0,70	
> 120 ... ≤ 180	- 1,00	
> 180 ... ≤ 250	- 1,20	
> 250 ... ≤ 315	- 1,40	
> 315 ... ≤ 400	- 1,60	
> 400 ... ≤ 500	- 2,00	
> 500 ... ≤ 600	- 2,30	
> 600 ... ≤ 800	- 2,50	
> 800 ... ≤ 1000	- 3,00	
> 1000	- AV × 0,0032	

CS		H
		Мат.4
≤ 4		- 0,30
> 4 ... ≤ 6,3		- 0,40
> 6,3 ... ≤ 10		- 0,50
> 10 ... ≤ 16		- 0,60
> 16 ... ≤ 20		- 0,80
> 20		- 1,00

CS		B
		Мат.4
≤ 4		± 0,20
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,30
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,40
> 10 ... ≤ 16		± 0,60
> 16 ... ≤ 20		± 0,70
> 20		± 0,90

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

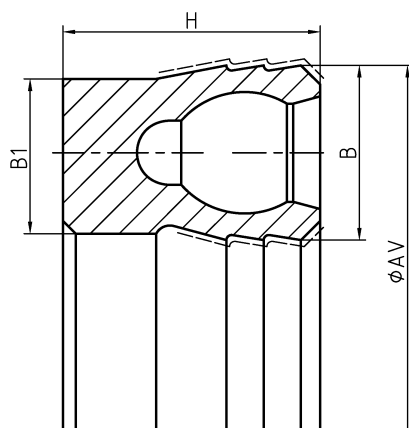
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K03-S

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAV	
	Мат.2	
≤ 18	- 0,25	
> 18 ... ≤ 30	- 0,25	
> 30 ... ≤ 50	- 0,30	
> 50 ... ≤ 80	- 0,35	
> 80 ... ≤ 120	- 0,40	
> 120 ... ≤ 180	- 0,50	
> 180 ... ≤ 250	- 0,60	
> 250 ... ≤ 315	- 0,80	
> 315 ... ≤ 400	- 1,00	
> 400 ... ≤ 500	- 1,20	
> 500 ... ≤ 600	- 1,40	
> 600 ... ≤ 800	- 1,80	
> 800 ... ≤ 1000	- 2,00	
> 1000	- AV × 0,0012	

CS			H
			Мат.2
≤ 4			- 0,10
> 4 ... ≤ 6,3			- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10			- 0,20
> 10 ... ≤ 16			- 0,20
> 16 ... ≤ 20			- 0,20
> 20			- 0,30

CS			B, B1
			Мат.2
≤ 4			+ 0,05
> 4 ... ≤ 6,3			± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10			± 0,05
> 10 ... ≤ 16			± 0,10
> 16 ... ≤ 20			± 0,10
> 20			± 0,15

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

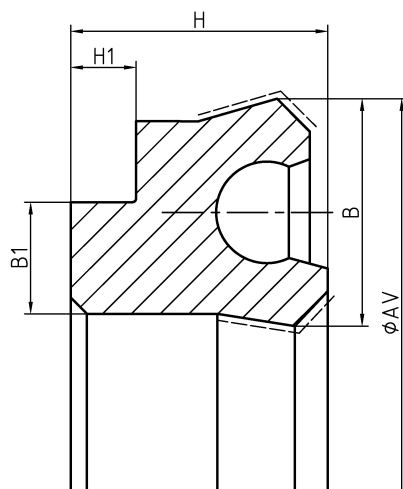
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Соответствующая программному обеспечению пружина.
 Концы пружины должны быть сварены друг с другом (опция: макс. Перекрытие = одна обмотка).
 Не допускается перекручивание пружины во время сварки и монтажа.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K04-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски защитного кольца указаны на странице 2.

∅NO	∅AV	
	Мат.4	
≤ 18	- 0,30	
> 18 ... ≤ 30	- 0,40	
> 30 ... ≤ 50	- 0,50	
> 50 ... ≤ 80	- 0,60	
> 80 ... ≤ 120	- 0,70	
> 120 ... ≤ 180	- 1,00	
> 180 ... ≤ 250	- 1,20	
> 250 ... ≤ 315	- 1,40	
> 315 ... ≤ 400	- 1,60	
> 400 ... ≤ 500	- 2,00	
> 500 ... ≤ 600	- 2,30	
> 600 ... ≤ 800	- 2,50	
> 800 ... ≤ 1000	- 3,00	
> 1000	- AV × 0,0032	

CS	H	
	Мат.4	
≤ 4	- 0,30	± 0,20
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,40	± 0,30
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,50	± 0,40
> 10 ... ≤ 16	- 0,60	± 0,60
> 16 ... ≤ 20	- 0,80	± 0,70
> 20	- 1,00	± 0,90

CS	H1		B1	
	Мат.4		Мат.4	
≤ 4	+ 0,15	- 0,15		
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,20	- 0,20		
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,25	- 0,25		
> 10 ... ≤ 16	+ 0,30	- 0,30		
> 16 ... ≤ 20	+ 0,40	- 0,40		
> 20	+ 0,50	- 0,50		

∅AV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

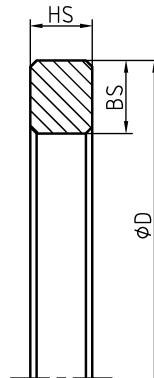
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета поршня K04-P

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина пилы
при диаметре ØD
считается в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØD	
	Мат.1	Мат.2
≤ 18	- 0,15	- 0,25
> 18 ... ≤ 30	- 0,20	- 0,30
> 30 ... ≤ 50	- 0,25	- 0,30
> 50 ... ≤ 80	- 0,30	- 0,35
> 80 ... ≤ 120	- 0,35	- 0,40
> 120 ... ≤ 180	- 0,40	- 0,50
> 180 ... ≤ 250	- 0,40	- 0,60
> 250 ... ≤ 315	- 0,45	- 0,70
> 315 ... ≤ 400	- 0,50	- 0,70
> 400 ... ≤ 500	- 0,60	- 0,80
> 500 ... ≤ 600	- 0,75	- 0,90
> 600 ... ≤ 800	- 1,00	- 1,00
> 800 ... ≤ 1000	- 1,20	- 1,20
> 1000	- D × 0,0008	- D × 0,0012

BS	HS	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	± 0,10	± 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,10	± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,20	± 0,10
> 10	± 0,20	± 0,10

BS	BS	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	- 0,10	- 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,20	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,20	- 0,10
> 10	- 0,30	- 0,20

ØD Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

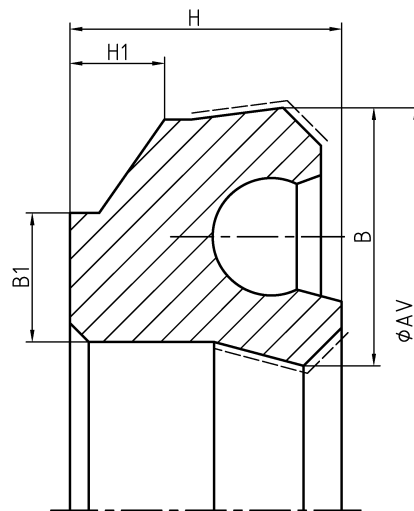
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром ØDh6. Значения допуска для ØD применяются только к неразрезным кольцам.

Манжета поршня K04-PD

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски защитного кольца указаны на странице 2.

ØNO	ØAV	
	Мат.4	
≤ 18	- 0,30	
> 18 ... ≤ 30	- 0,40	
> 30 ... ≤ 50	- 0,50	
> 50 ... ≤ 80	- 0,60	
> 80 ... ≤ 120	- 0,70	
> 120 ... ≤ 180	- 1,00	
> 180 ... ≤ 250	- 1,20	
> 250 ... ≤ 315	- 1,40	
> 315 ... ≤ 400	- 1,60	
> 400 ... ≤ 500	- 2,00	
> 500 ... ≤ 600	- 2,30	
> 600 ... ≤ 800	- 2,50	
> 800 ... ≤ 1000	- 3,00	
> 1000	- AV × 0,0032	

CS	H	
	Мат.4	
≤ 4	- 0,30	± 0,20
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,40	± 0,30
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,50	± 0,40
> 10 ... ≤ 16	- 0,60	± 0,60
> 16 ... ≤ 20	- 0,80	± 0,70
> 20	- 1,00	± 0,90

CS	H1		B1	
	Мат.4		Мат.4	
≤ 4	+ 0,15	- 0,15		
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,20	- 0,20		
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,25	- 0,25		
> 10 ... ≤ 16	+ 0,30	- 0,30		
> 16 ... ≤ 20	+ 0,40	- 0,40		
> 20	+ 0,50	- 0,50		

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

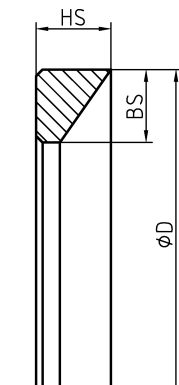
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета поршня K04-PD

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина пилы
при диаметре ØD
считается в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØD	
	Мат.1	
≤ 18	- 0,15	
> 18 ... ≤ 30	- 0,20	
> 30 ... ≤ 50	- 0,25	
> 50 ... ≤ 80	- 0,30	
> 80 ... ≤ 120	- 0,35	
> 120 ... ≤ 180	- 0,40	
> 180 ... ≤ 250	- 0,40	
> 250 ... ≤ 315	- 0,45	
> 315 ... ≤ 400	- 0,50	
> 400 ... ≤ 500	- 0,60	
> 500 ... ≤ 600	- 0,75	
> 600 ... ≤ 800	- 1,00	
> 800 ... ≤ 1000	- 1,20	
> 1000	- D × 0,0008	

BS	HS	
	Мат.1	
≤ 4	± 0,10	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,10	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,20	
> 10	± 0,20	

BS	BS	
	Мат.1	
≤ 4	- 0,10	
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,20	
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,20	
> 10	- 0,30	

ØD Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

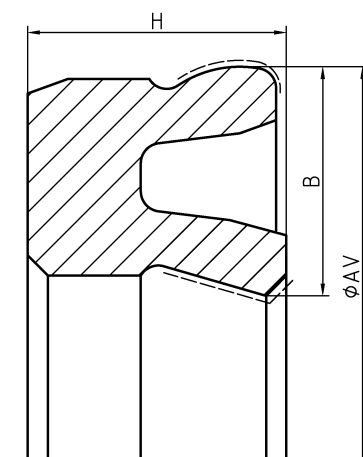
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром ØDh6. Значения допуска для ØD применяются только к неразрезным кольцам.

Манжета поршня K05-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

∅NO	∅AV	
	Мат.4	
≤ 18	- 0,30	
> 18 ... ≤ 30	- 0,40	
> 30 ... ≤ 50	- 0,50	
> 50 ... ≤ 80	- 0,60	
> 80 ... ≤ 120	- 0,70	
> 120 ... ≤ 180	- 1,00	
> 180 ... ≤ 250	- 1,20	
> 250 ... ≤ 315	- 1,40	
> 315 ... ≤ 400	- 1,60	
> 400 ... ≤ 500	- 2,00	
> 500 ... ≤ 600	- 2,30	
> 600 ... ≤ 800	- 2,50	
> 800 ... ≤ 1000	- 3,00	
> 1000	- AV × 0,0032	

CS			H
			Мат.4
≤ 4			- 0,30
> 4 ... ≤ 6,3			- 0,40
> 6,3 ... ≤ 10			- 0,50
> 10 ... ≤ 16			- 0,60
> 16 ... ≤ 20			- 0,80
> 20			- 1,00

CS			B
			Мат.4
≤ 4			± 0,20
> 4 ... ≤ 6,3			± 0,30
> 6,3 ... ≤ 10			± 0,40
> 10 ... ≤ 16			± 0,60
> 16 ... ≤ 20			± 0,70
> 20			± 0,90

∅AV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

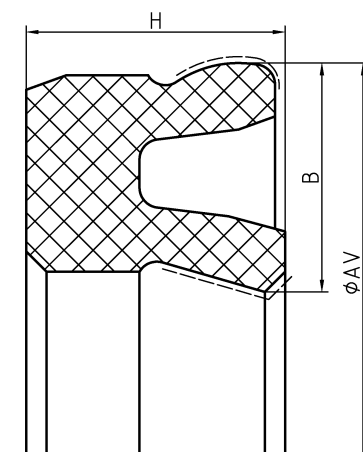
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K05-R

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

∅NO	∅AV Мат.5
≤ 18	- 0,30
> 18 ... ≤ 30	- 0,40
> 30 ... ≤ 50	- 0,50
> 50 ... ≤ 80	- 0,60
> 80 ... ≤ 120	- 0,70
> 120 ... ≤ 180	- 1,00
> 180 ... ≤ 250	- 1,30
> 250 ... ≤ 315	- 1,50
> 315 ... ≤ 400	- 1,70
> 400 ... ≤ 500	- 2,10
> 500 ... ≤ 600	- 2,60
> 600 ... ≤ 800	- 4,00
> 800 ... ≤ 1000	- 5,40
> 1000	- AV × 0,0032

CS		H Мат.5
≤ 4		- 0,30
> 4 ... ≤ 6,3		- 0,40
> 6,3 ... ≤ 10		- 0,50
> 10 ... ≤ 16		- 0,60
> 16 ... ≤ 20		- 0,80
> 20		- 1,00

CS		B Мат.5
≤ 4		± 0,20
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,30
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,40
> 10 ... ≤ 16		± 0,60
> 16 ... ≤ 20		± 0,70
> 20		± 0,90

∅AV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

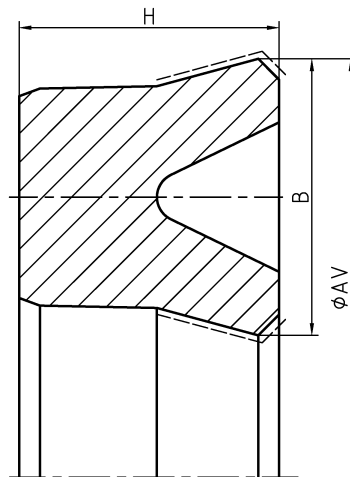
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня К06-Р

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NO$		$\varnothing AV$
		Мат.4
	≤ 18	$\pm 0,20$
> 18	... ≤ 30	$\pm 0,30$
> 30	... ≤ 50	$\pm 0,40$
> 50	... ≤ 80	$\pm 0,50$
> 80	... ≤ 120	$\pm 0,60$
> 120	... ≤ 180	$\pm 0,75$
> 180	... ≤ 250	$\pm 0,85$
> 250	... ≤ 315	$\pm 0,95$
> 315	... ≤ 400	$\pm 1,20$
> 400	... ≤ 500	$\pm 1,60$
> 500	... ≤ 600	$\pm 1,70$
> 600	... ≤ 800	$\pm 2,00$
> 800	... ≤ 1000	$\pm 2,15$
> 1000		$\pm AV \times 0,0016$

CS			H
			Мат.4
		≤ 4	$\pm 0,15$
> 4	...	$\leq 6,3$	$\pm 0,20$
$> 6,3$...	≤ 10	$\pm 0,25$
> 10	...	≤ 16	$\pm 0,30$
> 16	...	≤ 20	$\pm 0,40$
> 20			$\pm 0,50$

CS			B
			Мат.4
		≤ 4	$\pm 0,20$
> 4	...	$\leq 6,3$	$\pm 0,30$
$> 6,3$...	≤ 10	$\pm 0,40$
> 10	...	≤ 16	$\pm 0,60$
> 16	...	≤ 20	$\pm 0,70$
> 20			$\pm 0,90$

$\varnothing AV$ Является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

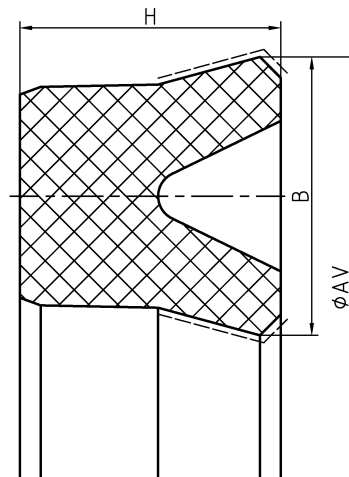
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета поршня K06-R

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNO	ØAV	
	Мат.5	
≤ 18	± 0,20	
> 18 ... ≤ 30	± 0,30	
> 30 ... ≤ 50	± 0,40	
> 50 ... ≤ 80	± 0,60	
> 80 ... ≤ 120	± 0,70	
> 120 ... ≤ 180	± 0,85	
> 180 ... ≤ 250	± 1,00	
> 250 ... ≤ 315	± 1,20	
> 315 ... ≤ 400	± 1,40	
> 400 ... ≤ 500	± 1,60	
> 500 ... ≤ 600	± 1,80	
> 600 ... ≤ 800	± 2,50	
> 800 ... ≤ 1000	± 3,00	
> 1000	± AV × 0,0028	

CS			H
			Мат.5
≤ 4			± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3			± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10			± 0,25
> 10 ... ≤ 16			± 0,30
> 16 ... ≤ 20			± 0,40
> 20			± 0,50

CS			B
			Мат.5
≤ 4			± 0,20
> 4 ... ≤ 6,3			± 0,30
> 6,3 ... ≤ 10			± 0,40
> 10 ... ≤ 16			± 0,60
> 16 ... ≤ 20			± 0,70
> 20			± 0,90

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

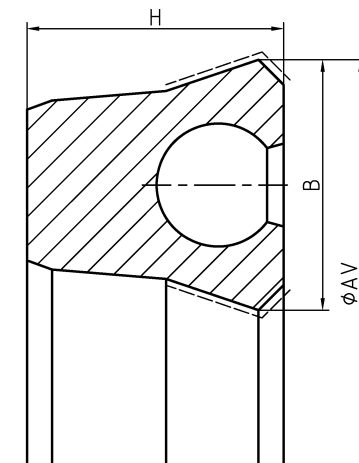
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета поршня K07-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAV	
	Мат.2	
≤ 18	± 0,15	
> 18 ... ≤ 30	± 0,15	
> 30 ... ≤ 50	± 0,15	
> 50 ... ≤ 80	± 0,20	
> 80 ... ≤ 120	± 0,25	
> 120 ... ≤ 180	± 0,30	
> 180 ... ≤ 250	± 0,40	
> 250 ... ≤ 315	± 0,45	
> 315 ... ≤ 400	± 0,50	
> 400 ... ≤ 500	± 0,55	
> 500 ... ≤ 600	± 0,70	
> 600 ... ≤ 800	± 0,50	
> 800 ... ≤ 1000	± 0,60	
> 1000	± AV × 0,0006	

CS		H
		Мат.2
≤ 4		± 0,05
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,10
> 10 ... ≤ 16		± 0,10
> 16 ... ≤ 20		± 0,10
> 20		± 0,15

CS		B
		Мат.2
≤ 4		± 0,08
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,10
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,13
> 10 ... ≤ 16		± 0,15
> 16 ... ≤ 20		± 0,20
> 20		± 0,25

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

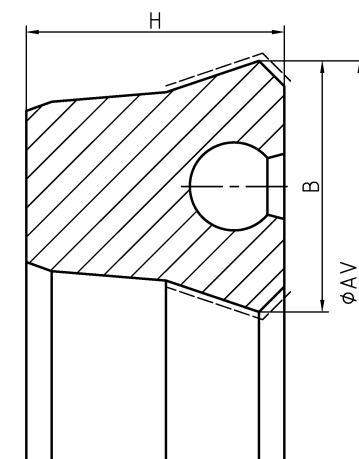
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K07-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNO	ØAV	
	Мат.4	
≤ 18	± 0,20	
> 18 ... ≤ 30	± 0,25	
> 30 ... ≤ 50	± 0,25	
> 50 ... ≤ 80	± 0,35	
> 80 ... ≤ 120	± 0,45	
> 120 ... ≤ 180	± 0,65	
> 180 ... ≤ 250	± 1,00	
> 250 ... ≤ 315	± 1,20	
> 315 ... ≤ 400	± 1,40	
> 400 ... ≤ 500	± 1,60	
> 500 ... ≤ 600	± 1,90	
> 600 ... ≤ 800	± 2,20	
> 800 ... ≤ 1000	± 2,60	
> 1000	± AV × 0,0016	

CS			H
			Мат.4
≤ 4			- 0,15
> 4 ... ≤ 6,3			- 0,20
> 6,3 ... ≤ 10			- 0,25
> 10 ... ≤ 16			- 0,30
> 16 ... ≤ 20			- 0,40
> 20			- 0,50

CS			B
			Мат.4
≤ 4			± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3			± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10			± 0,25
> 10 ... ≤ 16			± 0,30
> 16 ... ≤ 20			± 0,45
> 20			± 0,55

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

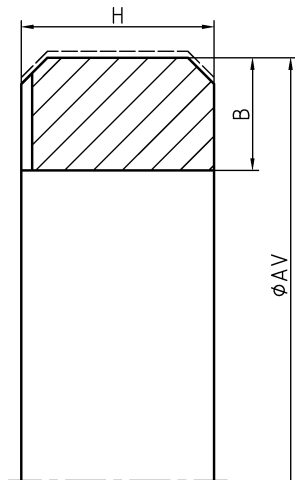
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K08-D; K08-DS

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски для колец круглого сечения указаны в списке "Производственные допуски R13"

∅NI	∅AF	
	Мат.2	
≤ 18	± 0,10	
> 18 ... ≤ 30	± 0,15	
> 30 ... ≤ 50	± 0,15	
> 50 ... ≤ 80	± 0,20	
> 80 ... ≤ 120	± 0,25	
> 120 ... ≤ 180	± 0,30	
> 180 ... ≤ 250	± 0,35	
> 250 ... ≤ 315	± 0,40	
> 315 ... ≤ 400	± 0,40	
> 400 ... ≤ 500	± 0,50	
> 500 ... ≤ 600	± 0,60	
> 600 ... ≤ 800	± 0,50	
> 800 ... ≤ 1000	± 0,60	
> 1000	± AF × 0,0006	

B	H	
	Мат.2	
≤ 4	± 0,05	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,10	
> 10	± 0,10	

B	B	
	Мат.2	
≤ 4	+ 0,05	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	
> 10	± 0,10	

∅AV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

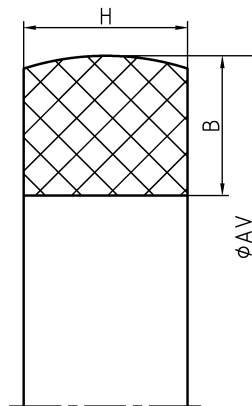
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K08-D; K08-DS

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

ØNI		ØAF
		Мат.5
	≤ 18	± 0,20
> 18	... ≤ 30	± 0,30
> 30	... ≤ 50	± 0,30
> 50	... ≤ 80	± 0,35
> 80	... ≤ 120	± 0,40
> 120	... ≤ 180	± 0,50
> 180	... ≤ 250	± 0,65
> 250	... ≤ 315	± 0,80
> 315	... ≤ 400	± 1,00
> 400	... ≤ 500	± 1,40
> 500	... ≤ 600	± 2,00
> 600	... ≤ 800	± 1,80
> 800	... ≤ 1000	± 2,20
> 1000		± AF × 0,0028

B			H
			Мат.5
		≤ 4	± 0,15
> 4	... ≤ 6,3		± 0,20
> 6,3	... ≤ 10		± 0,25
> 10	... ≤ 16		± 0,30
> 16	... ≤ 20		± 0,40
> 20			± 0,50

B			B
			Мат.5
		≤ 4	± 0,08
> 4	... ≤ 6,3		± 0,10
> 6,3	... ≤ 10		± 0,13
> 10	... ≤ 16		± 0,15
> 16	... ≤ 20		± 0,20
> 20			± 0,25

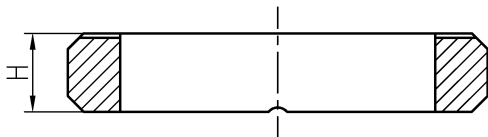
ØAV Является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета поршня K08-D; K08-DS

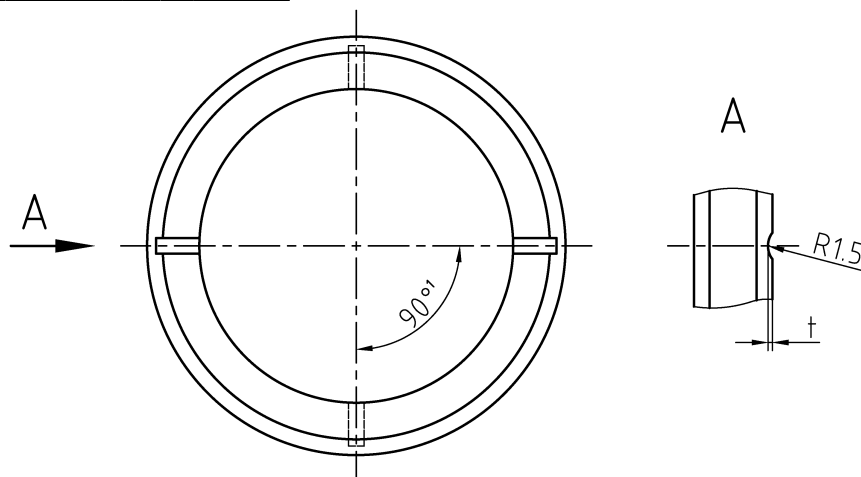
[В начало](#)

Layout and position of the slots at the cylinder ring: Applies only to materials from material group 2 and 3:



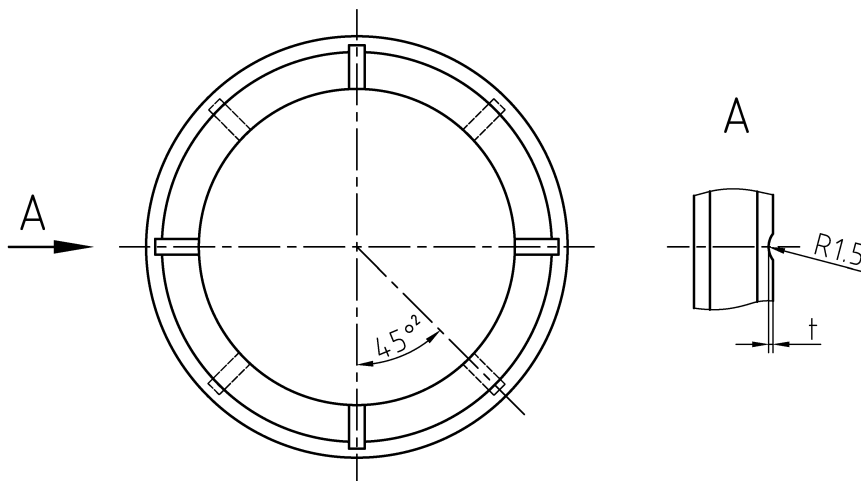
H		t
	≤ 6,5	0,2
> 6,5	... ≤ 10	0,3
> 10	... ≤ 13,5	0,4
> 13,5	...	0,5

For nominal outside diameter up to 80mm:



¹The glide ring has, without further declaration 2 slots on every side (evenly distributed), which are oppositely displaced at 90°.

For nominal outside diameter above 80mm:

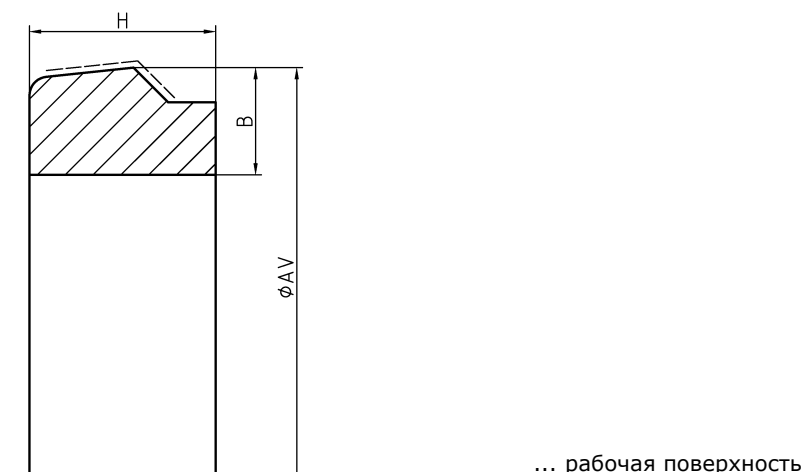


²The glide ring has, without further declaration 4 slots on every side (evenly distributed), which are oppositely displaced at 45°.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K08-E; K08-ES

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски для колец круглого сечения указаны в списке "Производственные допуски R13"

∅NI	∅AF	
	Мат.2	
≤ 18	± 0,10	
> 18 ... ≤ 30	± 0,15	
> 30 ... ≤ 50	± 0,15	
> 50 ... ≤ 80	± 0,20	
> 80 ... ≤ 120	± 0,25	
> 120 ... ≤ 180	± 0,30	
> 180 ... ≤ 250	± 0,35	
> 250 ... ≤ 315	± 0,40	
> 315 ... ≤ 400	± 0,40	
> 400 ... ≤ 500	± 0,50	
> 500 ... ≤ 600	± 0,60	
> 600 ... ≤ 800	± 0,50	
> 800 ... ≤ 1000	± 0,60	
> 1000	± AF × 0,0006	

B	H	
	Мат.2	
≤ 4	± 0,05	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,10	
> 10	± 0,10	

B	B	
	Мат.2	
≤ 4	+ 0,05	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	
> 10	± 0,10	

∅AV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

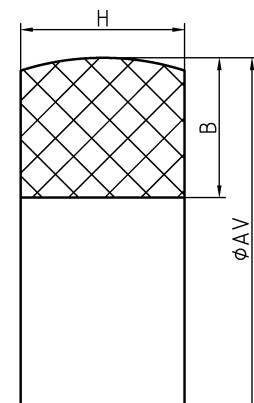
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K08-E; K08-ES

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

ØNI		ØAF	
		Мат.5	
	≤ 18		± 0,20
> 18	... ≤ 30		± 0,30
> 30	... ≤ 50		± 0,30
> 50	... ≤ 80		± 0,35
> 80	... ≤ 120		± 0,40
> 120	... ≤ 180		± 0,50
> 180	... ≤ 250		± 0,65
> 250	... ≤ 315		± 0,80
> 315	... ≤ 400		± 1,00
> 400	... ≤ 500		± 1,40
> 500	... ≤ 600		± 2,00
> 600	... ≤ 800		± 1,80
> 800	... ≤ 1000		± 2,20
> 1000			± AF × 0,0028

B			H	
			Мат.5	
		≤ 4		± 0,15
> 4	... ≤ 6,3			± 0,20
> 6,3	... ≤ 10			± 0,25
> 10	... ≤ 16			± 0,30
> 16	... ≤ 20			± 0,40
> 20				± 0,50

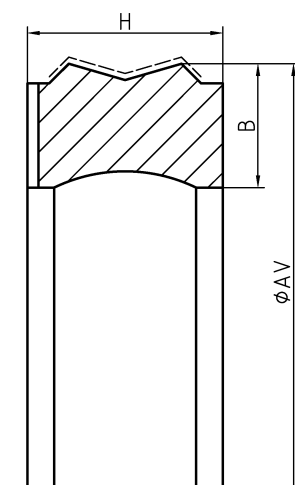
B			B	
			Мат.5	
		≤ 4		± 0,08
> 4	... ≤ 6,3			± 0,10
> 6,3	... ≤ 10			± 0,13
> 10	... ≤ 16			± 0,15
> 16	... ≤ 20			± 0,20
> 20				± 0,25

ØAV Является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Манжета поршня K08-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски для колец круглого сечения указаны в списке "Производственные допуски R13"

ϕNI	ϕAF	
	Мат.4	
≤ 18	$\pm 0,13$	
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,18$	
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,18$	
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,20$	
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,28$	
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,35$	
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,40$	
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,50$	
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,58$	
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 0,70$	
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 0,85$	
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 1,00$	
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 1,30$	
> 1000	$\pm AF \times 0,0016$	

B	H	
	Мат.4	
≤ 4	$\pm 0,15$	
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,20$	
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,25$	
> 10	$\pm 0,30$	

B	B	
	Мат.4	
≤ 4	$\pm 0,15$	
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,20$	
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,25$	
> 10	$\pm 0,30$	

ϕAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

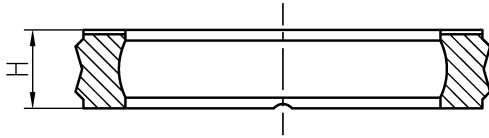
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета поршня K08-P

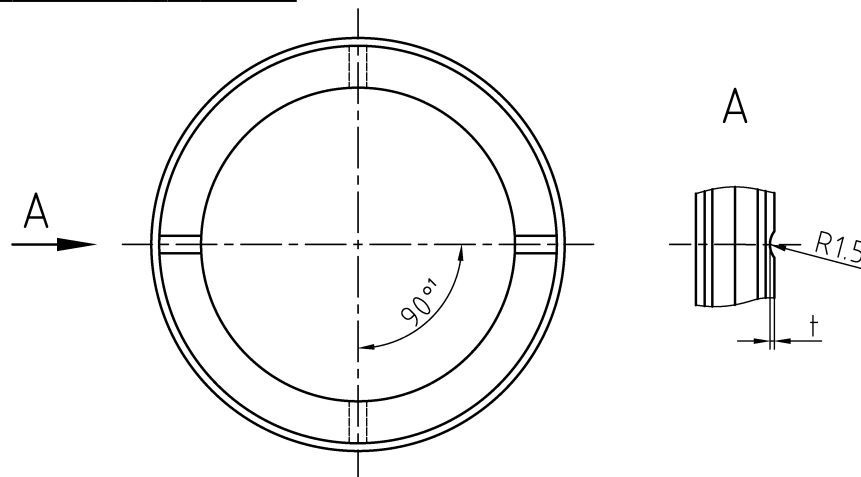
[В начало](#)

Layout and position of the slots at the cylinder ring: Applies only to materials from material group 1:



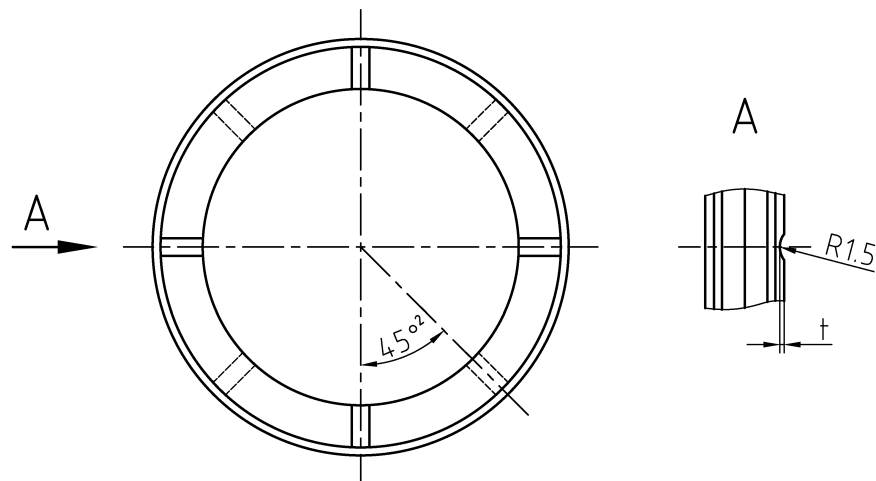
H		t
	≤ 6,5	0,2
> 6,5	... ≤ 10	0,3
> 10	... ≤ 13,5	0,4
> 13,5	...	0,5

For nominal outside diameter up to 80mm:



¹The glide ring has, without further declaration 2 slots on every side (evenly distributed), which are oppositely displaced at 90°.

For nominal outside diameter above 80mm:



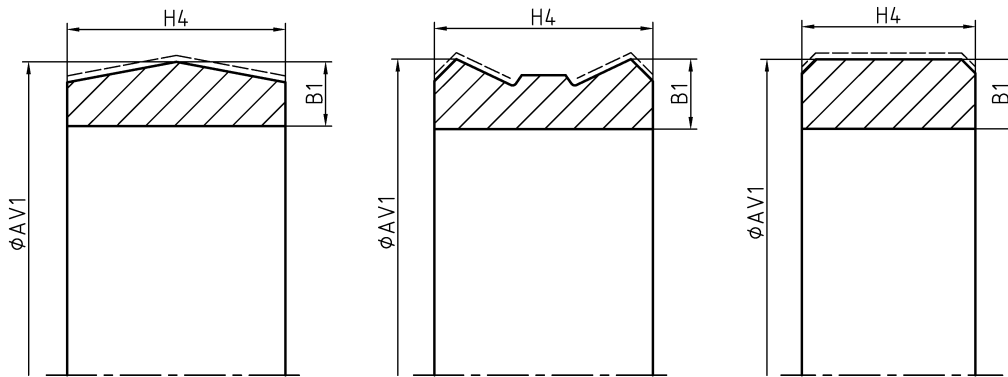
²The glide ring has, without further declaration 4 slots on every side (evenly distributed), which are oppositely displaced at 45°.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K09-N; K09-H; K09-D; K09-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

ØNO	ØAV1	
	Мат.2	Мат.4
≤ 18	+ 0,20	+ 0,25
> 18 ... ≤ 30	+ 0,25	+ 0,40
> 30 ... ≤ 50	+ 0,25	+ 0,45
> 50 ... ≤ 80	+ 0,30	+ 0,50
> 80 ... ≤ 120	+ 0,35	+ 0,70
> 120 ... ≤ 180	+ 0,50	+ 0,90
> 180 ... ≤ 250	+ 0,65	+ 1,00
> 250 ... ≤ 315	+ 0,80	+ 1,20
> 315 ... ≤ 400	+ 0,90	+ 1,40
> 400 ... ≤ 500	+ 1,00	+ 1,70
> 500 ... ≤ 600	+ 1,20	+ 2,00
> 600 ... ≤ 800	+ 1,50	+ 2,50
> 800... ≤ 1000	+ 2,00	+ 2,80
> 1000	+ AV1 × 0,0012	+ AV1 × 0,0032

B1	H4	
	Мат.2	Мат.4
≤ 4	- 0,10	- 0,30
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,10	- 0,40
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,20	- 0,50
> 10 ... ≤ 16	- 0,20	- 0,60
> 16 ... ≤ 20	- 0,20	- 0,80
> 20	- 0,30	- 1,00

B1	B1	
	Мат.2	Мат.4
≤ 4	+ 0,05	+ 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,10	+ 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,10	+ 0,25
> 10 ... ≤ 16	+ 0,20	+ 0,30
> 16 ... ≤ 20	+ 0,20	+ 0,40
> 20	+ 0,30	+ 0,50

ØAV1 является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

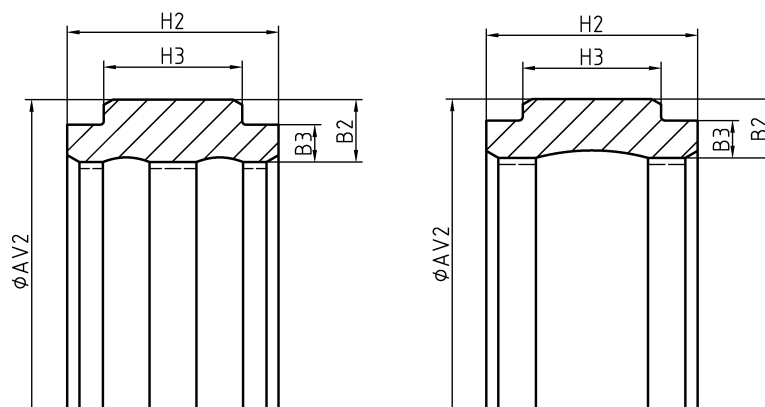
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета поршня K09-N; K09-H; K09-D; K09-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

ØNO	ØAV2	
	Мат.5	
≤ 18	± 0,20	
> 18 ... ≤ 30	± 0,25	
> 30 ... ≤ 50	± 0,25	
> 50 ... ≤ 80	± 0,30	
> 80 ... ≤ 120	± 0,40	
> 120 ... ≤ 180	± 0,55	
> 180 ... ≤ 250	± 0,70	
> 250 ... ≤ 315	± 0,85	
> 315 ... ≤ 400	± 0,95	
> 400 ... ≤ 500	± 1,10	
> 500 ... ≤ 600	± 1,30	
> 600 ... ≤ 800	± 1,80	
> 800 ... ≤ 1000	± 2,20	
> 1000	± AV2 × 0,0028	

B2	H2, H3	
	Мат.5	
≤ 4	- 0,30	
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,40	
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,50	
> 10 ... ≤ 16	- 0,60	
> 16 ... ≤ 20	- 0,80	
> 20	- 1,00	

B2	B2, B3	
	Мат.5	
≤ 4	± 0,08	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,10	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,13	
> 10 ... ≤ 16	± 0,15	
> 16 ... ≤ 20	± 0,20	
> 20	± 0,25	

ØAV2 Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

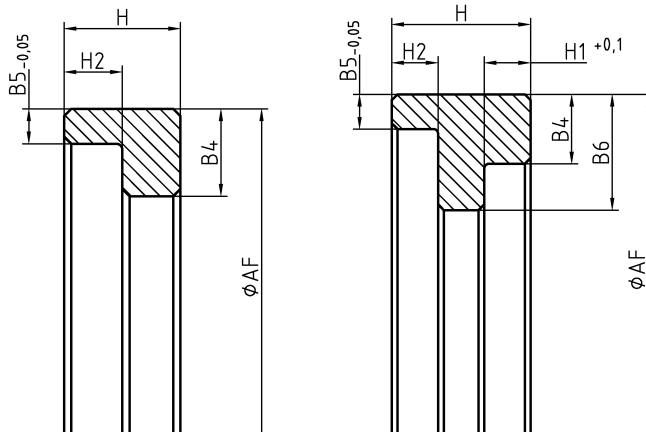
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K09-N; K09-H; K09-D; K09-F

[В начало](#)



Стандарт = стандартная резка: прорезается под углом 45 градусов к плоскости. Ширина пилы при диаметре **ØAF** учитывается в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

ØNO	ØAF	
	Мат.1	
≤ 18	± 0,10	
> 18 ... ≤ 30	± 0,15	
> 30 ... ≤ 50	± 0,20	
> 50 ... ≤ 80	± 0,20	
> 80 ... ≤ 120	± 0,25	
> 120 ... ≤ 180	± 0,30	
> 180 ... ≤ 250	± 0,30	
> 250 ... ≤ 315	± 0,35	
> 315 ... ≤ 400	± 0,45	
> 400 ... ≤ 500	± 0,45	
> 500 ... ≤ 600	± 0,55	
> 600 ... ≤ 800	± 0,65	
> 800 ... ≤ 1000	± 0,80	
> 1000	± AF × 0,0004	

B4, B6		H, H2
		Мат.1
≤ 4	≤ 4	- 0,10
> 4 ... ≤ 6,3	≤ 6,3	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	≤ 10	- 0,20
> 10 ... ≤ 16	≤ 16	- 0,20
> 16 ... ≤ 20	≤ 20	- 0,20
> 20		- 0,30

B4, B6		B4, B6
		Мат.1
≤ 4	≤ 4	- 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	≤ 6,3	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	≤ 10	- 0,10
> 10 ... ≤ 16	≤ 16	- 0,20
> 16 ... ≤ 20	≤ 20	- 0,20
> 20		- 0,30

ØAF Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

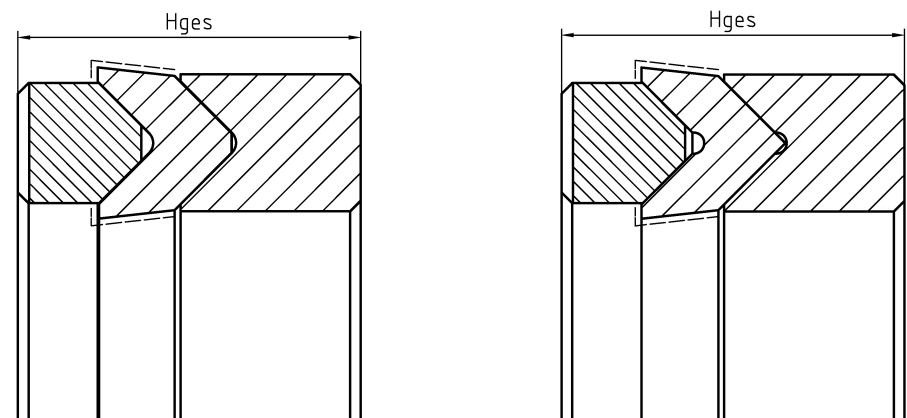
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром ØAFh6. Значения допуска для ØAF применяются только к неразрезным кольцам.

Манжета поршня K1012-M; K1012-T

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

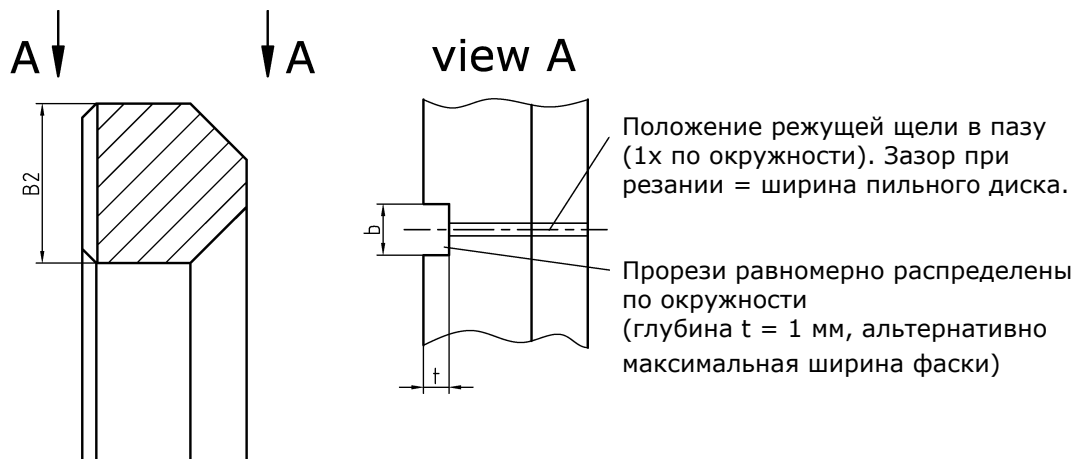
CS			Hges
		≤ 4	- 0,30
> 4	...	≤ 6,3	- 0,40
> 6,3	...	≤ 10	- 0,50
> 10	...	≤ 16	- 0,60
> 16	...	≤ 20	- 0,80
> 20			- 1,00

Допуски на изготовление деталей уплотнения согласно следующим страницам:

Производственные допуски опорного кольца	2
Производственные допуски chevron cut	3
Производственные допуски chevron	4
Производственные допуски нажимного кольца	5

Высота шеврона и опорного кольца соответствует производственным допускам DIN ISO 2768, высота нажимного кольца должна быть исправлена в соответствии с колонкой **Hges**.

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	Количество прорезей ¹				
	b=2	b=4	b=6	b=8	b=10
≤ 18	2	2			
> 18 ... ≤ 30	2	2			
> 30 ... ≤ 50		4			
> 50 ... ≤ 80		4			
> 80 ... ≤ 120		4			
> 120 ... ≤ 180		6	4	4	
> 180 ... ≤ 250		6	4	4	
> 250 ... ≤ 315		6	4	4	
> 315 ... ≤ 400		8	6	4	4
> 400 ... ≤ 500		8	6	4	4
> 500 ... ≤ 600		8	6	4	4
> 600 ... ≤ 800		8	6	4	4
> 800 ... ≤ 1000		8	6	4	4
> 1000		8	6	4	6

CS	B2	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	+ 0,05	+ 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	± 0,05
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	± 0,10
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,10
> 20	± 0,15	± 0,15

¹ выделенные значения предпочтительны
Для размера CS более 20 мм, используйте b=10 мм как стандарт.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

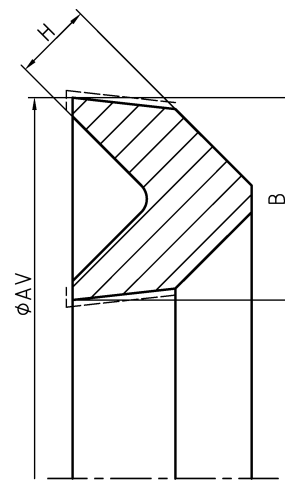
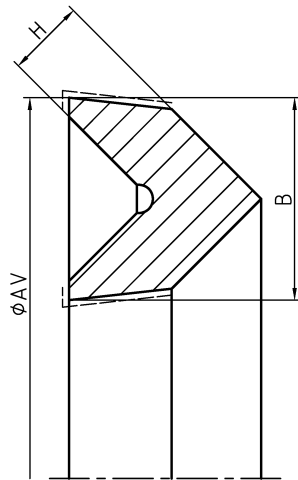
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K1012-M; K1012-T

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAV uncut			
	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
≤ 18	± 0,10	± 0,10	± 0,13	± 0,13
> 18 ... ≤ 30	± 0,10	± 0,15	± 0,18	± 0,18
> 30 ... ≤ 50	± 0,10	± 0,15	± 0,18	± 0,18
> 50 ... ≤ 80	± 0,13	± 0,20	± 0,20	± 0,20
> 80 ... ≤ 120	± 0,15	± 0,20	± 0,28	± 0,28
> 120 ... ≤ 180	± 0,20	± 0,28	± 0,35	± 0,35
> 180 ... ≤ 250	± 0,25	± 0,35	± 0,40	± 0,40
> 250 ... ≤ 315	± 0,30	± 0,40	± 0,50	± 0,50
> 315 ... ≤ 400	± 0,30	± 0,45	± 0,58	± 0,60
> 400 ... ≤ 500	± 0,35	± 0,50	± 0,70	± 0,80
> 500 ... ≤ 600	± 0,40	± 0,55	± 0,85	± 1,15
> 600 ... ≤ 800	± 0,50	± 0,65	± 1,00	± 1,80
> 800 ... ≤ 1000	± 0,60	± 0,88	± 1,30	± 2,20
> 1000	± AV × 0,0006	± AV × 0,000875	± AV × 0,0016	± AV × 0,0028

CS	B			
	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
≤ 4	+ 0,05	+ 0,05	± 0,08	± 0,08
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05	± 0,10	± 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	± 0,10	± 0,15	± 0,15
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,10	± 0,20	± 0,20
> 20	± 0,15	± 0,15	± 0,25	± 0,25

CS	H			
	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,05	± 0,05	± 0,15	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05	± 0,20	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,10	± 0,10	± 0,25	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	± 0,15	± 0,30	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,20	± 0,40	± 0,40
> 20	± 0,15	± 0,25	± 0,50	± 0,50

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

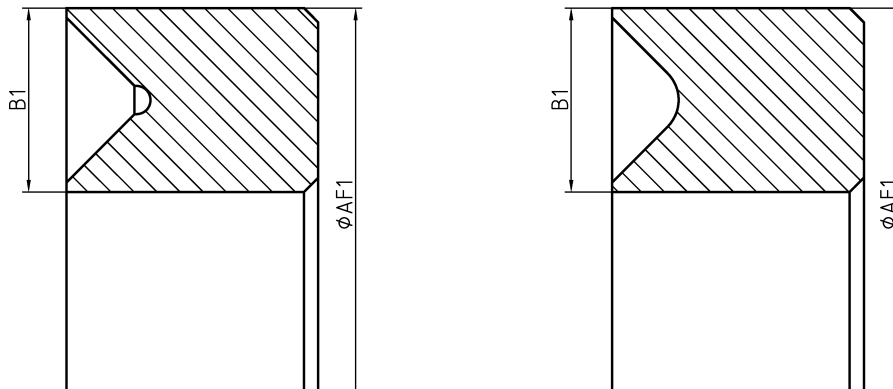
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Манжета поршня К1012-М; К1012-Т

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF1		
	Мат.1	Мат.2	Мат.3
≤ 18	± 0,05	± 0,10	- 0,2
> 18 ... ≤ 30	± 0,08	± 0,10	- 0,3
> 30 ... ≤ 50	± 0,10	± 0,10	- 0,3
> 50 ... ≤ 80	± 0,10	± 0,13	- 0,4
> 80 ... ≤ 120	± 0,13	± 0,15	- 0,4
> 120 ... ≤ 180	± 0,15	± 0,20	- 0,5
> 180 ... ≤ 250	± 0,15	± 0,25	- 0,7
> 250 ... ≤ 315	± 0,18	± 0,30	- 0,8
> 315 ... ≤ 400	± 0,20	± 0,30	- 0,9
> 400 ... ≤ 500	± 0,25	± 0,35	- 1,0
> 500 ... ≤ 600	± 0,30	± 0,40	- 1,1
> 600 ... ≤ 800	± 0,35	± 0,50	- 1,3
> 800... ≤ 1000	± 0,40	± 0,60	- 1,7
> 1000	± AF1 · 0,0004	± AF1 · 0,0006	- AF1 · 0,00175

CS	B1		
	Мат.1	Мат.2	Мат.3
≤ 4	+ 0,0	+ 0,0	+ 0,0
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05	± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	± 0,05	± 0,05
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	± 0,10	± 0,10
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,10	± 0,10
> 20	± 0,15	± 0,15	± 0,15

ØAF1 Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Высота нажимного кольца должна быть исправлена в соответствии с колонкой **Hges**.

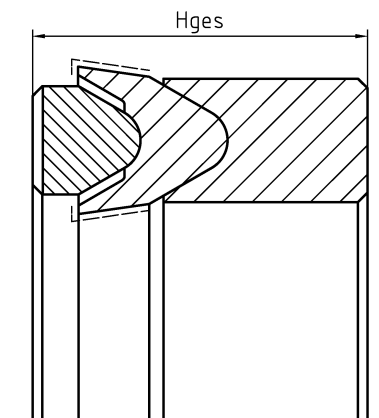
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета поршня К1315-Т

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

CS			Hges
		≤ 4	- 0,30
> 4	...	≤ 6,3	- 0,40
> 6,3	...	≤ 10	- 0,50
> 10	...	≤ 16	- 0,60
> 16	...	≤ 20	- 0,80
> 20			- 1,00

Допуски на изготовление деталей уплотнения согласно следующим страницам:

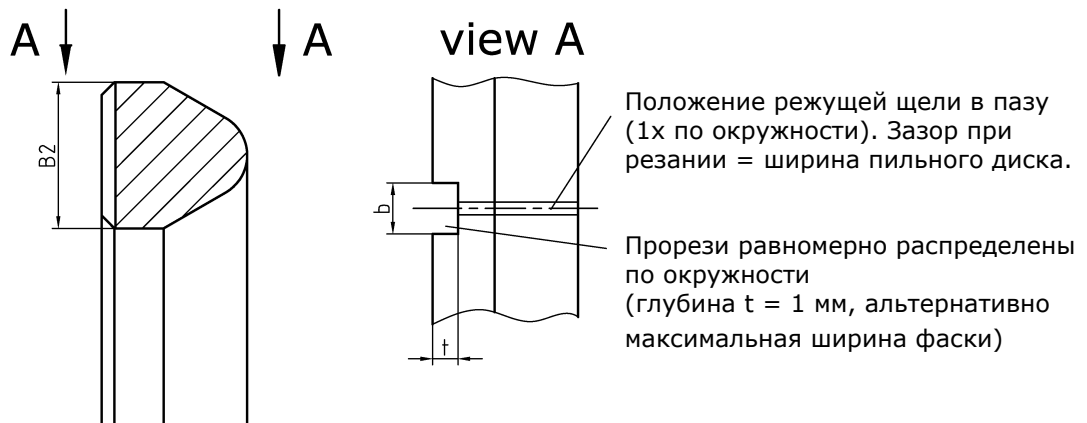
Производственные допуски опорного кольца	2
Производственные допуски chevron cut	3
Производственные допуски chevron	4
Производственные допуски нажимного кольца	5

Высота шеврона и опорного кольца соответствует производственным допускам DIN ISO 2768, Высота нажимного кольца должна быть исправлена в соответствии с колонкой **Hges**.

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета поршня К1315-Т

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	Количество прорезей ¹				
	b=2	b=4	b=6	b=8	b=10
≤ 18	2	2			
> 18 ... ≤ 30	2	2			
> 30 ... ≤ 50					
> 50 ... ≤ 80					
> 80 ... ≤ 120		4			
> 120 ... ≤ 180			4		
> 180 ... ≤ 250				4	
> 250 ... ≤ 315		6	4	4	
> 315 ... ≤ 400			4		
> 400 ... ≤ 500				4	4
> 500 ... ≤ 600		8	6	4	4
> 600 ... ≤ 800			8	6	4
> 800... ≤ 1000				8	
> 1000				8	6

CS	B2	
	Мат.1	
≤ 4	+ 0,05	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	
> 20	± 0,15	

¹выделенные значения предпочтительны
Для размера CS более 20 мм, используйте b=10 мм как стандарт

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

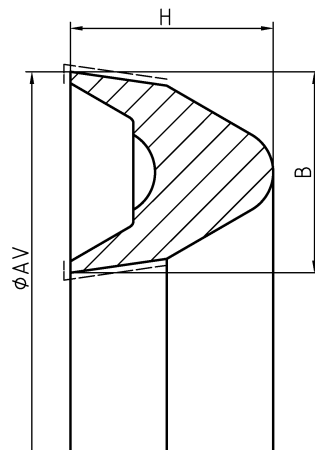
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K1315-T

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAV uncut			
	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
≤ 18	± 0,10	± 0,10	± 0,13	± 0,13
> 18 ... ≤ 30	± 0,10	± 0,15	± 0,18	± 0,18
> 30 ... ≤ 50	± 0,10	± 0,15	± 0,18	± 0,18
> 50 ... ≤ 80	± 0,13	± 0,20	± 0,20	± 0,20
> 80 ... ≤ 120	± 0,15	± 0,20	± 0,28	± 0,28
> 120 ... ≤ 180	± 0,20	± 0,28	± 0,35	± 0,35
> 180 ... ≤ 250	± 0,25	± 0,35	± 0,40	± 0,40
> 250 ... ≤ 315	± 0,30	± 0,40	± 0,50	± 0,50
> 315 ... ≤ 400	± 0,30	± 0,45	± 0,58	± 0,60
> 400 ... ≤ 500	± 0,35	± 0,50	± 0,70	± 0,80
> 500 ... ≤ 600	± 0,40	± 0,55	± 0,85	± 1,15
> 600 ... ≤ 800	± 0,50	± 0,65	± 1,00	± 1,80
> 800... ≤ 1000	± 0,60	± 0,88	± 1,30	± 2,20
> 1000	± AV × 0,0006	± AV × 0,000875	± AV × 0,0016	± AV × 0,0028

CS	B			
	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
≤ 4	+ 0,05	+ 0,05	± 0,08	± 0,08
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05	± 0,10	± 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	± 0,10	± 0,15	± 0,15
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,10	± 0,20	± 0,20
> 20	± 0,15	± 0,15	± 0,25	± 0,25

CS	H			
	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,05	± 0,05	± 0,15	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05	± 0,20	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,10	± 0,10	± 0,25	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	± 0,15	± 0,30	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,20	± 0,40	± 0,40
> 20	± 0,15	± 0,25	± 0,50	± 0,50

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

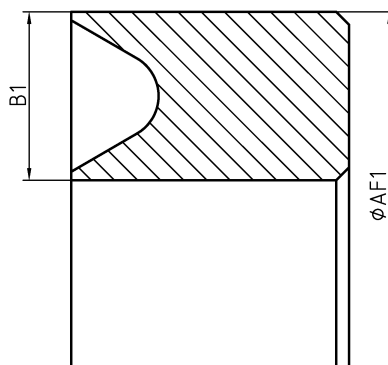
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета поршня K1315-T

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

øNI	øAF1	
	Мат.1	Мат.3
≤ 18	± 0,05	- 0,20
> 18 ... ≤ 30	± 0,08	- 0,30
> 30 ... ≤ 50	± 0,10	- 0,30
> 50 ... ≤ 80	± 0,10	- 0,40
> 80 ... ≤ 120	± 0,13	- 0,40
> 120 ... ≤ 180	± 0,15	- 0,55
> 180 ... ≤ 250	± 0,15	- 0,70
> 250 ... ≤ 315	± 0,18	- 0,80
> 315 ... ≤ 400	± 0,20	- 0,90
> 400 ... ≤ 500	± 0,25	- 1,00
> 500 ... ≤ 600	± 0,30	- 1,10
> 600 ... ≤ 800	± 0,35	- 1,30
> 800 ... ≤ 1000	± 0,40	- 1,75
> 1000	± AF1 × 0,0004	- AF1 × 0,00175

CS	B1	
	Мат.1	Мат.3
≤ 4	+ 0,05	+ 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	± 0,05
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	± 0,10
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,10
> 20	± 0,15	± 0,15

øAF1 Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Высота нажимного кольца должна быть исправлена в соответствии с колонкой Hges.

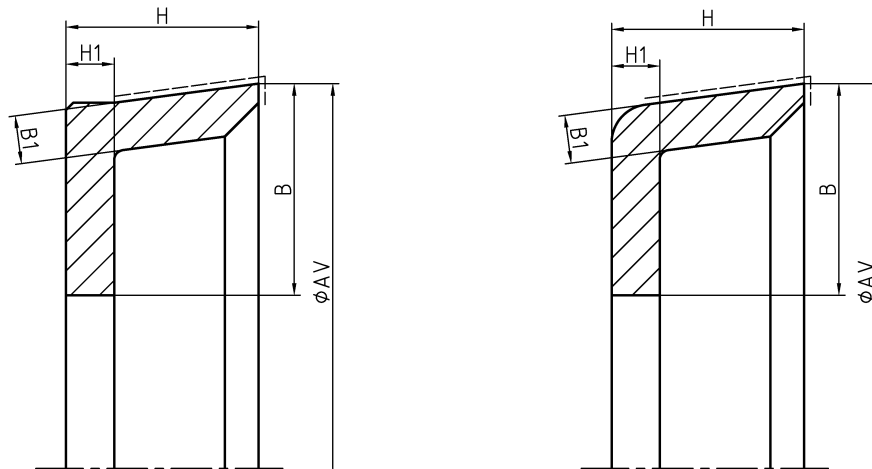
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета поршня K16-A; K16-B

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	± 0,20	± 0,20
> 18 ... ≤ 30	± 0,30	± 0,30
> 30 ... ≤ 50	± 0,30	± 0,30
> 50 ... ≤ 80	± 0,30	± 0,30
> 80 ... ≤ 120	± 0,40	± 0,40
> 120 ... ≤ 180	± 0,50	± 0,50
> 180 ... ≤ 250	± 0,60	± 0,60
> 250 ... ≤ 315	± 0,70	± 0,70
> 315 ... ≤ 400	± 0,80	± 0,80
> 400 ... ≤ 500	± 1,00	± 1,00
> 500 ... ≤ 600	± 1,50	± 1,50
> 600 ... ≤ 800	± 1,00	± 1,80
> 800... ≤ 1000	± 1,30	± 2,20
> 1000	± AF × 0,0016	± AF × 0,0028

CS	H, H1	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,15	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	± 0,40
> 20	± 0,50	± 0,50

CS	B, B1	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,08	± 0,08
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,10	± 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,13	± 0,13
> 10 ... ≤ 16	± 0,15	± 0,15
> 16 ... ≤ 20	± 0,20	± 0,20
> 20	± 0,25	± 0,25

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

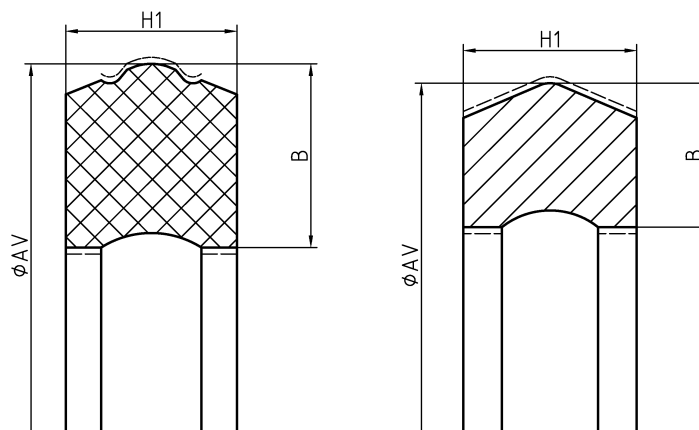
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K17-P; K17-R

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNO	ØAV	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	± 0,20	± 0,20
> 18 ... ≤ 30	± 0,30	± 0,30
> 30 ... ≤ 50	± 0,30	± 0,30
> 50 ... ≤ 80	± 0,40	± 0,40
> 80 ... ≤ 120	± 0,50	± 0,50
> 120 ... ≤ 180	± 0,60	± 0,60
> 180 ... ≤ 250	± 0,70	± 0,70
> 250 ... ≤ 315	± 0,80	± 0,80
> 315 ... ≤ 400	± 0,90	± 0,90
> 400 ... ≤ 500	± 1,00	± 1,00
> 500 ... ≤ 600	± 1,10	± 1,10
> 600 ... ≤ 800	± 1,20	± 1,80
> 800 ... ≤ 1000	± 1,30	± 2,20
> 1000	± AV × 0,0016	± AV × 0,0028

CS	H1	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	- 0,30	- 0,30
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,40	- 0,40
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,50	- 0,50
> 10 ... ≤ 16	- 0,60	- 0,60
> 16 ... ≤ 20	- 0,80	- 0,80
> 20	- 1,00	- 1,00

CS	B	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	+ 0,15	+ 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,20	+ 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,25	+ 0,25
> 10 ... ≤ 16	+ 0,30	+ 0,30
> 16 ... ≤ 20	+ 0,40	+ 0,40
> 20	+ 0,50	+ 0,50

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

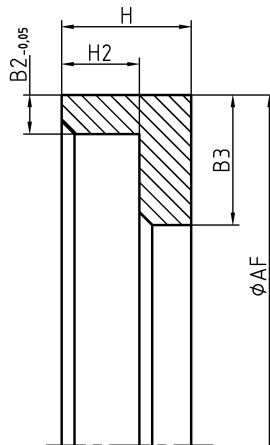
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K17-P; K17-R

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание: Резка под углом 45° градусов к плоской поверхности. Ширина пилы при диаметре **ØAF** считается в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNO	ØAF	
	Мат.1	Мат.2
≤ 18	- 0,15	- 0,25
> 18 ... ≤ 30	- 0,20	- 0,30
> 30 ... ≤ 50	- 0,25	- 0,30
> 50 ... ≤ 80	- 0,30	- 0,35
> 80 ... ≤ 120	- 0,35	- 0,40
> 120 ... ≤ 180	- 0,40	- 0,50
> 180 ... ≤ 250	- 0,40	- 0,60
> 250 ... ≤ 315	- 0,45	- 0,70
> 315 ... ≤ 400	- 0,50	- 0,75
> 400 ... ≤ 500	- 0,60	- 0,80
> 500 ... ≤ 600	- 0,75	- 0,90
> 600 ... ≤ 800	- 0,80	- 1,00
> 800 ... ≤ 1000	- 0,85	- 1,20
> 1000	- AF × 0,0008	- AF × 0,0012

CS	H,H2	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	- 0,10	- 0,10
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,10	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,20	- 0,20
> 10 ... ≤ 16	- 0,20	- 0,20
> 16 ... ≤ 20	- 0,20	- 0,20
> 20	- 0,30	- 0,30

CS	B3	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	- 0,05	- 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,10	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,10	- 0,10
> 10 ... ≤ 16	- 0,20	- 0,20
> 16 ... ≤ 20	- 0,20	- 0,20
> 20	- 0,30	- 0,30

ØAF Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

Размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

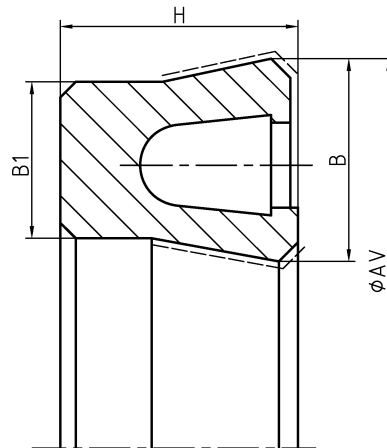
Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром **AFh6**. Значения допуска для **ØAF** применяются только к неразрезным кольцам.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K19-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNO	ØAV	
	Мат.2	
≤ 18	- 0,25	
> 18 ... ≤ 30	- 0,25	
> 30 ... ≤ 50	- 0,30	
> 50 ... ≤ 80	- 0,35	
> 80 ... ≤ 120	- 0,40	
> 120 ... ≤ 180	- 0,50	
> 180 ... ≤ 250	- 0,60	
> 250 ... ≤ 315	- 0,80	
> 315 ... ≤ 400	- 1,10	
> 400 ... ≤ 500	- 1,20	
> 500 ... ≤ 600	- 1,40	
> 600 ... ≤ 800	- 1,60	
> 800 ... ≤ 1000	- 1,90	
> 1000	- AV × 0,0012	

CS	H	
	Мат.2	
≤ 4	± 0,05	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,10	
> 10	± 0,10	

CS	B, B1	
	Мат.2	
≤ 4	± 0,05	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,10	
> 10	± 0,15	

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Соответствующая программному обеспечению пружина.

Концы пружины должны быть сварены друг с другом (опция: макс. Перекрытие = одна обмотка).

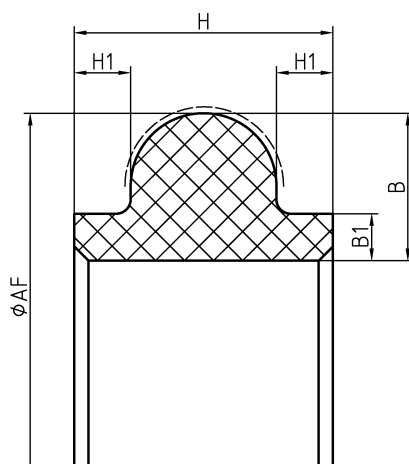
Не допускается перекручивание пружины во время сварки и монтажа.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K20-R

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Производственные допуски защитного кольца указаны на странице 2.

$\varnothing NI$		$\varnothing AF$
		Мат.5
	≤ 18	$\pm 0,20$
> 18	... ≤ 30	$\pm 0,25$
> 30	... ≤ 50	$\pm 0,30$
> 50	... ≤ 80	$\pm 0,35$
> 80	... ≤ 120	$\pm 0,40$
> 120	... ≤ 180	$\pm 0,50$
> 180	... ≤ 250	$\pm 0,60$
> 250	... ≤ 315	$\pm 0,80$
> 315	... ≤ 400	$\pm 1,20$
> 400	... ≤ 500	$\pm 1,40$
> 500	... ≤ 600	$\pm 1,80$
> 600	... ≤ 800	$\pm 2,00$
> 800	... ≤ 1000	$\pm 2,20$
> 1000		$\pm AF \times 0,0028$

CS		H	B
		Мат.5	Мат.5
	≤ 4	- 0,30	$\pm 0,08$
> 4	... $\leq 6,3$	- 0,40	$\pm 0,10$
> 6,3	... ≤ 10	- 0,50	$\pm 0,13$
> 10	... ≤ 16	- 0,60	$\pm 0,15$
> 16	... ≤ 20	- 0,80	$\pm 0,20$
> 20		- 1,00	$\pm 0,25$

CS		H1	B1
		Мат.5	Мат.5
	≤ 4	$\pm 0,15$	- 0,15
> 4	... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$	- 0,20
> 6,3	... ≤ 10	$\pm 0,25$	- 0,25
> 10	... ≤ 16	$\pm 0,30$	- 0,30
> 16	... ≤ 20	$\pm 0,40$	- 0,40
> 20		$\pm 0,50$	- 0,50

$\varnothing AF$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

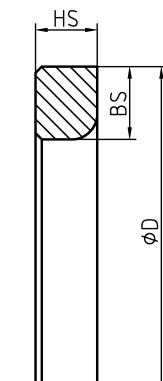
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K20-R

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина пилы
при диаметре $\varnothing D$ считается
в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NO$	$\varnothing D$	
	Мат.1	Мат.2
≤ 18	- 0,15	- 0,25
> 18 ... ≤ 30	- 0,20	- 0,25
> 30 ... ≤ 50	- 0,25	- 0,30
> 50 ... ≤ 80	- 0,30	- 0,40
> 80 ... ≤ 120	- 0,40	- 0,50
> 120 ... ≤ 180	- 0,50	- 0,60
> 180 ... ≤ 250	- 0,60	- 0,70
> 250 ... ≤ 315	- 0,65	- 0,80
> 315 ... ≤ 400	- 0,80	- 0,90
> 400 ... ≤ 500	- 1,00	- 1,00
> 500 ... ≤ 600	- 1,20	- 1,20
> 600 ... ≤ 800	- 1,40	- 1,40
> 800 ... ≤ 1000	- 1,60	- 1,60
> 1000	- D \times 0,0008	- D \times 0,0012

BS	HS	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$
> 10	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$

BS	BS	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	- 0,05	- 0,05
> 4 ... $\leq 6,3$	- 0,10	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,10	- 0,10
> 10	- 0,20	- 0,20

$\varnothing D$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

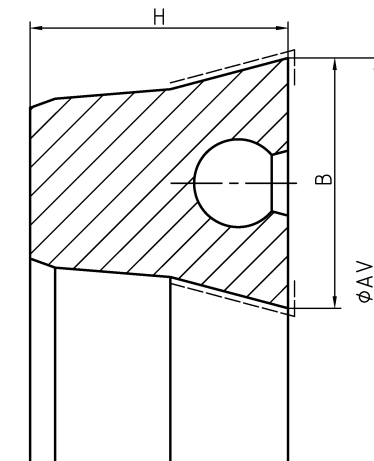
Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром $\varnothing Dh6$. Значения допуска для $\varnothing D$ применяются только к неразрезным кольцам.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K21-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

∅NI	∅AV	
	Мат.4	
≤ 18	± 0,20	
> 18 ... ≤ 30	± 0,25	
> 30 ... ≤ 50	± 0,25	
> 50 ... ≤ 80	± 0,35	
> 80 ... ≤ 120	± 0,45	
> 120 ... ≤ 180	± 0,65	
> 180 ... ≤ 250	± 1,00	
> 250 ... ≤ 315	± 1,20	
> 315 ... ≤ 400	± 1,40	
> 400 ... ≤ 500	± 1,60	
> 500 ... ≤ 600	± 1,90	
> 600 ... ≤ 800	± 2,20	
> 800 ... ≤ 1000	± 2,60	
> 1000	± AV × 0,0016	

CS		H
		Мат.4
≤ 4		± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,25
> 10 ... ≤ 16		± 0,30
> 16 ... ≤ 20		± 0,40
> 20		± 0,50

CS		B
		Мат.4
≤ 4		± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,25
> 10 ... ≤ 16		± 0,30
> 16 ... ≤ 20		± 0,45
> 20		± 0,55

∅AV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

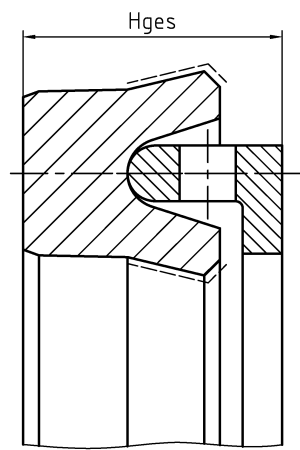
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня К22-Р

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

CS		Hges
	≤ 4	- 0,40
> 4	... ≤ 6,3	- 0,50
> 6,3	... ≤ 10	- 0,70
> 10	... ≤ 16	- 0,80
> 16	... ≤ 20	- 1,00
> 20		- 1,30

Допуски на изготовление деталей уплотнения согласно следующим страницам:

Производственные допуски манжеты	2
Производственные допуски опорного кольца	3

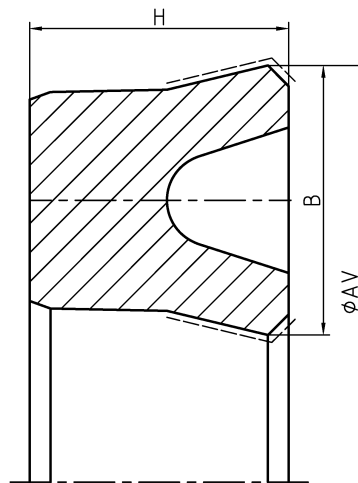
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K22-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNO	ØAV	
	Мат.4	
	≤ 18	± 0,20
> 18 ...	≤ 30	± 0,25
> 30 ...	≤ 50	± 0,25
> 50 ...	≤ 80	± 0,35
> 80 ...	≤ 120	± 0,45
> 120 ...	≤ 180	± 0,65
> 180 ...	≤ 250	± 1,00
> 250 ...	≤ 315	± 1,20
> 315 ...	≤ 400	± 1,40
> 400 ...	≤ 500	± 1,60
> 500 ...	≤ 600	± 1,90
> 600 ...	≤ 800	± 2,20
> 800 ...	≤ 1000	± 2,60
> 1000		± AV × 0,0016

CS		H	
		Мат.4	
	≤ 4		- 0,15
> 4 ...	≤ 6,3		- 0,20
> 6,3 ...	≤ 10		- 0,25
> 10 ...	≤ 16		- 0,30
> 16 ...	≤ 20		- 0,40
> 20			- 0,50

CS		B	
		Мат.4	
	≤ 4		± 0,15
> 4 ...	≤ 6,3		± 0,20
> 6,3 ...	≤ 10		± 0,25
> 10 ...	≤ 16		± 0,30
> 16 ...	≤ 20		± 0,45
> 20			± 0,55

ØAV Является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

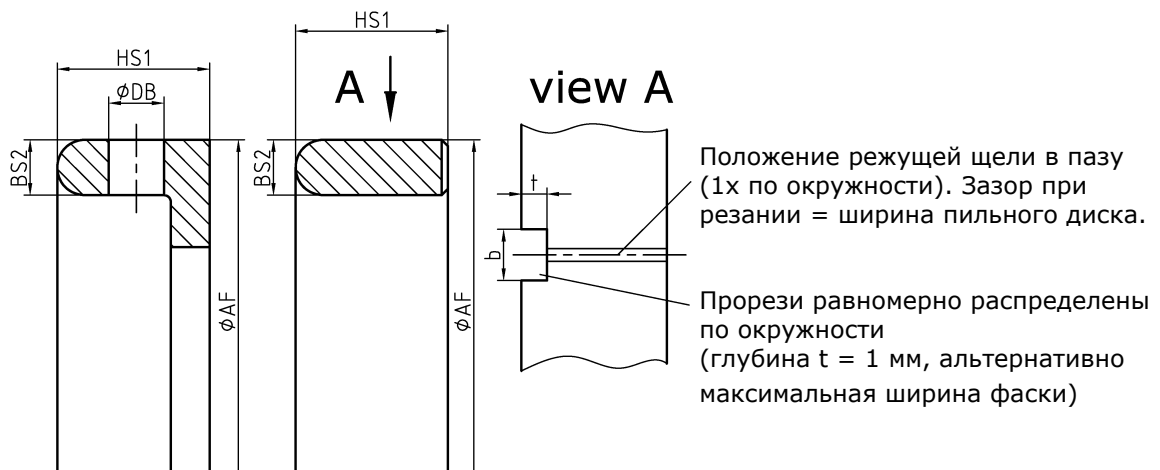
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K22-P

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF Мат.1	Кол-во отверстий ¹					Кол-во прорезей ¹				
		DB=2	DB=3	DB=4	DB=5	DB=6	b=2	b=4	b=6	b=8	b=10
≤ 18	± 0,05	2					2	2			
> 18 ... ≤ 30	± 0,08		2				2	2			
> 30 ... ≤ 50	± 0,10	4									
> 50 ... ≤ 80	± 0,10										
> 80 ... ≤ 120	± 0,13	4	4				4				
> 120 ... ≤ 180	± 0,15			4				4			
> 180 ... ≤ 250	± 0,15		6					4	4		
> 250 ... ≤ 315	± 0,18						6				
> 315 ... ≤ 400	± 0,20			4				4			
> 400 ... ≤ 500	± 0,25				4				4		
> 500 ... ≤ 600	± 0,30						8	6		4	
> 600 ... ≤ 800	± 0,35			6	6	4			6	4	
> 800 ... ≤ 1000	± 0,40					4			8	4	
> 1000	± AF × 0,0004					6			8	6	
						8				8	

BS1	HS1 Мат.1
≤ 4	- 0,10
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,20
> 10 ... ≤ 16	- 0,20
> 16 ... ≤ 20	- 0,20
> 20	- 0,30

BS1	BS2 Мат.1
≤ 4	+ 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05
> 10 ... ≤ 16	± 0,10
> 16 ... ≤ 20	± 0,10
> 20	± 0,15

1 выделенные значения предпочтительны
Для размера CS более 20 мм, используйте b=10 мм как стандарт

ØAF Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.
Значения допуска для ØAF применяются только к неразрезным кольцам.

CS	Диаметр DB [мм]
≤ 5	2
> 5 ... ≤ 7,5	3
> 7,5 ... ≤ 12,5	4
> 12,5 ... ≤ 15	5
> 15	6

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

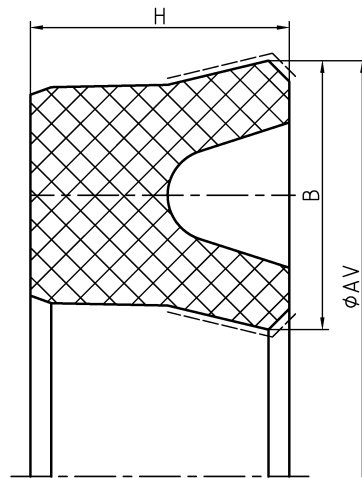
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K22-R

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

∅NO	∅AV
	Мат.5
≤ 18	± 0,20
> 18 ... ≤ 30	± 0,30
> 30 ... ≤ 50	± 0,40
> 50 ... ≤ 80	± 0,60
> 80 ... ≤ 120	± 0,70
> 120 ... ≤ 180	± 0,85
> 180 ... ≤ 250	± 1,00
> 250 ... ≤ 315	± 1,20
> 315 ... ≤ 400	± 1,40
> 400 ... ≤ 500	± 1,60
> 500 ... ≤ 600	± 1,80
> 600 ... ≤ 800	± 2,50
> 800 ... ≤ 1000	± 3,00
> 1000	± AV × 0,0028

CS	H
	Мат.5
≤ 4	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,40
> 20	± 0,50

CS	B
	Мат.5
≤ 4	± 0,20
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,30
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,40
> 10 ... ≤ 16	± 0,60
> 16 ... ≤ 20	± 0,70
> 20	± 0,90

∅AV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

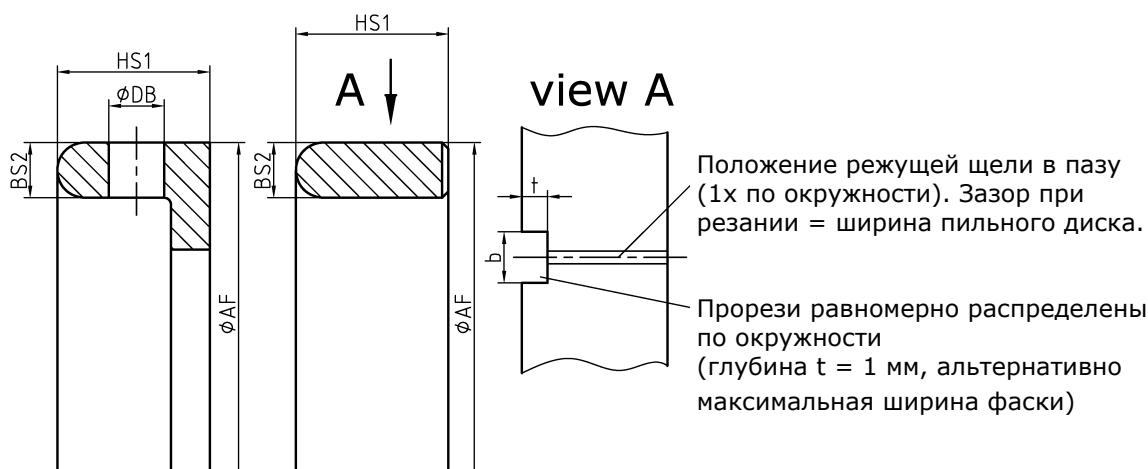
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K22-R

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF		Количество отверстий ¹					Кол-во прорезей ¹				
	Мат.1	Мат.2	DB=2	DB=3	DB=4	DB=5	DB=6	b=2	b=4	b=6	b=8	b=10
≤ 18	± 0,05	± 0,10	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
> 18 ... ≤ 30	± 0,08	± 0,10										
> 30 ... ≤ 50	± 0,10	± 0,10	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
> 50 ... ≤ 80	± 0,10	± 0,13										
> 80 ... ≤ 120	± 0,13	± 0,15	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
> 120 ... ≤ 180	± 0,15	± 0,20										
> 180 ... ≤ 250	± 0,15	± 0,25	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
> 250 ... ≤ 315	± 0,18	± 0,30										
> 315 ... ≤ 400	± 0,20	± 0,30	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
> 400 ... ≤ 500	± 0,25	± 0,35										
> 500 ... ≤ 600	± 0,30	± 0,40	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12
> 600 ... ≤ 800	± 0,35	± 0,50										
> 800 ... ≤ 1000	± 0,40	± 0,60	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14
> 1000	± AF × 0,0004	± AF × 0,0006										

BS1	HS1	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	- 0,10	- 0,10
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,10	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,20	- 0,20
> 10 ... ≤ 16	- 0,20	- 0,20
> 16 ... ≤ 20	- 0,20	- 0,20
> 20	- 0,30	- 0,30

BS1	BS2	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	+ 0,05	+ 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	± 0,05
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	± 0,10
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,10
> 20	± 0,15	± 0,15

выделенные значения предпочтительны
Для размера CS более 20 мм, используйте b=10 мм как стандарт

ØAF является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.
Значения допуска для ØAF применяются только к неразрезным кольцам.

CS	Диаметр DB [мм]
≤ 5	2
> 5 ... ≤ 7,5	3
> 7,5 ... ≤ 12,5	4
> 12,5 ... ≤ 15	5
> 15	6

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

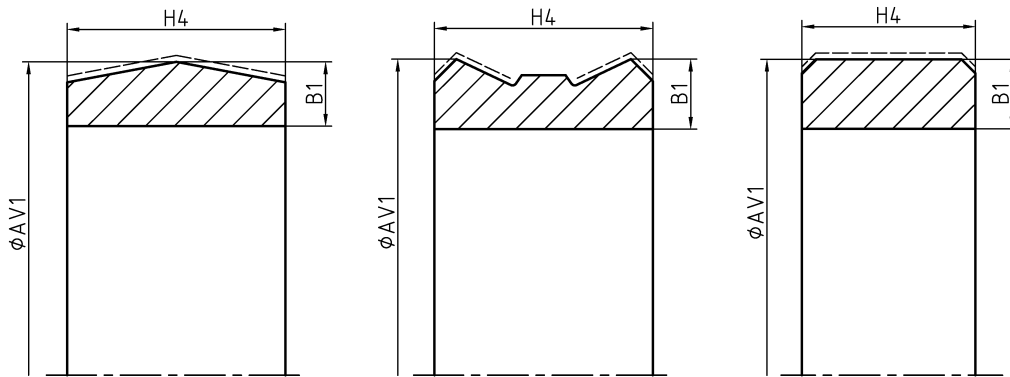
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K23-N; K23-H; K23-D; K23-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

ØNO	ØAV1	
	Мат.2	Мат.4
≤ 18	+ 0,20	+ 0,25
> 18 ... ≤ 30	+ 0,25	+ 0,40
> 30 ... ≤ 50	+ 0,25	+ 0,45
> 50 ... ≤ 80	+ 0,30	+ 0,50
> 80 ... ≤ 120	+ 0,35	+ 0,70
> 120 ... ≤ 180	+ 0,50	+ 0,90
> 180 ... ≤ 250	+ 0,65	+ 1,00
> 250 ... ≤ 315	+ 0,80	+ 1,20
> 315 ... ≤ 400	+ 0,90	+ 1,40
> 400 ... ≤ 500	+ 1,00	+ 1,70
> 500 ... ≤ 600	+ 1,20	+ 2,00
> 600 ... ≤ 800	+ 1,50	+ 2,50
> 800... ≤ 1000	+ 2,00	+ 2,80
> 1000	+ AV1 × 0,0012	+ AV1 × 0,0032

B1	H4	
	Мат.2	Мат.4
≤ 4	- 0,10	- 0,30
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,10	- 0,40
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,20	- 0,50
> 10 ... ≤ 16	- 0,20	- 0,60
> 16 ... ≤ 20	- 0,20	- 0,80
> 20	- 0,30	- 1,00

B1	B1	
	Мат.2	Мат.4
≤ 4	+ 0,05	+ 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,10	+ 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,10	+ 0,25
> 10 ... ≤ 16	+ 0,20	+ 0,30
> 16 ... ≤ 20	+ 0,20	+ 0,40
> 20	+ 0,30	+ 0,50

ØAV1 является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

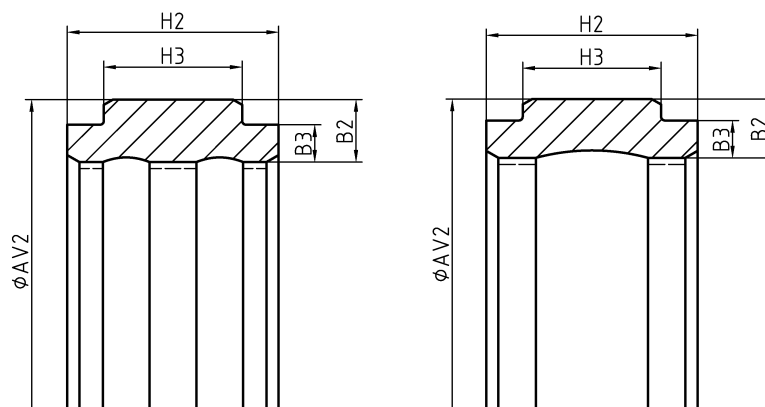
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K23-N; K23-H; K23-D; K23-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

ØNO	ØAV2	
	Мат.5	
≤ 18	± 0,20	
> 18 ... ≤ 30	± 0,25	
> 30 ... ≤ 50	± 0,25	
> 50 ... ≤ 80	± 0,30	
> 80 ... ≤ 120	± 0,40	
> 120 ... ≤ 180	± 0,55	
> 180 ... ≤ 250	± 0,70	
> 250 ... ≤ 315	± 0,85	
> 315 ... ≤ 400	± 0,95	
> 400 ... ≤ 500	± 1,10	
> 500 ... ≤ 600	± 1,30	
> 600 ... ≤ 800	± 1,80	
> 800 ... ≤ 1000	± 2,20	
> 1000	± AV2 × 0,0028	

B2	H2, H3	
	Мат.5	
≤ 4	- 0,30	
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,40	
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,50	
> 10 ... ≤ 16	- 0,60	
> 16 ... ≤ 20	- 0,80	
> 20	- 1,00	

B2	B2, B3	
	Мат.5	
≤ 4	± 0,08	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,10	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,13	
> 10 ... ≤ 16	± 0,15	
> 16 ... ≤ 20	± 0,20	
> 20	± 0,25	

ØAV2 Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

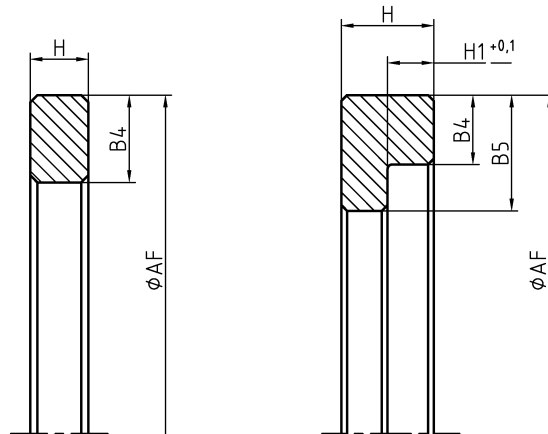
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня K23-N; K23-H; K23-D; K23-F

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45° градусов к плоской поверхности.
Ширина пилы при диаметре ϕAF считается в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

ϕNO	ϕAF	
	Мат.1	
≤ 18	$\pm 0,10$	
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,15$	
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,20$	
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,20$	
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,25$	
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,30$	
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,30$	
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,35$	
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,45$	
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 0,45$	
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 0,55$	
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 0,65$	
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 0,80$	
> 1000	$\pm AF \times 0,0004$	

B4, B6		H, H2
		Мат.1
≤ 4		- 0,10
$> 4 \dots \leq 6,3$		- 0,10
$> 6,3 \dots \leq 10$		- 0,20
$> 10 \dots \leq 16$		- 0,20
$> 16 \dots \leq 20$		- 0,20
> 20		- 0,30

B4, B6		B4, B6
		Мат.1
≤ 4		- 0,05
$> 4 \dots \leq 6,3$		- 0,10
$> 6,3 \dots \leq 10$		- 0,10
$> 10 \dots \leq 16$		- 0,20
$> 16 \dots \leq 20$		- 0,20
> 20		- 0,30

ϕAF Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

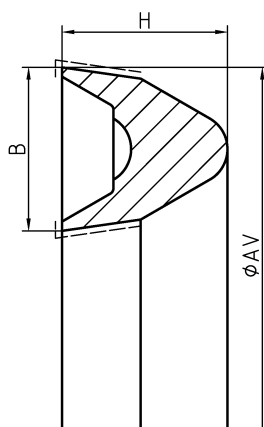
Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром $\phi AFh6$. Значения допуска для ϕAF применяются только к неразрезным кольцам.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня К24-Р

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

ØNI	ØAV	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	± 0,13	± 0,13
> 18 ... ≤ 30	± 0,18	± 0,18
> 30 ... ≤ 50	± 0,18	± 0,18
> 50 ... ≤ 80	± 0,20	± 0,20
> 80 ... ≤ 120	± 0,28	± 0,28
> 120 ... ≤ 180	± 0,35	± 0,35
> 180 ... ≤ 250	± 0,40	± 0,40
> 250 ... ≤ 315	± 0,50	± 0,50
> 315 ... ≤ 400	± 0,58	± 0,60
> 400 ... ≤ 500	± 0,70	± 0,80
> 500 ... ≤ 600	± 0,85	± 1,15
> 600 ... ≤ 800	± 1,00	± 1,80
> 800 ... ≤ 1000	± 1,30	± 2,20
> 1000	± AV × 0,0016	± AV × 0,0028

CS	H	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,15	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	± 0,40
> 20	± 0,50	± 0,50

CS	B	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,15	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	± 0,40
> 20	± 0,50	± 0,50

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

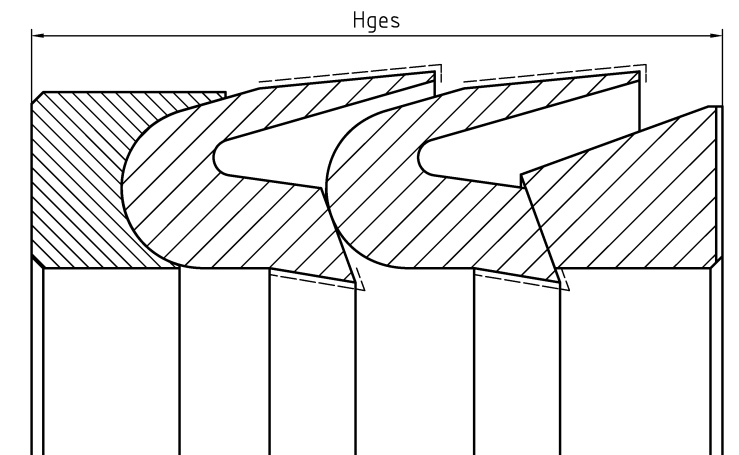
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня К32-Р

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

CS		Hges
	≤ 4	- 0,30
> 4	... ≤ 6,3	- 0,40
> 6,3	... ≤ 10	- 0,50
> 10	... ≤ 16	- 0,60
> 16	... ≤ 20	- 0,80
> 20		- 1,00

Производственные допуски защитного кольца	2
Производственные допуски шеврона	
Производственные допуски опорного кольца	4

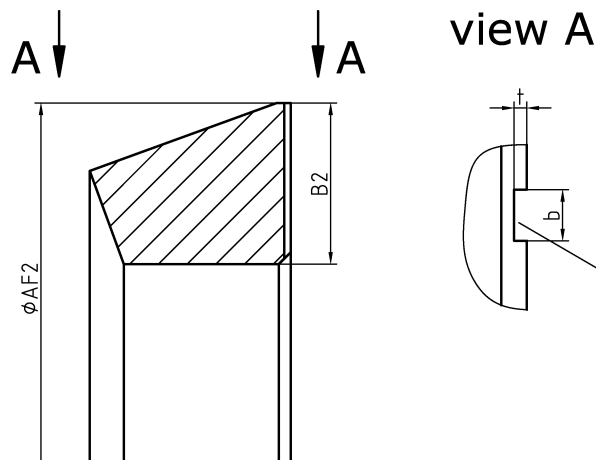
Высота шеврона и опорного кольца соответствует производственным допускам DIN ISO 2768, Высота нажимного кольца должна быть исправлена в соответствии с колонкой **Hges**.

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня К32-Р

[В начало](#)



Прорези равномерно распределены по окружности (глубина $t = 1$ мм, альтернативно максимальная ширина фаски)

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAF2 Мат.1	Количество прорезей ¹				
		b=2	b=4	b=6	b=8	b=10
≤ 18	± 0,10	2	2			
> 18 ... ≤ 30	± 0,15		2			
> 30 ... ≤ 50	± 0,20		4			
> 50 ... ≤ 80	± 0,25			4		
> 80 ... ≤ 120	± 0,30			4		
> 120 ... ≤ 180	± 0,35				4	
> 180 ... ≤ 250	± 0,35		6	4	4	
> 250 ... ≤ 315	± 0,35			4	4	
> 315 ... ≤ 400	± 0,40		8		4	4
> 400 ... ≤ 500	± 0,40			6	4	4
> 500 ... ≤ 600	± 0,45			6	4	4
> 600 ... ≤ 800	± 0,35		8	8	6	4
> 800...≤ 1000	± 0,40			8	8	6
> 1000	± AF2 × 0,0004			8		6

CS	B2	
	Мат.1	
≤ 4	+ 0,05	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05	
> 10 ... ≤ 16	± 0,10	
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	
> 20	± 0,15	

¹выделенные значения предпочтительны

Для размера CS более 20 мм, используйте b=10 мм как стандарт.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов

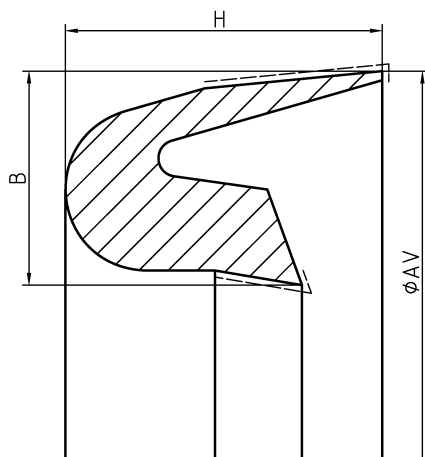
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня К32-Р

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAV	
	Мат.4	
≤ 18	± 0,20	
> 18 ... ≤ 30	± 0,25	
> 30 ... ≤ 50	± 0,30	
> 50 ... ≤ 80	± 0,30	
> 80 ... ≤ 120	± 0,40	
> 120 ... ≤ 180	± 0,50	
> 180 ... ≤ 250	± 0,55	
> 250 ... ≤ 315	± 0,65	
> 315 ... ≤ 400	± 0,70	
> 400 ... ≤ 500	± 1,00	
> 500 ... ≤ 600	± 1,20	
> 600 ... ≤ 800	± 1,60	
> 800 ... ≤ 1000	± 2,00	
> 1000	± AV × 0,0016	

CS		B
		Мат.4
≤ 4		± 0,08
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,10
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,13
> 10 ... ≤ 16		± 0,15
> 16 ... ≤ 20		± 0,20
> 20		± 0,25

CS		H
		Мат.4
≤ 4		± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,25
> 10 ... ≤ 16		± 0,30
> 16 ... ≤ 20		± 0,40
> 20		± 0,50

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

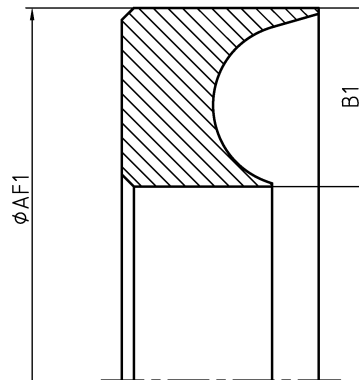
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета поршня К32-Р

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF1$ Мат.1
≤ 18	- 0,15
> 18 ... ≤ 30	- 0,20
> 30 ... ≤ 50	- 0,25
> 50 ... ≤ 80	- 0,30
> 80 ... ≤ 120	- 0,40
> 120 ... ≤ 180	- 0,50
> 180 ... ≤ 250	- 0,60
> 250 ... ≤ 315	- 0,70
> 315 ... ≤ 400	- 0,70
> 400 ... ≤ 500	- 0,75
> 500 ... ≤ 600	- 0,90
> 600 ... ≤ 800	- 1,00
> 800 ... ≤ 1000	- 1,20
> 1000	- $AF1 \times 0,0008$

CS	B1 Мат.1
≤ 4	+ 0,05
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,05$
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,05$
> 10 ... ≤ 16	$\pm 0,10$
> 16 ... ≤ 20	$\pm 0,10$
> 20	$\pm 0,15$

$\varnothing AF1$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Высота нажимного кольца должна быть исправлена в соответствии с колонкой **Hges**.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

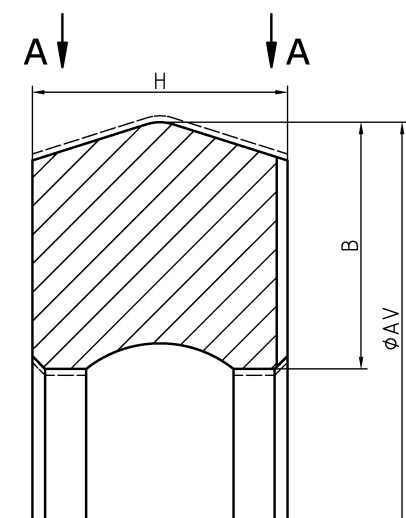
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

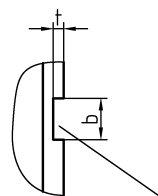


Манжета поршня К35-Р

[В начало](#)



view A



Прорези равномерно распределены по окружности (глубина $t = 1$ мм, альтернативно максимальная ширина фаски)

----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	ØAV Мат.4	количество прорезей ¹				
		b=2	b=4	b=6	b=8	b=10
≤ 18	- 0,30	2	2			
> 18 ... ≤ 30	- 0,35	2	2			
> 30 ... ≤ 50	- 0,50		4			
> 50 ... ≤ 80	- 0,60		4			
> 80 ... ≤ 120	- 0,70		4	4		
> 120 ... ≤ 180	- 0,85		6	4	4	
> 180 ... ≤ 250	- 1,00		6	4	4	
> 250 ... ≤ 315	- 1,20		8	6	4	4
> 315 ... ≤ 400	- 1,40		8	6	4	4
> 400 ... ≤ 500	- 1,60		8	6	4	4
> 500 ... ≤ 600	- 1,90		8	6	4	4
> 600 ... ≤ 800	- 2,00		8	6	4	4
> 800 ... ≤ 1000	- 2,60		8	6	4	4
> 1000	- AV × 0,0032		8	6	4	4

CS	H	
	Мат.4	
≤ 4	± 0,15	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	
> 20	± 0,50	

CS	B	
	Мат.4	
≤ 4	+ 0,15	
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,20	
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,25	
> 10 ... ≤ 16	+ 0,30	
> 16 ... ≤ 20	+ 0,40	
> 20	+ 0,50	

выделенные значения предпочтительны

Для размера CS более 20 мм, используйте b=10 мм как стандарт

ØAV Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Значения допуска для ØAV применяются только к неразрезным кольцам.

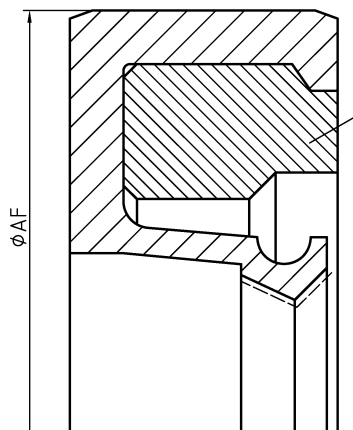
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R01-P

[В начало](#)



Каркас должен быть установлен в уплотнительный элемент и не должен торчать.

----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Каркас должен быть установлен в уплотнительный элемент так, чтобы соблюдались допуски на сальник в сборе.

$\varnothing NO$	$\varnothing AF$
≤ 18	$+ 0,15 \div +0,30$
$> 18 \dots \leq 30$	$+ 0,20 \div +0,35$
$> 30 \dots \leq 50$	$+ 0,20 \div 0,40$
$> 50 \dots \leq 80$	$+ 0,20 \div 0,40$
$> 80 \dots \leq 120$	$+ 0,30 \div 0,50$
$> 120 \dots \leq 180$	$+ 0,30 \div 0,50$
$> 180 \dots \leq 250$	$+ 0,30 \div 0,60$
$> 250 \dots \leq 315$	$+ 0,30 \div 0,60$
$> 315 \dots \leq 400$	$+ 0,40 \div 0,70$
$> 400 \dots \leq 500$	$+ 0,40 \div 0,70$
$> 500 \dots \leq 600$	$+ 0,80 \div 0,90$
$> 600 \dots \leq 800$	$+ 1,00 \div 1,20$
$> 800 \dots \leq 1000$	$+ 1,20 \div 1,40$
> 1000	$+ AF \times 0,0008$

$\varnothing AF$ Является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

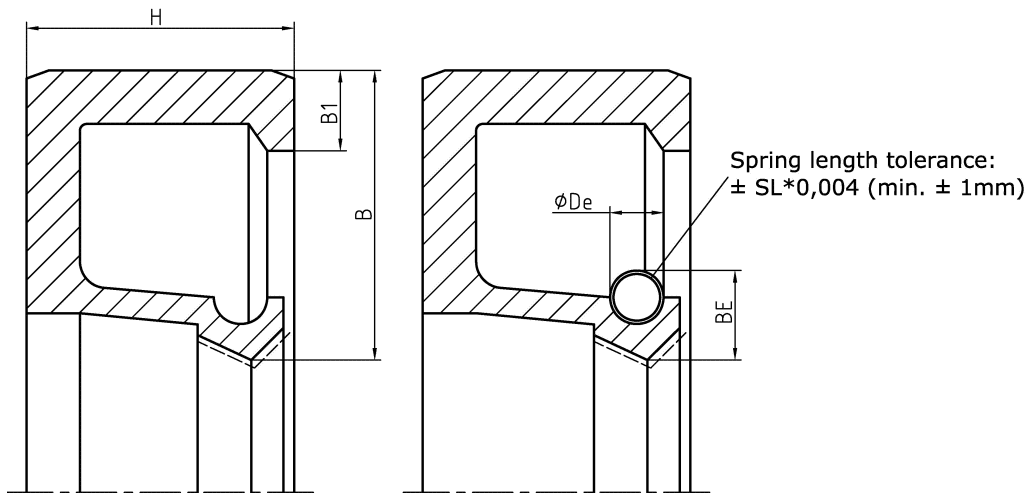
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R01-P

В начало



∅De [mm]	BE
1,6	± 0,15
2	± 0,15
2,2	± 0,15
2,5	± 0,15
2,8	± 0,15
3,5	± 0,20
4	± 0,20
5	± 0,25
6	± 0,30
6,8	± 0,30
7,4	± 0,35
8	± 0,35
10	± 0,40

----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

Перед установкой пружины необходимо проверить размер В, размер ВЕ должен измеряться с установленной пружиной. Рабочие инструкции к пружине смотрите на странице 4.

CS	H	B
	Мат.4	Мат.4
≤ 4	± 0,15	+ 0,35
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	+ 0,55
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	+ 0,70
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	+ 1,00
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	+ 1,40
> 20	± 0,50	+ 1,60

B1	B1
	Мат.4
≤ 4	± 0,08
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,13
> 10	± 0,15

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

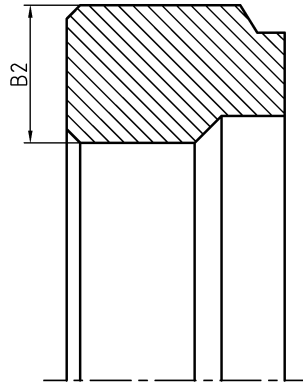
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R01-P

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

CS	B2	
	Мат.1	
≤ 4	± 0,15	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,15	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,20	
> 10 ... ≤ 16	± 0,25	
> 16 ... ≤ 20	± 0,30	
> 20	± 0,40	

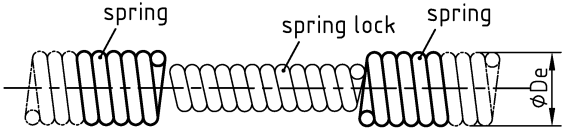
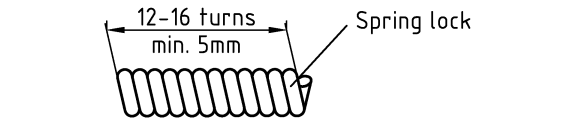
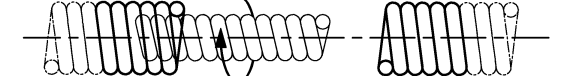
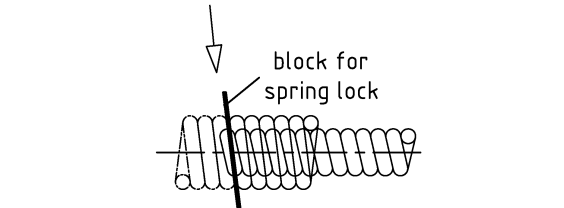
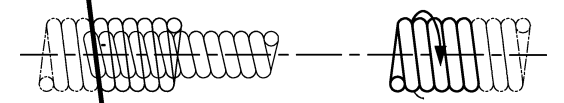
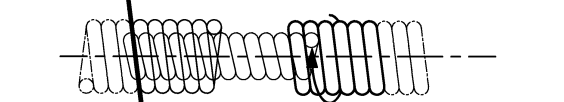
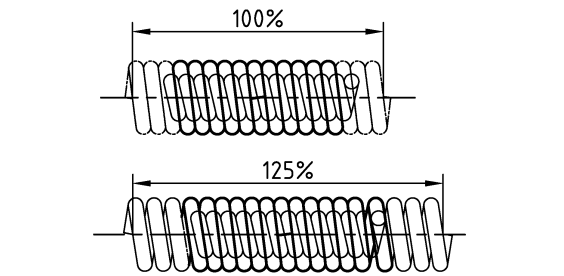
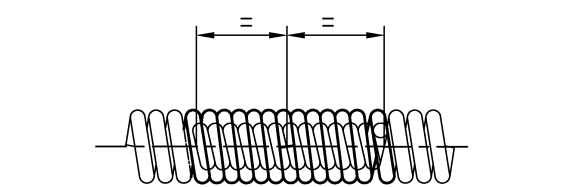
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Сальник R01-P

[В начало](#)

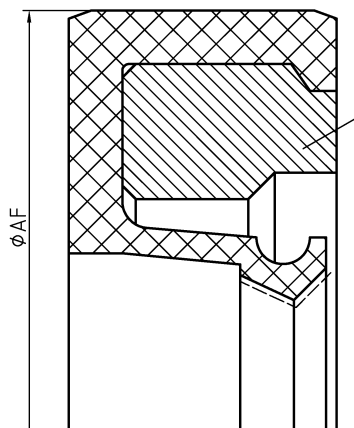
	<p>For every connection a spring lock is needed.</p>
	<p>Spring lock length should be between 12 and 16 turns, but minimum 5mm.</p>
	<p>Screw the spring lock 6-8 turns into the spring (clockwise).</p>
	<p>Put a block in front of the spring lock, so that the spring lock cannot be screwed further into the spring (for example 0,20 mm measure gauge).</p>
	<p>Preload the spring by turning it in the opposite direction (counter clockwise) the same amount of turns as the spring lock is protruded.</p>
	<p>Screw the preloaded side of the spring onto the spring lock, until the spring ends are touching each other.</p>
	<p>The spring lock has to resist 25% of the spring strain. To check this, mark a defined length (100%) in the area of the spring lock (Marker or tape). This marked area is loaded to 125% by hand. By very strong springs it's not possible to load 25%. In this case note the loading of the spring.</p>
	<p>Check also the middle position of the spring lock (look at loaded spring). Is the deviation bigger than 1/3 - 2/3 the spring cannot be used. The connection has to be closed after the process!</p>

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R01-R

[В начало](#)



Каркас должен быть установлен в уплотнительный элемент и не должен торчать.

----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Каркас должен быть установлен в уплотнительный элемент так, чтобы соблюдались допуски на сальник в сборе.

$\varnothing NO$	$\varnothing AF$
≤ 18	$+ 0,15 \div +0,30$
$> 18 \dots \leq 30$	$+ 0,20 \div +0,35$
$> 30 \dots \leq 50$	$+ 0,20 \div 0,40$
$> 50 \dots \leq 80$	$+ 0,20 \div 0,40$
$> 80 \dots \leq 120$	$+ 0,30 \div 0,50$
$> 120 \dots \leq 180$	$+ 0,30 \div 0,50$
$> 180 \dots \leq 250$	$+ 0,30 \div 0,60$
$> 250 \dots \leq 315$	$+ 0,30 \div 0,60$
$> 315 \dots \leq 400$	$+ 0,40 \div 0,70$
$> 400 \dots \leq 500$	$+ 0,40 \div 0,70$
$> 500 \dots \leq 600$	$+ 0,80 \div 0,90$
$> 600 \dots \leq 800$	$+ 1,00 \div 1,20$
$> 800 \dots \leq 1000$	$+ 1,20 \div 1,40$
> 1000	$+ AF \times 0,0008$

$\varnothing AF$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

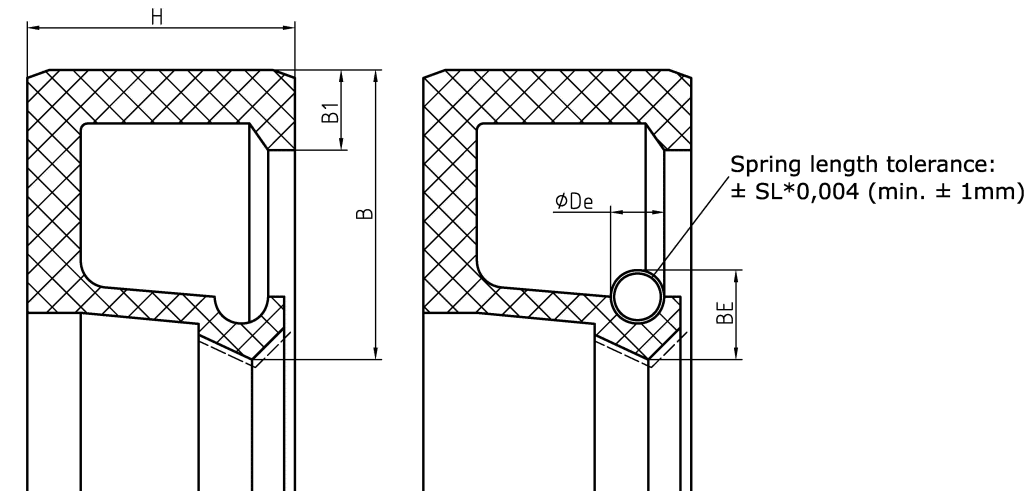
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R01-R

В начало



ϕDe [mm]	BE
1,6	$\pm 0,15$
2	$\pm 0,15$
2,2	$\pm 0,15$
2,5	$\pm 0,15$
2,8	$\pm 0,15$
3,5	$\pm 0,20$
4	$\pm 0,20$
5	$\pm 0,25$
6	$\pm 0,30$
6,8	$\pm 0,30$
7,4	$\pm 0,35$
8	$\pm 0,35$
10	$\pm 0,40$

----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Перед установкой пружины необходимо проверить размер B, размер BE должен измеряться с установленной пружиной. Рабочие инструкции к пружине смотрите на странице 4.

CS	H	B
	Мат.5	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,15$	+ 0,35
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$	+ 0,55
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,25$	+ 0,70
> 10 ... ≤ 16	$\pm 0,30$	+ 1,00
> 16 ... ≤ 20	$\pm 0,40$	+ 1,40
> 20	$\pm 0,50$	+ 1,60

B1	B1
	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,08$
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,10$
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,13$
> 10	$\pm 0,15$

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

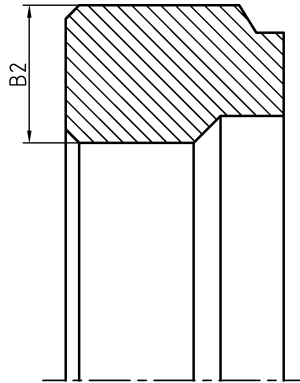
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R01-R

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

CS		B2
		Mat.1
	≤ 4	± 0,15
> 4	... ≤ 6,3	± 0,15
> 6,3	... ≤ 10	± 0,20
> 10	... ≤ 16	± 0,25
> 16	... ≤ 20	± 0,30
> 20		± 0,40

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов

Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R01-R

[В начало](#)

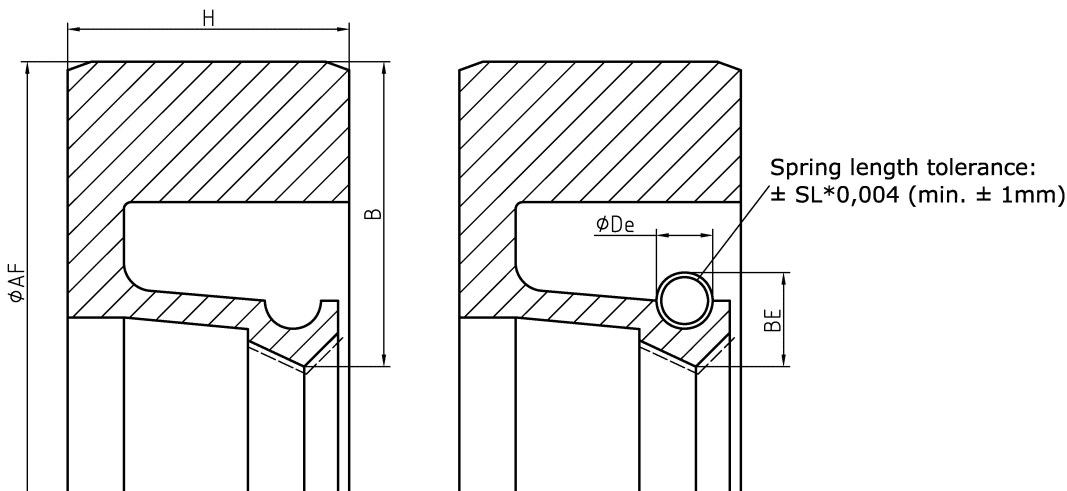
	<p>For every connection a spring lock is needed.</p>
	<p>Spring lock length should be between 12 and 16 turns, but minimum 5mm.</p>
	<p>Screw the spring lock 6-8 turns into the spring (clockwise).</p>
	<p>Put a block in front of the spring lock, so that the spring lock cannot be screwed further into the spring (for example 0,20 mm measure gauge).</p>
	<p>Preload the spring by turning it in the opposite direction (counter clockwise) the same amount of turns as the spring lock is protruded.</p>
	<p>Screw the preloaded side of the spring onto the spring lock, until the spring ends are touching each other.</p>
	<p>The spring lock has to resist 25% of the spring strain. To check this, mark a defined length (100%) in the area of the spring lock (Marker or tape). This marked area is loaded to 125% by hand. By very strong springs it's not possible to load 25%. In this case note the loading of the spring.</p>
	<p>Check also the middle position of the spring lock (look at loaded spring). Is the deviation bigger than 1/3 - 2/3 the spring cannot be used. The connection has to be closed after the process!</p>

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R01-AF; R01-AF2

В начало



∅De [mm]	BE
1,6	± 0,15
2	± 0,15
2,2	± 0,15
2,5	± 0,15
2,8	± 0,15
3,5	± 0,20
4	± 0,20
5	± 0,25
6	± 0,30
6,8	± 0,30
7,4	± 0,35
8	± 0,35
10	± 0,40

----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

Перед установкой пружины необходимо проверить размер B, размер BE должен измеряться с установленной пружинной. Рабочие инструкции к пружине смотрите на странице 2.

∅NO	∅AF	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	+ 0,25	+ 0,25
> 18 ... ≤ 30	+ 0,35	+ 0,35
> 30 ... ≤ 50	+ 0,35	+ 0,35
> 50 ... ≤ 80	+ 0,40	+ 0,40
> 80 ... ≤ 120	+ 0,55	+ 0,55
> 120 ... ≤ 180	+ 0,70	+ 0,70
> 180 ... ≤ 250	+ 0,80	+ 0,80
> 250 ... ≤ 315	+ 1,00	+ 1,00
> 315 ... ≤ 400	+ 1,15	+ 1,20
> 400 ... ≤ 500	+ 1,40	+ 1,60
> 500 ... ≤ 600	+ 1,70	+ 2,30
> 600 ... ≤ 800	+ 2,00	+ 3,60
> 800 ... ≤ 1000	+ 2,60	+ 4,40
> 1000	+ AF × 0,0032	+ AF × 0,0056

CS	H	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	+ 0,30	+ 0,30
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,40	+ 0,40
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,50	+ 0,50
> 10 ... ≤ 16	+ 0,60	+ 0,60
> 16 ... ≤ 20	+ 0,80	+ 0,80
> 20	+ 1,00	+ 1,00

CS	B	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	+ 0,30	+ 0,35
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,40	+ 0,55
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,50	+ 0,70
> 10 ... ≤ 16	+ 0,60	+ 1,00
> 16 ... ≤ 20	+ 0,80	+ 1,40
> 20	+ 1,00	+ 1,60

∅AF Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R01-AF; R01-AF2

[В начало](#)

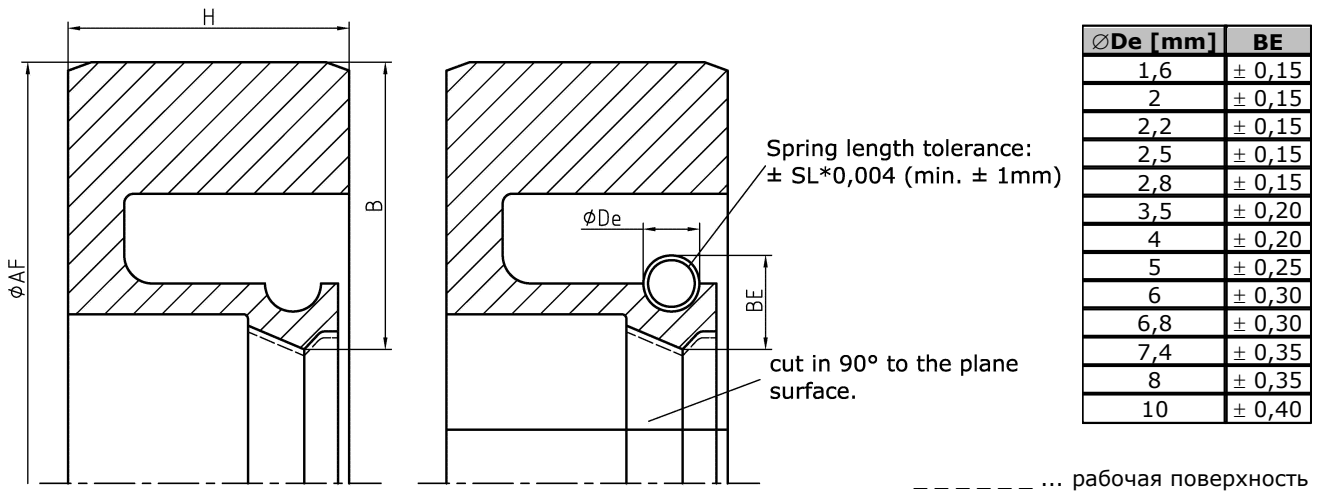
	<p>For every connection a spring lock is needed.</p>
	<p>Spring lock length should be between 12 and 16 turns, but minimum 5mm.</p>
	<p>Screw the spring lock 6-8 turns into the spring (clockwise).</p>
	<p>Put a block in front of the spring lock, so that the spring lock cannot be screwed further into the spring (for example 0,20 mm measure gauge).</p>
	<p>Preload the spring by turning it in the opposite direction (counter clockwise) the same amount of turns as the spring lock is protruded.</p>
	<p>Screw the preloaded side of the spring onto the spring lock, until the spring ends are touching each other.</p>
	<p>The spring lock has to resist 25% of the spring strain. To check this, mark a defined length (100%) in the area of the spring lock (Marker or tape). This marked area is loaded to 125% by hand. By very strong springs it's not possible to load 25%. In this case note the loading of the spring.</p>
	<p>Check also the middle position of the spring lock (look at loaded spring). Is the deviation bigger than 1/3 - 2/3 the spring cannot be used. The connection has to be closed after the process!</p>

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R01-AS

В начало



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

Измерения должны проводиться перед разрезанием уплотнения. Проверка размера B должна проводиться до установки пружины, размер BE должен измеряться с помощью установленной пружины. Рабочие инструкции на пружину смотрите на странице 2.

∅NO	∅AF	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	+ 0,25	+ 0,25
> 18 ... ≤ 30	+ 0,35	+ 0,35
> 30 ... ≤ 50	+ 0,35	+ 0,35
> 50 ... ≤ 80	+ 0,40	+ 0,40
> 80 ... ≤ 120	+ 0,55	+ 0,55
> 120 ... ≤ 180	+ 0,70	+ 0,70
> 180 ... ≤ 250	+ 0,80	+ 0,80
> 250 ... ≤ 315	+ 1,00	+ 1,00
> 315 ... ≤ 400	+ 1,15	+ 1,20
> 400 ... ≤ 500	+ 1,40	+ 1,60
> 500 ... ≤ 600	+ 1,70	+ 2,30
> 600 ... ≤ 800	+ 2,00	+ 3,60
> 800 ... ≤ 1000	+ 2,60	+ 4,40
> 1000	+ AF × 0,0032	+ AF × 0,0056

CS	H	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	+ 0,30	+ 0,30
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,40	+ 0,40
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,50	+ 0,50
> 10 ... ≤ 16	+ 0,60	+ 0,60
> 16 ... ≤ 20	+ 0,80	+ 0,80
> 20	+ 1,00	+ 1,00

CS	B	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,15	+ 0,35
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	+ 0,55
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	+ 0,70
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	+ 1,00
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	+ 1,40
> 20	± 0,50	+ 1,60

∅AF Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R01-AS

[В начало](#)

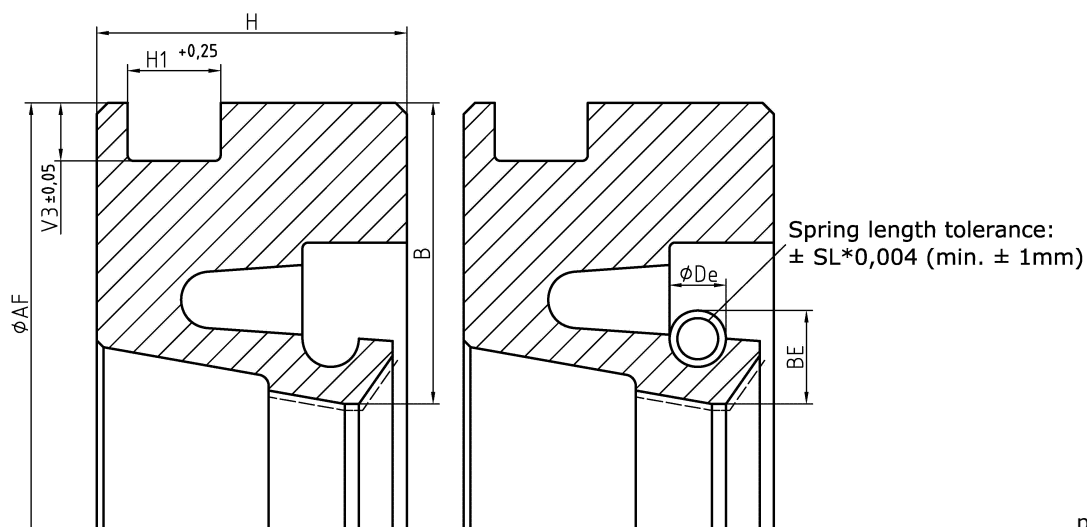
	<p>For every connection a spring lock is needed.</p>
	<p>Spring lock length should be between 12 and 16 turns, but minimum 5mm.</p>
	<p>Screw the spring lock 6-8 turns into the spring (clockwise).</p>
	<p>Put a block in front of the spring lock, so that the spring lock cannot be screwed further into the spring (for example 0,20 mm measure gauge).</p>
	<p>Preload the spring by turning it in the opposite direction (counter clockwise) the same amount of turns as the spring lock is protruded.</p>
	<p>Screw the preloaded side of the spring onto the spring lock, until the spring ends are touching each other.</p>
	<p>The spring lock has to resist 25% of the spring strain. To check this, mark a defined length (100%) in the area of the spring lock (Marker or tape). This marked area is loaded to 125% by hand. By very strong springs it's not possible to load 25%. In this case note the loading of the spring.</p>
	<p>Check also the middle position of the spring lock (look at loaded spring). Is the deviation bigger than 1/3 - 2/3 the spring cannot be used. The connection has to be closed after the process!</p>

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R01-F

В начало



φDe [mm]	BE
1,6	± 0,15
2	± 0,15
2,2	± 0,15
2,5	± 0,15
2,8	± 0,15
3,5	± 0,20
4	± 0,20
5	± 0,25
6	± 0,30
6,8	± 0,30
7,4	± 0,35
8	± 0,35
10	± 0,40

... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

Измерения должны проводиться перед разрезанием уплотнения. Проверка размера В должна проводиться до установки пружины, размер BE должен измеряться с помощью установленной пружины. Рабочие инструкции на пружину смотрите на странице 2.

φNI		φAF Мат.2
≤ 18		+ 0,20
> 18 ... ≤ 30		+ 0,25
> 30 ... ≤ 50		+ 0,35
> 50 ... ≤ 80		+ 0,40
> 80 ... ≤ 120		+ 0,55
> 120 ... ≤ 180		+ 0,65
> 180 ... ≤ 250		+ 0,75
> 250 ... ≤ 315		+ 0,90
> 315 ... ≤ 400		+ 1,00
> 400 ... ≤ 500		+ 1,20
> 500 ... ≤ 600		+ 1,40
> 600 ... ≤ 800		+ 1,60
> 800 ... ≤ 1000		+ 1,80
> 1000		+ AF × 0,0012

CS		H Мат.2
≤ 4		+ 0,20
> 4 ... ≤ 6,3		+ 0,20
> 6,3 ... ≤ 10		+ 0,30
> 10 ... ≤ 16		+ 0,35
> 16 ... ≤ 20		+ 0,40
> 20		+ 0,60

CS		B Мат.2
≤ 4		+ 0,10
> 4 ... ≤ 6,3		± 0,10
> 6,3 ... ≤ 10		± 0,15
> 10 ... ≤ 16		± 0,20
> 16 ... ≤ 20		± 0,25
> 20		± 0,30

φAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

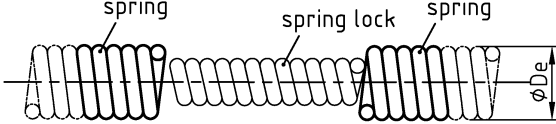
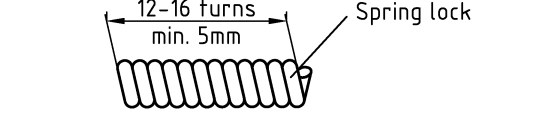
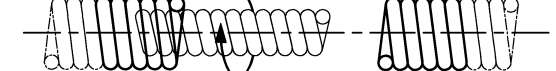
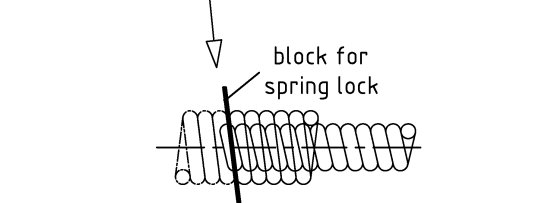
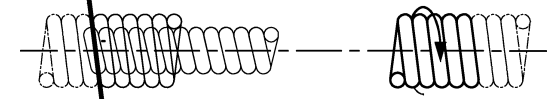
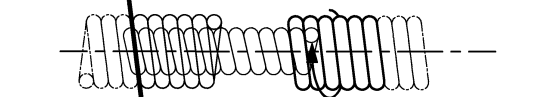
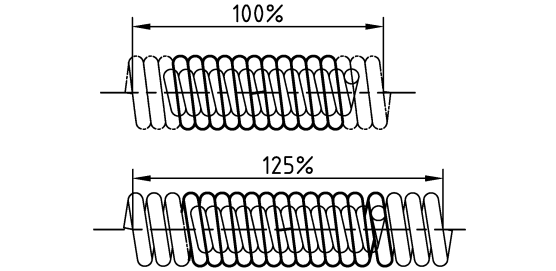
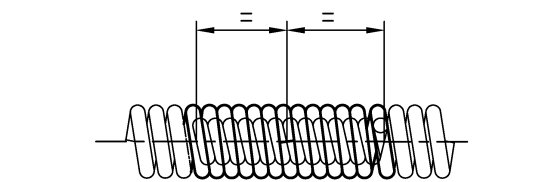
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Сальник R01-F

[В начало](#)

	<p>For every connection a spring lock is needed.</p>
	<p>Spring lock length should be between 12 and 16 turns, but minimum 5mm.</p>
	<p>Screw the spring lock 6-8 turns into the spring (clockwise).</p>
	<p>Put a block in front of the spring lock, so that the spring lock cannot be screwed further into the spring (for example 0,20 mm measure gauge).</p>
	<p>Preload the spring by turning it in the opposite direction (counter clockwise) the same amount of turns as the spring lock is protruded.</p>
	<p>Screw the preloaded side of the spring onto the spring lock, until the spring ends are touching each other.</p>
	<p>The spring lock has to resist 25% of the spring strain. To check this, mark a defined length (100%) in the area of the spring lock (Marker or tape). This marked area is loaded to 125% by hand. By very strong springs it's not possible to load 25%. In this case note the loading of the spring.</p>
	<p>Check also the middle position of the spring lock (look at loaded spring). Is the deviation bigger than 1/3 - 2/3 the spring cannot be used. The connection has to be closed after the process!</p>

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R02-P

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

Каркас должен быть установлен в уплотнительный элемент так, чтобы соблюдались допуски на сальник в сборе.

$\varnothing NO$	$\varnothing AF$
≤ 18	$+ 0,15 \div +0,30$
$> 18 \dots \leq 30$	$+ 0,20 \div +0,35$
$> 30 \dots \leq 50$	$+ 0,20 \div 0,40$
$> 50 \dots \leq 80$	$+ 0,20 \div 0,40$
$> 80 \dots \leq 120$	$+ 0,30 \div 0,50$
$> 120 \dots \leq 180$	$+ 0,30 \div 0,50$
$> 180 \dots \leq 250$	$+ 0,30 \div 0,60$
$> 250 \dots \leq 315$	$+ 0,30 \div 0,60$
$> 315 \dots \leq 400$	$+ 0,40 \div 0,70$
$> 400 \dots \leq 500$	$+ 0,40 \div 0,70$
$> 500 \dots \leq 600$	$+ 0,80 \div 0,90$
$> 600 \dots \leq 800$	$+ 1,00 \div 1,20$
$> 800 \dots \leq 1000$	$+ 1,20 \div 1,40$
> 1000	$+ AF \times 0,0008$

$\varnothing AF$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

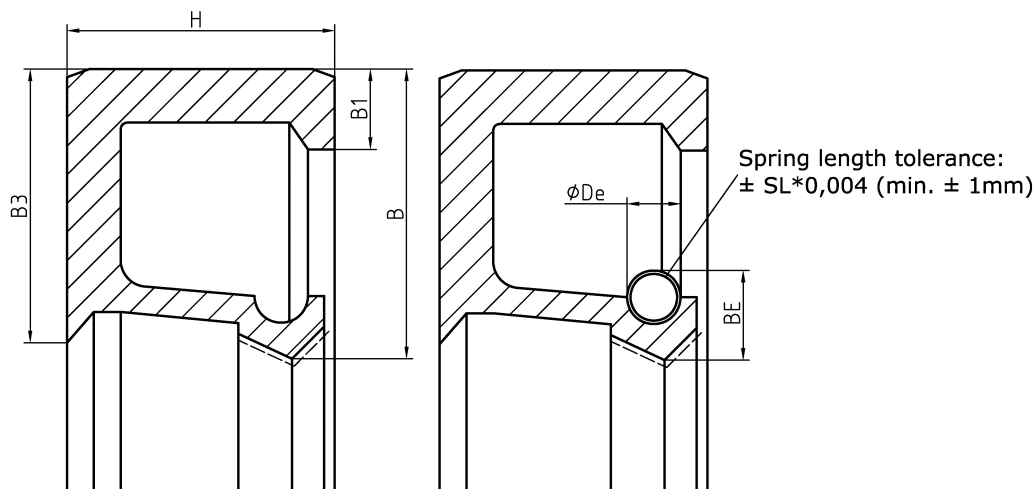
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R02-P

В начало



ϕD_e [mm]	BE
1,6	$\pm 0,15$
2	$\pm 0,15$
2,2	$\pm 0,15$
2,5	$\pm 0,15$
2,8	$\pm 0,15$
3,5	$\pm 0,20$
4	$\pm 0,20$
5	$\pm 0,25$
6	$\pm 0,30$
6,8	$\pm 0,30$
7,4	$\pm 0,35$
8	$\pm 0,35$
10	$\pm 0,40$

----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Перед установкой пружины необходимо проверить размер B, размер BE должен измеряться с установленной пружинкой. Рабочие инструкции к пружине смотрите на странице 4.

CS	H	B
	Мат.4	Мат.4
≤ 4	$\pm 0,15$	+ 0,35
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$	+ 0,55
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,25$	+ 0,70
> 10 ... ≤ 16	$\pm 0,30$	+ 1,00
> 16 ... ≤ 20	$\pm 0,40$	+ 1,40
> 20	$\pm 0,50$	+ 1,60

B1	B1
	Мат.4
≤ 4	$\pm 0,08$
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,10$
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,13$
> 10	$\pm 0,15$

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

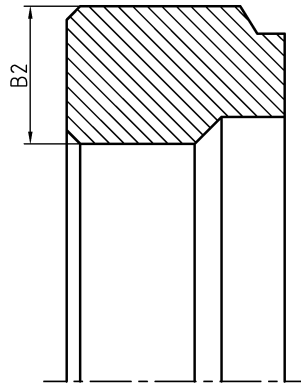
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R02-P

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

CS	B2	
	Мат.1	
≤ 4	± 0,15	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,15	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,20	
> 10 ... ≤ 16	± 0,25	
> 16 ... ≤ 20	± 0,30	
> 20	± 0,40	

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R02-P

[В начало](#)

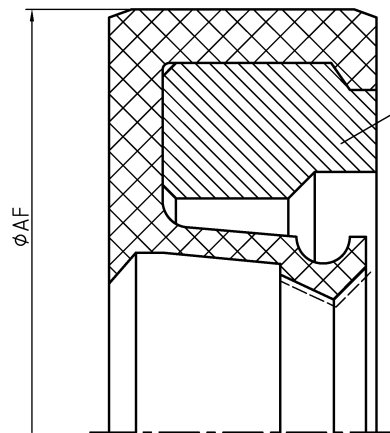
	<p>For every connection a spring lock is needed.</p>
	<p>Spring lock length should be between 12 and 16 turns, but minimum 5mm.</p>
	<p>Screw the spring lock 6-8 turns into the spring (clockwise).</p>
	<p>Put a block in front of the spring lock, so that the spring lock cannot be screwed further into the spring (for example 0,20 mm measure gauge).</p>
	<p>Preload the spring by turning it in the opposite direction (counter clockwise) the same amount of turns as the spring lock is protruded.</p>
	<p>Screw the preloaded side of the spring onto the spring lock, until the spring ends are touching each other.</p>
	<p>The spring lock has to resist 25% of the spring strain. To check this, mark a defined length (100%) in the area of the spring lock (Marker or tape). This marked area is loaded to 125% by hand. By very strong springs it's not possible to load 25%. In this case note the loading of the spring.</p>
	<p>Check also the middle position of the spring lock (look at loaded spring). Is the deviation bigger than 1/3 - 2/3 the spring cannot be used. The connection has to be closed after the process!</p>

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R02-R

[В начало](#)



Каркас должен быть установлен в уплотнительный элемент и не должен торчать.

----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Каркас должен быть установлен в уплотнительный элемент так, чтобы соблюдались допуски на сальник в сборе.

$\varnothing NO$	$\varnothing AF$
≤ 18	$+ 0,15 \div +0,30$
$> 18 \dots \leq 30$	$+ 0,20 \div +0,35$
$> 30 \dots \leq 50$	$+ 0,20 \div 0,40$
$> 50 \dots \leq 80$	$+ 0,20 \div 0,40$
$> 80 \dots \leq 120$	$+ 0,30 \div 0,50$
$> 120 \dots \leq 180$	$+ 0,30 \div 0,50$
$> 180 \dots \leq 250$	$+ 0,30 \div 0,60$
$> 250 \dots \leq 315$	$+ 0,30 \div 0,60$
$> 315 \dots \leq 400$	$+ 0,40 \div 0,70$
$> 400 \dots \leq 500$	$+ 0,40 \div 0,70$
$> 500 \dots \leq 600$	$+ 0,80 \div 0,90$
$> 600 \dots \leq 800$	$+ 1,00 \div 1,20$
$> 800 \dots \leq 1000$	$+ 1,20 \div 1,40$
> 1000	$+ AF \times 0,0008$

$\varnothing AF$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

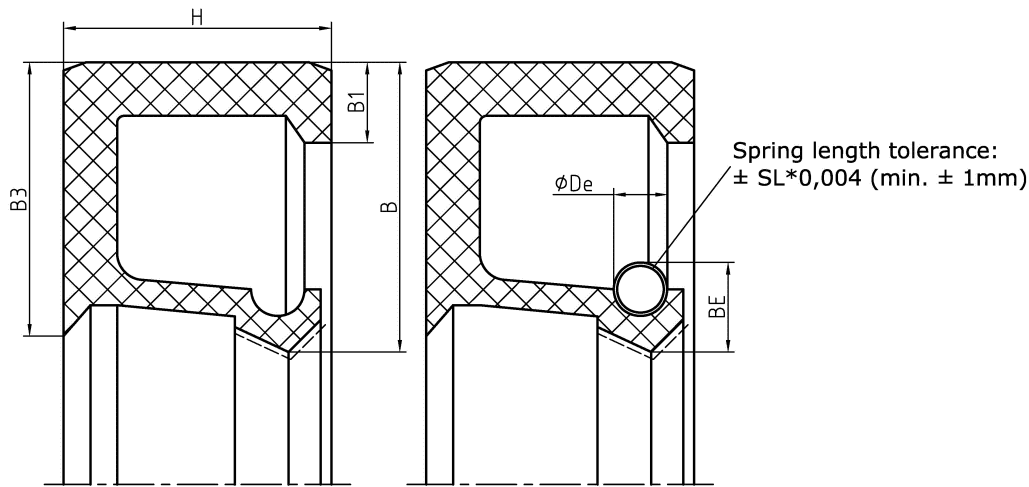
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R02-R

В начало



ϕD_e [mm]	BE
1,6	$\pm 0,15$
2	$\pm 0,15$
2,2	$\pm 0,15$
2,5	$\pm 0,15$
2,8	$\pm 0,15$
3,5	$\pm 0,20$
4	$\pm 0,20$
5	$\pm 0,25$
6	$\pm 0,30$
6,8	$\pm 0,30$
7,4	$\pm 0,35$
8	$\pm 0,35$
10	$\pm 0,40$

----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

Перед установкой пружины необходимо проверить размер B, размер BE должен измеряться с установленной пружинкой. Рабочие инструкции к пружине смотрите на странице 4.

CS	H	B	B3
	Мат.5	Мат.5	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,15$	+ 0,35	- 0,30
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$	+ 0,55	- 0,40
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,25$	+ 0,70	- 0,50
> 10 ... ≤ 16	$\pm 0,30$	+ 1,00	- 0,60
> 16 ... ≤ 20	$\pm 0,40$	+ 1,40	- 0,80
> 20	$\pm 0,50$	+ 1,60	- 1,00

B1	B1
	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,08$
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,10$
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,13$
> 10	$\pm 0,15$

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

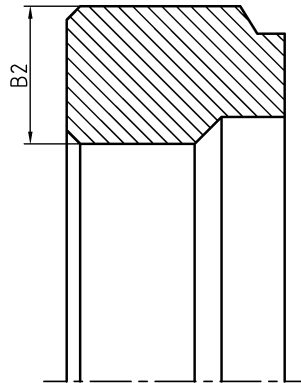
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R02-R

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

CS	B2	
	Мат.1	
≤ 4	± 0,15	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,15	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,20	
> 10 ... ≤ 16	± 0,25	
> 16 ... ≤ 20	± 0,30	
> 20	± 0,40	

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



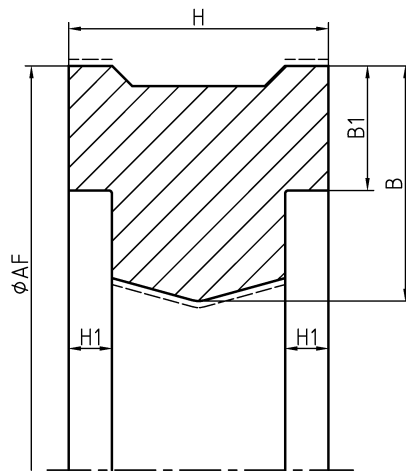
Сальник R02-R

[В начало](#)

	<p>For every connection a spring lock is needed.</p>
	<p>Spring lock length should be between 12 and 16 turns, but minimum 5mm.</p>
	<p>Screw the spring lock 6-8 turns into the spring (clockwise).</p>
	<p>Put a block in front of the spring lock, so that the spring lock cannot be screwed further into the spring (for example 0,20 mm measure gauge).</p>
	<p>Preload the spring by turning it in the opposite direction (counter clockwise) the same amount of turns as the spring lock is protruded.</p>
	<p>Screw the preloaded side of the spring onto the spring lock, until the spring ends are touching each other.</p>
	<p>The spring lock has to resist 25% of the spring strain. To check this, mark a defined length (100%) in the area of the spring lock (Marker or tape). This marked area is loaded to 125% by hand. By very strong springs it's not possible to load 25%. In this case note the loading of the spring.</p>
	<p>Check also the middle position of the spring lock (look at loaded spring). Is the deviation bigger than 1/3 - 2/3 the spring cannot be used. The connection has to be closed after the process!</p>

Сальник R03-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNO	ØAF	
	Мат.4	
≤ 18	+ 0,30	
> 18 ... ≤ 30	+ 0,40	
> 30 ... ≤ 50	+ 0,45	
> 50 ... ≤ 80	+ 0,60	
> 80 ... ≤ 120	+ 0,65	
> 120 ... ≤ 180	+ 0,95	
> 180 ... ≤ 250	+ 1,30	
> 250 ... ≤ 315	+ 1,60	
> 315 ... ≤ 400	+ 1,70	
> 400 ... ≤ 500	+ 2,00	
> 500 ... ≤ 600	+ 2,30	
> 600 ... ≤ 800	+ 2,40	
> 800 ... ≤ 1000	+ 2,80	
> 1000	+ AF × 0,0032	

CS	H	
	Мат.4	
≤ 4	- 0,30	+ 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,40	+ 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,50	+ 0,25
> 10 ... ≤ 16	- 0,60	+ 0,30
> 16 ... ≤ 20	- 0,80	+ 0,40
> 20	- 1,00	+ 0,50

CS	B	
	Мат.4	
≤ 4	+ 0,20	- 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,25	- 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,35	- 0,25
> 10 ... ≤ 16	+ 0,40	- 0,30
> 16 ... ≤ 20	+ 0,50	- 0,40
> 20	+ 0,60	- 0,50

ØAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

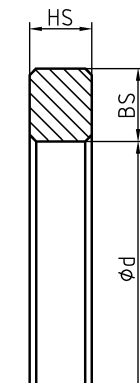
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R03-P

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина пилы
при диаметре $\varnothing d$ считается
в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing d$	
	Мат.1	
	≤ 18	+ 0,20
> 18 ...	≤ 30	+ 0,25
> 30 ...	≤ 50	+ 0,30
> 50 ...	≤ 80	+ 0,35
> 80 ...	≤ 120	+ 0,40
> 120 ...	≤ 180	+ 0,50
> 180 ...	≤ 250	+ 0,55
> 250 ...	≤ 315	+ 0,60
> 315 ...	≤ 400	+ 0,65
> 400 ...	≤ 500	+ 0,70
> 500 ...	≤ 600	+ 0,80
> 600 ...	≤ 800	+ 0,90
> 800 ...	≤ 1000	+ 1,00
> 1000		+ d \times 0,0008

CS			HS	
			Мат.1	
		≤ 4	$\pm 0,10$	
> 4	...	$\leq 6,3$	$\pm 0,10$	
> 6,3	...	≤ 10	$\pm 0,15$	
> 10			$\pm 0,20$	

CS			BS	
			Мат.1	
		≤ 4	- 0,10	
> 4	...	$\leq 6,3$	- 0,15	
> 6,3	...	≤ 10	- 0,20	
> 10			- 0,30	

$\varnothing d$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

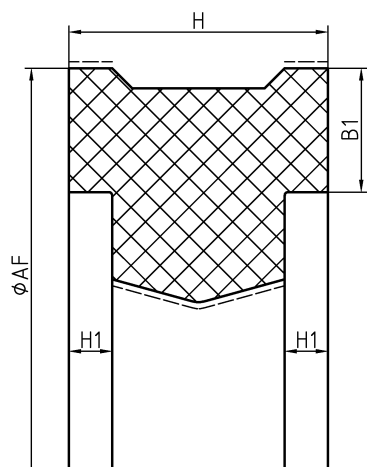
Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром $\varnothing dh_6$. Значения допуска для $\varnothing d$ применяются только к неразрезным кольцам.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R03-R

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NO$	$\varnothing AF$	Mat.5
	≤ 18	+ 0,30
> 18 ...	≤ 30	+ 0,45
> 30 ...	≤ 50	+ 0,50
> 50 ...	≤ 80	+ 0,60
> 80 ...	≤ 120	+ 0,80
> 120 ...	≤ 180	+ 1,00
> 180 ...	≤ 250	+ 1,10
> 250 ...	≤ 315	+ 1,30
> 315 ...	≤ 400	+ 1,50
> 400 ...	≤ 500	+ 1,90
> 500 ...	≤ 600	+ 3,20
> 600 ...	≤ 800	+ 4,20
> 800 ...	≤ 1000	+ 5,50
> 1000	+ AF $\times 0,0056$	

CS		H	H1
		Mat.5	Mat.5
	≤ 4	- 0,30	+ 0,15
> 4 ...	$\leq 6,3$	- 0,40	+ 0,20
> 6,3 ...	≤ 10	- 0,50	+ 0,25
> 10 ...	≤ 16	- 0,60	+ 0,30
> 16 ...	≤ 20	- 0,80	+ 0,40
> 20		- 1,00	+ 0,50

CS		B	B1
		Mat.5	Mat.5
	≤ 4	+ 0,20	- 0,15
> 4 ...	$\leq 6,3$	+ 0,30	- 0,20
> 6,3 ...	≤ 10	+ 0,35	- 0,25
> 10 ...	≤ 16	+ 0,45	- 0,30
> 16 ...	≤ 20	+ 0,55	- 0,40
> 20		+ 0,70	- 0,50

$\varnothing AF$ Является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

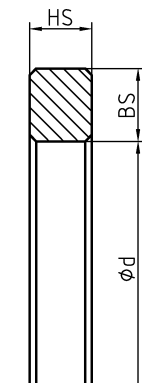
Классификация по группам материалов				
Mat.1	Mat.2	Mat.3	Mat.4	Mat.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R03-R

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина пилы
при диаметре $\varnothing d$ считается
в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing d$	
	Мат.1	
	≤ 18	+ 0,20
> 18 ...	≤ 30	+ 0,25
> 30 ...	≤ 50	+ 0,30
> 50 ...	≤ 80	+ 0,35
> 80 ...	≤ 120	+ 0,40
> 120 ...	≤ 180	+ 0,50
> 180 ...	≤ 250	+ 0,55
> 250 ...	≤ 315	+ 0,60
> 315 ...	≤ 400	+ 0,65
> 400 ...	≤ 500	+ 0,70
> 500 ...	≤ 600	+ 0,80
> 600 ...	≤ 800	+ 0,90
> 800 ...	≤ 1000	+ 1,00
> 1000		+ d × 0,0008

CS		HS
		Мат.1
	≤ 4	$\pm 0,10$
> 4 ...	$\leq 6,3$	$\pm 0,10$
> 6,3 ...	≤ 10	$\pm 0,15$
> 10		$\pm 0,20$

CS		BS
		Мат.1
	≤ 4	- 0,10
> 4 ...	$\leq 6,3$	- 0,15
> 6,3 ...	≤ 10	- 0,20
> 10		- 0,30

$\varnothing d$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

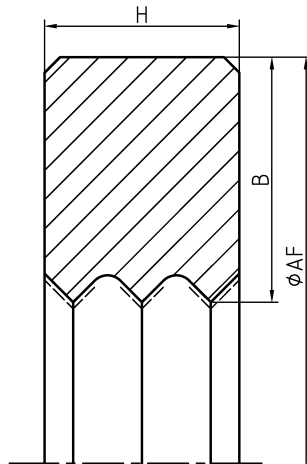
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром $\varnothing dh6$. Значения допуска для $\varnothing d$ применяются только к неразрезным кольцам.

Сальник R04-A

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

∅NO	∅AF	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	+ 0,25	+ 0,25
> 18 ... ≤ 30	+ 0,40	+ 0,40
> 30 ... ≤ 50	+ 0,45	+ 0,45
> 50 ... ≤ 80	+ 0,55	+ 0,55
> 80 ... ≤ 120	+ 0,70	+ 0,80
> 120 ... ≤ 180	+ 1,00	+ 1,20
> 180 ... ≤ 250	+ 1,30	+ 1,50
> 250 ... ≤ 315	+ 1,60	+ 2,00
> 315 ... ≤ 400	+ 1,90	+ 2,50
> 400 ... ≤ 500	+ 2,20	+ 3,00
> 500 ... ≤ 600	+ 2,50	+ 3,50
> 600 ... ≤ 800	+ 2,70	+ 4,00
> 800 ... ≤ 1000	+ 3,30	+ 5,20
> 1000	+ AF × 0,0032	+ AF × 0,0056

CS	H	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	- 0,30	- 0,30
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,40	- 0,40
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,50	- 0,50
> 10 ... ≤ 16	- 0,60	- 0,60
> 16 ... ≤ 20	- 0,80	- 0,80
> 20	- 1,00	- 1,00

CS	B	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	+ 0,15	+ 0,20
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,20	+ 0,30
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,25	+ 0,35
> 10 ... ≤ 16	+ 0,30	+ 0,40
> 16 ... ≤ 20	+ 0,40	+ 0,50
> 20	+ 0,50	+ 0,60

∅AF Является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

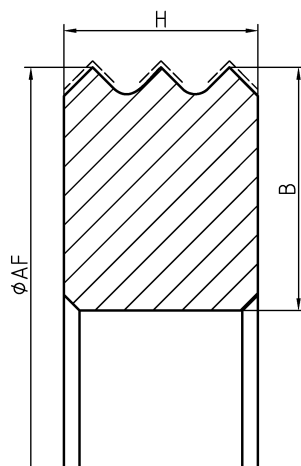
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R05-A

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NO$	$\varnothing AF$	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	- 0,25	- 0,25
> 18 ... ≤ 30	- 0,40	- 0,40
> 30 ... ≤ 50	- 0,45	- 0,45
> 50 ... ≤ 80	- 0,55	- 0,55
> 80 ... ≤ 120	- 0,70	- 0,80
> 120 ... ≤ 180	- 1,00	- 1,20
> 180 ... ≤ 250	- 1,30	- 1,50
> 250 ... ≤ 315	- 1,60	- 2,00
> 315 ... ≤ 400	- 1,90	- 2,50
> 400 ... ≤ 500	- 2,20	- 3,00
> 500 ... ≤ 600	- 2,50	- 3,50
> 600 ... ≤ 800	- 2,70	- 4,00
> 800 ... ≤ 1000	- 3,30	- 5,20
> 1000	- $AF \times 0,0032$	- $AF \times 0,0056$

CS	H	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	- 0,30	- 0,30
> 4 ... $\leq 6,3$	- 0,40	- 0,40
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,50	- 0,50
> 10 ... ≤ 16	- 0,60	- 0,60
> 16 ... ≤ 20	- 0,80	- 0,80
> 20	- 1,00	- 1,00

CS	B	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	+ 0,15	+ 0,20
> 4 ... $\leq 6,3$	+ 0,20	+ 0,30
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,25	+ 0,35
> 10 ... ≤ 16	+ 0,30	+ 0,40
> 16 ... ≤ 20	+ 0,40	+ 0,50
> 20	+ 0,50	+ 0,60

$\varnothing AF$ Является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

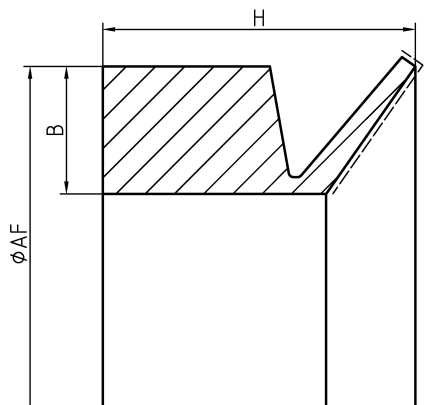
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Торцевое уплотнение R06-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ϕNO	ϕAF	
	Мат.4	
≤ 18	- 0,35	
> 18 ... ≤ 30	- 0,45	
> 30 ... ≤ 50	- 0,45	
> 50 ... ≤ 80	- 0,60	
> 80 ... ≤ 120	- 0,70	
> 120 ... ≤ 180	- 0,95	
> 180 ... ≤ 250	- 1,10	
> 250 ... ≤ 315	- 1,30	
> 315 ... ≤ 400	- 1,45	
> 400 ... ≤ 500	- 1,75	
> 500 ... ≤ 600	- 2,00	
> 600 ... ≤ 800	- 2,30	
> 800 ... ≤ 1000	- 2,90	
> 1000	- $AF \times 0,0032$	

CS	H	
	Мат.4	
≤ 4	$\pm 0,25$	
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,35$	
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,40$	
> 10 ... ≤ 16	$\pm 0,50$	
> 16 ... ≤ 20	$\pm 0,60$	
> 20	$\pm 0,70$	

CS	B	
	Мат.4	
≤ 4	$\pm 0,15$	
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$	
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,20$	
> 10 ... ≤ 16	$\pm 0,25$	
> 16 ... ≤ 20	$\pm 0,30$	
> 20	$\pm 0,40$	

ϕAF Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

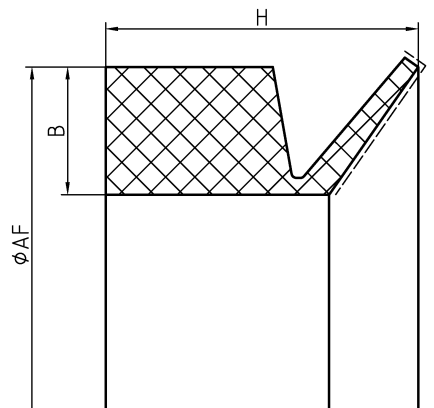
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Торцевое уплотнение R06-R

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NO$	$\varnothing AF$	
	Мат.5	
≤ 18	- 0,35	
> 18 ... ≤ 30	- 0,45	
> 30 ... ≤ 50	- 0,45	
> 50 ... ≤ 80	- 0,60	
> 80 ... ≤ 120	- 0,70	
> 120 ... ≤ 180	- 0,95	
> 180 ... ≤ 250	- 1,10	
> 250 ... ≤ 315	- 1,30	
> 315 ... ≤ 400	- 1,45	
> 400 ... ≤ 500	- 1,75	
> 500 ... ≤ 600	- 2,00	
> 600 ... ≤ 800	- 2,30	
> 800 ... ≤ 1000	- 2,90	
> 1000	- $AF \times 0,0032$	

CS			H
			Мат.4
≤ 4			$\pm 0,25$
> 4 ... $\leq 6,3$			$\pm 0,35$
> 6,3 ... ≤ 10			$\pm 0,40$
> 10 ... ≤ 16			$\pm 0,50$
> 16 ... ≤ 20			$\pm 0,60$
> 20			$\pm 0,70$

CS			B
			Мат.4
≤ 4			$\pm 0,15$
> 4 ... $\leq 6,3$			$\pm 0,20$
> 6,3 ... ≤ 10			$\pm 0,20$
> 10 ... ≤ 16			$\pm 0,25$
> 16 ... ≤ 20			$\pm 0,30$
> 20			$\pm 0,40$

$\varnothing AF$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

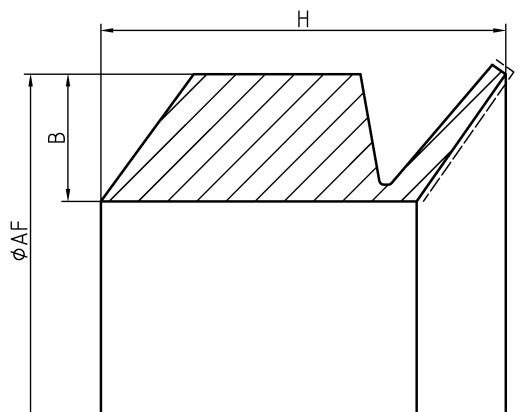
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Торцевое уплотнение R07-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NO$	$\varnothing AF$		
		Мат.4	
≤ 18		- 0,35	
> 18 ... ≤ 30		- 0,45	
> 30 ... ≤ 50		- 0,45	
> 50 ... ≤ 80		- 0,60	
> 80 ... ≤ 120		- 0,70	
> 120 ... ≤ 180		- 0,95	
> 180 ... ≤ 250		- 1,10	
> 250 ... ≤ 315		- 1,30	
> 315 ... ≤ 400		- 1,45	
> 400 ... ≤ 500		- 1,75	
> 500 ... ≤ 600		- 2,00	
> 600 ... ≤ 800		- 2,30	
> 800 ... ≤ 1000		- 2,90	
> 1000		- $AF \times 0,0032$	

CS			H
			Мат.4
	≤ 4		$\pm 0,25$
> 4 ... $\leq 6,3$			$\pm 0,35$
> 6,3 ... ≤ 10			$\pm 0,40$
> 10 ... ≤ 16			$\pm 0,50$
> 16 ... ≤ 20			$\pm 0,60$
> 20			$\pm 0,70$

CS			B
			Мат.4
	≤ 4		$\pm 0,15$
> 4 ... $\leq 6,3$			$\pm 0,20$
> 6,3 ... ≤ 10			$\pm 0,20$
> 10 ... ≤ 16			$\pm 0,25$
> 16 ... ≤ 20			$\pm 0,30$
> 20			$\pm 0,40$

$\varnothing AF$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

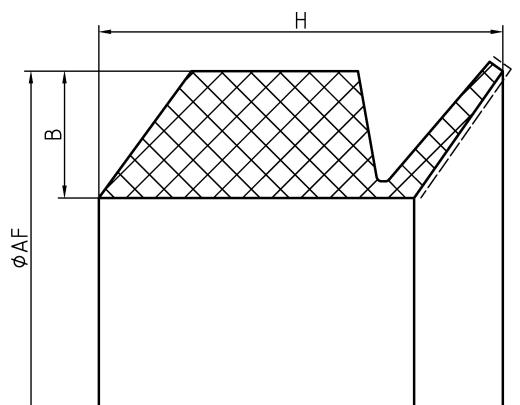
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Торцевое уплотнение R07-R

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNO	ØAF	
	Мат.5	
≤ 18	- 0,35	
> 18 ... ≤ 30	- 0,45	
> 30 ... ≤ 50	- 0,45	
> 50 ... ≤ 80	- 0,60	
> 80 ... ≤ 120	- 0,70	
> 120 ... ≤ 180	- 0,95	
> 180 ... ≤ 250	- 1,10	
> 250 ... ≤ 315	- 1,30	
> 315 ... ≤ 400	- 1,45	
> 400 ... ≤ 500	- 1,75	
> 500 ... ≤ 600	- 2,00	
> 600 ... ≤ 800	- 2,30	
> 800 ... ≤ 1000	- 2,90	
> 1000	- AF × 0,0032	

CS	H	
	Мат.4	
≤ 4	± 0,25	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,35	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,40	
> 10 ... ≤ 16	± 0,50	
> 16 ... ≤ 20	± 0,60	
> 20	± 0,70	

CS	B	
	Мат.4	
≤ 4	± 0,15	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,20	
> 10 ... ≤ 16	± 0,25	
> 16 ... ≤ 20	± 0,30	
> 20	± 0,40	

ØAF является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

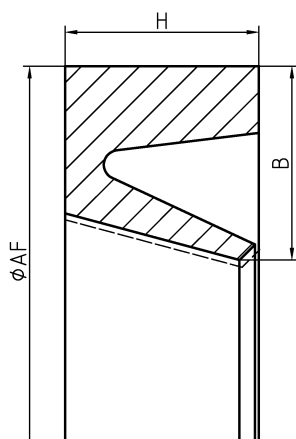
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня R08-A

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNO	ØAF	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	+ 0,25	+ 0,35
> 18 ... ≤ 30	+ 0,35	+ 0,45
> 30 ... ≤ 50	+ 0,35	+ 0,45
> 50 ... ≤ 80	+ 0,40	+ 0,60
> 80 ... ≤ 120	+ 0,55	+ 0,70
> 120 ... ≤ 180	+ 0,70	+ 0,95
> 180 ... ≤ 250	+ 0,80	+ 1,10
> 250 ... ≤ 315	+ 1,00	+ 1,30
> 315 ... ≤ 400	+ 1,15	+ 1,45
> 400 ... ≤ 500	+ 1,40	+ 1,75
> 500 ... ≤ 600	+ 1,70	+ 2,00
> 600 ... ≤ 800	+ 2,00	+ 2,30
> 800 ... ≤ 1000	+ 2,60	+ 2,90
> 1000	+ AF × 0,0032	+ AF × 0,0056

CS	H	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	± 0,25	± 0,25
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,35	± 0,35
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,40	± 0,40
> 10 ... ≤ 16	± 0,50	± 0,50
> 16 ... ≤ 20	± 0,60	± 0,60
> 20	± 0,70	± 0,70

CS	B	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	+ 0,30	+ 0,30
> 4 ... ≤ 6,3	+ 0,40	+ 0,40
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,60	+ 0,60
> 10 ... ≤ 16	+ 0,70	+ 0,70
> 16 ... ≤ 20	+ 0,90	+ 0,90
> 20	+ 1,20	+ 1,20

ØAF Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

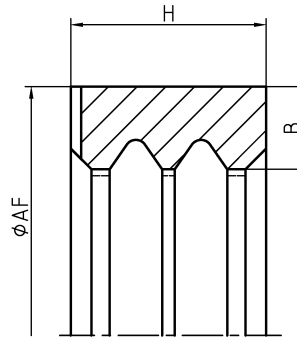
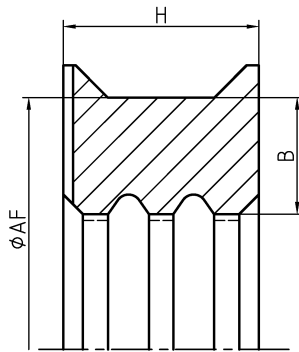
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R09-F; R09-FS

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски для колец круглого сечения указаны в списке "Производственные допуски R13" и для профильных колец на стр. 2. Конструкция пазов в соответствии со стр. 3 (R09-F) и стр. 4 (R09-FS).

		Мат.2
	≤ 18	- 0,20
> 18	... ≤ 30	- 0,20
> 30	... ≤ 50	- 0,20
> 50	... ≤ 80	- 0,25
> 80	... ≤ 120	- 0,30
> 120	... ≤ 180	- 0,40
> 180	... ≤ 250	- 0,50
> 250	... ≤ 315	- 0,60
> 315	... ≤ 400	- 0,60
> 400	... ≤ 500	- 0,70
> 500	... ≤ 600	- 0,80
> 600	... ≤ 800	- 1,00
> 800	... ≤ 1000	- 1,20
> 1000		- AF $\times 0,0012$

CS			H
			Мат.2
		≤ 4	$\pm 0,05$
> 4	...	$\leq 6,3$	$\pm 0,05$
> 6,3	...	≤ 10	$\pm 0,10$
> 10	...	≤ 16	$\pm 0,10$
> 16	...	≤ 20	$\pm 0,10$
> 20			$\pm 0,15$

CS			B
			Мат.2
		≤ 4	+ 0,05
> 4	...	$\leq 6,3$	$\pm 0,05$
> 6,3	...	≤ 10	$\pm 0,05$
> 10	...	≤ 16	$\pm 0,10$
> 16	...	≤ 20	$\pm 0,10$
> 20			$\pm 0,15$

$\varnothing AF$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

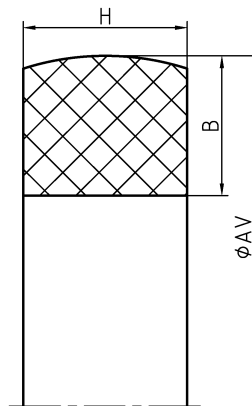
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета поршня R09-F; R09-FS

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

ØNI		ØAV
		Мат.5
	≤ 18	± 0,20
> 18	... ≤ 30	± 0,30
> 30	... ≤ 50	± 0,30
> 50	... ≤ 80	± 0,35
> 80	... ≤ 120	± 0,40
> 120	... ≤ 180	± 0,50
> 180	... ≤ 250	± 0,65
> 250	... ≤ 315	± 0,80
> 315	... ≤ 400	± 1,00
> 400	... ≤ 500	± 1,40
> 500	... ≤ 600	± 2,00
> 600	... ≤ 800	± 2,20
> 800	... ≤ 1000	± 2,40
> 1000		± AV × 0,0028

CS		H
		Мат.5
	≤ 4	± 0,15
> 4	... ≤ 6,3	± 0,20
> 6,3	... ≤ 10	± 0,25
> 10	... ≤ 16	± 0,30
> 16	... ≤ 20	± 0,40
> 20		± 0,50

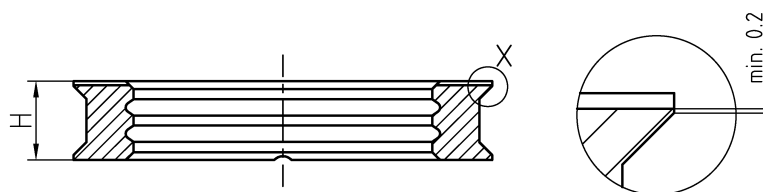
CS		B
		Мат.5
	≤ 4	± 0,08
> 4	... ≤ 6,3	± 0,10
> 6,3	... ≤ 10	± 0,13
> 10	... ≤ 16	± 0,15
> 16	... ≤ 20	± 0,20
> 20		± 0,25

ØAV Является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

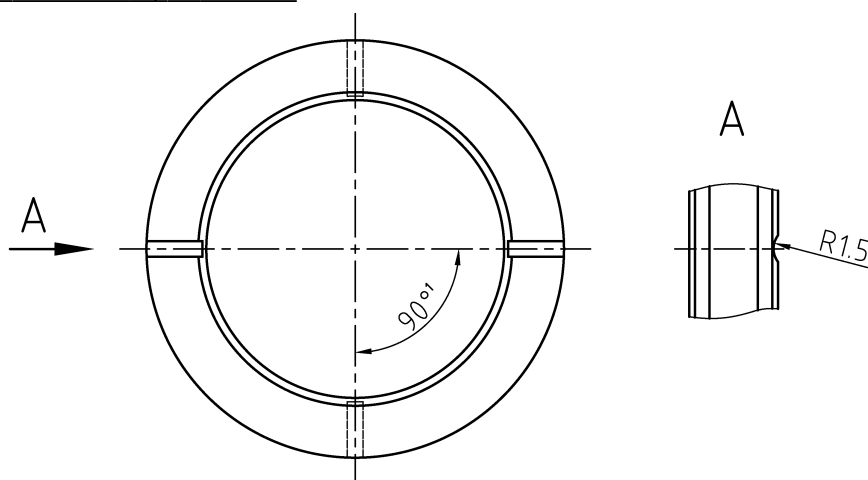
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Манжета поршня R09-F; R09-FS

Layout and position of the slots at the cylinder ring design R09-F: Applies only to the material ECOFLON: There must be a minimum distance of 0,2 mm between chamfer and slot.

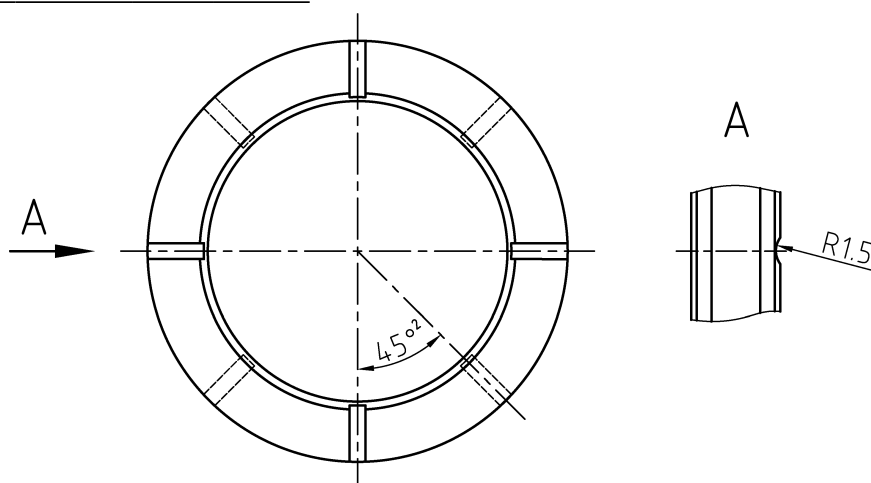


For nominal outside diameter up to 80mm:



¹The glide ring has, without further declaration 2 slots on every side (evenly distributed), which are oppositely displaced at 90°.

For nominal outside diameter above 80mm:

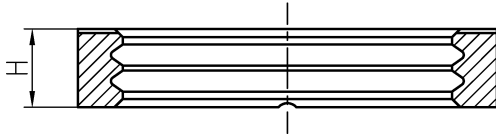


²The glide ring has, without further declaration 4 slots on every side (evenly distributed), which are oppositely displaced at 45°.

Сальник R09-F; R09-FS

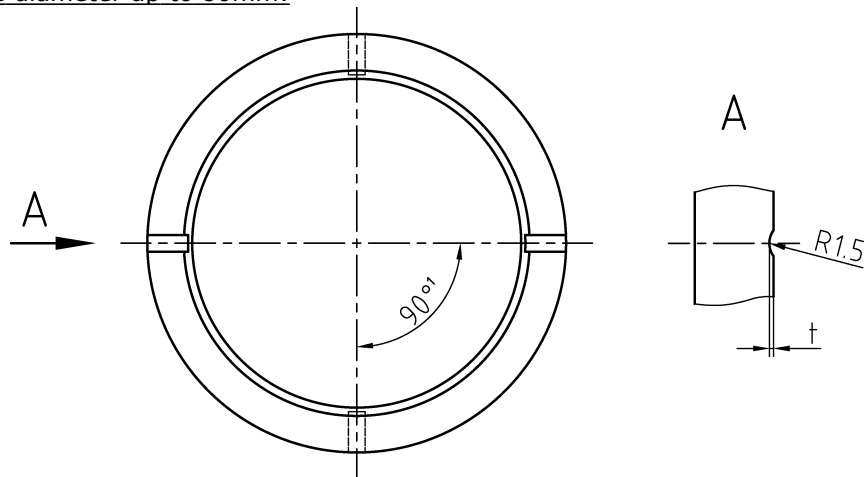
[В начало](#)

Layout and position of the slots at the cylinder ring design R09-FS: Applies only to the material ECOFLON:



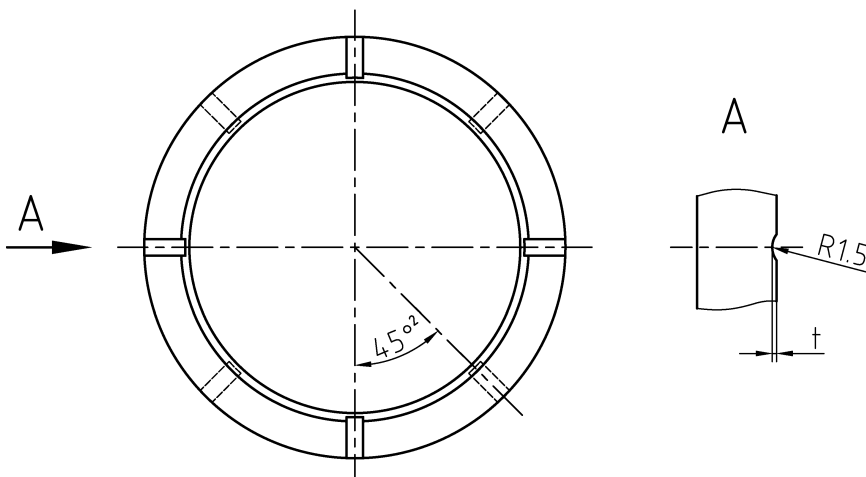
H		t
	≤ 6,5	0,2
> 6,5	... ≤ 10	0,3
> 10	... ≤ 13,5	0,4
> 13,5	...	0,5

For nominal outside diameter up to 80mm:



¹The glide ring has, without further declaration 2 slots on every side (evenly distributed), which are oppositely displaced at 90°.

For nominal outside diameter above 80mm:



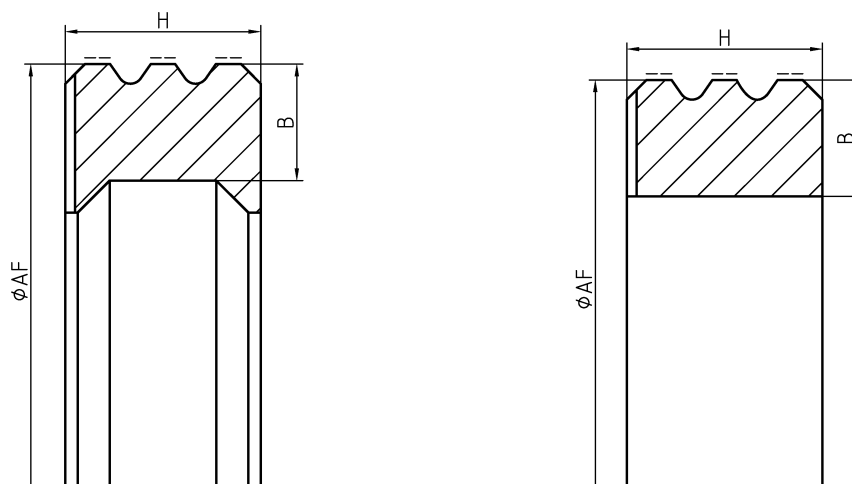
²The glide ring has, without further declaration 4 slots on every side (evenly distributed), which are oppositely displaced at 45°.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R10-F; R10-FS

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1. Производственные допуски для колец круглого сечения указаны в списке "Производственные допуски R13" и для профильных колец на стр. 2. Конструкция пазов в соответствии со стр. 3 (R09-F) и стр. 4 (R09-FS).

ϕNI	ϕAF Мат.2
≤ 18	+ 0,20
> 18 ... ≤ 30	+ 0,20
> 30 ... ≤ 50	+ 0,20
> 50 ... ≤ 80	+ 0,25
> 80 ... ≤ 120	+ 0,30
> 120 ... ≤ 180	+ 0,40
> 180 ... ≤ 250	+ 0,50
> 250 ... ≤ 315	+ 0,60
> 315 ... ≤ 400	+ 0,60
> 400 ... ≤ 500	+ 0,70
> 500 ... ≤ 600	+ 0,80
> 600 ... ≤ 800	+ 1,00
> 800 ... ≤ 1000	+ 1,20
> 1000	+ $AF \times 0,0012$

CS		H Мат.2
≤ 4		$\pm 0,05$
> 4 ... $\leq 6,3$		$\pm 0,05$
> 6,3 ... ≤ 10		$\pm 0,10$
> 10 ... ≤ 16		$\pm 0,10$
> 16 ... ≤ 20		$\pm 0,10$
> 20		$\pm 0,15$

CS		B Мат.2
≤ 4		+ 0,05
> 4 ... $\leq 6,3$		$\pm 0,05$
> 6,3 ... ≤ 10		$\pm 0,05$
> 10 ... ≤ 16		$\pm 0,10$
> 16 ... ≤ 20		$\pm 0,10$
> 20		$\pm 0,15$

ϕAF Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

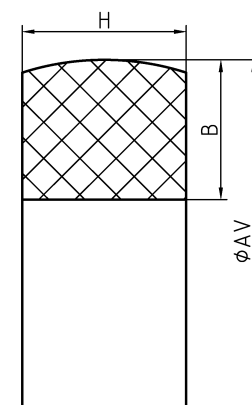
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R10-F; R10-FS



[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

ØNI	ØAV	
	Мат.5	
≤ 18	± 0,20	
> 18 ... ≤ 30	± 0,30	
> 30 ... ≤ 50	± 0,30	
> 50 ... ≤ 80	± 0,35	
> 80 ... ≤ 120	± 0,40	
> 120 ... ≤ 180	± 0,50	
> 180 ... ≤ 250	± 0,65	
> 250 ... ≤ 315	± 0,80	
> 315 ... ≤ 400	± 1,00	
> 400 ... ≤ 500	± 1,40	
> 500 ... ≤ 600	± 2,00	
> 600 ... ≤ 800	± 2,40	
> 800 ... ≤ 1000	± 2,80	
> 1000	± AV × 0,0028	

CS			H
			Мат.5
≤ 4			± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3			± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10			± 0,25
> 10 ... ≤ 16			± 0,30
> 16 ... ≤ 20			± 0,40
> 20			± 0,50

CS			B
			Мат.5
≤ 4			± 0,08
> 4 ... ≤ 6,3			± 0,10
> 6,3 ... ≤ 10			± 0,13
> 10 ... ≤ 16			± 0,15
> 16 ... ≤ 20			± 0,20
> 20			± 0,25

ØAV Является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

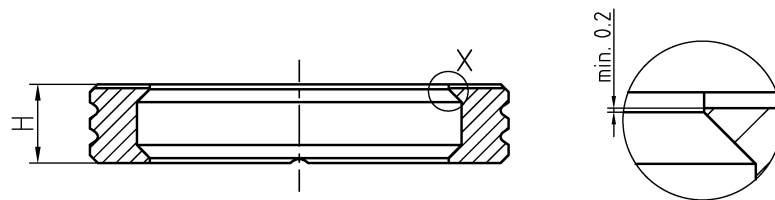
Fabrication tolerances of machined seals

Rotary seals R10-F; R10-FS

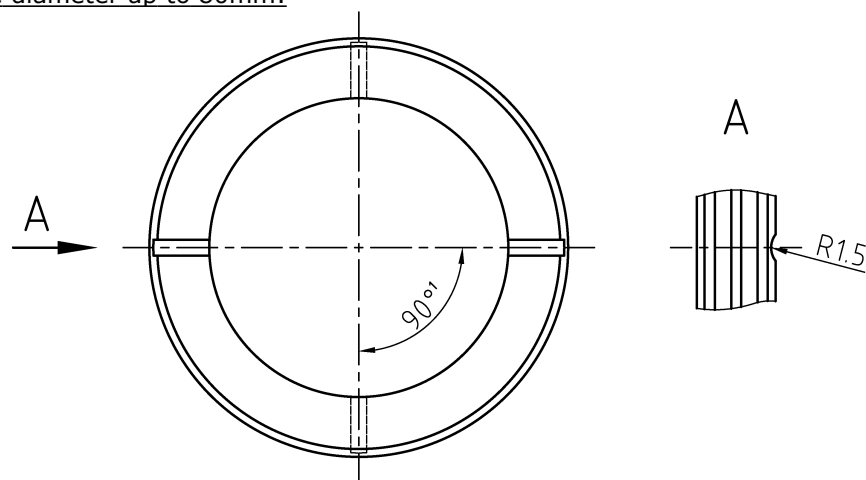


В начало

Layout and position of the slots at the cylinder ring design R10-F: Applies only to the material ECOFLON: There must be a minimum distance of 0,2 mm between chamfer and slot.

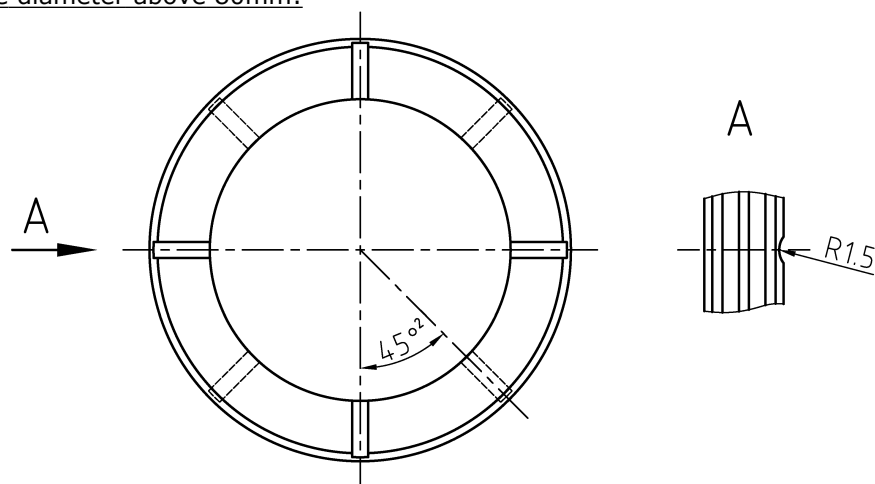


For nominal outside diameter up to 80mm:



¹The glide ring has, without further declaration 2 slots on every side (evenly distributed), which are oppositely displaced at 90°.

For nominal outside diameter above 80mm:



²The glide ring has, without further declaration 4 slots on every side (evenly distributed), which are oppositely displaced at 45°.

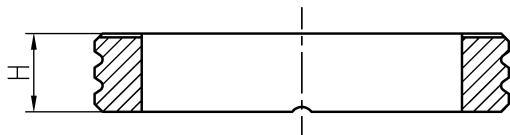
Fabrication tolerances of machined seals

Rotary seals R10-F; R10-FS



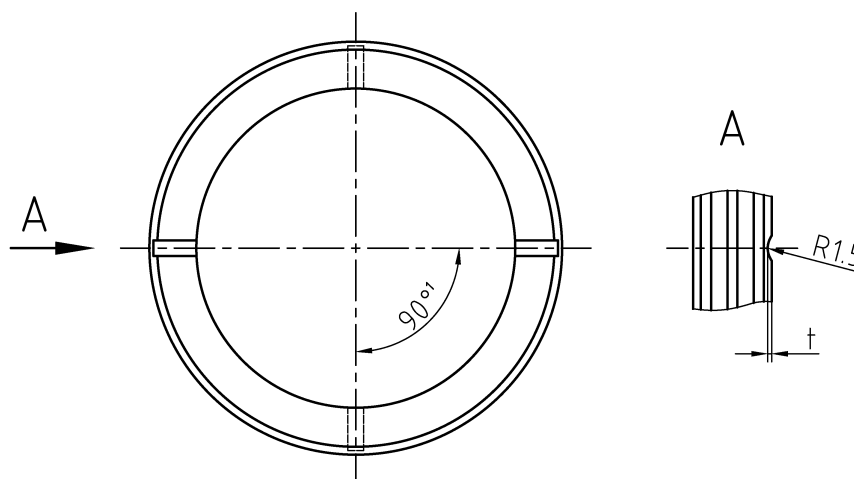
[В начало](#)

Layout and position of the slots at the cylinder ring design R10-FS: Applies only to the material ECOFLON:



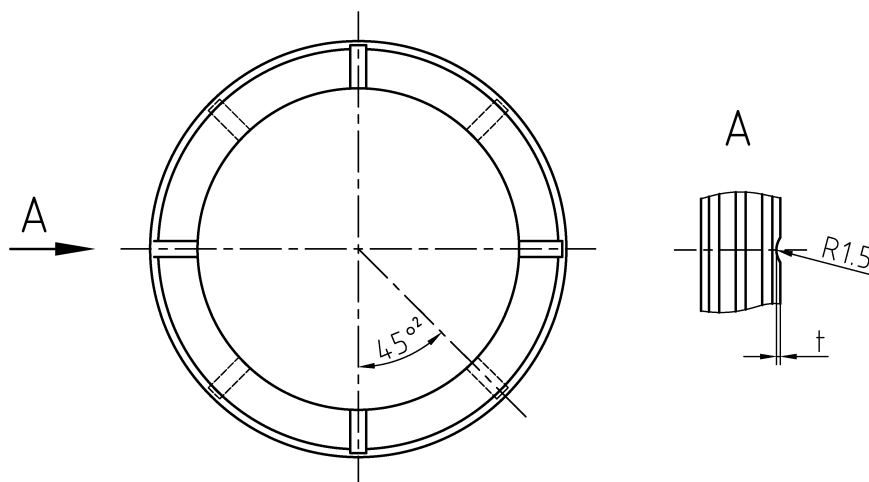
H	t
≤ 6,5	0,2
> 6,5 ... ≤ 10	0,3
> 10 ... ≤ 13,5	0,4
> 13,5 ...	0,5

For nominal outside diameter up to 80mm:



¹The glide ring has, without further declaration 2 slots on every side (evenly distributed), which are oppositely displaced at 90°.

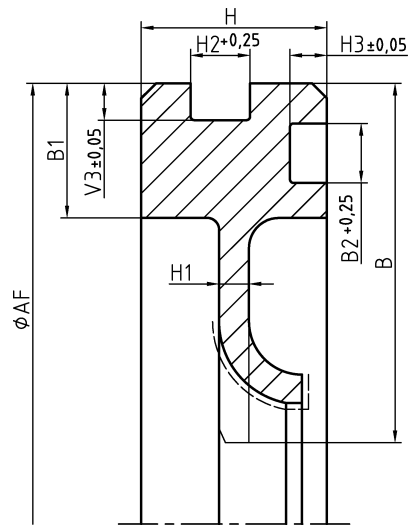
For nominal outside diameter above 80mm:



²The glide ring has, without further declaration 4 slots on every side (evenly distributed), which are oppositely displaced at 45°.

Сальник R11-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

∅NI	∅AF	
	Мат.2	
≤ 18	+ 0,20	
> 18 ... ≤ 30	+ 0,20	
> 30 ... ≤ 50	+ 0,20	
> 50 ... ≤ 80	+ 0,25	
> 80 ... ≤ 120	+ 0,30	
> 120 ... ≤ 180	+ 0,40	
> 180 ... ≤ 250	+ 0,50	
> 250 ... ≤ 315	+ 0,60	
> 315 ... ≤ 400	+ 0,60	
> 400 ... ≤ 500	+ 0,70	
> 500 ... ≤ 600	+ 0,80	
> 600 ... ≤ 800	+ 1,00	
> 800 ... ≤ 1000	+ 1,20	
> 1000	+ AF × 0,0012	

CS			H
			Мат.2
≤ 4			+ 0,10
> 4 ... ≤ 6,3			+ 0,10
> 6,3 ... ≤ 10			+ 0,20
> 10 ... ≤ 16			+ 0,20
> 16 ... ≤ 20			+ 0,20
> 20			+ 0,30

CS			B, B1
			Мат.2
≤ 4			± 0,05
> 4 ... ≤ 6,3			± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10			± 0,10
> 10 ... ≤ 16			± 0,15
> 16 ... ≤ 20			± 0,20
> 20			± 0,25

∅AF Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

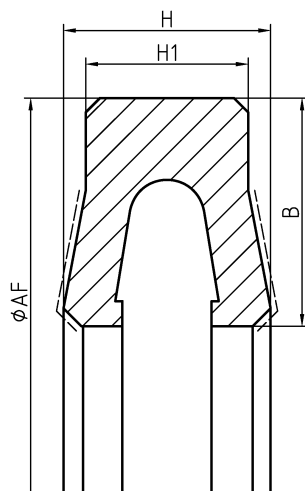
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Торцевое уплотнение R12-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNO	ØAF	
	Мат.2	
≤ 18	+ 0,25	
> 18 ... ≤ 30	+ 0,25	
> 30 ... ≤ 50	+ 0,30	
> 50 ... ≤ 80	+ 0,35	
> 80 ... ≤ 120	+ 0,40	
> 120 ... ≤ 180	+ 0,50	
> 180 ... ≤ 250	+ 0,60	
> 250 ... ≤ 315	+ 0,80	
> 315 ... ≤ 400	+ 1,00	
> 400 ... ≤ 500	+ 1,20	
> 500 ... ≤ 600	+ 1,40	
> 600 ... ≤ 800	+ 1,60	
> 800 ... ≤ 1000	+ 2,00	
> 1000	+ AF × 0,0012	

CS		H, H1	
		Мат.2	
≤ 4		- 0,10	
> 4 ...	≤ 6,3	- 0,10	
> 6,3 ...	≤ 10	- 0,20	
> 10		- 0,20	

CS		B	
		Мат.2	
≤ 4		± 0,05	
> 4 ...	≤ 6,3	± 0,05	
> 6,3 ...	≤ 10	± 0,10	
> 10		± 0,15	

ØAF Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Соответствующая программному обеспечению пружина.

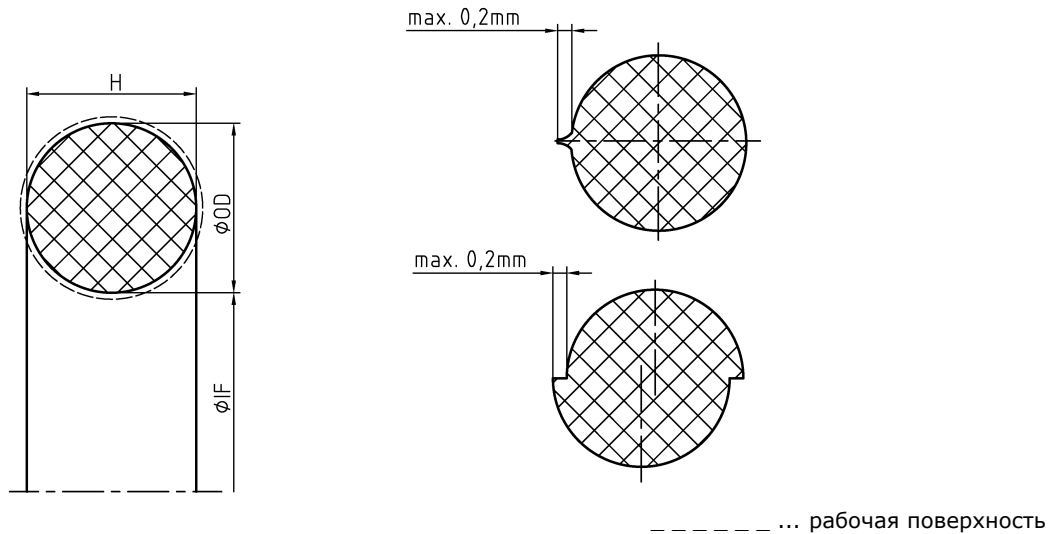
Концы пружины должны быть сварены друг с другом (опция: макс. Перекрытие = одна обмотка). Не допускается перекручивание пружины во время сварки и монтажа.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Уплотнительное кольцо R13

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

ϕNI	ϕIF		
	Мат.2	Мат.4	Мат.5
≤ 18	$\pm 0,15$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,15$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,15$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,20$	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,20$	$\pm 0,40$	$\pm 0,40$
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,30$	$\pm 0,50$	$\pm 0,50$
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,35$	$\pm 0,60$	$\pm 0,60$
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,50$	$\pm 0,70$	$\pm 0,70$
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,50$	$\pm 0,85$	$\pm 0,85$
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 0,55$	$\pm 1,10$	$\pm 1,10$
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 0,60$	$\pm 1,60$	$\pm 1,60$
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 0,70$	$\pm 2,50$	$\pm 2,50$
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 0,85$	$\pm 3,00$	$\pm 3,00$
> 1000	$\pm IF \times 0,0006$	$\pm IF \times 0,0016$	$\pm IF \times 0,0028$

CS	H		
	Мат.2	Мат.4	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,05$	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,05$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,10$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$
$> 10 \dots \leq 16$	$\pm 0,10$	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$
$> 16 \dots \leq 20$	$\pm 0,10$	$\pm 0,40$	$\pm 0,40$
> 20	$\pm 0,15$	$\pm 0,50$	$\pm 0,50$

CS	ϕOD		
	Мат.2	Мат.4	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,05$	$\pm 0,08$	$\pm 0,08$
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,05$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,05$	$\pm 0,13$	$\pm 0,13$
$> 10 \dots \leq 16$	$\pm 0,10$	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$
$> 16 \dots \leq 20$	$\pm 0,10$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
> 20	$\pm 0,15$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$

ϕIF Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

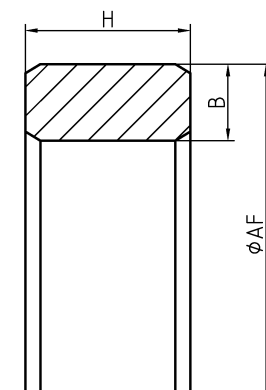
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Уплотнительное кольцо R14

[В начало](#)



Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF$			
	Мат.1	Мат.2	Мат.4	Мат.5
≤ 18	$\pm 0,07$	$\pm 0,15$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,10$	$\pm 0,15$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,15$	$\pm 0,20$	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$	$\pm 0,40$	$\pm 0,40$
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,20$	$\pm 0,30$	$\pm 0,50$	$\pm 0,50$
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,20$	$\pm 0,35$	$\pm 0,55$	$\pm 0,55$
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,25$	$\pm 0,40$	$\pm 0,70$	$\pm 0,70$
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,30$	$\pm 0,40$	$\pm 0,80$	$\pm 0,80$
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 0,35$	$\pm 0,50$	$\pm 1,00$	$\pm 1,10$
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 0,40$	$\pm 0,55$	$\pm 1,20$	$\pm 1,60$
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 0,50$	$\pm 0,70$	$\pm 1,40$	$\pm 2,20$
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 0,22$	$\pm 0,85$	$\pm 1,80$	$\pm 3,10$
> 1000	$\pm AF \times 0,0004$	$\pm AF \times 0,0006$	$\pm AF \times 0,0016$	$\pm AF \times 0,0028$

CS	H			
	Мат.1	Мат.2	Мат.4	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$
$> 10 \dots \leq 16$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$
$> 16 \dots \leq 20$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	$\pm 0,40$	$\pm 0,40$
> 20	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$	$\pm 0,50$	$\pm 0,50$

CS	B			
	Мат.1	Мат.2	Мат.4	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$\pm 0,08$	$\pm 0,08$
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$\pm 0,13$	$\pm 0,13$
$> 10 \dots \leq 16$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$
$> 16 \dots \leq 20$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
> 20	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$

$\varnothing AF$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

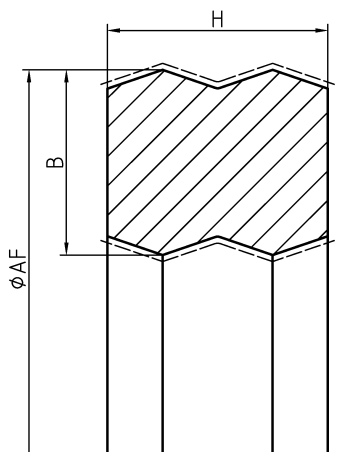
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R15-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF$ Мат.4
≤ 18	$\pm 0,20$
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,25$
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,25$
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,30$
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,40$
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,40$
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,60$
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,70$
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,80$
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 1,00$
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 1,10$
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 1,40$
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 1,80$
> 1000	$\pm AF \times 0,0016$

CS		H Мат.4
≤ 4		$\pm 0,15$
$> 4 \dots \leq 6,3$		$\pm 0,20$
$> 6,3 \dots \leq 10$		$\pm 0,25$
$> 10 \dots \leq 16$		$\pm 0,30$
$> 16 \dots \leq 20$		$\pm 0,40$
> 20		$\pm 0,50$

CS		B Мат.4
≤ 4		$\pm 0,08$
$> 4 \dots \leq 6,3$		$\pm 0,10$
$> 6,3 \dots \leq 10$		$\pm 0,13$
$> 10 \dots \leq 16$		$\pm 0,15$
$> 16 \dots \leq 20$		$\pm 0,20$
> 20		$\pm 0,25$

$\varnothing AF$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

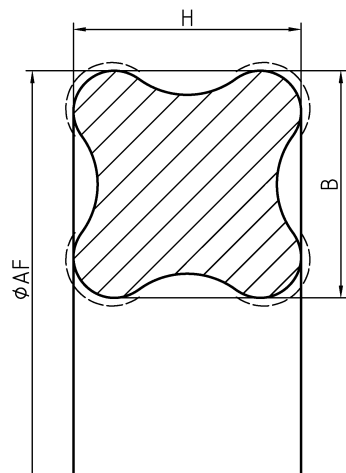
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Уплотнительное кольцо R16

[В начало](#)



----- рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing IF$	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,40$	$\pm 0,40$
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,50$	$\pm 0,50$
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,60$	$\pm 0,60$
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,70$	$\pm 0,70$
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,85$	$\pm 0,85$
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 1,10$	$\pm 1,10$
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 1,60$	$\pm 1,60$
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 2,50$	$\pm 2,50$
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 3,00$	$\pm 3,00$
> 1000	$\pm IF \times 0,0016$	$\pm IF \times 0,0028$

CS	H	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$
$> 10 \dots \leq 16$	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$
$> 16 \dots \leq 20$	$\pm 0,40$	$\pm 0,40$
> 20	$\pm 0,50$	$\pm 0,50$

CS	$\varnothing OD$	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,08$	$\pm 0,08$
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,13$	$\pm 0,13$
$> 10 \dots \leq 16$	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$
$> 16 \dots \leq 20$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
> 20	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$

$\varnothing AF$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

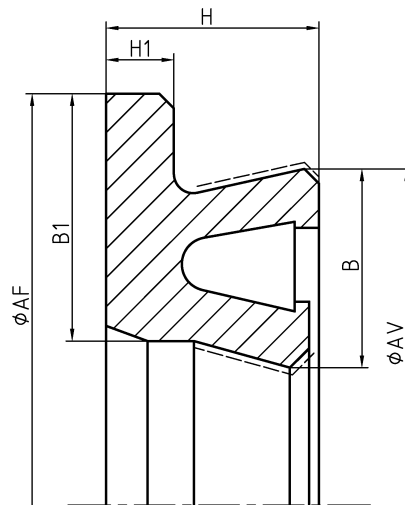
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R19-F

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NO$		$\varnothing AF$
		Мат.2
	≤ 18	+ 0,25
> 18	... ≤ 30	+ 0,25
> 30	... ≤ 50	+ 0,30
> 50	... ≤ 80	+ 0,35
> 80	... ≤ 120	+ 0,40
> 120	... ≤ 180	+ 0,50
> 180	... ≤ 250	+ 0,60
> 250	... ≤ 315	+ 0,80
> 315	... ≤ 400	+ 1,00
> 400	... ≤ 500	+ 1,20
> 500	... ≤ 600	+ 1,40
> 600	... ≤ 800	+ 1,60
> 800	... ≤ 1000	+ 2,00
> 1000		+ AF $\times 0,0012$

CS	H	
	Мат.2	Мат.2
≤ 4	$\pm 0,05$	+ 0,1
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,05$	+ 0,1
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,10$	+ 0,2
> 10	$\pm 0,10$	+ 0,2

CS	B	
	Мат.2	Мат.2
≤ 4	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$
> 10	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$

$\varnothing AF, AV$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Соответствующая программному обеспечению пружина.

Концы пружины должны быть сварены друг с другом (опция: макс. Перекрытие = одна обмотка).

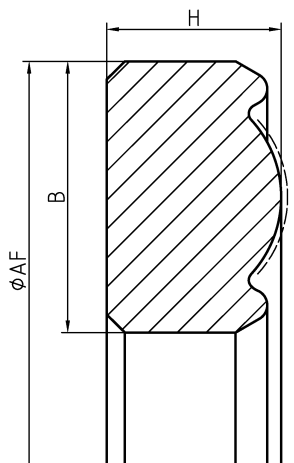
Не допускается перекручивание пружины во время сварки и монтажа.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Торцевое уплотнение R20-P

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$		$\varnothing AF$
		Мат.4
	≤ 18	$\pm 0,20$
> 30	... ≤ 50	$\pm 0,25$
> 50	... ≤ 80	$\pm 0,30$
> 80	... ≤ 120	$\pm 0,35$
> 120	... ≤ 180	$\pm 0,45$
> 180	... ≤ 250	$\pm 0,60$
> 250	... ≤ 315	$\pm 0,75$
> 315	... ≤ 400	$\pm 0,90$
> 400	... ≤ 500	$\pm 1,10$
> 500	... ≤ 600	$\pm 1,30$

CS		H
		Мат.4
	≤ 4	+ 0,15
> 4	... $\leq 6,3$	+ 0,20
$> 6,3$... ≤ 10	+ 0,25
> 10	... ≤ 16	+ 0,30
> 16	... ≤ 20	+ 0,40
> 20		+ 0,50

CS		B
		Мат.4
	≤ 4	$\pm 0,15$
> 4	... $\leq 6,3$	$\pm 0,20$
$> 6,3$... ≤ 10	$\pm 0,25$
> 10	... ≤ 16	$\pm 0,30$
> 16	... ≤ 20	$\pm 0,40$
> 20		$\pm 0,50$

$\varnothing AF$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

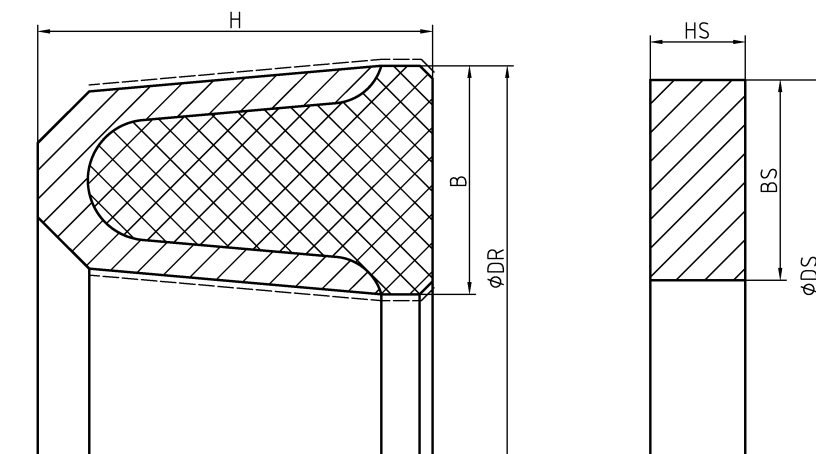
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Сальник R30-A

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

При применении данного уплотнительного элемента, определение диапазона допуска должно соответствовать требованиям заказчика. Размеры, выделенные жирным шрифтом и в рамке, должны быть проверены в соответствии с соответствующими значениями допуска. Все измерения без допусков, должны быть согласно стандарту DIN ISO 2768, часть 1.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

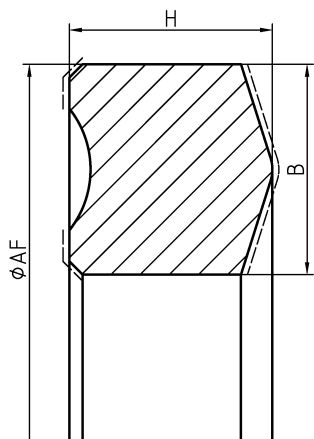
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Торцевое уплотнение R35-A

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF$	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	$\pm 0,13$	$\pm 0,20$
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,18$	$\pm 0,25$
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,18$	$\pm 0,30$
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,20$	$\pm 0,35$
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,28$	$\pm 0,45$
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,35$	$\pm 0,60$
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,40$	$\pm 0,70$
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,50$	$\pm 0,85$
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,58$	$\pm 1,00$
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 0,70$	$\pm 1,20$
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 0,85$	$\pm 1,50$
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 1,00$	$\pm 1,80$
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 1,30$	$\pm 2,20$
> 1000	$\pm AF \cdot 0,0016$	$\pm AF \cdot 0,0028$

CS	H	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	+ 0,15	+ 0,15
$> 4 \dots \leq 6,3$	+ 0,20	+ 0,20
$> 6,3 \dots \leq 10$	+ 0,25	+ 0,25
$> 10 \dots \leq 16$	+ 0,30	+ 0,30
$> 16 \dots \leq 20$	+ 0,40	+ 0,40
> 20	+ 0,50	+ 0,50

CS	B	
	Мат.4	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$
$> 10 \dots \leq 16$	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$
$> 16 \dots \leq 20$	$\pm 0,40$	$\pm 0,40$
> 20	$\pm 0,50$	$\pm 0,50$

$\varnothing AF$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

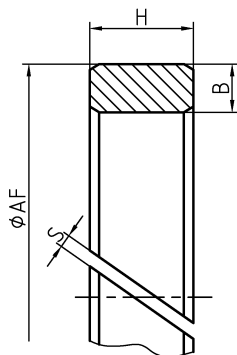
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Направляющее кольцо F01;F02

[В начало](#)



s [mm]	Tol. for s
1	+ 0,30
2	
3	
4	+ 0,40
6	
8	
10	± 0,50
12	
15	
20	± 1,00
>20	

ϕNO	ϕAF^2	H	B
> 20 ... ≤ 500	h11 ³	- 0,10	- 0,05
> 500 ... ≤ 1000	h12 ³	- 0,20	- 0,05

²... относится только к неразрезным кольцам.
³... размеры диапазона допуска определены на стр. 2.

Контроль ширины зазора в измерительном калибре диаметром $\phi AFH6$.

Продольная резка

Расположение щели как дано.

Ширина лезвия пилы при диаметре ϕAF учитывается в программе.

ϕNO	Зазор S (для стандартных гидравлических уплотнений 80°C) ¹			ϕAF^1
	ECOTEX ECOFLOX 3 ECOFLOX 9	ECOTAL ECOMID ECOFLOX 2	ECOFLOX 1	
≤ 30	1	1	1	- 0,15
> 30 ... ≤ 50		2	2	- 0,17
> 50 ... ≤ 60			3	3
> 60 ... ≤ 80	4			4
> 80 ... ≤ 100		6		6
> 100 ... ≤ 120			8	8
> 120 ... ≤ 140	10			10
> 140 ... ≤ 160		12		12
> 160 ... ≤ 180			15	15
> 180 ... ≤ 200	20			20
> 200 ... ≤ 250		25		25
> 250 ... ≤ 315			30	30
> 315 ... ≤ 350	40			40
> 350 ... ≤ 400		50		50
> 400 ... ≤ 450			60	60
> 450 ... ≤ 500	80			80
> 500 ... ≤ 600		100		- 3,00

¹Зазоры больше 600mm или 80°C должны быть согласно описаниям профиля.

Размеры на рисунке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже, все остальные измерения без допусков должны быть согласно DIN ISO 2768 часть 1.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

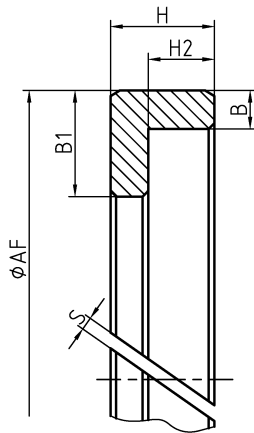
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Направляющее кольцо F03

В начало



s [mm]	Tol. for s
1	+ 0,30
2	
3	
4	+ 0,40
6	
8	
10	± 0,50
12	
15	± 0,80
20	
>20	± 1,50

$\varnothing NO$	$\varnothing AF^2$	H	H2	B	B1
> 20 ... ≤ 500	h11 ³	- 0,10	+ 0,10	- 0,05	- 0,10
> 500...≤ 1000	h12 ³	- 0,20	+ 0,20	- 0,05	- 0,20

²... относится только к неразрезным кольцам.
³... размеры диапазона допуска определены на стр. 2.

Контроль ширины зазора в измерительном калибре диаметром $\varnothing AFH6$.

Продольная резка

Расположение щели как дано.

Ширина лезвия пилы при диаметре $\varnothing AF$ учитывается в программе.

$\varnothing NO$	Зазор S (для стандартных гидравлических уплотнений 80°C) ¹			$\varnothing AF^1$
	ECOTEX ECOFLOX 3 ECOFLOX 9	ECOTAL ECOMID ECOFLOX 2	ECOFLOX 1	
≤ 30		1	1	- 0,15
> 30 ... ≤ 50	1		2	- 0,17
> 50 ... ≤ 60		2		- 0,22
> 60 ... ≤ 80	2		3	- 0,25
> 80 ... ≤ 100		3		- 0,27
> 100 ... ≤ 120		4	4	- 0,35
> 120 ... ≤ 140	3		6	- 0,45
> 140 ... ≤ 160		6		- 0,55
> 160 ... ≤ 180	4		8	- 0,60
> 180 ... ≤ 200		8		- 0,65
> 200 ... ≤ 250	6		10	- 0,75
> 250 ... ≤ 315		10		- 1,10
> 315 ... ≤ 350	8		15	- 1,30
> 350 ... ≤ 400		12		- 1,50
> 400 ... ≤ 450	10		20	- 1,65
> 450 ... ≤ 500		15		- 2,10
> 500 ... ≤ 600	12		25	- 3,00

¹Зазоры больше 600mm или 80°C должны быть согласно описаниям профиля.

Размеры на рисунке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже, все остальные измерения без допусков должны быть согласно DIN ISO 2768 часть 1.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

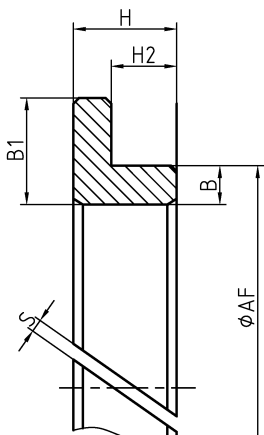
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Направляющее кольцо F04

В начало



s [mm]	Tol. for s
1	+ 0,30
2	
3	
4	+ 0,40
6	
8	± 0,50
10	
12	± 0,80
15	
20	± 1,00
>20	± 1,50

ϕNO	ϕAF^2	H	H2	B	B1
> 20 ... ≤ 500	h11 ³	- 0,10	+ 0,10	- 0,05	- 0,10
> 500...≤ 1000	h12 ³	- 0,20	+ 0,20	- 0,05	- 0,20

²... относится только к неразрезным кольцам.
³... размеры диапазона допуска определены на стр. 2.

Контроль ширины зазора в измерительном калибре диаметром $\phi AFH6$.

Продольная резка

Расположение щели как дано.

Ширина лезвия пилы при диаметре ϕAF учитывается в программе.

ϕNO	Зазор S (для стандартных гидравлических уплотнений 80°C) ¹			ϕAF^1
	ECOTEX ECOFLOX 3 ECOFLOX 9	ECOTAL ECOMID ECOFLOX 2	ECOFLOX 1	
≤ 30	1	1	1	- 0,15
> 30 ... ≤ 50		2	2	- 0,17
> 50 ... ≤ 60		2	3	3
> 60 ... ≤ 80	3		4	- 0,25
> 80 ... ≤ 100	4		4	- 0,27
> 100 ... ≤ 120	3	4	6	- 0,35
> 120 ... ≤ 140		6	6	- 0,45
> 140 ... ≤ 160		4	8	8
> 160 ... ≤ 180	8		10	- 0,60
> 180 ... ≤ 200	10		10	- 0,65
> 200 ... ≤ 250	6	12	12	- 0,75
> 250 ... ≤ 315		15	15	- 1,10
> 315 ... ≤ 350		8	20	15
> 350 ... ≤ 400	25		20	- 1,50
> 400 ... ≤ 450	10		30	20
> 450 ... ≤ 500		40	25	- 2,10
> 500 ... ≤ 600		50	25	- 3,00

¹Зазоры больше 600mm или 80°C должны быть согласно описаниям профиля.

Размеры на рисунке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже, все остальные измерения без допусков должны быть согласно DIN ISO 2768 часть 1.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

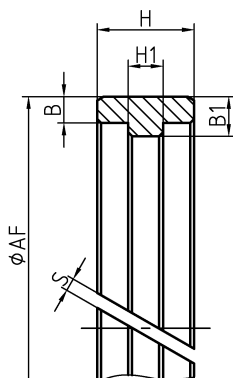
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Направляющее кольцо F05

[В начало](#)



s [mm]	Tol. for s
1	
2	+ 0,30
3	
4	+ 0,40
6	
8	
10	± 0,50
12	
15	± 0,80
20	± 1,00
>20	± 1,50

ϕNO	ϕAF^2	H	H1	B	B1
> 20 ... ≤ 500	h11 ³	- 0,10	- 0,10	- 0,05	- 0,10
> 500...≤ 1000	h12 ³	- 0,20	- 0,20	- 0,05	- 0,20

²... относится только к неразрезным кольцам.
³... размеры диапазона допуска определены на стр. 2.

Контроль ширины зазора в измерительном калибре диаметром $\phi AFH6$.

Продольная резка

Расположение щели как дано.

Ширина лезвия пилы при диаметре ϕAF учитывается в программе.

ϕNO	Зазор S (для стандартных гидравлических уплотнений 80°C) ¹			ϕAF^1
	ECOTEX ECOFLOX 3 ECOFLOX 9	ECOTAL ECOMID ECOFLOX 2	ECOFLOX 1	
≤ 30		1	1	- 0,15
> 30 ... ≤ 50	1		2	- 0,17
> 50 ... ≤ 60		2		- 0,22
> 60 ... ≤ 80	2		3	- 0,25
> 80 ... ≤ 100		3		- 0,27
> 100 ... ≤ 120	3		4	- 0,35
> 120 ... ≤ 140		4		- 0,45
> 140 ... ≤ 160	4		6	- 0,55
> 160 ... ≤ 180		6		- 0,60
> 180 ... ≤ 200	4		8	- 0,65
> 200 ... ≤ 250		8		- 0,75
> 250 ... ≤ 315	6		10	- 1,10
> 315 ... ≤ 350		10		- 1,30
> 350 ... ≤ 400	8		15	- 1,50
> 400 ... ≤ 450		12		- 1,65
> 450 ... ≤ 500	10		20	- 2,10
> 500 ... ≤ 600		15		- 3,00
	12		25	

¹Зазоры больше 600мм или 80°C должны быть согласно описаниям профиля.

Размеры на рисунке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже, все остальные измерения без допусков должны быть согласно DIN ISO 2768 часть 1.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

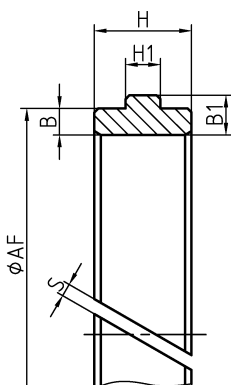
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Направляющее кольцо F06



[В начало](#)



s [mm]	Tol. for s
1	
2	+ 0,30
3	
4	
6	+ 0,40
8	
10	± 0,50
12	
15	± 0,80
20	± 1,00
>20	± 1,50

ØNO	ØAF ²	H	H1	B	B1
> 20 ... ≤ 500	h11 ³	- 0,10	- 0,10	- 0,05	- 0,10
> 500...≤ 1000	h12 ³	- 0,20	- 0,20	- 0,05	- 0,20

²... относится только к неразрезным кольцам.
³... размеры диапазона допуска определены на стр. 2.

Контроль ширины зазора в измерительном калибре диаметром ØAFH6.

Продольная резка
 Расположение щели как дано.
 Ширина лезвия пилы при диаметре ØAF учитывается в программе.

ØNO	Зазор S (для стандартных гидравлических уплотнений 80°C) ¹			ØAF ¹
	ECOTEX ECOFLOX 3 ECOFLOX 9	ECOTAL ECOMID ECOFLOX 2	ECOFLOX 1	
≤ 30		1	1	- 0,15
> 30 ... ≤ 50	1		2	- 0,17
> 50 ... ≤ 60		2		- 0,22
> 60 ... ≤ 80	2		3	- 0,25
> 80 ... ≤ 100		3		- 0,27
> 100 ... ≤ 120	3		4	- 0,35
> 120 ... ≤ 140		4		- 0,45
> 140 ... ≤ 160	4		6	- 0,55
> 160 ... ≤ 180		6		- 0,60
> 180 ... ≤ 200	6		8	- 0,65
> 200 ... ≤ 250		8		- 0,75
> 250 ... ≤ 315	8		10	- 1,10
> 315 ... ≤ 350		10		- 1,30
> 350 ... ≤ 400	10		15	- 1,50
> 400 ... ≤ 450		12		- 1,65
> 450 ... ≤ 500	12		20	- 2,10
> 500 ... ≤ 600		15		- 3,00
			25	

¹Зазоры больше 600mm или 80°C должны быть согласно описаниям профиля.

Размеры на рисунке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже, все остальные измерения без допусков должны быть согласно DIN ISO 2768 часть 1.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

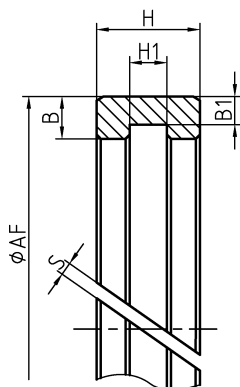
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Направляющее кольцо F07

[В начало](#)



s [mm]	Tol. for s
1	+ 0,30
2	
3	
4	+ 0,40
6	
8	± 0,50
10	
12	± 0,80
15	
20	± 1,00
>20	± 1,50

ϕNO	ϕAF^2	H	H1	B	B1
> 20 ... ≤ 500	h11 ³	- 0,10	- 0,10	- 0,05	- 0,10
> 500...≤ 1000	h12 ³	- 0,20	- 0,20	- 0,05	- 0,20

²... относится только к неразрезным кольцам.
³... размеры диапазона допуска определены на стр. 2.

Контроль ширины зазора в измерительном калибре диаметром $\phi AFH6$.

Продольная резка

Расположение щели как дано.

Ширина лезвия пилы при диаметре ϕAF учитывается в программе.

ϕNO	Зазор S (для стандартных гидравлических уплотнений 80°C) ¹			ϕAF^1
	ECOTEX ECOFLOX 3 ECOFLOX 9	ECOTAL ECOMID ECOFLOX 2	ECOFLOX 1	
≤ 30	1	1	1	- 0,15
> 30 ... ≤ 50		2	2	- 0,17
> 50 ... ≤ 60	2	3	3	- 0,22
> 60 ... ≤ 80		4	4	- 0,25
> 80 ... ≤ 100	3	6	6	- 0,27
> 100 ... ≤ 120		8	8	- 0,35
> 120 ... ≤ 140	4	10	10	- 0,45
> 140 ... ≤ 160		12	12	- 0,55
> 160 ... ≤ 180	6	15	15	- 0,60
> 180 ... ≤ 200		20	20	- 0,65
> 200 ... ≤ 250	8	25	25	- 0,75
> 250 ... ≤ 315		30	30	- 1,10
> 315 ... ≤ 350	10	40	40	- 1,30
> 350 ... ≤ 400		50	50	- 1,50
> 400 ... ≤ 450	12	60	60	- 1,65
> 450 ... ≤ 500		80	80	- 2,10
> 500 ... ≤ 600	100	100	- 3,00	

¹Зазоры больше 600mm или 80°C должны быть согласно описаниям профиля.

Размеры на рисунке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже, все остальные измерения без допусков должны быть согласно DIN ISO 2768 часть 1.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

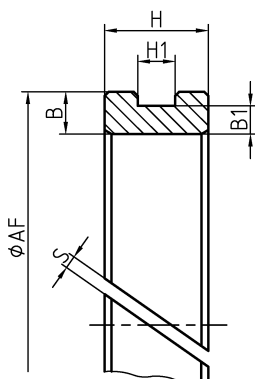
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Направляющее кольцо F08

[В начало](#)



s [mm]	Tol. for s
1	
2	+ 0,30
3	
4	+ 0,40
6	
8	± 0,50
10	
12	± 0,80
15	
20	± 1,00
>20	± 1,50

∅NO	∅AF ²	H	H1	B	B1
> 20 ... ≤ 500	h11 ³	- 0,10	- 0,10	- 0,05	- 0,10
> 500...≤ 1000	h12 ³	- 0,20	- 0,20	- 0,05	- 0,20

²... относится только к неразрезным кольцам.
³... размеры диапазона допуска определены на стр. 2.

Контроль ширины зазора в измерительном калибре диаметром ∅AFH6.

Продольная резка
 Расположение щели как дано.
 Ширина лезвия пилы при диаметре ∅AF учитывается в программе.

∅NO	Зазор S (для стандартных гидравлических уплотнений 80°C) ¹			∅AF ¹
	ECOTEX ECOFLOX 3 ECOFLOX 9	ECOTAL ECOMID ECOFLOX 2	ECOFLOX 1	
≤ 30		1	1	- 0,15
> 30 ... ≤ 50	1		2	- 0,17
> 50 ... ≤ 60		2		- 0,22
> 60 ... ≤ 80	2		3	- 0,25
> 80 ... ≤ 100		3		- 0,27
> 100 ... ≤ 120	3		4	- 0,35
> 120 ... ≤ 140		4		- 0,45
> 140 ... ≤ 160	4		6	- 0,55
> 160 ... ≤ 180		6		- 0,60
> 180 ... ≤ 200	6		8	- 0,65
> 200 ... ≤ 250		8		- 0,75
> 250 ... ≤ 315	8		10	- 1,10
> 315 ... ≤ 350		10		- 1,30
> 350 ... ≤ 400	10		15	- 1,50
> 400 ... ≤ 450		12		- 1,65
> 450 ... ≤ 500	12		20	- 2,10
> 500 ... ≤ 600		15		- 3,00
			25	

¹Зазоры больше 600mm или 80°C должны быть согласно описаниям профиля.

Размеры на рисунке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже, все остальные измерения без допусков должны быть согласно DIN ISO 2768 часть 1.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

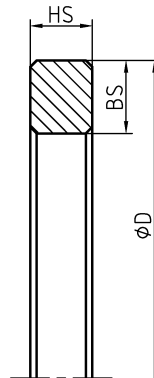
размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Защитное кольцо ST08

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина пилы
при диаметре $\varnothing D$ считается
в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NO$	$\varnothing D$			
	Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4
≤ 18	$\pm 0,05$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	$\pm 0,13$
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,08$	$\pm 0,10$	$\pm 0,15$	$\pm 0,18$
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	$\pm 0,15$	$\pm 0,18$
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,10$	$\pm 0,13$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,13$	$\pm 0,15$	$\pm 0,20$	$\pm 0,28$
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,15$	$\pm 0,20$	$\pm 0,28$	$\pm 0,35$
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,15$	$\pm 0,25$	$\pm 0,35$	$\pm 0,20$
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,18$	$\pm 0,30$	$\pm 0,40$	$\pm 0,50$
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,20$	$\pm 0,30$	$\pm 0,45$	$\pm 0,58$
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 0,25$	$\pm 0,35$	$\pm 0,50$	$\pm 0,70$
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 0,30$	$\pm 0,40$	$\pm 0,55$	$\pm 0,85$
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 0,35$	$\pm 0,50$	$\pm 0,65$	$\pm 1,00$
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 0,40$	$\pm 0,60$	$\pm 0,88$	$\pm 1,30$
> 1000	$\pm D \times 0,0004$	$\pm D \times 0,0006$	$\pm D \times 0,000875$	$\pm D \times 0,0016$

CS	HS			
	Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4
≤ 4	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$\pm 0,15$
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$\pm 0,20$
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	$\pm 0,25$
> 10	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	$\pm 0,15$	$\pm 0,30$

CS	BS			
	Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4
≤ 4	- 0,05	- 0,05	- 0,05	- 0,15
$> 4 \dots \leq 6,3$	- 0,10	- 0,10	- 0,10	- 0,20
$> 6,3 \dots \leq 10$	- 0,10	- 0,10	- 0,10	- 0,25
> 10	- 0,20	- 0,20	- 0,20	- 0,30

$\varnothing D$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

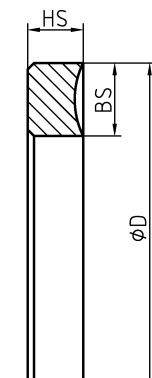
Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром $\varnothing Dh6$. Значения допуска для $\varnothing D$ применяются только к неразрезным кольцам.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Защитное кольцо ST09

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина пилы
при диаметре ØD считается
в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNO	ØD		
	Мат.2	Мат.3	Мат.4
≤ 18	± 0,10	± 0,10	± 0,13
> 18 ... ≤ 30	± 0,10	± 0,15	± 0,18
> 30 ... ≤ 50	± 0,10	± 0,15	± 0,18
> 50 ... ≤ 80	± 0,13	± 0,20	± 0,20
> 80 ... ≤ 120	± 0,15	± 0,20	± 0,28
> 120 ... ≤ 180	± 0,20	± 0,28	± 0,35
> 180 ... ≤ 250	± 0,25	± 0,35	± 0,20
> 250 ... ≤ 315	± 0,30	± 0,40	± 0,50
> 315 ... ≤ 400	± 0,30	± 0,45	± 0,58
> 400 ... ≤ 500	± 0,35	± 0,50	± 0,70
> 500 ... ≤ 600	± 0,40	± 0,55	± 0,85
> 600 ... ≤ 800	± 0,50	± 0,65	± 1,00
> 800... ≤ 1000	± 0,60	± 0,88	± 1,30
> 1000	± D × 0,0006	± D × 0,000875	± D × 0,0016

CS	HS		
	Мат.2	Мат.3	Мат.4
≤ 4	± 0,05	± 0,05	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,10	± 0,10	± 0,25
> 10	± 0,10	± 0,15	± 0,30

CS	BS		
	Мат.2	Мат.3	Мат.4
≤ 4	- 0,10	- 0,10	- 0,30
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,10	- 0,10	- 0,40
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,20	- 0,20	- 0,50
> 10	- 0,20	- 0,20	- 0,60

ØD Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

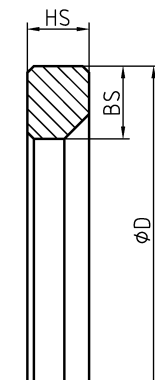
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром ØDh6. Значения допуска для ØD применяются только к неразрезным кольцам.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Защитное кольцо ST10

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина пилы
при диаметре ØD считается
в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNO	ØD	
	Мат.1	Мат.2
≤ 18	- 0,10	- 0,20
> 18 ... ≤ 30	- 0,15	- 0,20
> 30 ... ≤ 50	- 0,20	- 0,20
> 50 ... ≤ 80	- 0,20	- 0,25
> 80 ... ≤ 120	- 0,25	- 0,30
> 120 ... ≤ 180	- 0,30	- 0,40
> 180 ... ≤ 250	- 0,30	- 0,50
> 250 ... ≤ 315	- 0,35	- 0,60
> 315 ... ≤ 400	- 0,40	- 0,60
> 400 ... ≤ 500	- 0,50	- 0,70
> 500 ... ≤ 600	- 0,60	- 0,80
> 600 ... ≤ 800	- 0,70	- 1,00
> 800 ... ≤ 1000	- 0,80	- 1,20
> 1000	- D × 0,0008	- D × 0,0012

CS	HS		BS	
	Мат.1	Мат.2	Мат.1	Мат.2
≤ 4	± 0,05	± 0,05	- 0,05	- 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05	- 0,10	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,10	± 0,10	- 0,10	- 0,10
> 10	± 0,10	± 0,10	- 0,20	- 0,20

ØD Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

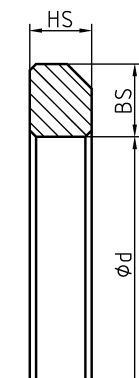
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром ØDh6. Значения допуска для ØD применяются только к неразрезным кольцам.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Защитное кольцо ST11

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина пилы
при диаметре Ød считается
в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

ØNI	Ød	
	Мат.1	Мат.2
≤ 18	+ 0,10	+ 0,20
> 18 ... ≤ 30	+ 0,15	+ 0,20
> 30 ... ≤ 50	+ 0,20	+ 0,20
> 50 ... ≤ 80	+ 0,20	+ 0,25
> 80 ... ≤ 120	+ 0,25	+ 0,30
> 120 ... ≤ 180	+ 0,30	+ 0,40
> 180 ... ≤ 250	+ 0,30	+ 0,50
> 250 ... ≤ 315	+ 0,35	+ 0,60
> 315 ... ≤ 400	+ 0,40	+ 0,60
> 400 ... ≤ 500	+ 0,50	+ 0,70
> 500 ... ≤ 600	+ 0,60	+ 0,80
> 600 ... ≤ 800	+ 0,70	+ 1,00
> 800 ... ≤ 1000	+ 0,80	+ 1,20
> 1000	+ d × 0,0008	+ d × 0,0012

CS	HS		BS	
	Мат.1	Мат.2	Мат.1	Мат.2
≤ 4	± 0,05	± 0,05	- 0,05	- 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	± 0,05	- 0,10	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,10	± 0,10	- 0,10	- 0,10
> 10	± 0,10	± 0,10	- 0,20	- 0,20

Ød Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

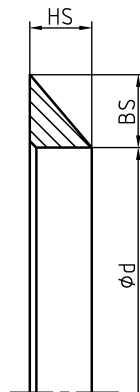
Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром Ødh6. Значения допуска для Ød применяются только к неразрезным кольцам.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Защитное кольцо ST12

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина пилы
при диаметре $\varnothing d$ считается
в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NI$	$\varnothing d$	
	Мат.1	Мат.2
≤ 18	+ 0,10	+ 0,20
> 18 ... ≤ 30	+ 0,15	+ 0,20
> 30 ... ≤ 50	+ 0,20	+ 0,20
> 50 ... ≤ 80	+ 0,20	+ 0,25
> 80 ... ≤ 120	+ 0,25	+ 0,30
> 120 ... ≤ 180	+ 0,30	+ 0,40
> 180 ... ≤ 250	+ 0,30	+ 0,50
> 250 ... ≤ 315	+ 0,35	+ 0,60
> 315 ... ≤ 400	+ 0,40	+ 0,60
> 400 ... ≤ 500	+ 0,50	+ 0,70
> 500 ... ≤ 600	+ 0,60	+ 0,80
> 600 ... ≤ 800	+ 0,70	+ 1,00
> 800 ... ≤ 1000	+ 0,80	+ 1,20
> 1000	+ d \times 0,0008	+ d \times 0,0012

CS	HS		BS	
	Мат.1	Мат.2	Мат.1	Мат.2
≤ 4	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	- 0,05	- 0,05
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	- 0,10	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	- 0,10	- 0,10
> 10	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	- 0,20	- 0,20

$\varnothing d$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

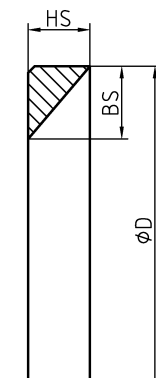
Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром $\varnothing d_{h6}$. Значения допуска для $\varnothing d$ применяются только к неразрезным кольцам.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Защитное кольцо ST13

[В начало](#)



Стандарт = Разрезание:
Резка под углом 45°
градусов к плоской
поверхности. Ширина пилы
при диаметре $\varnothing D$ считается
в программе.

Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже. Остальные размеры, не имеющие допуски, должны быть в соответствии с DIN ISO 2768 часть 1.

$\varnothing NO$	$\varnothing D$	
	Мат.1	Мат.2
≤ 18	- 0,10	- 0,20
> 18 ... ≤ 30	- 0,15	- 0,20
> 30 ... ≤ 50	- 0,20	- 0,20
> 50 ... ≤ 80	- 0,20	- 0,25
> 80 ... ≤ 120	- 0,25	- 0,30
> 120 ... ≤ 180	- 0,30	- 0,40
> 180 ... ≤ 250	- 0,30	- 0,50
> 250 ... ≤ 315	- 0,35	- 0,60
> 315 ... ≤ 400	- 0,40	- 0,60
> 400 ... ≤ 500	- 0,50	- 0,70
> 500 ... ≤ 600	- 0,60	- 0,80
> 600 ... ≤ 800	- 0,70	- 1,00
> 800 ... ≤ 1000	- 0,80	- 1,20
> 1000	- D \times 0,0008	- D \times 0,0012

CS	HS		BS	
	Мат.1	Мат.2	Мат.1	Мат.2
≤ 4	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	- 0,05	- 0,05
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	- 0,10	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	- 0,10	- 0,10
> 10	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	- 0,20	- 0,20

$\varnothing D$ Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1: «Общие допуски: допуски для линейных и угловых размеров без индивидуально установленных допусков»:

размеры	0,5 ... 3	3 ... 6	6 ... 30	30 ... 120	120 ... 400	400 ... 1000	1000 ... 2000	2000 ... 4000
m (medium)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром $\varnothing D_{h6}$. Значения допуска для $\varnothing D$ применяются только к неразрезным кольцам.

Стандартные допуски ISO DIN ISO 286 часть 2

[В начало](#)

Стандартные допуски ISO (Выдержка из DIN ISO 286 часть 2)

The tolerance range of a fit is determined by a character, which defines the position (capitals for holes, small letters for shafts) and by a number, which defines the size. Table below shows tolerance range sizes in dependence of the dimension. Tolerance ranges h and H can be determined as follows:

inside diameter H means: Nominal $\begin{matrix} +\text{quality} \\ -0,000 \end{matrix}$

outside diameter h means: Nominal $\begin{matrix} +0,000 \\ -\text{quality} \end{matrix}$

nominal dimensions [mm]	quality 11 (e.g. H11, h11) (data in μm)	quality 12 (e.g. H12, h12) (data in μm)
> 6 ... ≤ 10	90	150
> 10 ... ≤ 18	110	180
> 18 ... ≤ 30	130	210
> 30 ... ≤ 50	160	250
> 50 ... ≤ 80	190	300
> 80 ... ≤ 120	220	350
> 120 ... ≤ 180	250	400
> 180 ... ≤ 250	290	460
> 250 ... ≤ 315	320	520
> 315 ... ≤ 400	360	570
> 400 ... ≤ 500	400	630
> 500 ... ≤ 630	440	700
> 630 ... ≤ 800	500	800
> 800 ... ≤ 1000	560	900
> 1000 ... ≤ 1250	660	1050
> 1250 ... ≤ 1600	780	1250
> 1600 ... ≤ 2000	920	1500
> 2000 ... ≤ 2500	1100	1750

example:

inside diameter $\varnothing 300$ H11: $\varnothing 300 \begin{matrix} +0,320 \\ -0,000 \end{matrix}$

permissible dimensions from 300 to 300,320 mm.

outside diameter $\varnothing 200$ h11: $\varnothing 200 \begin{matrix} +0,000 \\ -0,290 \end{matrix}$

permissible dimensions from 199,710 to 200 mm.