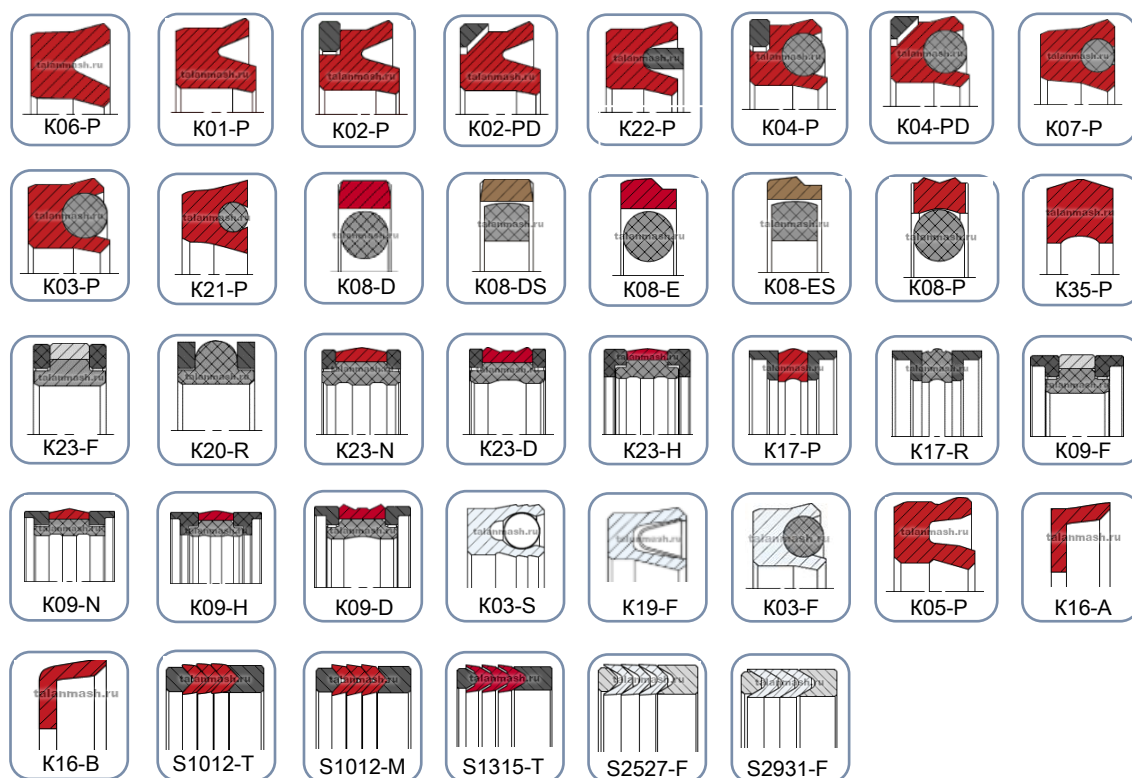


Производственные допуски на изделия

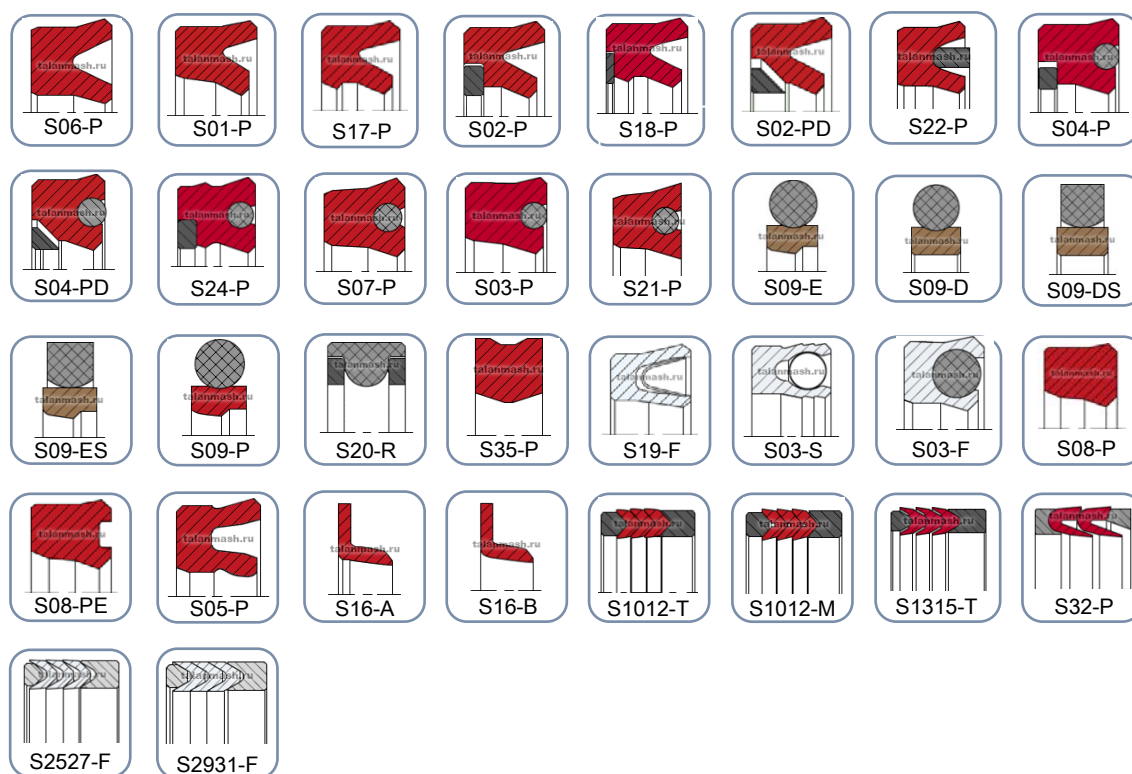
ООО "Таланмаш"



Манжета поршня

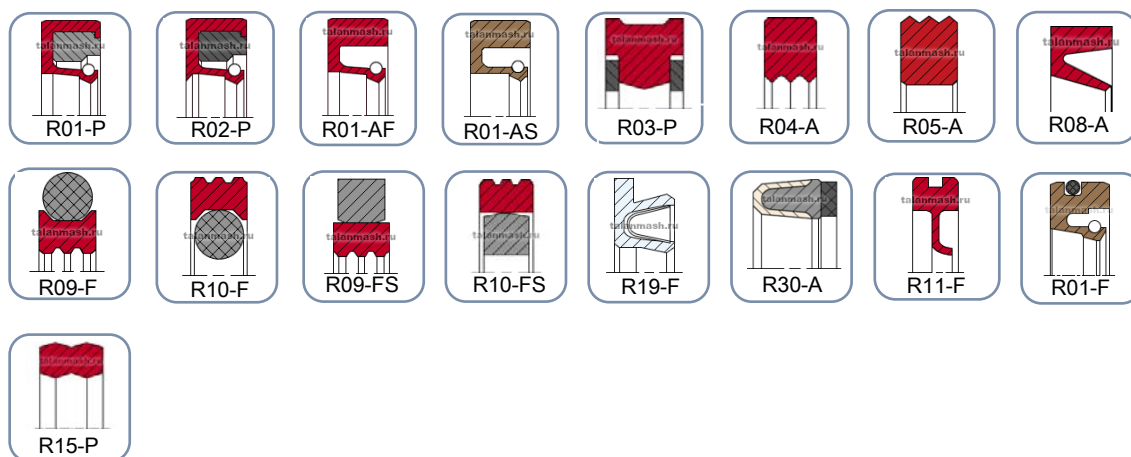


Манжета штока

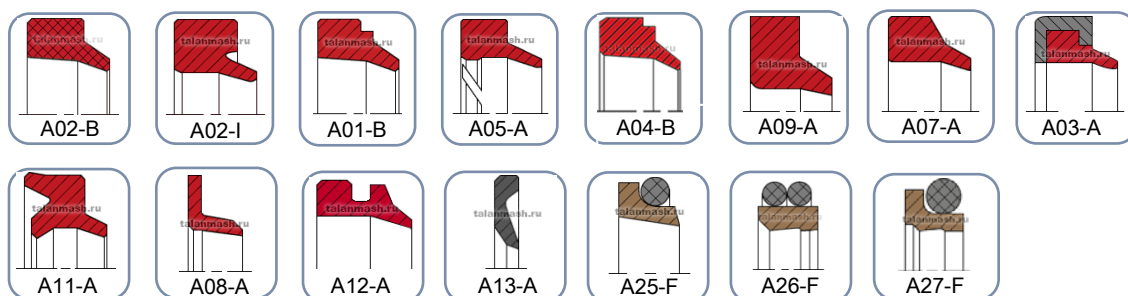


[Инструкция по проверке изделия на соответствия
размерам и качества](#)

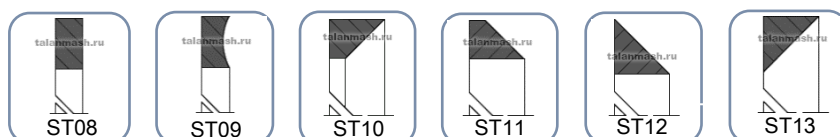
Сальники, уплотнения для валов



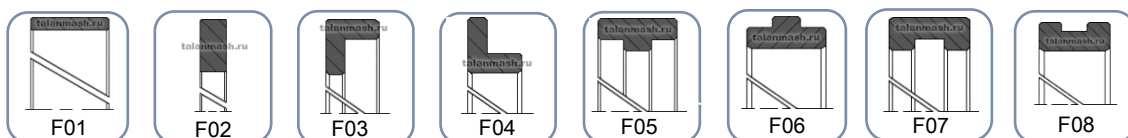
Грязесъёмники



Защитные кольца



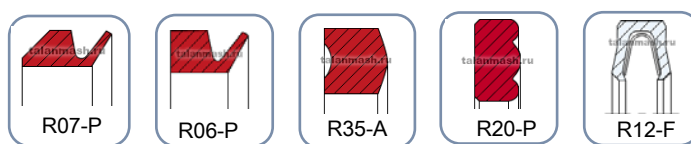
Направляющие кольца



Уплотнительные кольца



Торцевые уплотнения



[Инструкция по проверке изделия на соответствия
размерам и качества](#)

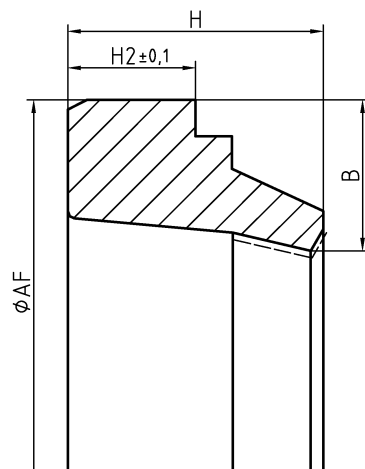
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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.

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			

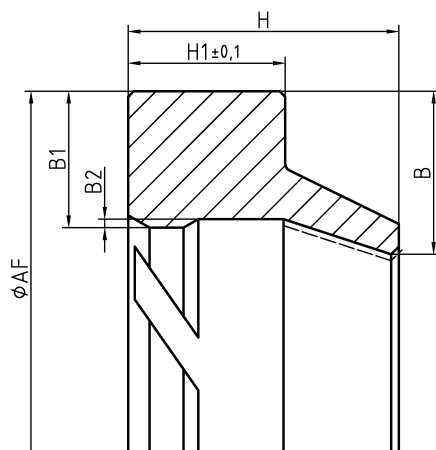
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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 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			

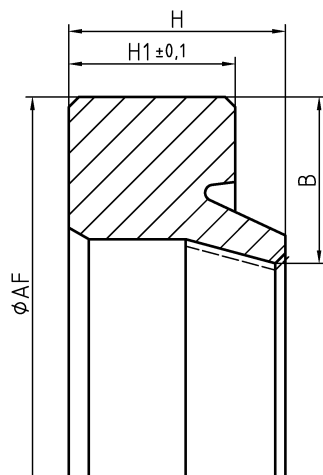
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

Грязесъемник A02-I

[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			

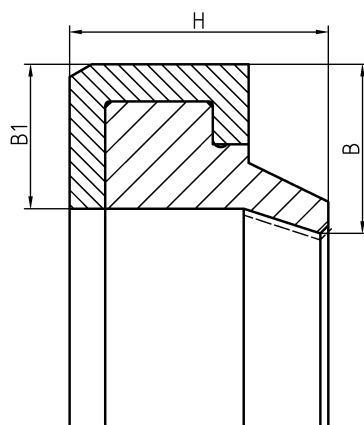
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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			

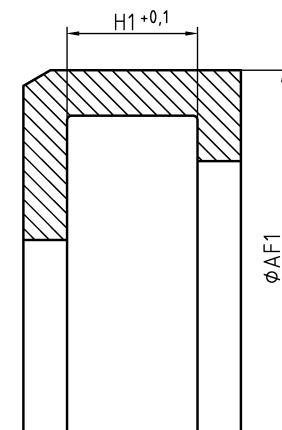
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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.

ØNI	ØAF1
	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 × 0,0008

ØAF1 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			

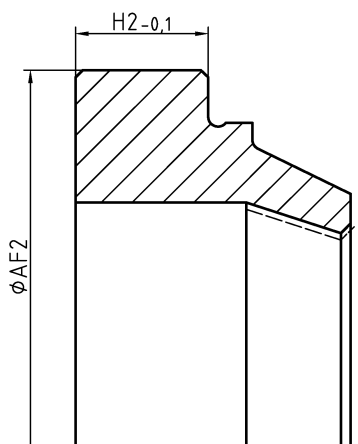
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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.

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			

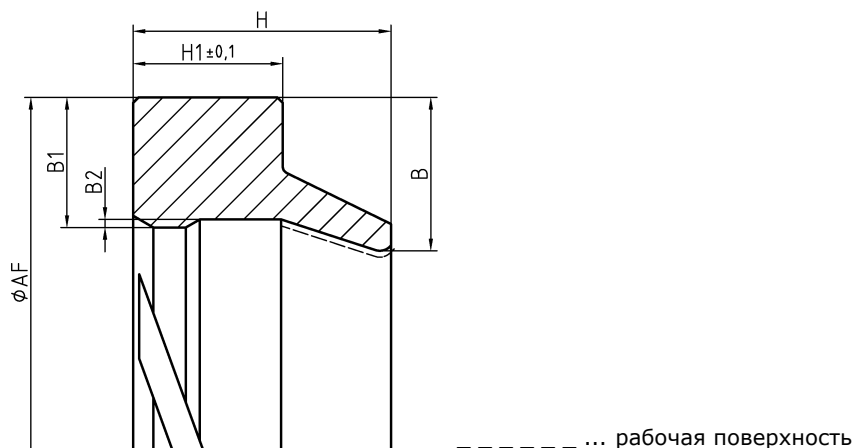
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

Грязесъемник А05-А

[В начало](#)



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			

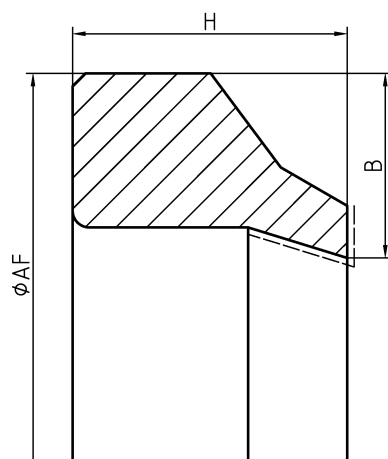
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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			

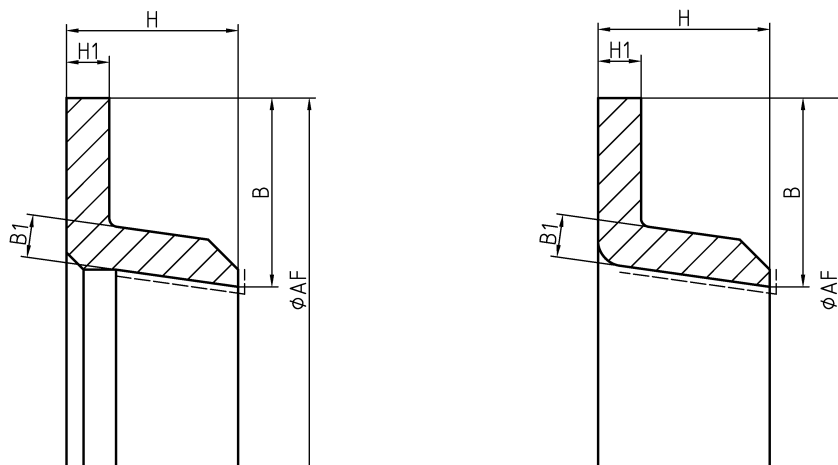
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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 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			

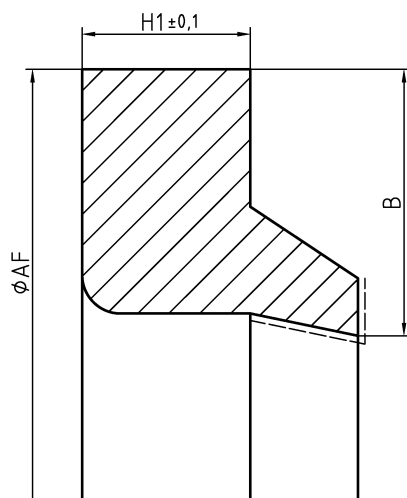
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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.

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			

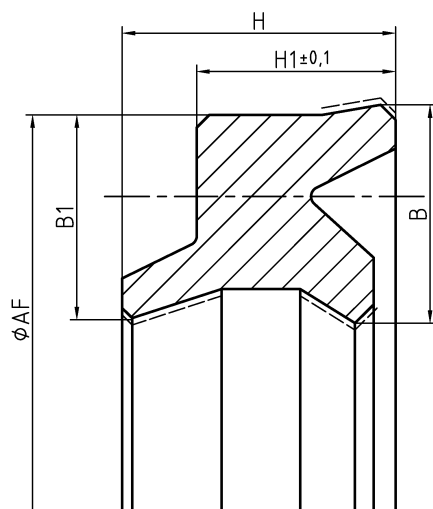
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

Грязесъемник A11-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.

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	+ 2,40	+ 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

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			

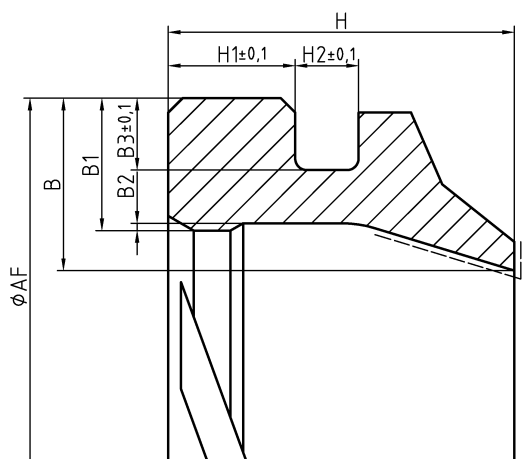
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

Грязесъемник А12-А

[В начало](#)



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 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

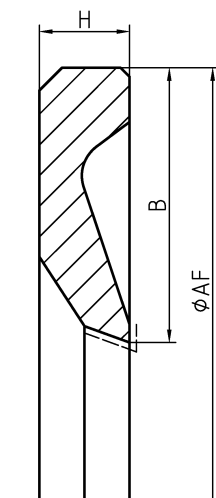
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Грязесъемник 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

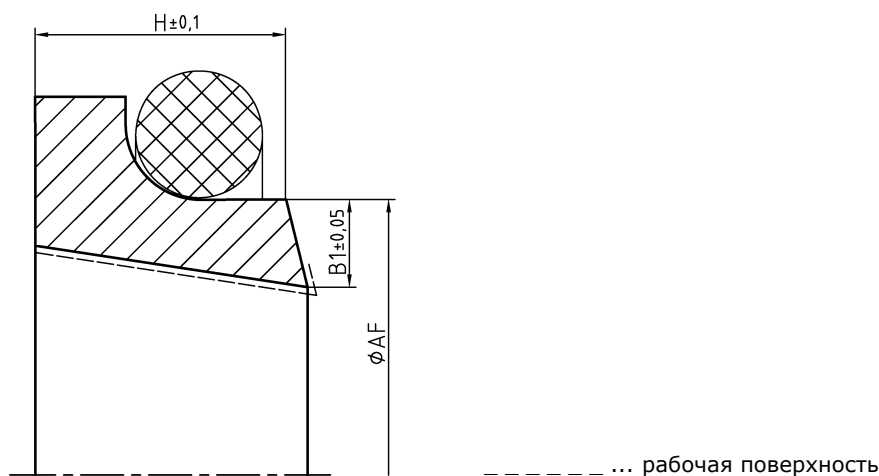
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Грязесъемник A25-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. Производственные допуски для колец круглого сечения указаны в списке "Производственные допуски R13"

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			

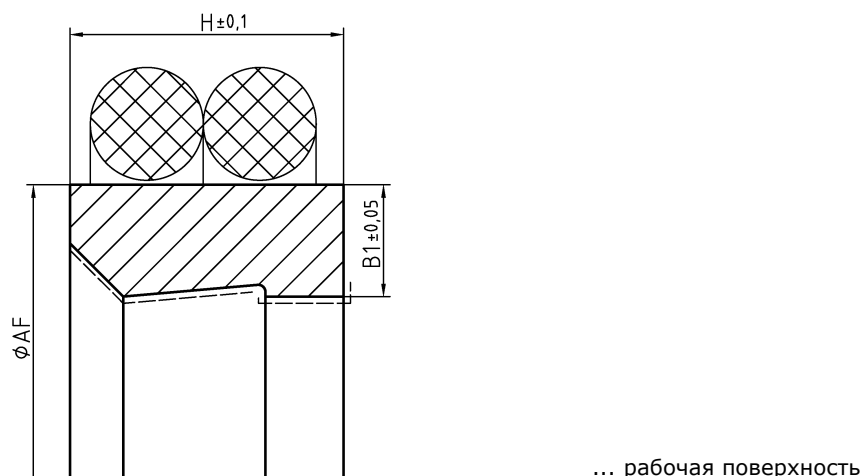
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

Грязесъемник A26-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. Производственные допуски для колец круглого сечения указаны в списке "Производственные допуски R13"

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			

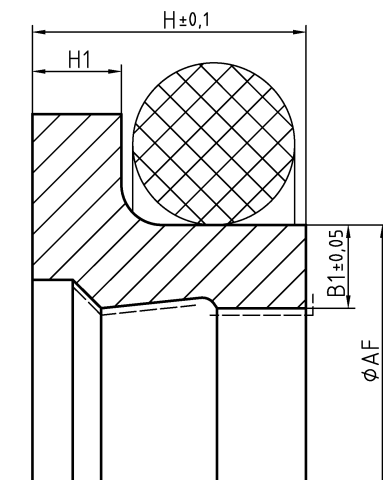
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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"

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

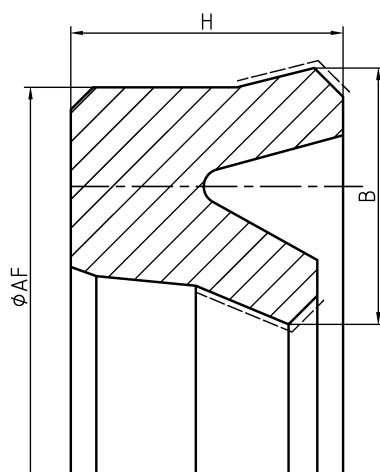
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



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.

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
> 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

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			

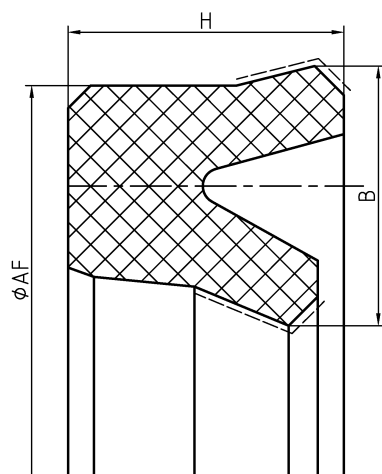
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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.

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

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			

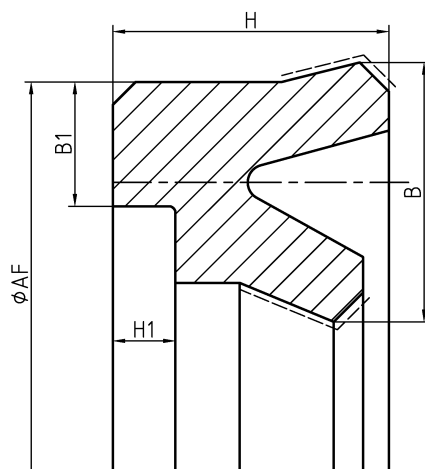
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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.

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

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

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

$\varnothing AF$ 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			

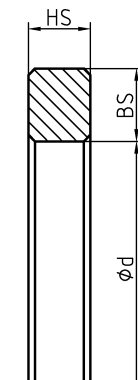
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

Манжета штока S02-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.

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			

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

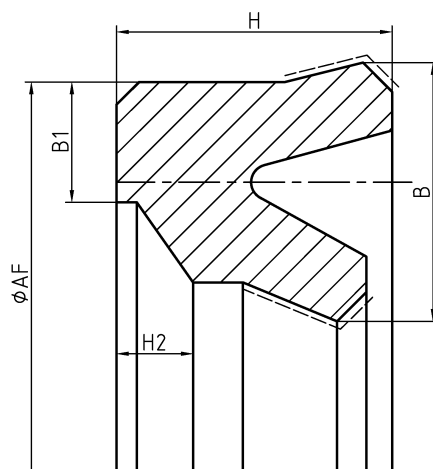
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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.

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	± 0,15
> 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	H2	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

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			

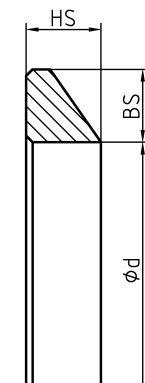
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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 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			

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

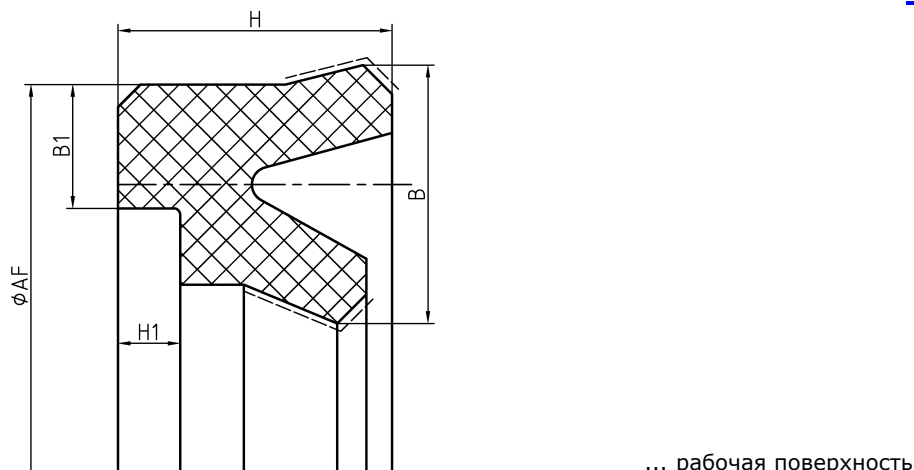
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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.

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

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			

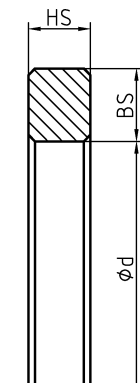
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

Манжета штока S02-R

[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			

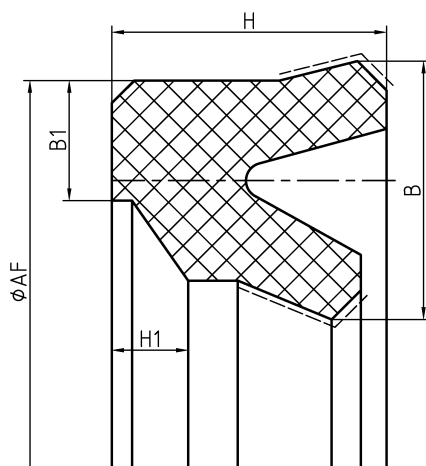
Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром Ødh6. Значения допуска для Ød применяются только к неразрезанным кольцам

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S02-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.

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

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			

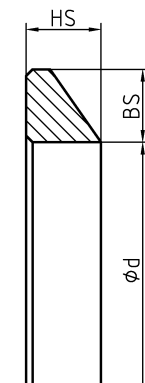
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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 $\varnothing dh6$. Значения допуска для $\varnothing d$ применяются только к неразрезанным кольцам

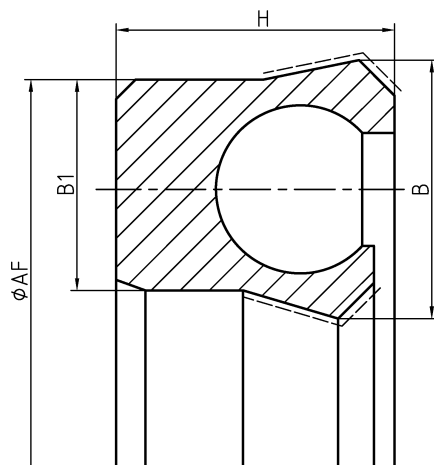
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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.

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 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			

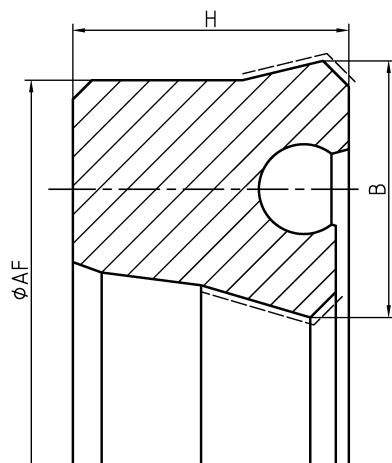
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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 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			

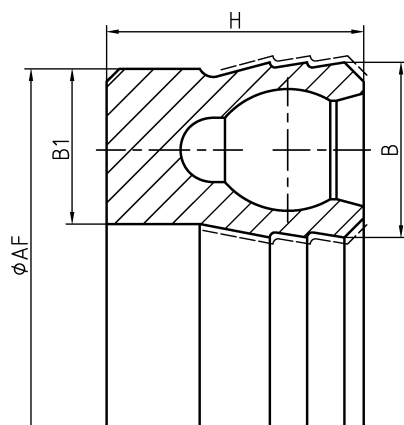
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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.

ØNI	ØAF
	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 × 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 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			

Соответствующая программному обеспечению пружина.

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

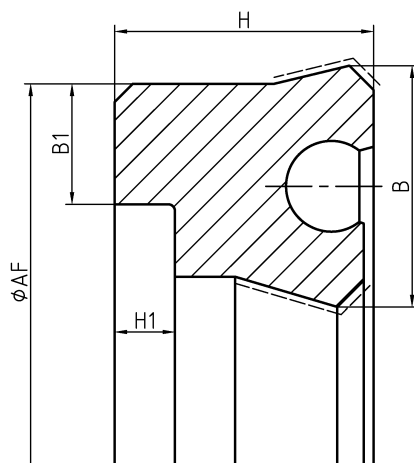
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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.

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	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

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			

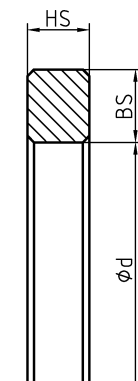
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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 $\varnothing dh6$. Значения допуска для $\varnothing d$ применяются только к неразрезанным кольцам

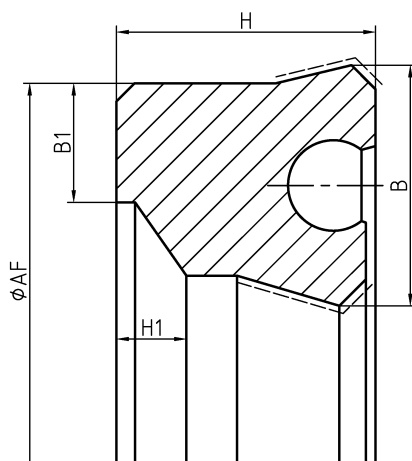
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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	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	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

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

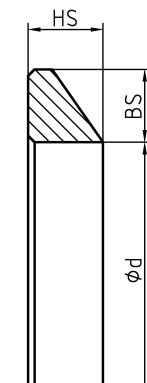
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

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 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

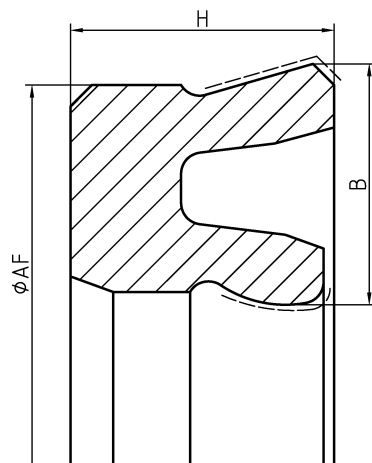
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

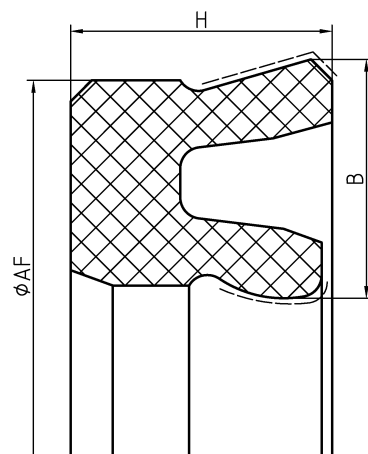
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

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.

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

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			

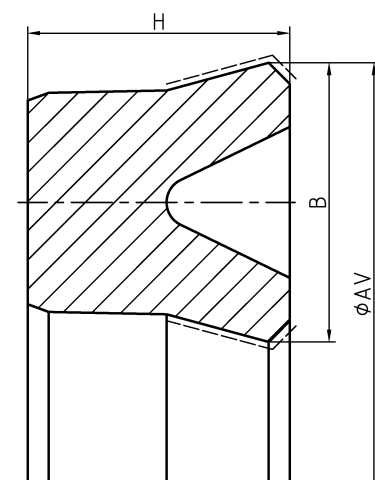
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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			

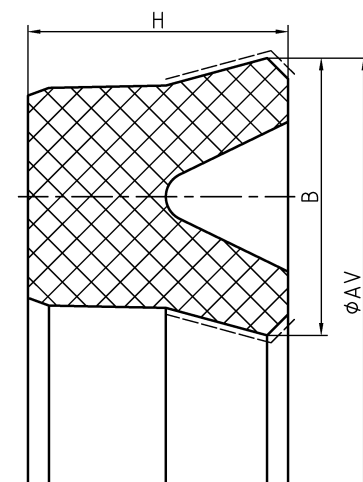
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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 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			

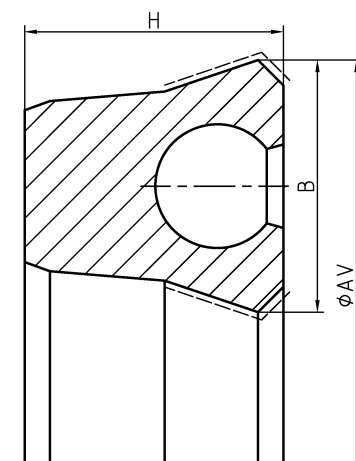
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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			

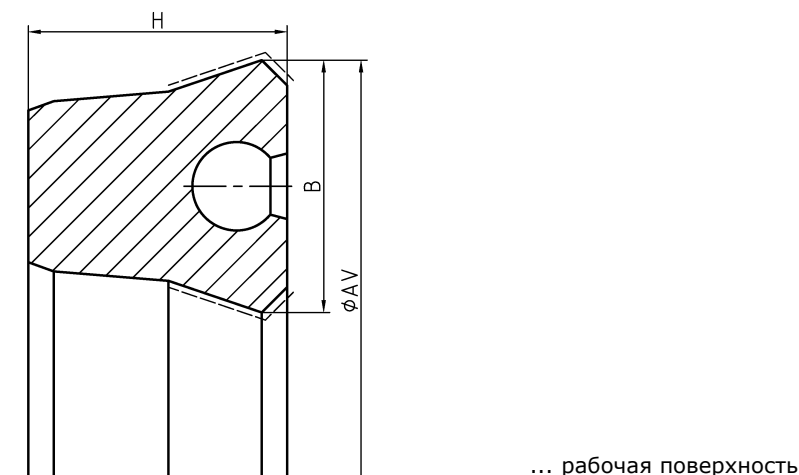
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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			

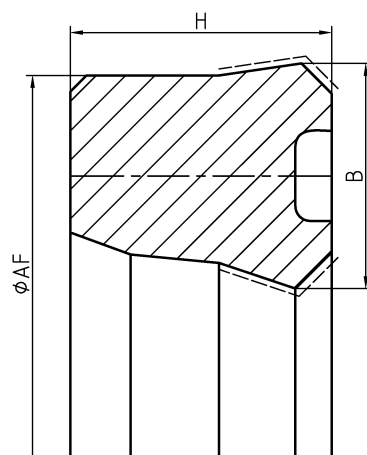
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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			

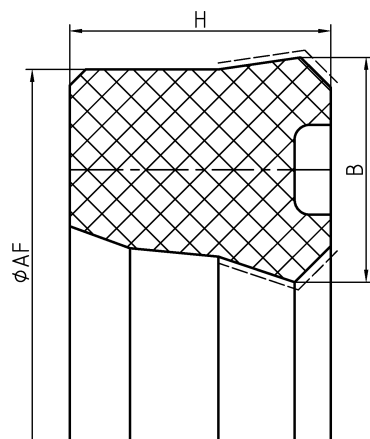
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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 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			

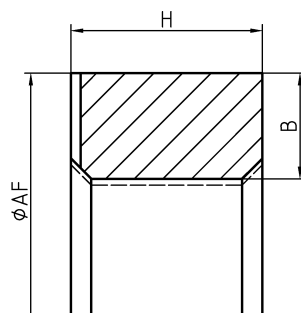
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

Манжета штока S09-D, S09-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. 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.

ØNI	ØAF
	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

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

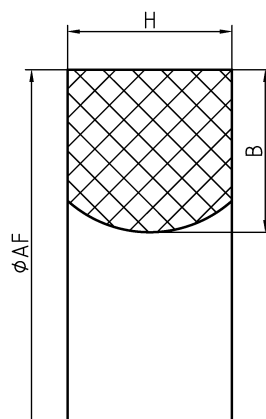
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Манжета штока S09-D, S09-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

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

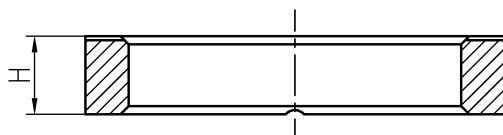
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Fabrication tolerances of machined seals

Rod seals S09-D; S09-DS

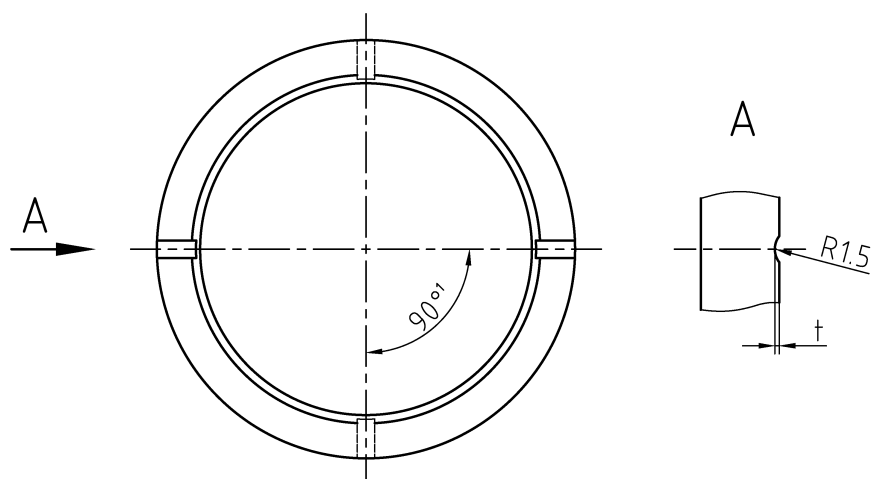
[В начало](#)

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



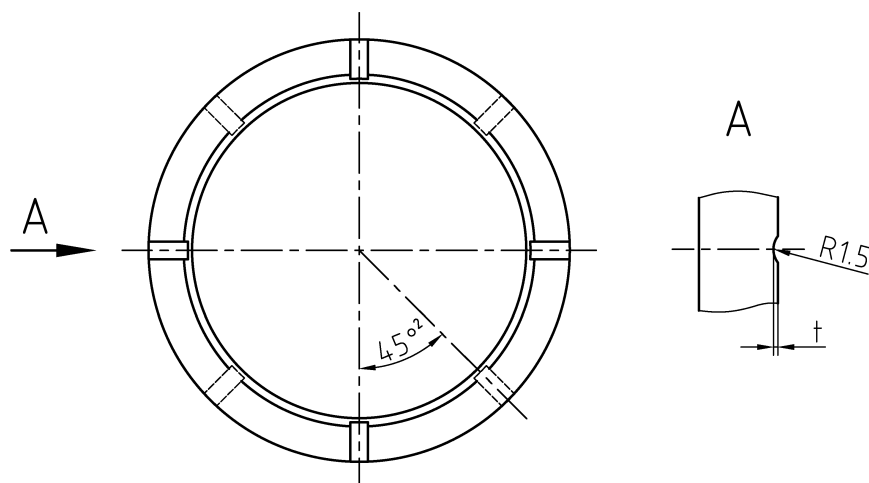
H	t
≤ 6,5	0,2
> 6,5 ... ≤ 10	0,3
> 10 ... ≤ 13,5	0,4
> 13,5 ...	0,5

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°.

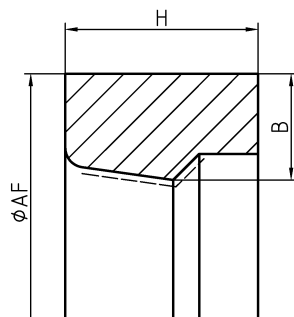
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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			

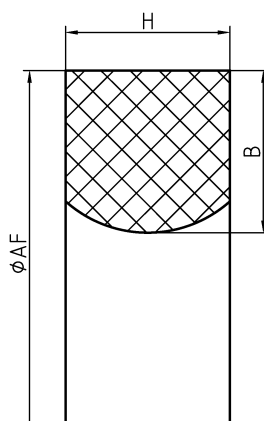
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

Манжета штока S09-E, S09-ES

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

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	

ØAF 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			

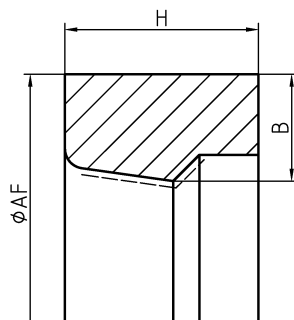
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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	$\pm 0,13$
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,18$
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,18$
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,20$
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,28$
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,35$
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,40$
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,50$
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,58$
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 0,70$
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 0,85$
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 1,00$
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 1,30$
> 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	$\pm 0,30$

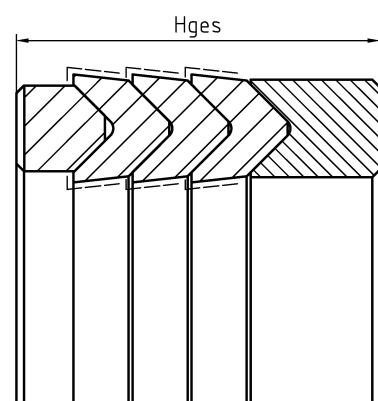
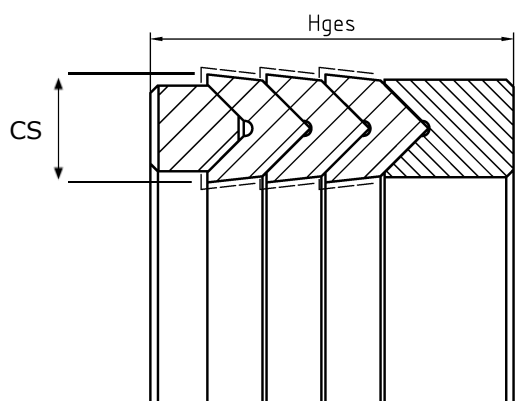
$\varnothing AF$ является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

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			



----- ... рабочая поверхность

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			

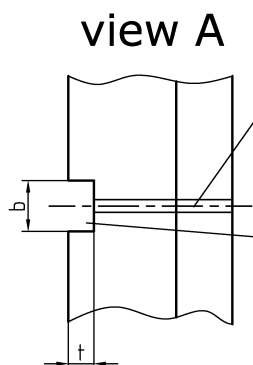
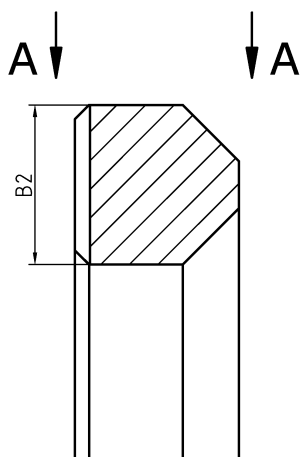
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

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



Завод Таланмаш

[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					
> 120 ... ≤ 180			4		
> 180 ... ≤ 250		6	4	4	
> 250 ... ≤ 315			4		
> 315 ... ≤ 400				4	
> 400 ... ≤ 500		8	6	4	4
> 500 ... ≤ 600				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			

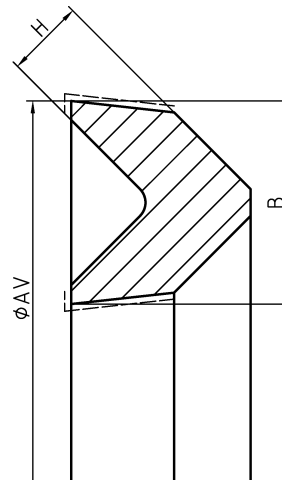
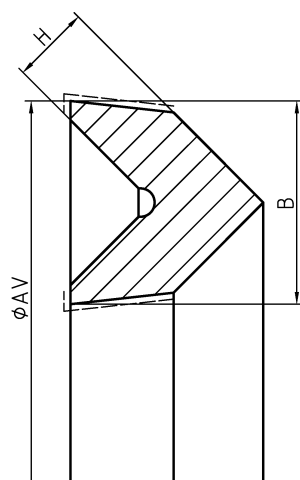
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

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



Завод Таланмаш

[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.

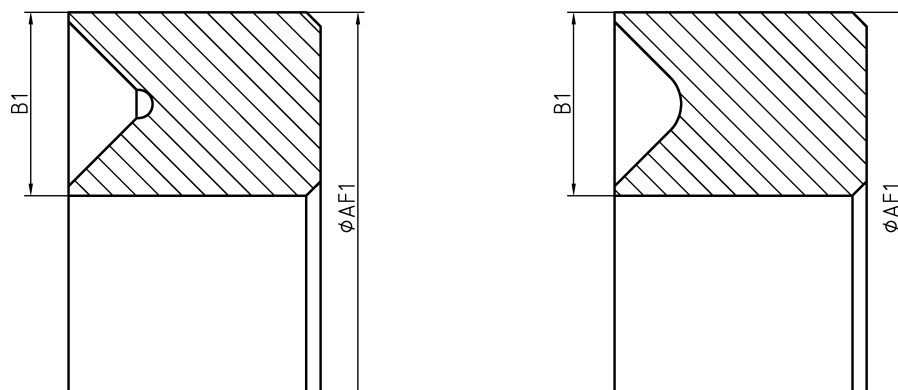
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«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			

[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

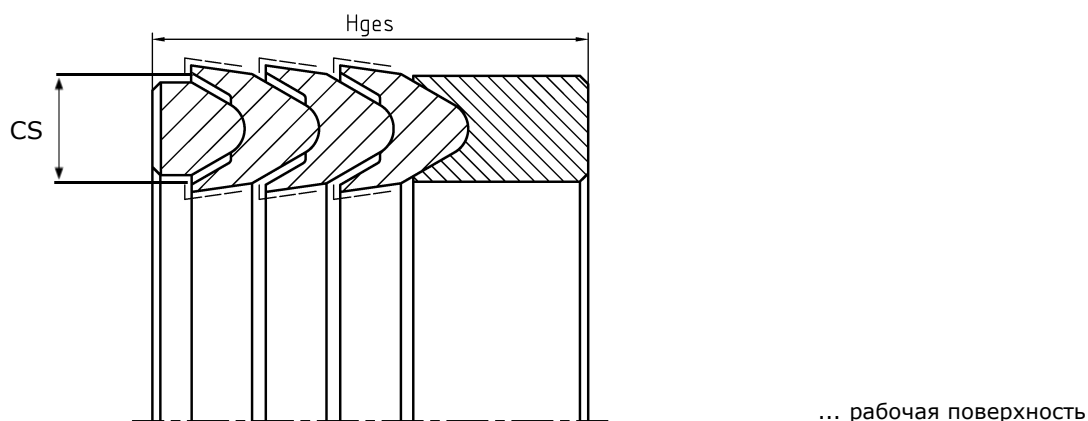
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S1315-T



Завод Таланмаш

[В начало](#)



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

CS			Hges
		≤ 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

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

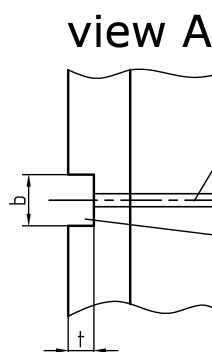
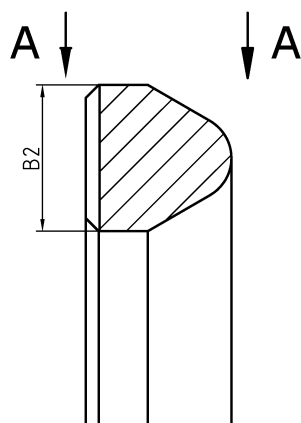
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S1315-T



Завод Таланмаш

[В начало](#)



Положение режущей щели в пазу (1х 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.

$\varnothing NI$	$\varnothing AF2$	Количество прорезей ¹				
	Мат.2	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			
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,20$		2			
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,20$					
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,25$		4			
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,30$			4		
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,35$			4	4	
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,40$		6	4	4	
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,45$			4	4	
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 0,50$		8	6	4	4
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 0,65$				4	4
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 0,50$			8	6	4
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 0,60$				8	6
> 1000	$\pm AF2 \times 0,0006$				8	6

CS		B2
		Мат.1
≤ 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		$\pm 0,15$

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)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

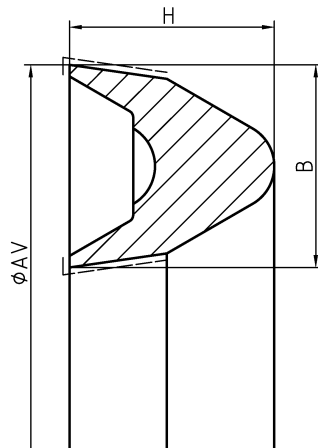
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

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.

$\varnothing NI$	$\varnothing AV$ uncut			
	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
≤ 18	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	$\pm 0,13$	$\pm 0,13$
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,10$	$\pm 0,15$	$\pm 0,18$	$\pm 0,18$
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,10$	$\pm 0,15$	$\pm 0,18$	$\pm 0,18$
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,13$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,15$	$\pm 0,20$	$\pm 0,28$	$\pm 0,28$
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,20$	$\pm 0,28$	$\pm 0,35$	$\pm 0,35$
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,25$	$\pm 0,35$	$\pm 0,40$	$\pm 0,40$
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,30$	$\pm 0,40$	$\pm 0,50$	$\pm 0,50$
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,30$	$\pm 0,45$	$\pm 0,58$	$\pm 0,60$
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 0,35$	$\pm 0,50$	$\pm 0,70$	$\pm 0,80$
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 0,40$	$\pm 0,55$	$\pm 0,85$	$\pm 1,15$
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 0,50$	$\pm 0,65$	$\pm 1,00$	$\pm 1,80$
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 0,60$	$\pm 0,88$	$\pm 1,30$	$\pm 2,20$
> 1000	$\pm AV \times 0,0006$	$\pm AV \times 0,000875$	$\pm AV \times 0,0016$	$\pm AV \times 0,0028$

CS	B			
	Мат.2	Мат.3	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	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$

CS	H			
	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
≤ 4	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$
$> 10 \dots \leq 16$	$\pm 0,10$	$\pm 0,15$	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$
$> 16 \dots \leq 20$	$\pm 0,10$	$\pm 0,20$	$\pm 0,40$	$\pm 0,40$
> 20	$\pm 0,15$	$\pm 0,25$	$\pm 0,50$	$\pm 0,50$

$\varnothing AV$ 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			Sil

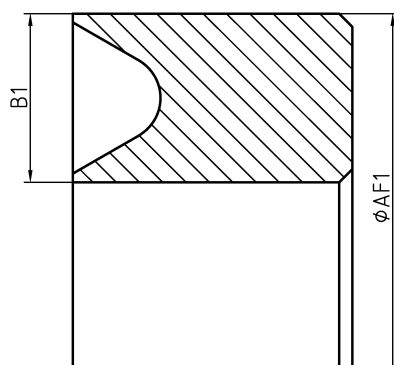
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S1315-T



Завод Таланмаш

[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

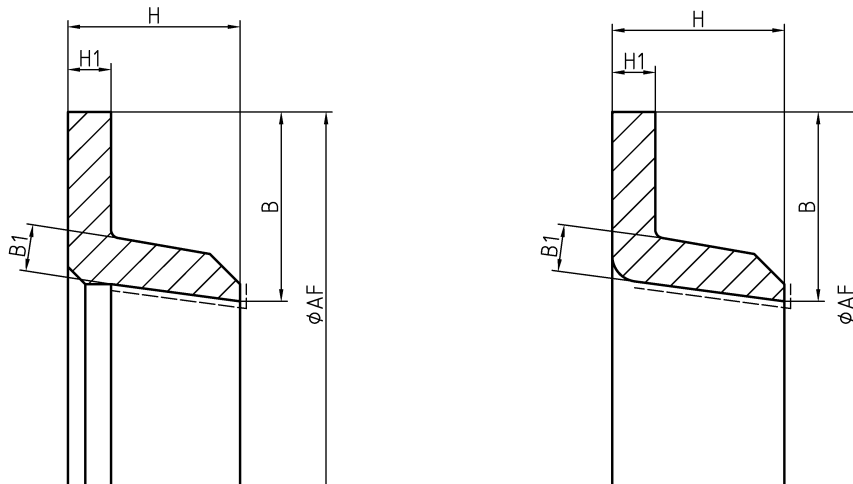
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

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.

ϕNI	ϕAF	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,40$	$\pm 0,40$
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,50$	$\pm 0,50$
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,60$	$\pm 0,60$
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,70$	$\pm 0,70$
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,80$	$\pm 0,80$
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 1,00$	$\pm 1,00$
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 1,50$	$\pm 1,50$
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 1,00$	$\pm 1,80$
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 1,30$	$\pm 2,20$
> 1000	$\pm AF \times 0,0016$	$\pm AF \times 0,0028$

CS	H, H1	
	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	B, B1	
	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	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$

ϕAF 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			

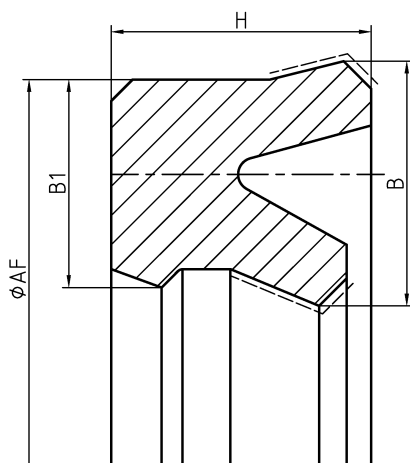
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S17-P



Завод Таланмаш

[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 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»:

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			

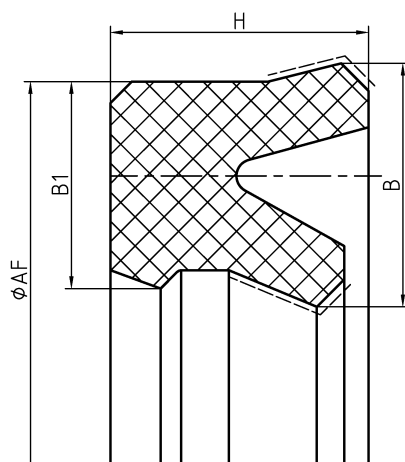
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S17-R



Завод Таланмаш

[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	B
	Мат.5	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	B1
	Мат.5
≤ 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»:

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			

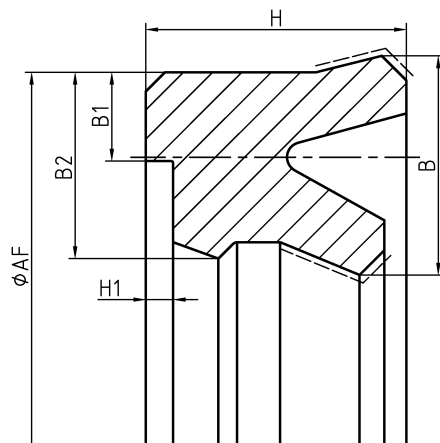
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S18-P



Завод Таланмаш

[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.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 × 0,0008	

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	H1	
	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	

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

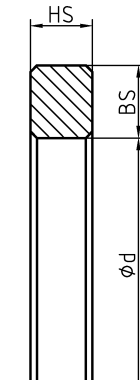
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

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

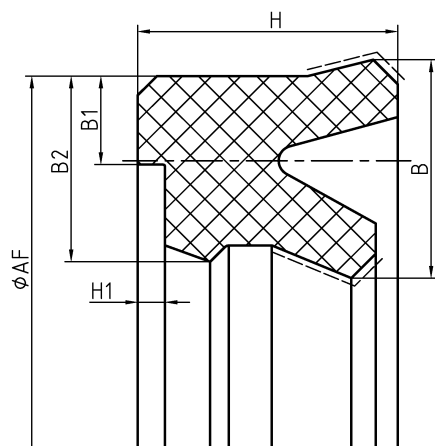
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S18-R



Завод Таланмаш

[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	
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	
> 20	± 0,50	

CS	H1	
	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	

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			

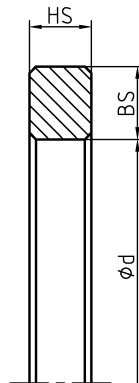
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S18-R



Завод Таланмаш

[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	+ 0,20	+ 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 × 0,0008	+ d × 0,0012

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

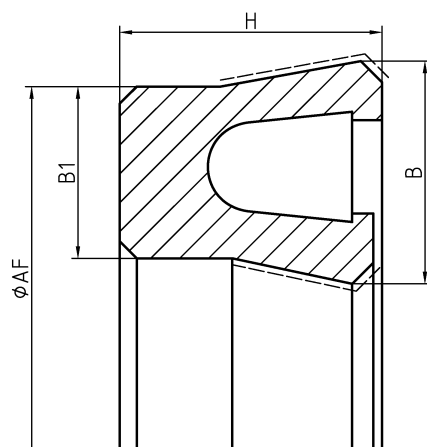
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S19-F



Завод Таланмаш

[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.

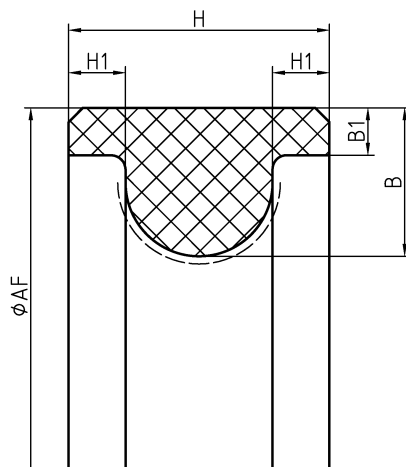
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S20-R



Завод Таланмаш

[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	$\pm 0,20$
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,25$
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,30$
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,35$
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,40$
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,50$
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,60$
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,80$
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 1,20$
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 1,40$
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 1,80$
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 1,80$
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 2,20$
> 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

$\varnothing AF$ 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			

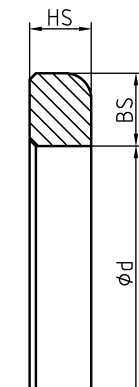
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S20-R



Завод Таланмаш

[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	+ 0,25
> 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 × 0,0008	+ d × 0,0012

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

BS	BS	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	- 0,05	- 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,10	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,10	- 0,10
> 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

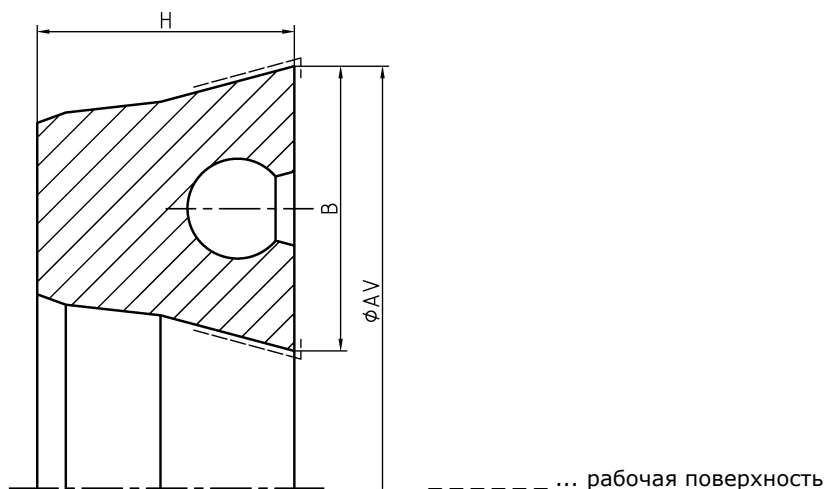
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S21-P



Завод Таланмаш

[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			

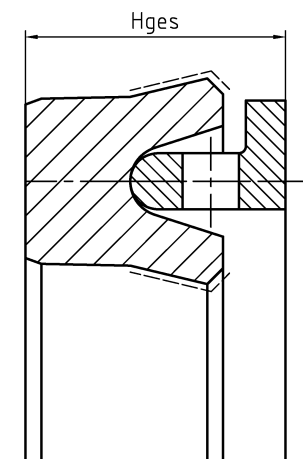
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S22-P



Завод Таланмаш

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

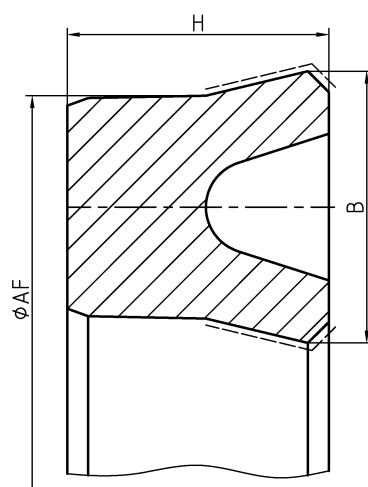
Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

CS			Hges
		≤ 4	- 0,40
> 4	...	$\leq 6,3$	- 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



----- ... 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

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

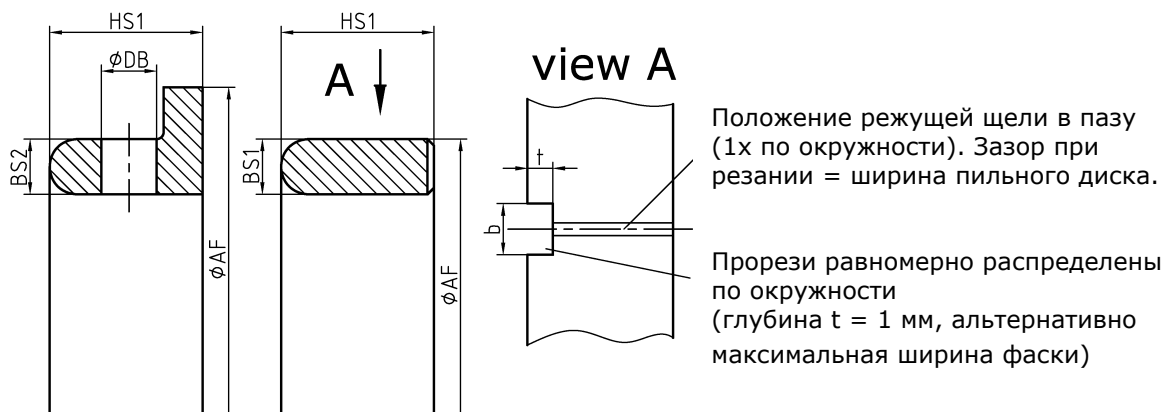
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S22-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	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	b=10		
≤ 18	± 0,05	2					2	2					
> 18 ... ≤ 30	± 0,08						2	2					
> 30 ... ≤ 50	± 0,10	4											
> 50 ... ≤ 80	± 0,10	4	4	4			4		4	4			
> 80 ... ≤ 120	± 0,13												
> 120 ... ≤ 180	± 0,15		6	4	4		6	4	4	4	4		
> 180 ... ≤ 250	± 0,15												
> 250 ... ≤ 315	± 0,18												
> 315 ... ≤ 400	± 0,20			4	4		8	6	8	8	6		
> 400 ... ≤ 500	± 0,25												
> 500 ... ≤ 600	± 0,30												
> 600 ... ≤ 800	± 0,35			6	6	4			8	8	4		
> 800 ... ≤ 1000	± 0,40												
> 1000	± AF × 0,0004				8	8				8			

BS1	HS1
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

BS1	BS2
Мат.1	
≤ 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	$\pm 0,15$

¹выделенные значения предпочтительны.

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

$\varnothing AF$ является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении. Допуски на $\varnothing AF$ подходят только для неразрезных колец.

CS	Диаметр DB [мм]
≤ 5	2
$> 5 \dots \leq 7,5$	3
$> 7,5 \dots \leq 12,5$	4
$> 12,5 \dots \leq 15$	5
> 15	6

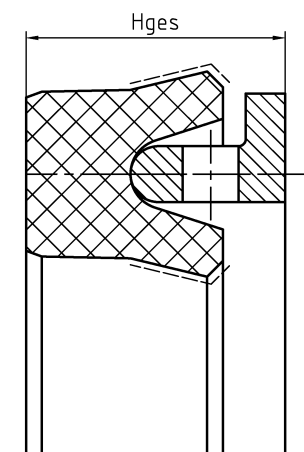
Выдержка из DIN ISO 2768 часть 1:

«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)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

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

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

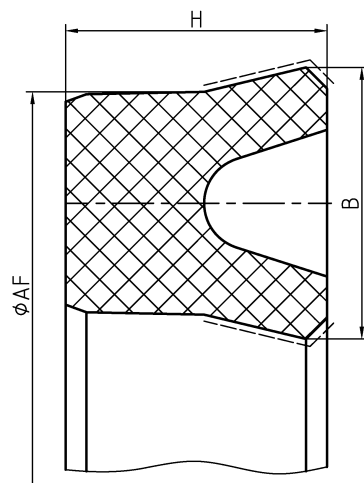
Размеры на картинке должны быть проверены в соответствии с таблицей ниже.

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



----- ... 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

ØAF является единственным диаметральный 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

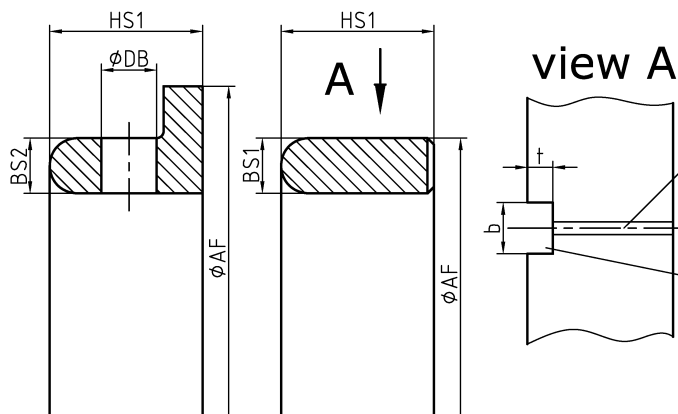
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока 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				
	Mat.1	Mat.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			
> 30 ... ≤ 50	± 0,10	± 0,10	4						2			
> 50 ... ≤ 80	± 0,10	± 0,13	4									
> 80 ... ≤ 120	± 0,13	± 0,15		4	4				4			
> 120 ... ≤ 180	± 0,15	± 0,20										
> 180 ... ≤ 250	± 0,15	± 0,25		6					6	4	4	
> 250 ... ≤ 315	± 0,18	± 0,30										
> 315 ... ≤ 400	± 0,20	± 0,30			4				8	6	4	4
> 400 ... ≤ 500	± 0,25	± 0,35										
> 500 ... ≤ 600	± 0,30	± 0,40			6	6	4			6	4	4
> 600 ... ≤ 800	± 0,35	± 0,50										
> 800...≤ 1000	± 0,40	± 0,60				6	6			8	8	6
> 1000	± AF × 0.0004	± AF × 0.0006										

¹выделенные значения предпочтительны.

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

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

BS1	HS1	
	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	$- 0,30$	$- 0,30$

BS1	BS2	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	$+ 0,05$	$+ 0,05$
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$
$> 10 \dots \leq 16$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$
$> 16 \dots \leq 20$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$
> 20	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$

CS	Диаметр DB [мм]
≤ 5	2
$> 5 \dots \leq 7,5$	3
$> 7,5 \dots \leq 12,5$	4
$> 12,5 \dots \leq 15$	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)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

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

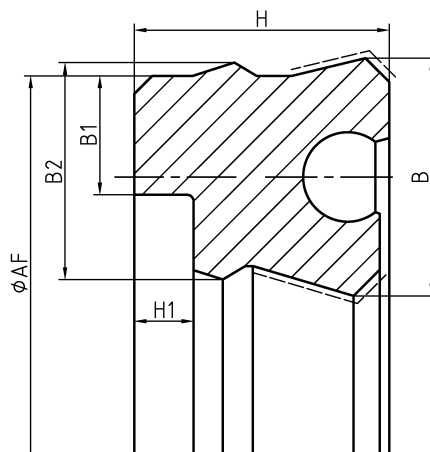
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S24-P



Завод Таланмаш

[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.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 × 0,0032

CS	H	B
	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

CS	B1, B2
	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

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

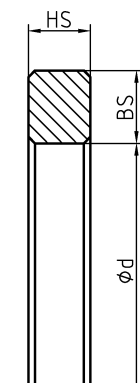
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока 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 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.

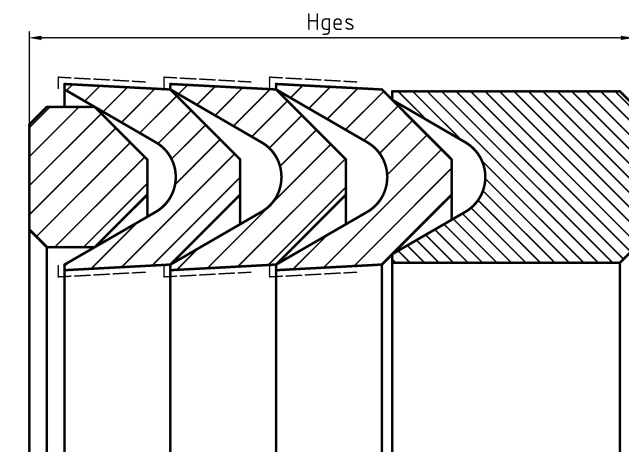
Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

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.



----- ... рабочая поверхность

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

CS			Hges
		≤ 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

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**.

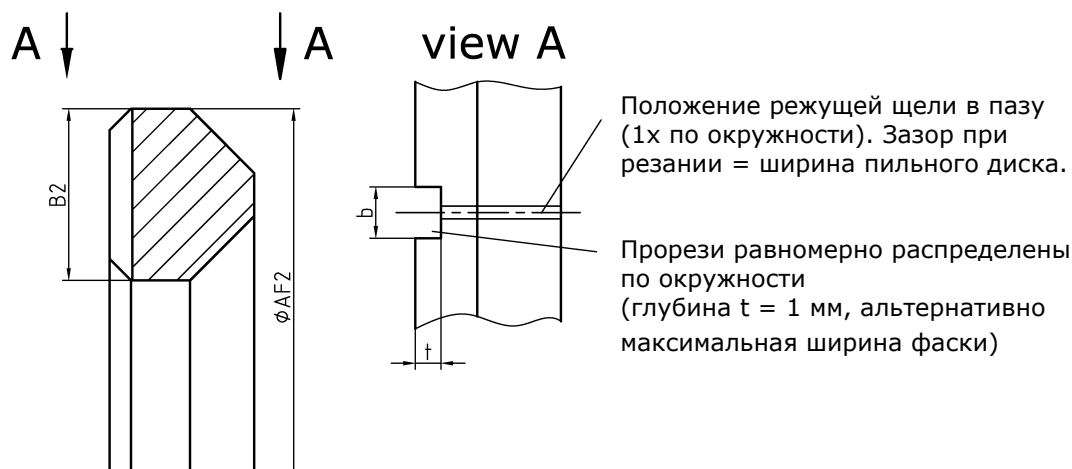
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

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	Количество прорезей ¹				
	Мат.2	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					
> 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			4		
> 315 ... ≤ 400	± 0,30				4	
> 400 ... ≤ 500	± 0,35		8	6	4	4
> 500 ... ≤ 600	± 0,40				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

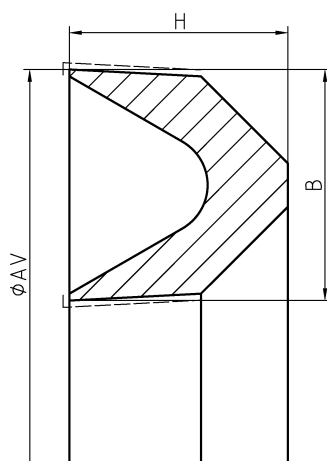
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S2527-F



Завод Таланмаш

[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	$\dots \leq 30$	$\pm 0,15$
> 30	$\dots \leq 50$	$\pm 0,20$
> 50	$\dots \leq 80$	$\pm 0,25$
> 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	$\dots \leq 400$	$\pm 0,60$
> 400	$\dots \leq 500$	$\pm 0,70$
> 500	$\dots \leq 600$	$\pm 0,90$
> 600	$\dots \leq 800$	$\pm 0,50$
> 800	$\dots \leq 1000$	$\pm 0,60$
> 1000		$\pm AV \times 0,0006$

CS		B
		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		$\pm 0,15$

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

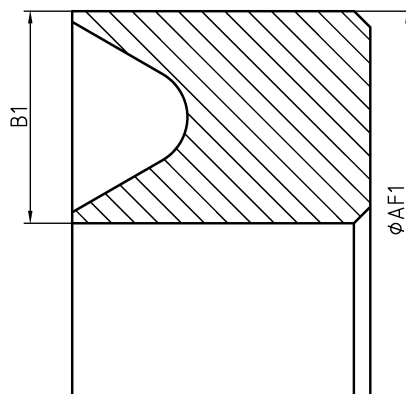
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S2527-F



Завод Таланмаш

[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			

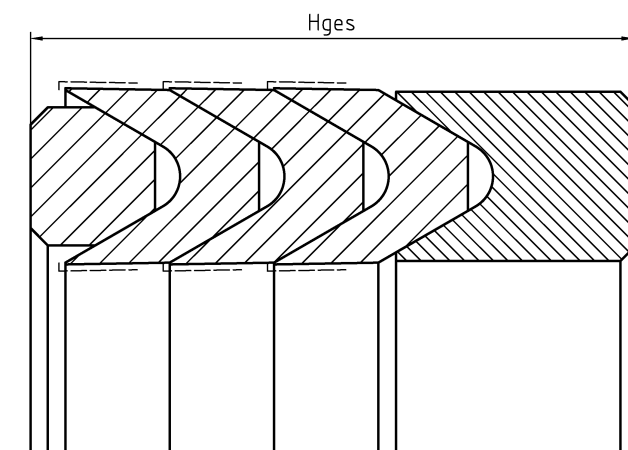
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S2931-F



Завод Таланмаш

[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

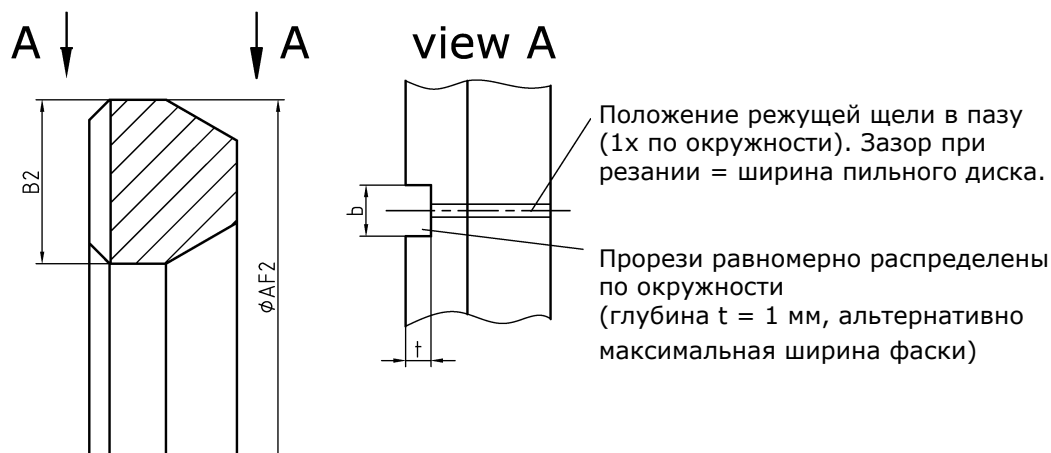
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S2931-F



Завод Таланмаш

[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	$\phi AF2$	Количество прорезей ¹				
	Мат.2	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			
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,20$					
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,20$					
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,25$		4			
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,30$			4		
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,35$					
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,40$		6	4	4	
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,45$			4	4	
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 0,50$		8	6	4	4
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 0,65$				4	4
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 0,50$			8	6	4
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 0,60$				8	4
> 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			

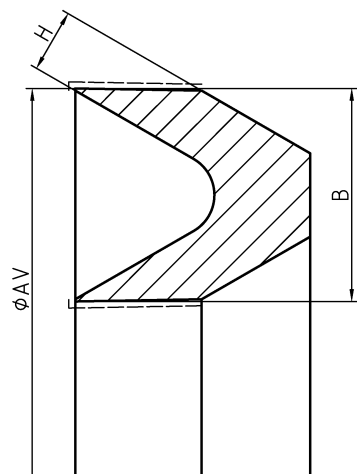
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S2931-F



Завод Таланмаш

[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 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			

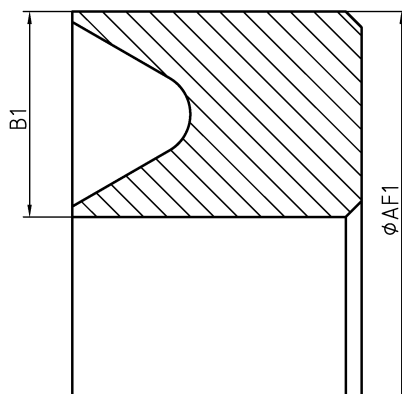
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S2931-F



Завод Таланмаш

[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			

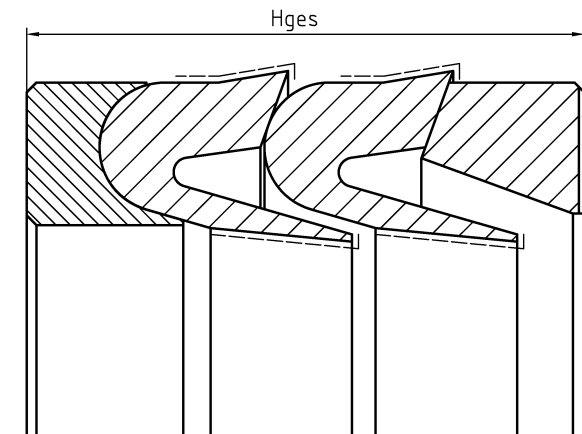
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S32-P



Завод Таланмаш

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

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

CS			Hges
		≤ 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

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

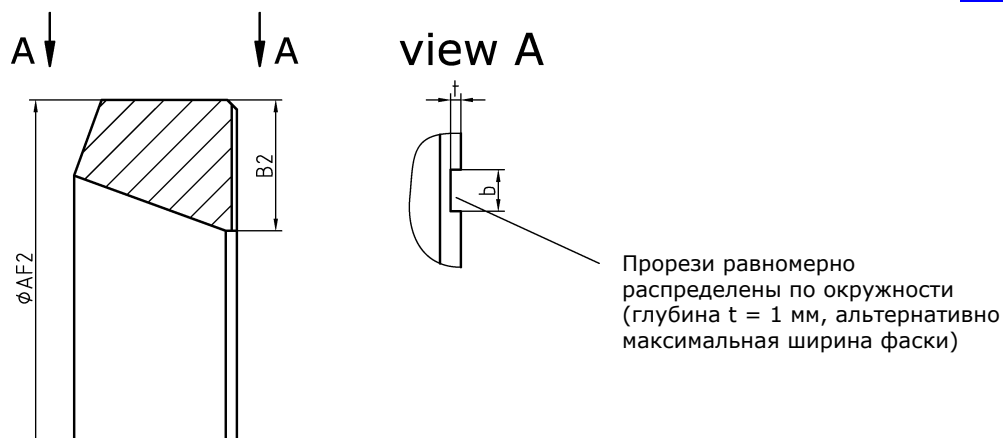
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S32-P



Завод Таланмаш

[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	b=10
≤ 18	$\pm 0,10$	2	2			
$> 18 \dots \leq 30$	$\pm 0,15$	2	2			
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,20$		2			
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,25$					
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,30$		4			
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,35$			4		
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,35$		6	4	4	
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,35$			4		
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,40$				4	
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 0,40$		8	6	4	4
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 0,45$				6	4
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 0,35$			8	8	6
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 0,40$				8	
> 1000	$\pm AF2 \times 0,0004$				8	

¹выделенные значения предпочтительны

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

CS	B2 Мат.1
≤ 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	$\pm 0,15$

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			

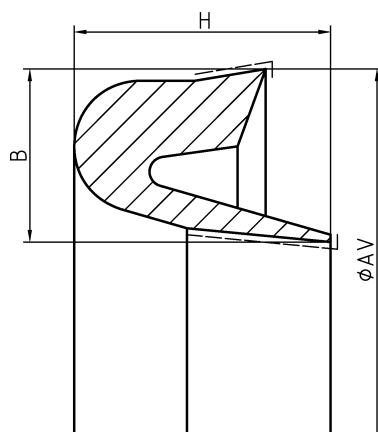
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S32-P



Завод Таланмаш

[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 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			

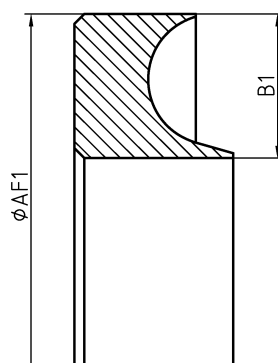
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S32-P



Завод Таланмаш

[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			

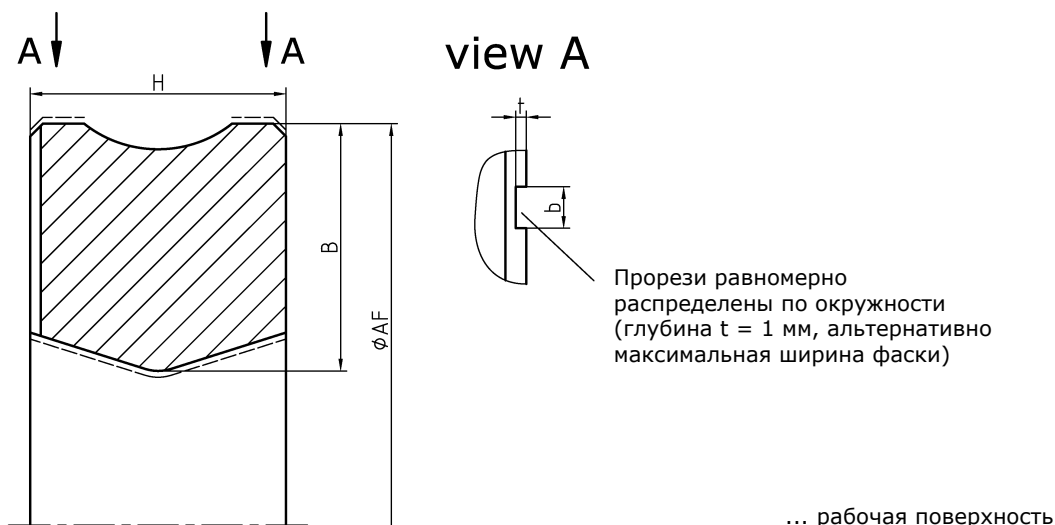
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета штока S35-P



Завод Таланмаш

[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 прорезей ¹				
	Мат.4	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				4	
> 180 ... ≤ 250	+ 1,00		6	4	4	
> 250 ... ≤ 315	+ 1,20			4	4	
> 315 ... ≤ 400	+ 1,40				4	4
> 400 ... ≤ 500	+ 1,60		8	6	4	4
> 500 ... ≤ 600	+ 1,90			8	8	4
> 600 ... ≤ 800	+ 2,00				8	6
> 800 ... ≤ 1000	+ 2,60					
> 1000	+ AF × 0,0032					

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 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			

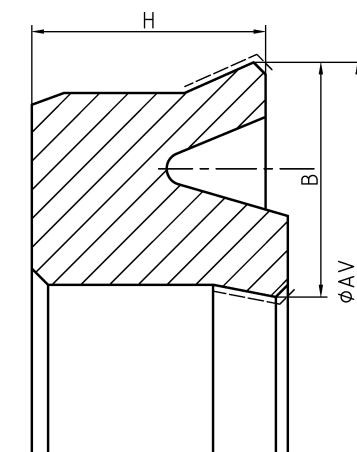
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K01-P; K01-PE; GK01-P



Завод Таланмаш

[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 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			

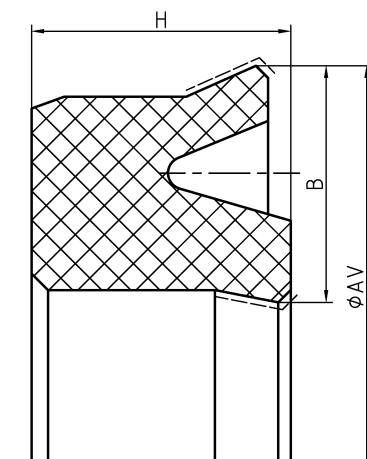
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K01-R; K01-RE; GK01-R



Завод Таланмаш

[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 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

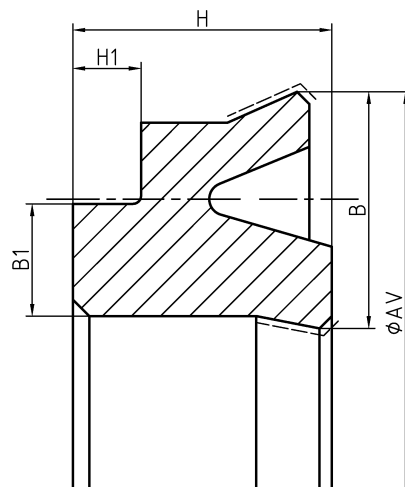
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K02-P



[В начало](#)



----- ... 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 диаметральный 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			

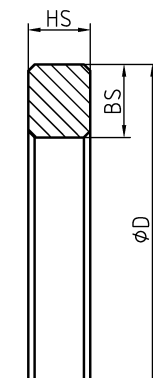
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K02-P



Завод Таланмаш

[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			

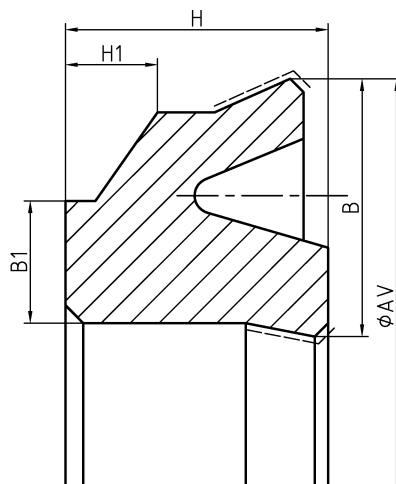
Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром ØDh6. Значения допуска для ØD применяются только к неразрезным кольцам.

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

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	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	- 0,30	± 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

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			Sil

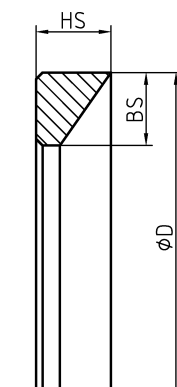
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K02-PD



Завод Таланмаш

[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.

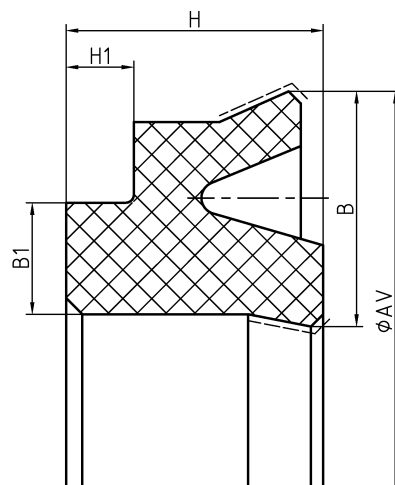
Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

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.



----- ... 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	B
	Мат.5	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	B1
	Мат.5	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 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			

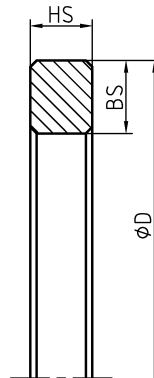
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K02-R



Завод Таланмаш

[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
$> 18 \dots \leq 30$	- 0,20	- 0,30
$> 30 \dots \leq 50$	- 0,25	- 0,30
$> 50 \dots \leq 80$	- 0,30	- 0,35
$> 80 \dots \leq 120$	- 0,35	- 0,40
$> 120 \dots \leq 180$	- 0,40	- 0,50
$> 180 \dots \leq 250$	- 0,40	- 0,60
$> 250 \dots \leq 315$	- 0,45	- 0,70
$> 315 \dots \leq 400$	- 0,50	- 0,70
$> 400 \dots \leq 500$	- 0,60	- 0,80
$> 500 \dots \leq 600$	- 0,75	- 0,90
$> 600 \dots \leq 800$	- 1,00	- 1,00
$> 800 \dots \leq 1000$	- 1,20	- 1,20
> 1000	- $D \times 0,0008$	- $D \times 0,0012$

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

BS	BS	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	- 0,10	- 0,05
$> 4 \dots \leq 6,3$	- 0,20	- 0,10
$> 6,3 \dots \leq 10$	- 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)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

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.

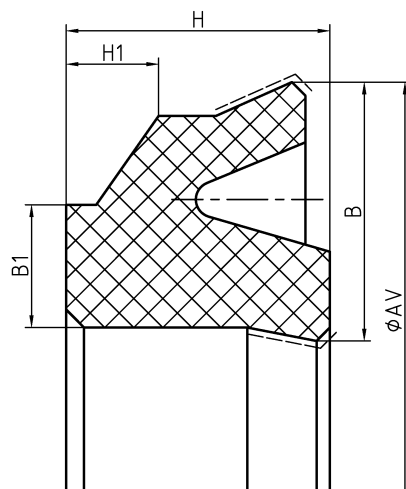
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K02-RD



Завод Таланмаш

[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			

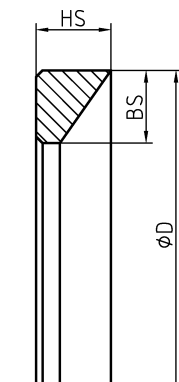
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K02-RD



Завод Таланмаш

[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 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.

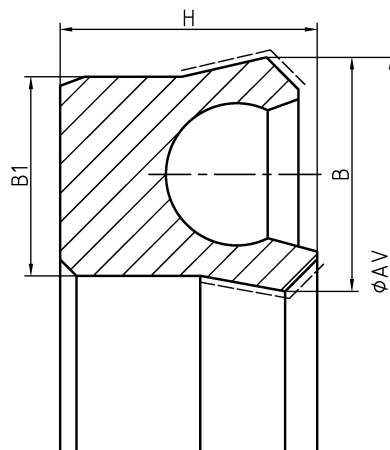
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K03-F



Завод Таланмаш

[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			

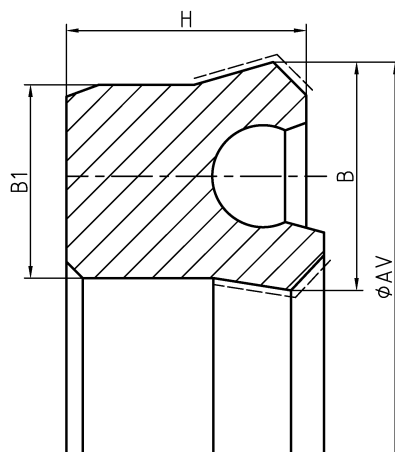
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K03-P



Завод Таланмаш

[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

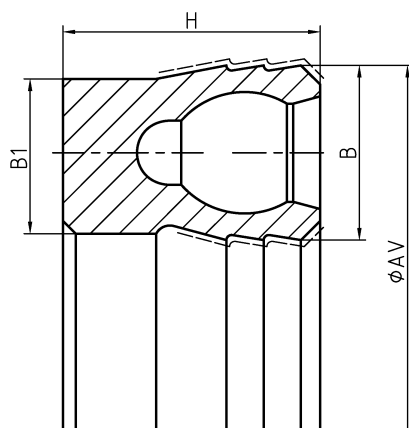
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

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 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			

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.

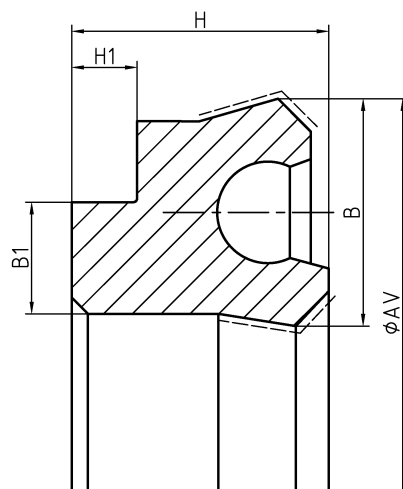
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K04-P



Завод Таланмаш

[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			

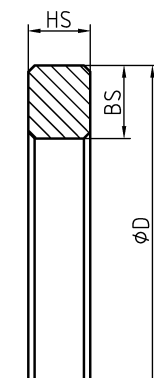
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K04-P



Завод Таланмаш

[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 $\times$ 0,0008	- D $\times$ 0,0012

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

BS	BS	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	- 0,10	- 0,05
> 4 ... $\leq 6,3$	- 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)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

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.

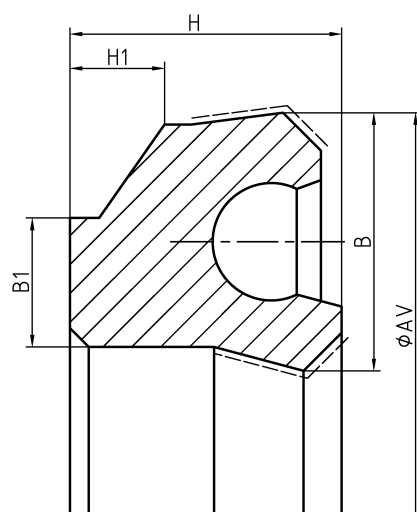
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K04-PD



Завод Таланмаш

[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 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			

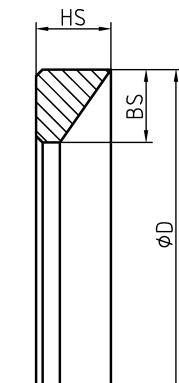
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K04-PD



Завод Таланмаш

[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 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.

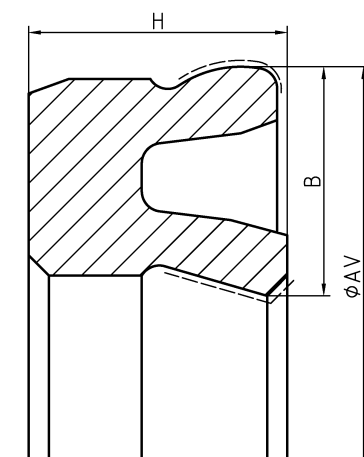
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K05-P



Завод Таланмаш

[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 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			

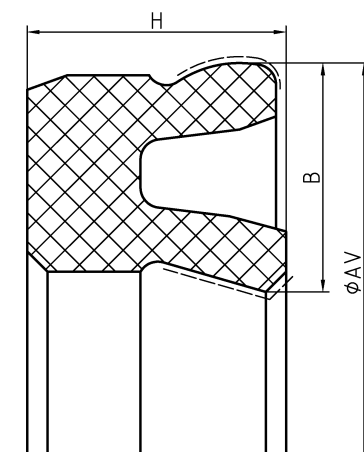
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K05-R



Завод Таланмаш

[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 × 0,0032

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

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

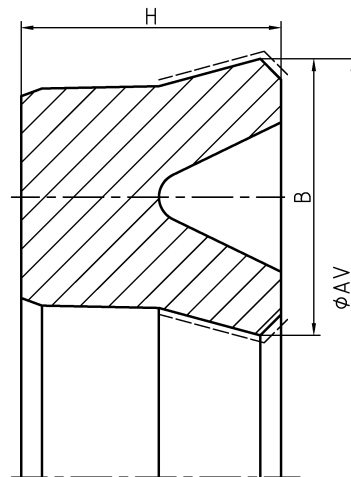
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K06-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	± 0,30
> 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 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			

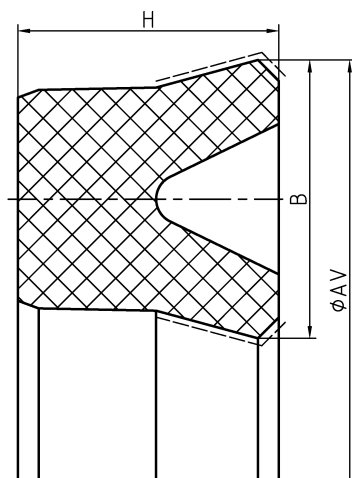
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K06-R



Завод Таланмаш

[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 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			

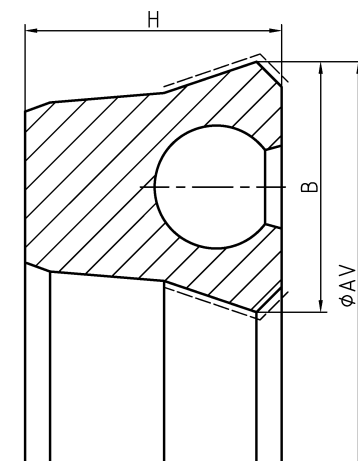
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K07-F



Завод Таланмаш

[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

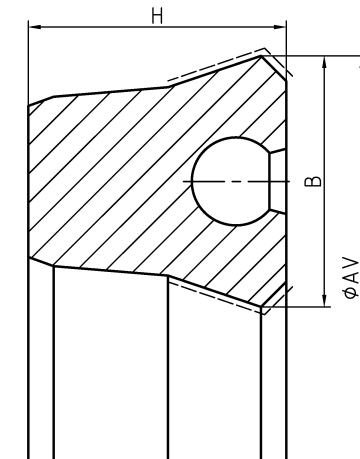
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

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 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			

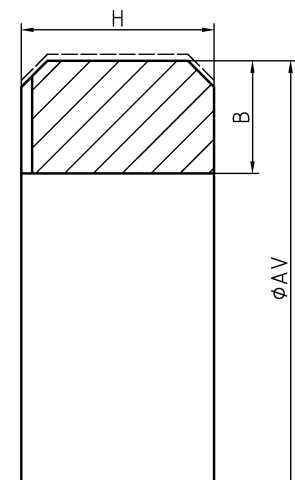
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K08-D; K08-DS



Завод Таланмаш

[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"

ØNI	ØAF
	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

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			

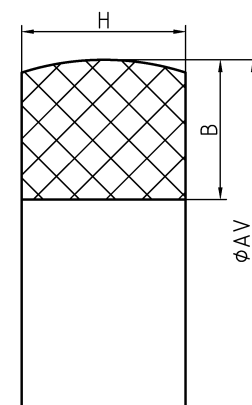
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K08-D; K08-DS



Завод Таланмаш

[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

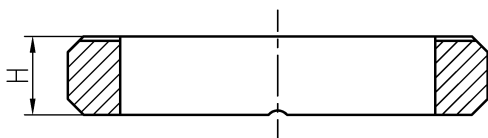
B	H
	Мат.5
≤ 4	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25
> 10 ... ≤ 16	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,40
> 20	± 0,50

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.

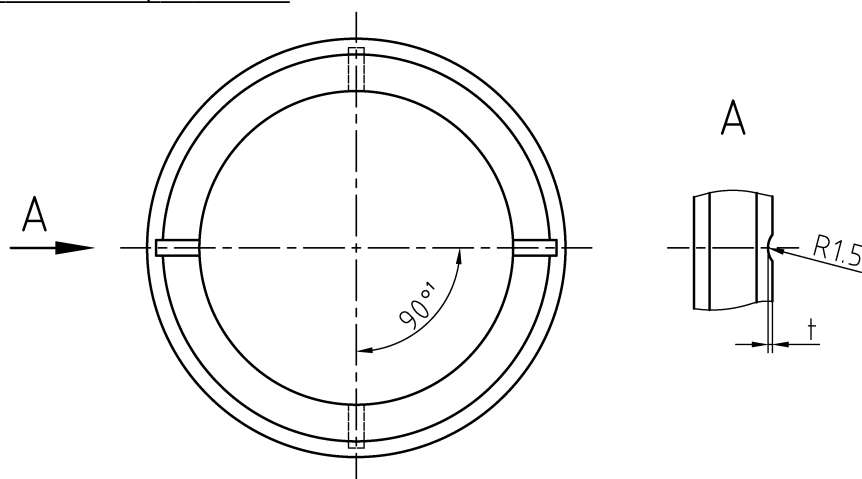
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

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



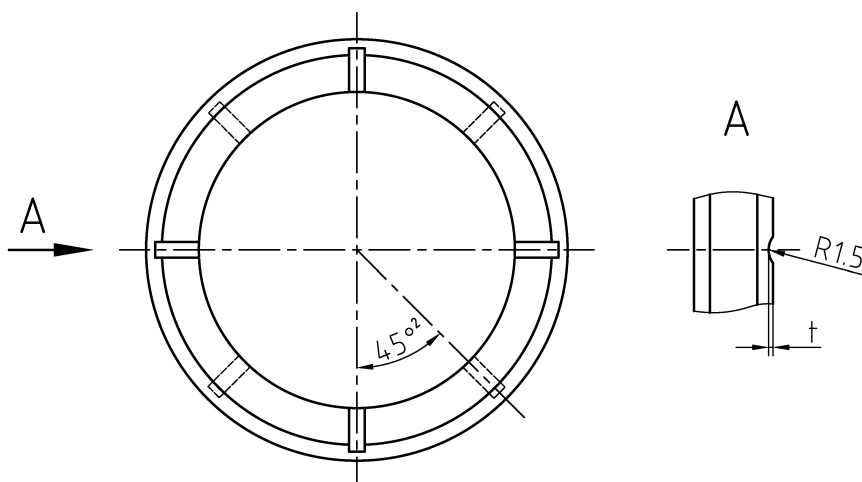
H		t
	≤ 6,5	0,2
> 6,5	... ≤ 10	0,3
> 10	... ≤ 13,5	0,4
> 13,5	...	0,5

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°.

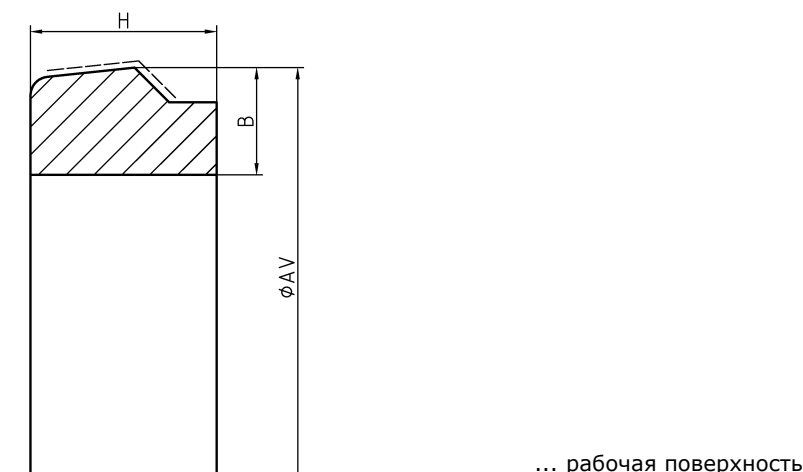
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K08-E; K08-ES



Завод Таланмаш

[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"

ØNI	ØAF
	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

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			

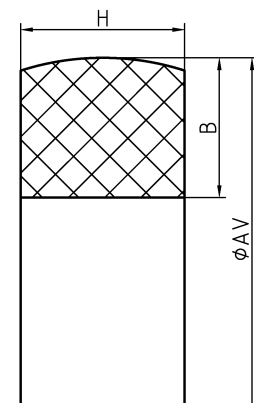
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K08-E; K08-ES



Завод Таланмаш

[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

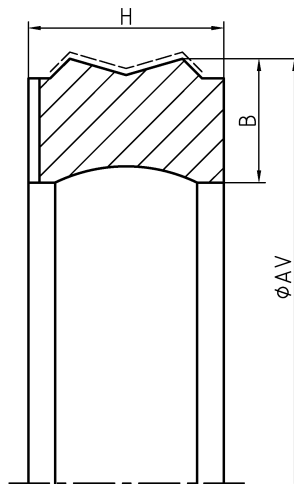
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K08-P



Завод Таланмаш

[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"

ØNI	ØAF
	Мат.4
≤ 18	± 0,13
> 18 ... ≤ 30	± 0,18
> 30 ... ≤ 50	± 0,18
> 50 ... ≤ 80	± 0,20
> 80 ... ≤ 120	± 0,28
> 120 ... ≤ 180	± 0,35
> 180 ... ≤ 250	± 0,40
> 250 ... ≤ 315	± 0,50
> 315 ... ≤ 400	± 0,58
> 400 ... ≤ 500	± 0,70
> 500 ... ≤ 600	± 0,85
> 600 ... ≤ 800	± 1,00
> 800 ... ≤ 1000	± 1,30
> 1000	± AF × 0,0016

B	H
	Мат.4
≤ 4	± 0,15
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25
> 10	± 0,30

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

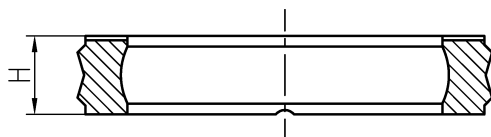
ØAV Является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

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

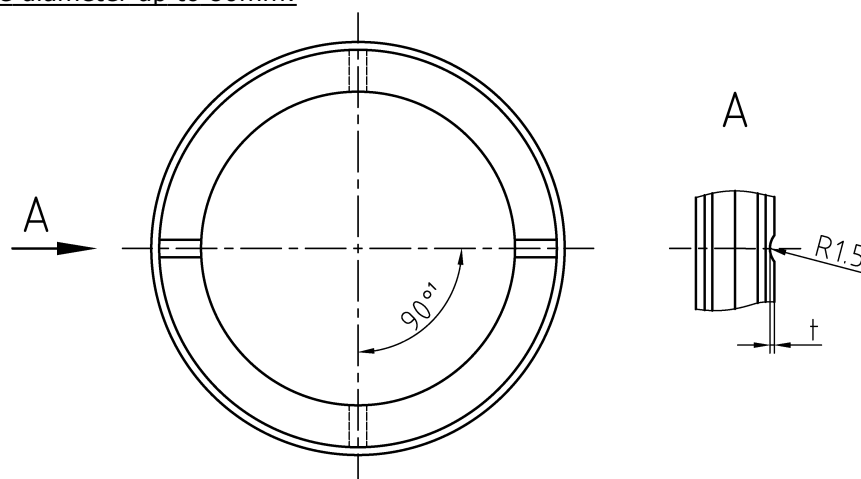
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Layout and position of the slots at the cylinder ring: Applies only to materials from material group 1:



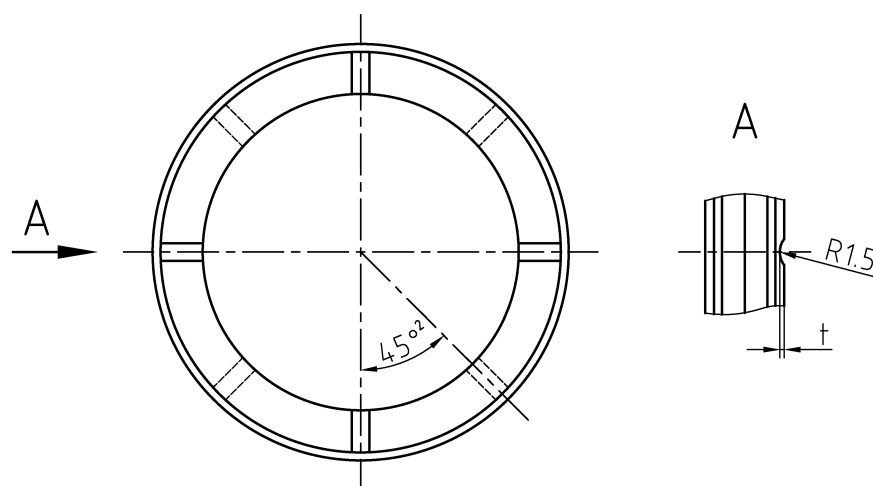
H		t
	$\leq 6,5$	0,2
$> 6,5$	$\dots \leq 10$	0,3
> 10	$\dots \leq 13,5$	0,4
$> 13,5$	$\dots$	0,5

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°.

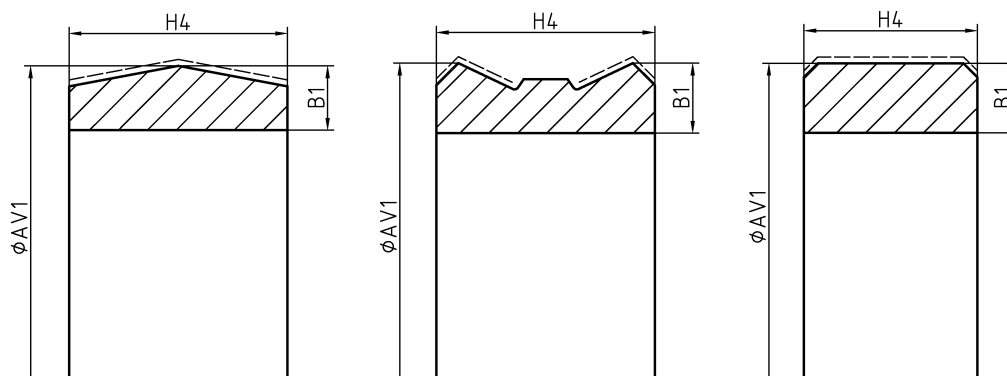
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K09-N; K09-H; K09-D; K09-F



Завод Таланмаш

[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			

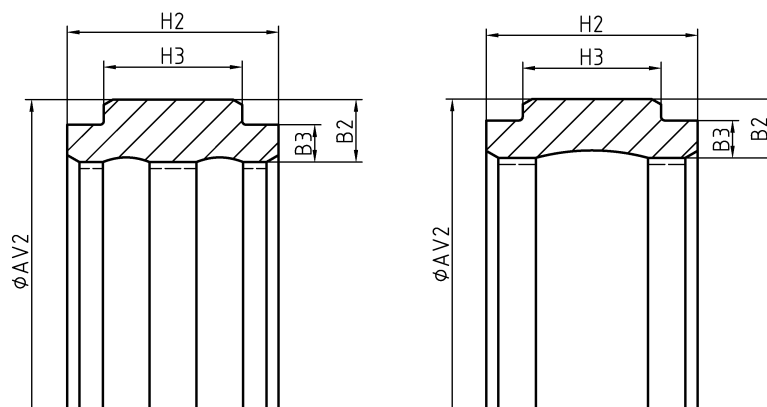
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K09-N; K09-H; K09-D; K09-F



Завод Таланмаш

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

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

$\varnothing NO$		$\varnothing AV2$
		Мат.5
	≤ 18	$\pm 0,20$
> 18	≤ 30	$\pm 0,25$
> 30	≤ 50	$\pm 0,25$
> 50	≤ 80	$\pm 0,30$
> 80	≤ 120	$\pm 0,40$
> 120	≤ 180	$\pm 0,55$
> 180	≤ 250	$\pm 0,70$
> 250	≤ 315	$\pm 0,85$
> 315	≤ 400	$\pm 0,95$
> 400	≤ 500	$\pm 1,10$
> 500	≤ 600	$\pm 1,30$
> 600	≤ 800	$\pm 1,80$
> 800	≤ 1000	$\pm 2,20$
> 1000		$\pm AV2 \times 0,0028$

B2		H2, H3
		Мат.5
	≤ 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

B2		B2, B3
		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		$\pm 0,25$

$\varnothing AV2$ 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			

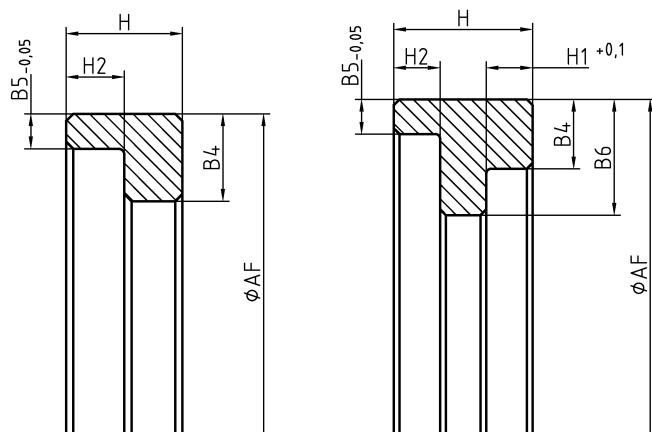
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K09-N; K09-H; K09-D; K09-F



Завод Таланмаш

[В начало](#)



Стандарт = стандартная резка:
прорезается под углом 45
градусов к плоскости. Ширина
пилы при диаметре $\varnothing AF$
учитывается в программе.

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

$\varnothing NO$			$\varnothing AF$
			Мат.1
	≤ 18		$\pm 0,10$
> 18	...	≤ 30	$\pm 0,15$
> 30	...	≤ 50	$\pm 0,20$
> 50	...	≤ 80	$\pm 0,20$
> 80	...	≤ 120	$\pm 0,25$
> 120	...	≤ 180	$\pm 0,30$
> 180	...	≤ 250	$\pm 0,30$
> 250	...	≤ 315	$\pm 0,35$
> 315	...	≤ 400	$\pm 0,45$
> 400	...	≤ 500	$\pm 0,45$
> 500	...	≤ 600	$\pm 0,55$
> 600	...	≤ 800	$\pm 0,65$
> 800	...	≤ 1000	$\pm 0,80$
> 1000			$\pm AF \times 0,0004$

$B4, B6$			$H, H2$
			Мат.1
	≤ 4		- 0,10
> 4	...	$\leq 6,3$	- 0,10
$> 6,3$	...	≤ 10	- 0,20
> 10	...	≤ 16	- 0,20
> 16	...	≤ 20	- 0,20
> 20			- 0,30

$B4, B6$			$B4, B6$
			Мат.1
	≤ 4		- 0,05
> 4	...	$\leq 6,3$	- 0,10
$> 6,3$	...	≤ 10	- 0,10
> 10	...	≤ 16	- 0,20
> 16	...	≤ 20	- 0,20
> 20			- 0,30

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

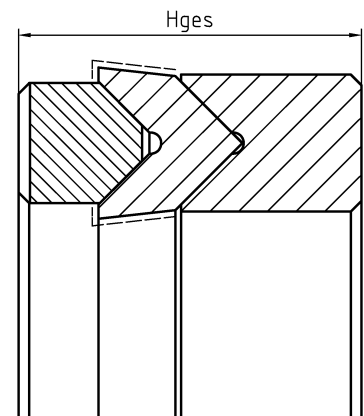
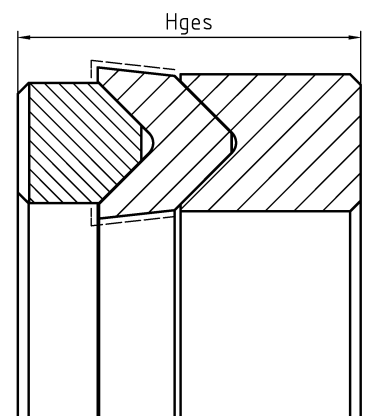
Проверяйте только диаметр неразрезного кольца, при необходимости включайте зазор для резки.

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 $\varnothing AF_{h6}$. Значения допуска для $\varnothing AF$ применяются только к неразрезным кольцам.



----- ... 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

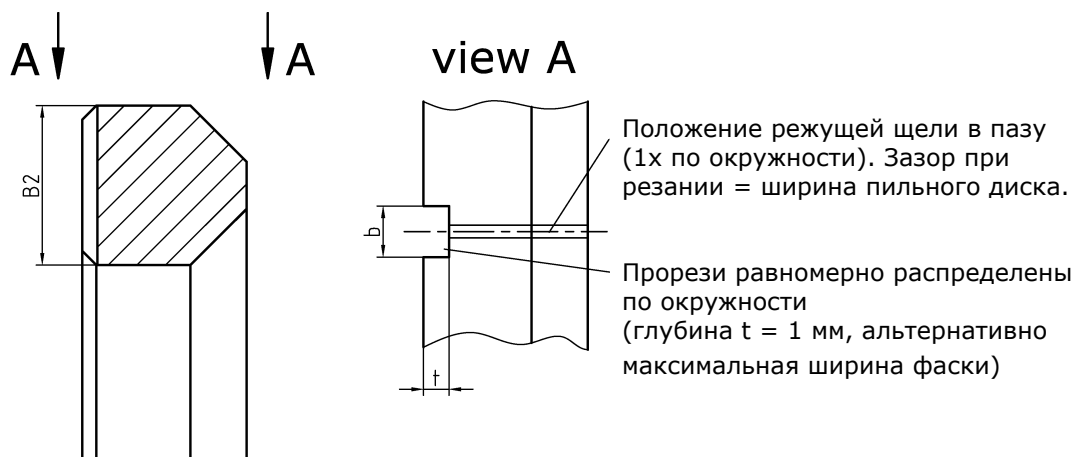
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K1012-M; K1012-T



Завод Таланмаш

[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		4			
> 80 ... ≤ 120					
> 120 ... ≤ 180			4		
> 180 ... ≤ 250		6	4	4	
> 250 ... ≤ 315			4		
> 315 ... ≤ 400				4	
> 400 ... ≤ 500		8	6		4
> 500 ... ≤ 600				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

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

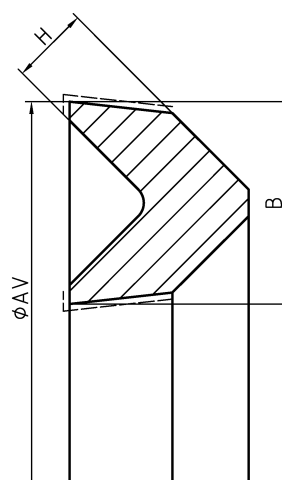
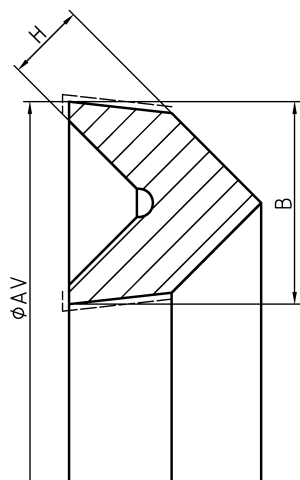
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K1012-M; K1012-T



Завод Таланмаш

[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

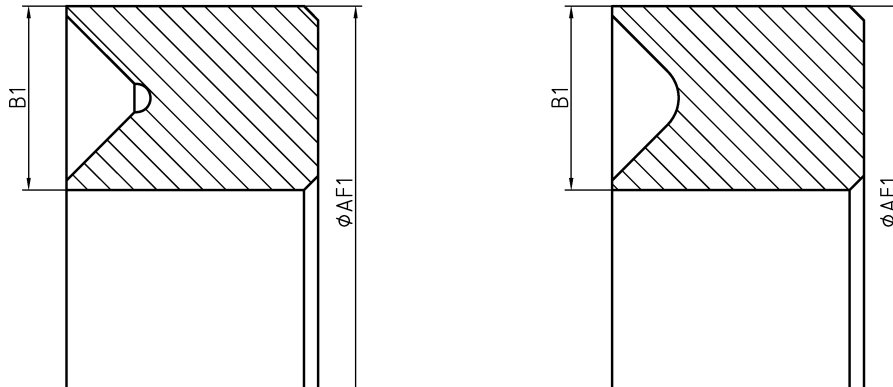
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K1012-M; K1012-T



Завод Таланмаш

[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

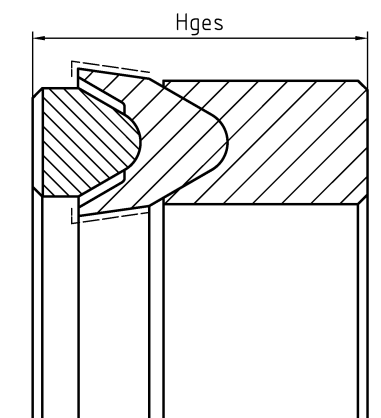
ØAF1 Является единственным диаметральным размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

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			



----- ... рабочая поверхность

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

CS	Hges
≤ 4	- 0,30
$> 4 \quad \dots \quad \leq 6,3$	- 0,40
$> 6,3 \quad \dots \quad \leq 10$	- 0,50
$> 10 \quad \dots \quad \leq 16$	- 0,60
$> 16 \quad \dots \quad \leq 20$	- 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			

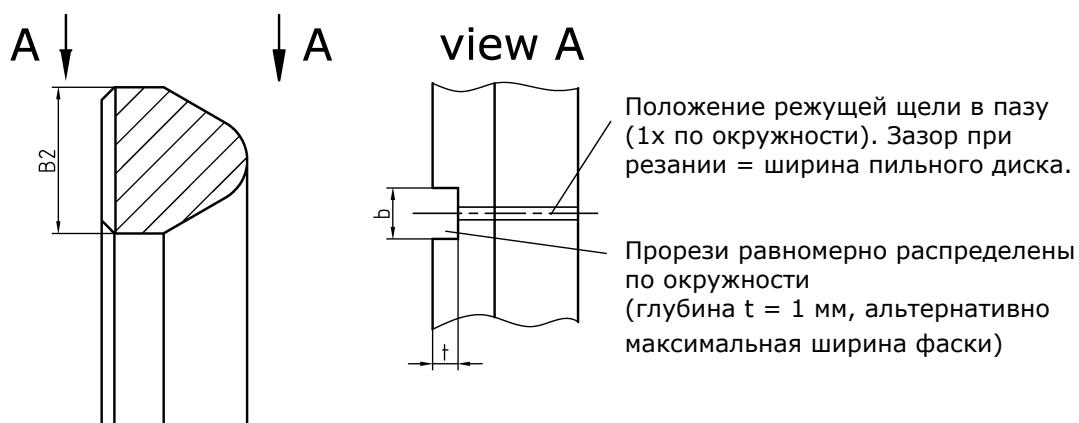
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K1315-T



Завод Таланмаш

[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		2			
> 50 ... ≤ 80					
> 80 ... ≤ 120		4			
> 120 ... ≤ 180			4		
> 180 ... ≤ 250		6	4	4	
> 250 ... ≤ 315			4		
> 315 ... ≤ 400		8	6	4	4
> 400 ... ≤ 500				4	4
> 500 ... ≤ 600			8	8	6
> 600 ... ≤ 800					
> 800 ... ≤ 1000					
> 1000					

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			

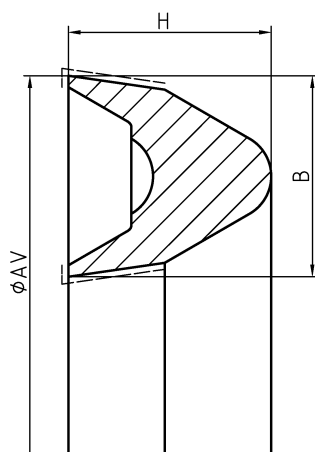
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K1315-T



Завод Таланмаш

[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 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			

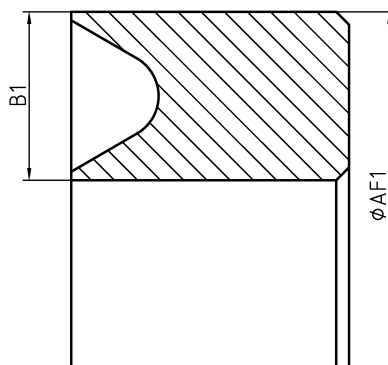
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K1315-T



Завод Таланмаш

[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			

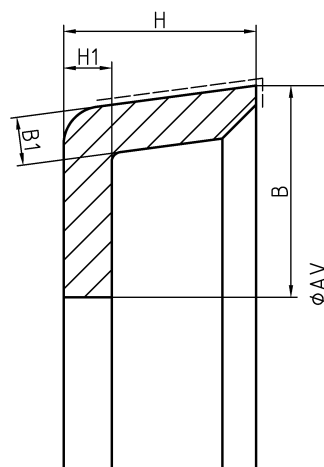
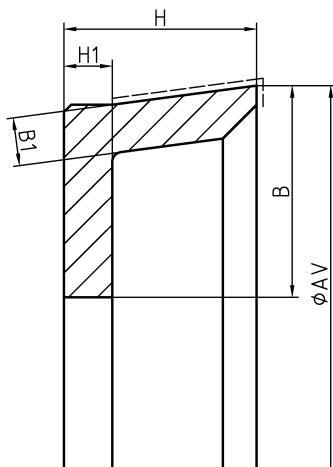
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K16-A; K16-B



Завод Таланмаш

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 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			

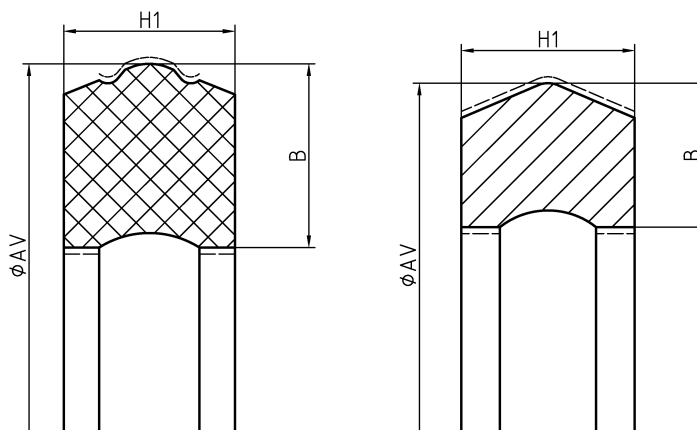
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K17-P; K17-R



Завод Таланмаш

[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 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			

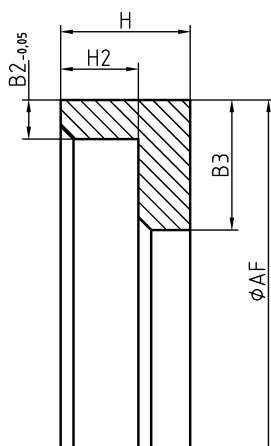
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K17-P; K17-R



Завод Таланмаш

[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.

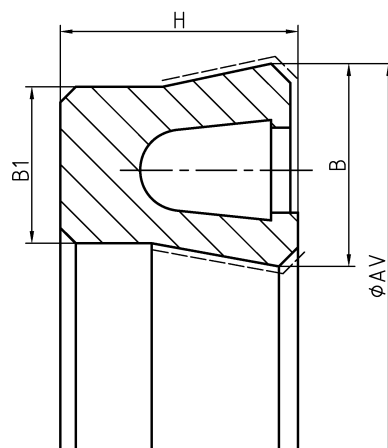
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K19-F



Завод Таланмаш

[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.

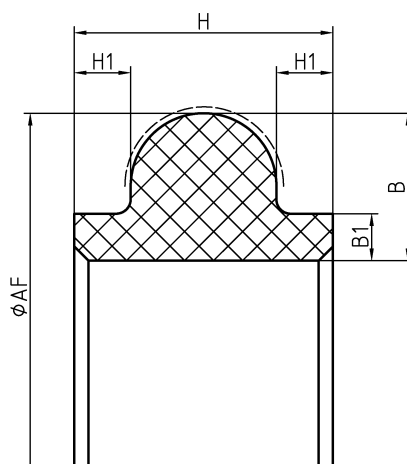
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K20-R



Завод Таланмаш

[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			

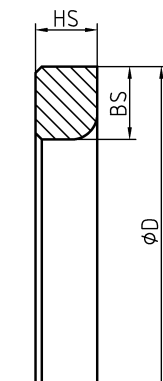
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K20-R



Завод Таланмаш

[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 × 0,0008	- D × 0,0012

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

BS	BS	
	Мат.1	Мат.2
≤ 4	- 0,05	- 0,05
> 4 ... ≤ 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)	± 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 $\varnothing Dh6$. Значения допуска для $\varnothing D$ применяются только к неразрезным кольцам.

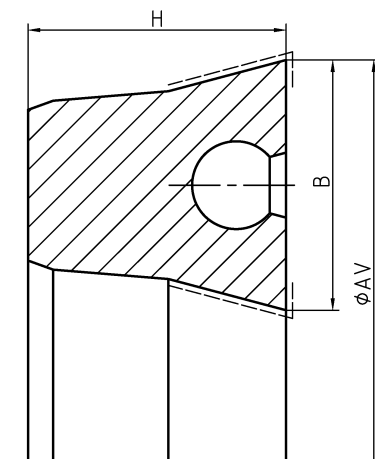
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня К21-Р



Завод Таланмаш

[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 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			

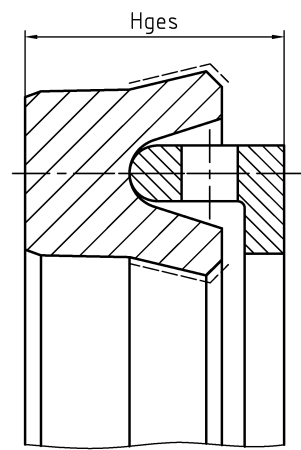
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня К22-Р



Завод Таланмаш

[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

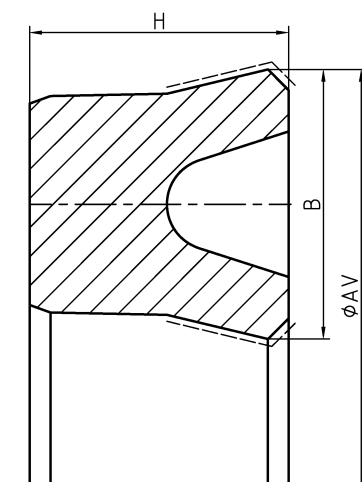
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K22-P



Завод Таланмаш

[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 диаметральный 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			

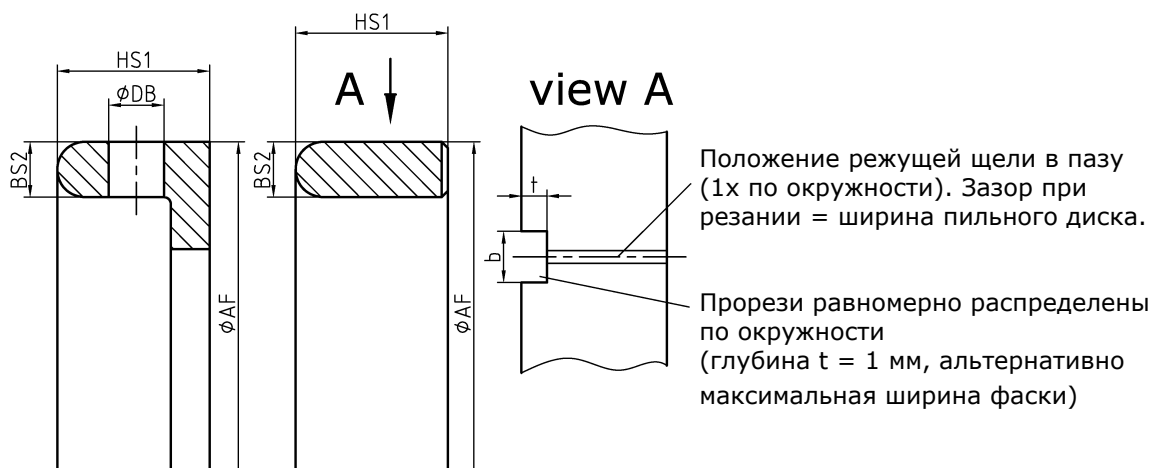
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K22-P



Завод Таланмаш

[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	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	b=10
≤ 18	± 0,05	2					2	2			
> 18 ... ≤ 30	± 0,08						2	2			
> 30 ... ≤ 50	± 0,10	4									
> 50 ... ≤ 80	± 0,10	4	4	4				4			
> 80 ... ≤ 120	± 0,13										4
> 120 ... ≤ 180	± 0,15		6	4					4		
> 180 ... ≤ 250	± 0,15										
> 250 ... ≤ 315	± 0,18										
> 315 ... ≤ 400	± 0,20			4	4	4		4	4		
> 400 ... ≤ 500	± 0,25										
> 500 ... ≤ 600	± 0,30										
> 600 ... ≤ 800	± 0,35		6	6	4				6	4	
> 800...≤ 1000	± 0,40										
> 1000	± AF ×0,0004									6	6
					8	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

¹выделенные 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			

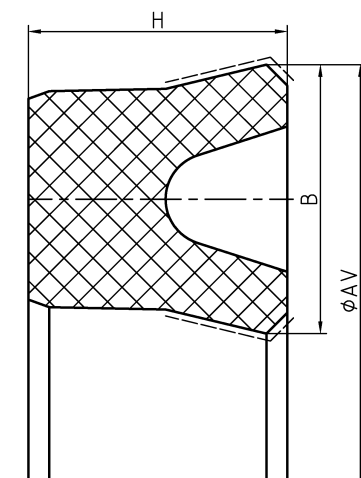
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K22-R



Завод Таланмаш

[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 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			

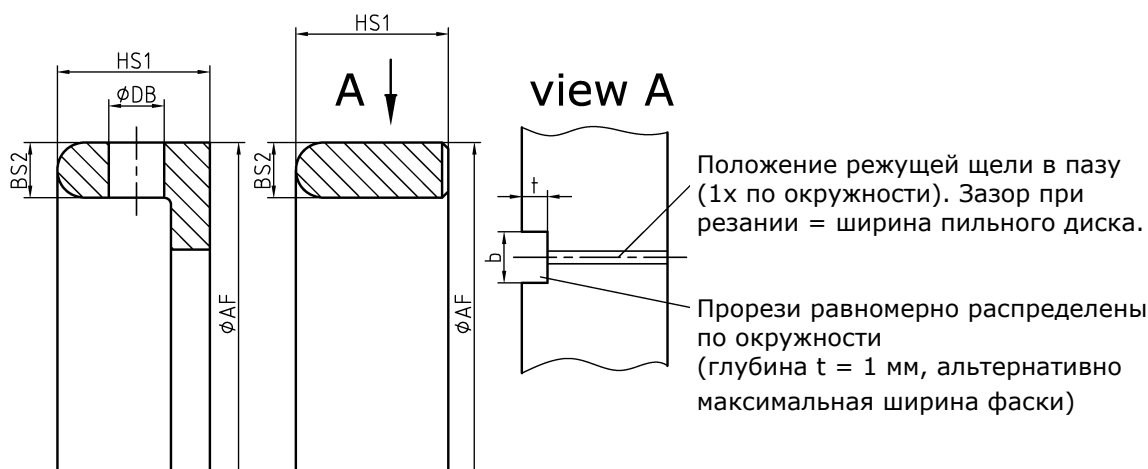
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K22-R



Завод Таланмаш

[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			
> 18 ... ≤ 30	± 0,08	± 0,10		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			4				
> 120 ... ≤ 180	± 0,15	± 0,20	6									
> 180 ... ≤ 250	± 0,15	± 0,25		6				6	4	4		
> 250 ... ≤ 315	± 0,18	± 0,30	4									
> 315 ... ≤ 400	± 0,20	± 0,30			4			4	4			
> 400 ... ≤ 500	± 0,25	± 0,35	6									
> 500 ... ≤ 600	± 0,30	± 0,40						8	6	6	4	
> 600 ... ≤ 800	± 0,35	± 0,50	6		6	4				8	4	
> 800 ... ≤ 1000	± 0,40	± 0,60				6	6			8	8	6
> 1000	± AF × 0,0004	± AF × 0,0006				8	8					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

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

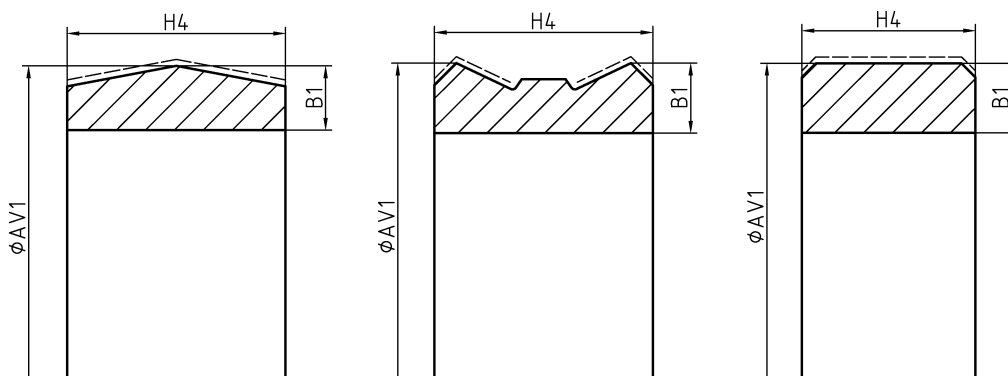
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K23-N; K23-H; K23-D; K23-F



Завод Таланмаш

[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

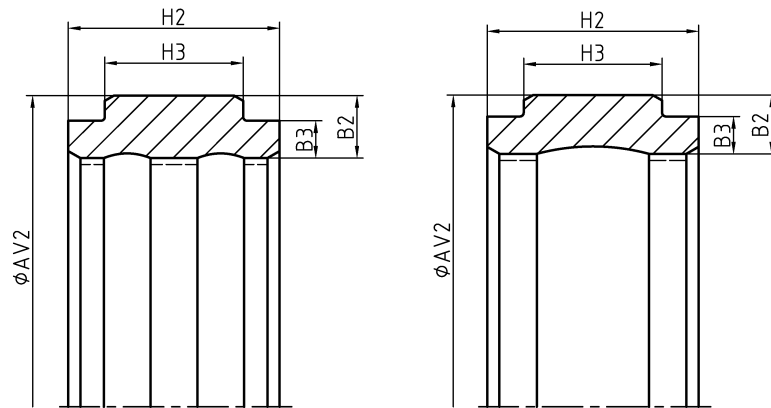
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

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 диаметральный 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			

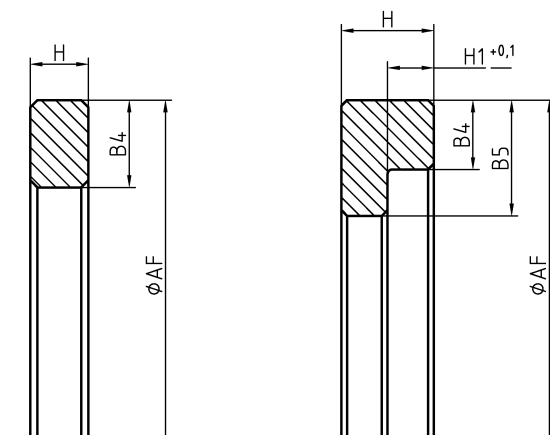
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K23-N; K23-H; K23-D; K23-F



Завод Таланмаш

[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.

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

B4, B6	B4, B6
	Мат.1
≤ 4	- 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	- 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	- 0,10
> 10 ... ≤ 16	- 0,20
> 16 ... ≤ 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			Sil

Контроль ширины режущего зазора на штекерном приборе с диаметром ØAFh6. Значения допуска для ØAF применяются только к неразрезным кольцам.

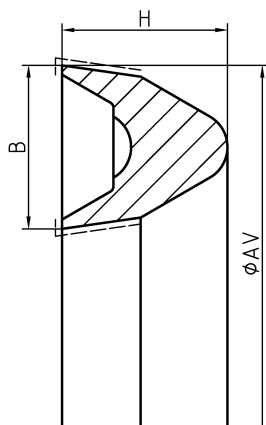
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K24-P



Завод Таланмаш

[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			

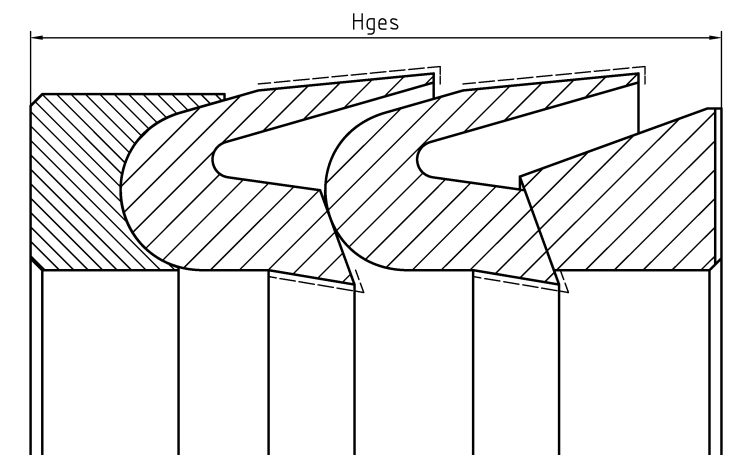
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня К32-Р



Завод Таланмаш

[В начало](#)



----- ... рабочая поверхность

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

CS			Hges
		≤ 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

Производственные допуски защитного кольца	2
Производственные допуски шеврона	3
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			

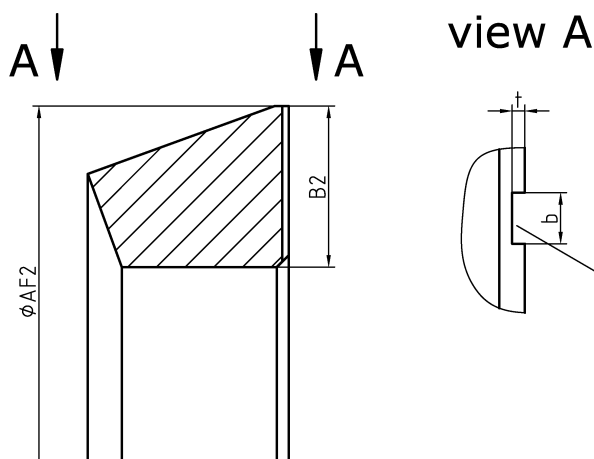
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня К32-Р



Завод Таланмаш

[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.

ϕNI	$\phi AF2$	Количество прорезей ¹				
	Мат.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			
$> 30 \dots \leq 50$	$\pm 0,20$					
$> 50 \dots \leq 80$	$\pm 0,25$					
$> 80 \dots \leq 120$	$\pm 0,30$		4			
$> 120 \dots \leq 180$	$\pm 0,35$			4		
$> 180 \dots \leq 250$	$\pm 0,35$		6	4		
$> 250 \dots \leq 315$	$\pm 0,35$				4	
$> 315 \dots \leq 400$	$\pm 0,40$		8	6	4	4
$> 400 \dots \leq 500$	$\pm 0,40$					4
$> 500 \dots \leq 600$	$\pm 0,45$			8	6	4
$> 600 \dots \leq 800$	$\pm 0,35$				8	6
$> 800 \dots \leq 1000$	$\pm 0,40$				8	6
> 1000	$\pm AF2 \times 0,0004$				8	6

CS	B2
	Мат.1
≤ 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	$\pm 0,15$

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)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

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			

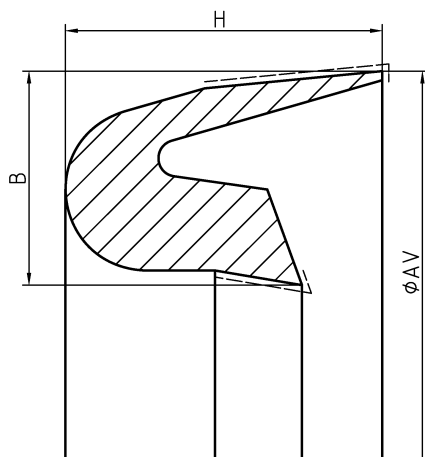
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня К32-Р



Завод Таланмаш

[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 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			

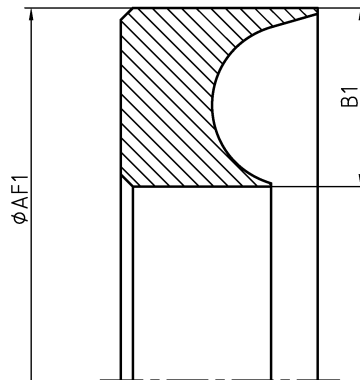
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня К32-Р



Завод Таланмаш

[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
$> 18 \dots \leq 30$	- 0,20
$> 30 \dots \leq 50$	- 0,25
$> 50 \dots \leq 80$	- 0,30
$> 80 \dots \leq 120$	- 0,40
$> 120 \dots \leq 180$	- 0,50
$> 180 \dots \leq 250$	- 0,60
$> 250 \dots \leq 315$	- 0,70
$> 315 \dots \leq 400$	- 0,70
$> 400 \dots \leq 500$	- 0,75
$> 500 \dots \leq 600$	- 0,90
$> 600 \dots \leq 800$	- 1,00
$> 800 \dots \leq 1000$	- 1,20
> 1000	- $AF1 \times 0,0008$

CS	B1 Мат.1
≤ 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	$\pm 0,15$

$\varnothing AF1$ 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			

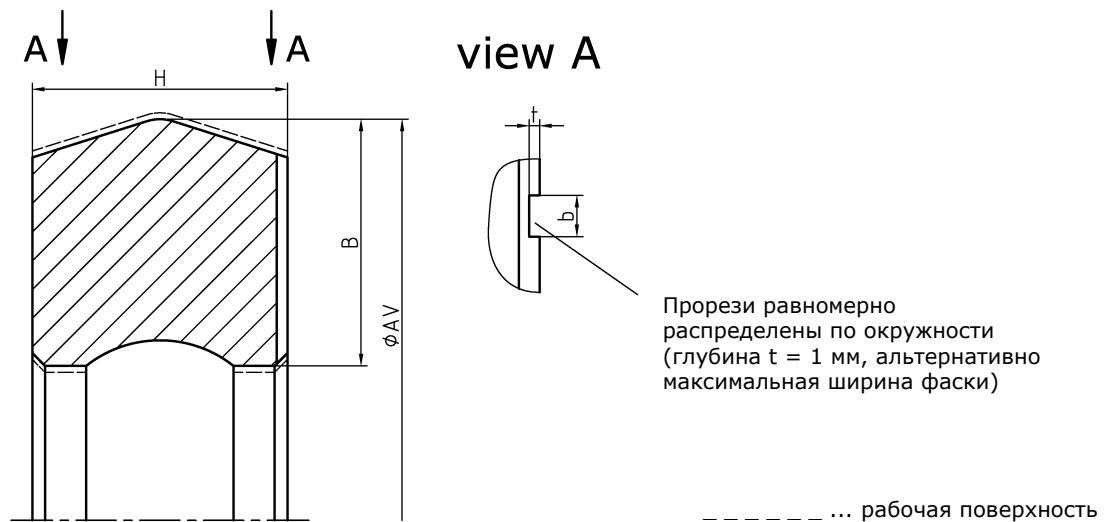
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня K35-P



Завод Таланмаш

[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	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

1 выделенные значения предпочтительны

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

ØAV Является единственным диаметральной 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



Завод Таланмаш

[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 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			

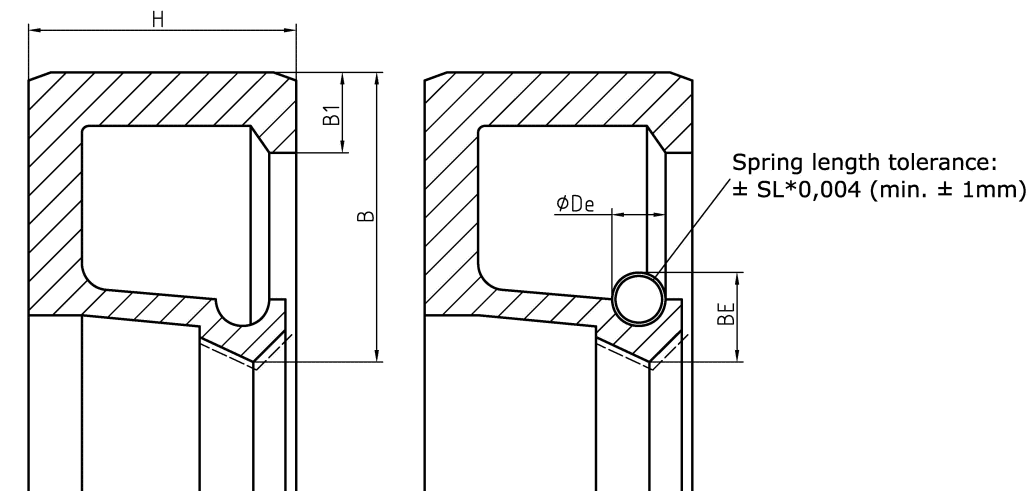
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R01-P



Завод Таланмаш

В начало



ØDe [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

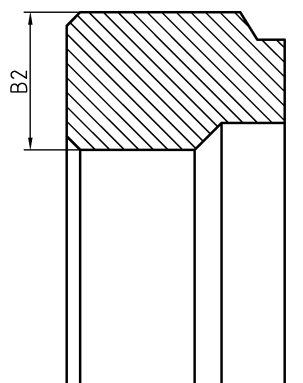
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

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			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R01-P



Завод Таланмаш

[В начало](#)

	For every connection a spring lock is needed.
	Spring lock length should be between 12 and 16 turns, but minimum 5mm.
	Screw the spring lock 6-8 turns into the spring (clockwise).
	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).
	Preload the spring by turning it in the opposite direction (counter clockwise) the same amount of turns as the spring lock is protruded.
	Screw the preloaded side of the spring onto the spring lock, until the spring ends are touching each other.
	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.
	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!

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R01-R



Завод Таланмаш

[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. 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			

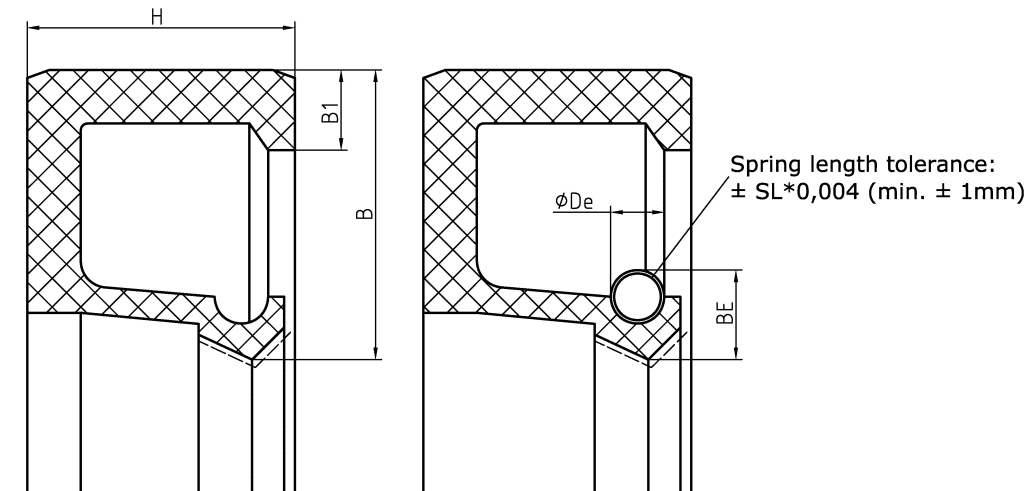
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R01-R



Завод Таланмаш

В начало



ØDe [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.5	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

B1		B1
		Мат.5
	≤ 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			

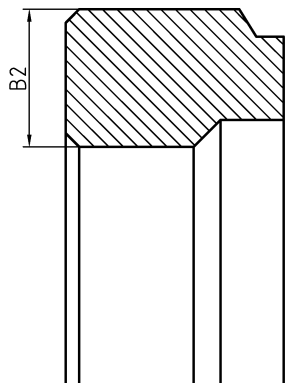
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R01-R



Завод Таланмаш

[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](#)

	For every connection a spring lock is needed.
	Spring lock length should be between 12 and 16 turns, but minimum 5mm.
	Screw the spring lock 6-8 turns into the spring (clockwise).
	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).
	Preload the spring by turning it in the opposite direction (counter clockwise) the same amount of turns as the spring lock is protruded.
	Screw the preloaded side of the spring onto the spring lock, until the spring ends are touching each other.
	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.
	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!

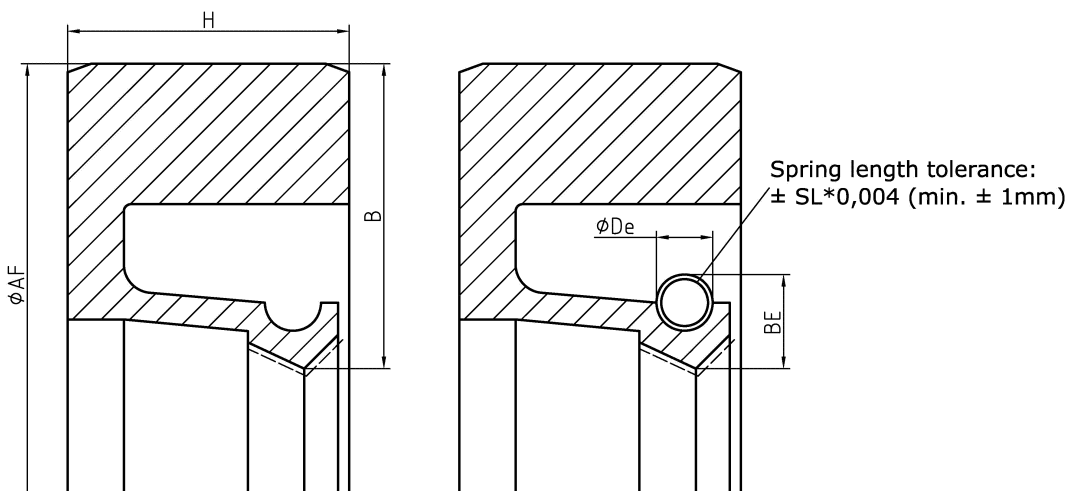
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R01-AF; R01-AF2



Завод Таланмаш

В начало



ØDe [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.

ØNO	ØAF	
	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

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 R01-AF; R01-AF2



Завод Таланмаш

[В начало](#)

	For every connection a spring lock is needed.
	Spring lock length should be between 12 and 16 turns, but minimum 5mm.
	Screw the spring lock 6-8 turns into the spring (clockwise).
	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).
	Preload the spring by turning it in the opposite direction (counter clockwise) the same amount of turns as the spring lock is protruded.
	Screw the preloaded side of the spring onto the spring lock, until the spring ends are touching each other.
	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.
	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!

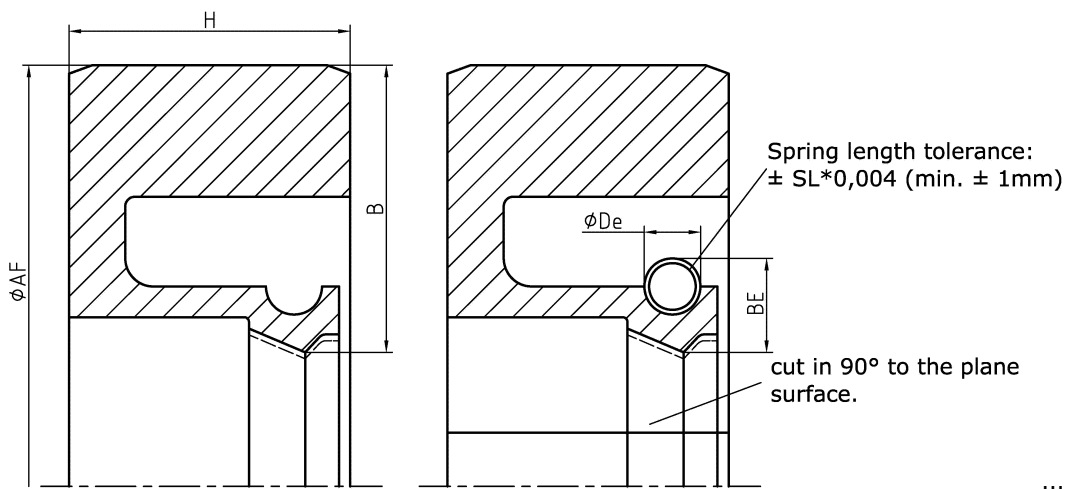
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R01-AS



Завод Таланмаш

В начало



ØDe [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.

ØNO	ØAF	
	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

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 R01-AS



Завод Таланмаш

В начало

	For every connection a spring lock is needed.
	Spring lock length should be between 12 and 16 turns, but minimum 5mm.
	Screw the spring lock 6-8 turns into the spring (clockwise).
	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).
	Preload the spring by turning it in the opposite direction (counter clockwise) the same amount of turns as the spring lock is protruded.
	Screw the preloaded side of the spring onto the spring lock, until the spring ends are touching each other.
	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.
	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!

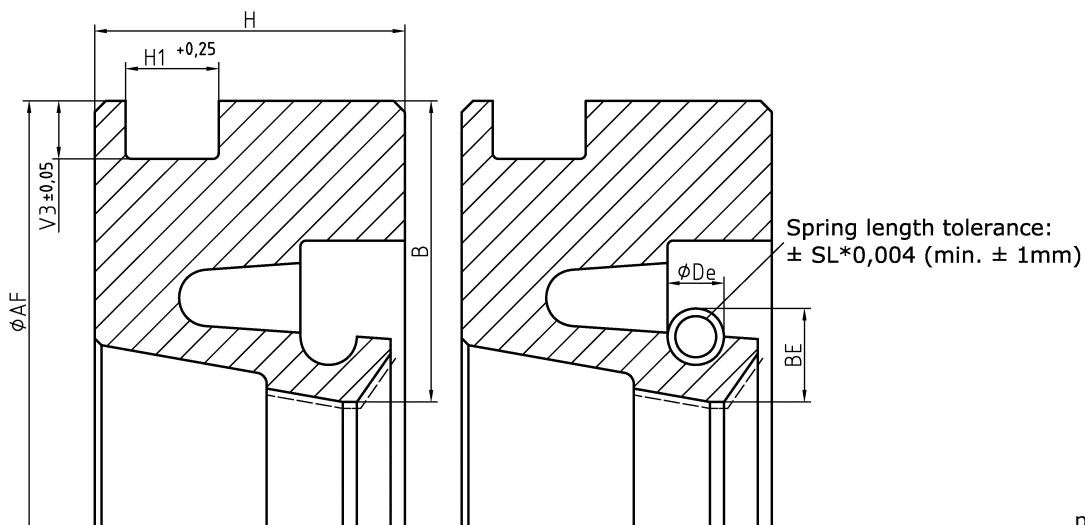
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R01-F



Завод Таланмаш

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			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R01-F



Завод Таланмаш

[В начало](#)

	For every connection a spring lock is needed.
	Spring lock length should be between 12 and 16 turns, but minimum 5mm.
	Screw the spring lock 6-8 turns into the spring (clockwise).
	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).
	Preload the spring by turning it in the opposite direction (counter clockwise) the same amount of turns as the spring lock is protruded.
	Screw the preloaded side of the spring onto the spring lock, until the spring ends are touching each other.
	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.
	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!

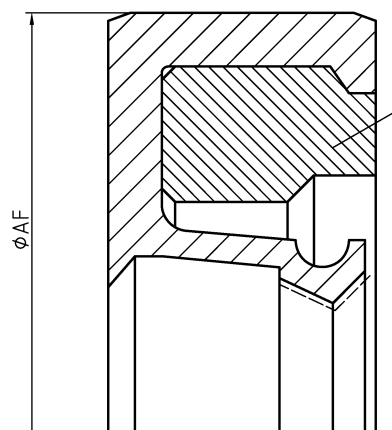
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R02-P



Завод Таланмаш

[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	$+ 0,15 \div +0,30$
$> 18 \quad \dots \quad \leq 30$	$+ 0,20 \div +0,35$
$> 30 \quad \dots \quad \leq 50$	$+ 0,20 \div 0,40$
$> 50 \quad \dots \quad \leq 80$	$+ 0,20 \div 0,40$
$> 80 \quad \dots \quad \leq 120$	$+ 0,30 \div 0,50$
$> 120 \quad \dots \quad \leq 180$	$+ 0,30 \div 0,50$
$> 180 \quad \dots \quad \leq 250$	$+ 0,30 \div 0,60$
$> 250 \quad \dots \quad \leq 315$	$+ 0,30 \div 0,60$
$> 315 \quad \dots \quad \leq 400$	$+ 0,40 \div 0,70$
$> 400 \quad \dots \quad \leq 500$	$+ 0,40 \div 0,70$
$> 500 \quad \dots \quad \leq 600$	$+ 0,80 \div 0,90$
$> 600 \quad \dots \quad \leq 800$	$+ 1,00 \div 1,20$
$> 800 \quad \dots \quad \leq 1000$	$+ 1,20 \div 1,40$
> 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			

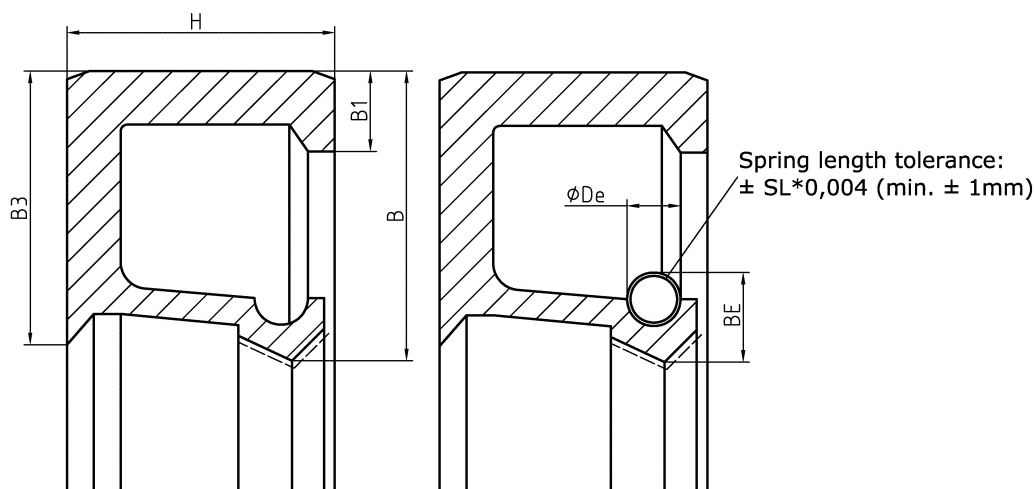
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R02-P



Завод Таланмаш

В начало



ØDe [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 пружины. 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			

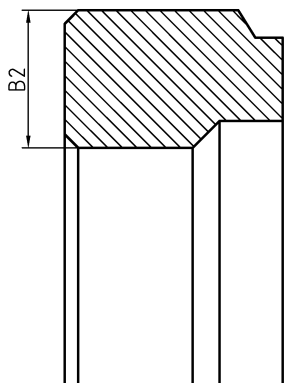
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R02-P



Завод Таланмаш

[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



Завод Таланмаш

[В начало](#)

	For every connection a spring lock is needed.
	Spring lock length should be between 12 and 16 turns, but minimum 5mm.
	Screw the spring lock 6-8 turns into the spring (clockwise).
	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).
	Preload the spring by turning it in the opposite direction (counter clockwise) the same amount of turns as the spring lock is protruded.
	Screw the preloaded side of the spring onto the spring lock, until the spring ends are touching each other.
	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.
	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!

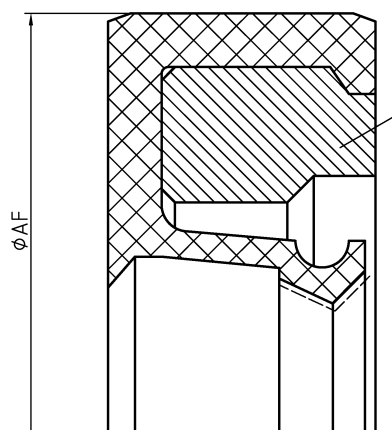
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R02-R



Завод Таланмаш

[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

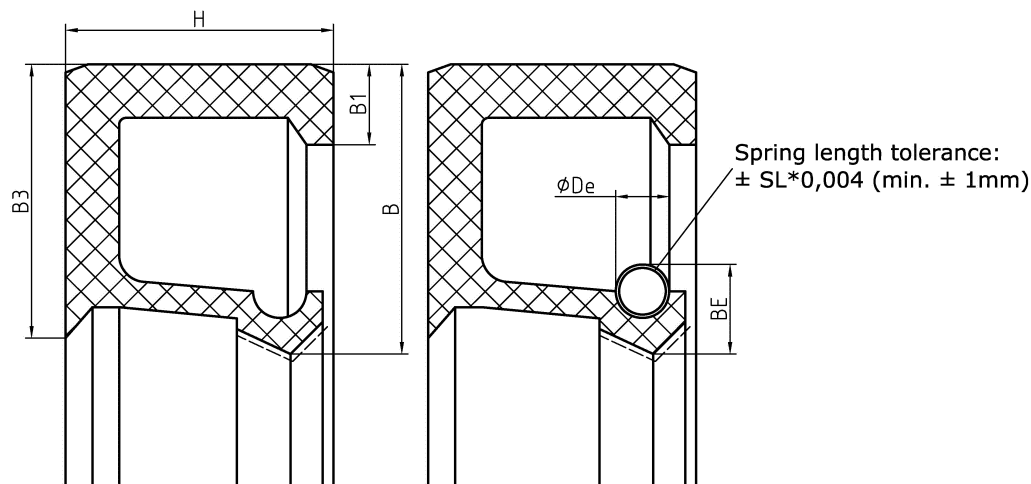
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R02-R



Завод Таланмаш

В начало



ØDe [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 пружиной. Рабочие инструкции к пружине смотрите на странице 4.

CS	H	B	B3
	Мат.5	Мат.5	Мат.5
≤ 4	± 0,15	+ 0,35	- 0,30
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,20	+ 0,55	- 0,40
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,25	+ 0,70	- 0,50
> 10 ... ≤ 16	± 0,30	+ 1,00	- 0,60
> 16 ... ≤ 20	± 0,40	+ 1,40	- 0,80
> 20	± 0,50	+ 1,60	- 1,00

B1	B1
	Мат.5
≤ 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			Sil

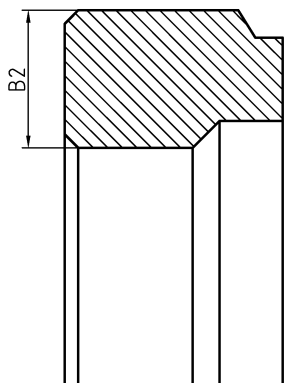
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R02-R



Завод Таланмаш

[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



Завод Таланмаш

[В начало](#)

	For every connection a spring lock is needed.
	Spring lock length should be between 12 and 16 turns, but minimum 5mm.
	Screw the spring lock 6-8 turns into the spring (clockwise).
	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).
	Preload the spring by turning it in the opposite direction (counter clockwise) the same amount of turns as the spring lock is protruded.
	Screw the preloaded side of the spring onto the spring lock, until the spring ends are touching each other.
	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.
	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!

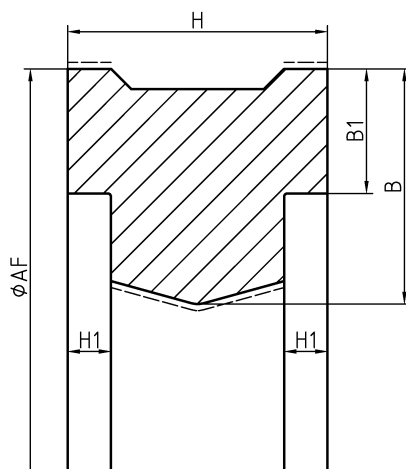
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R03-P



Завод Таланмаш

[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	+ 0,30
> 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	+ $AF \times 0,0032$

CS	H	H1
	Мат.4	Мат.4
≤ 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
	Мат.4	Мат.4
≤ 4	+ 0,20	- 0,15
> 4 ... $\leq 6,3$	+ 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

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			

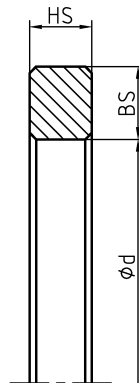
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R03-P



Завод Таланмаш

[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	+ 0,25	
> 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			± 0,10
> 4 ... ≤ 6,3			± 0,10
> 6,3 ... ≤ 10			± 0,15
> 10			± 0,20

CS			BS
			Мат.1
≤ 4			- 0,10
> 4 ... ≤ 6,3			- 0,15
> 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.

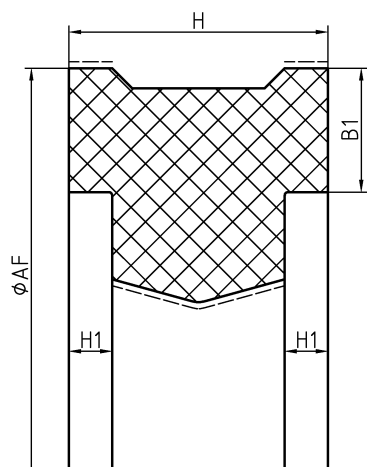
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R03-R



Завод Таланмаш

[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	+ 0,30
> 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
	Мат.5	Мат.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
	Мат.5	Мат.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)	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2,0$

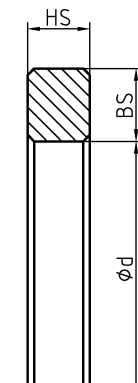
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			Sil

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник 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	$+ 0,20$
$> 18 \dots \leq 30$	$+ 0,25$
$> 30 \dots \leq 50$	$+ 0,30$
$> 50 \dots \leq 80$	$+ 0,35$
$> 80 \dots \leq 120$	$+ 0,40$
$> 120 \dots \leq 180$	$+ 0,50$
$> 180 \dots \leq 250$	$+ 0,55$
$> 250 \dots \leq 315$	$+ 0,60$
$> 315 \dots \leq 400$	$+ 0,65$
$> 400 \dots \leq 500$	$+ 0,70$
$> 500 \dots \leq 600$	$+ 0,80$
$> 600 \dots \leq 800$	$+ 0,90$
$> 800 \dots \leq 1000$	$+ 1,00$
> 1000	$+ d \times 0,0008$

CS	HS
	Мат.1
≤ 4	$\pm 0,10$
$> 4 \dots \leq 6,3$	$\pm 0,10$
$> 6,3 \dots \leq 10$	$\pm 0,15$
> 10	$\pm 0,20$

CS	BS
	Мат.1
≤ 4	$- 0,10$
$> 4 \dots \leq 6,3$	$- 0,15$
$> 6,3 \dots \leq 10$	$- 0,20$
> 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.

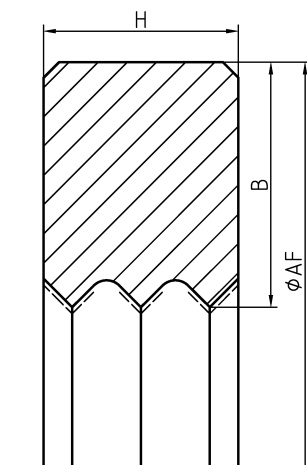
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R04-A



Завод Таланмаш

[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	+ 0,25
> 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

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			

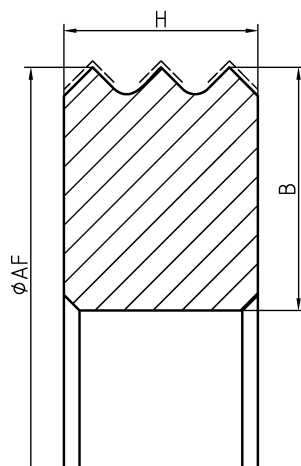
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R05-A



Завод Таланмаш

[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	- 0,25
> 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

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			

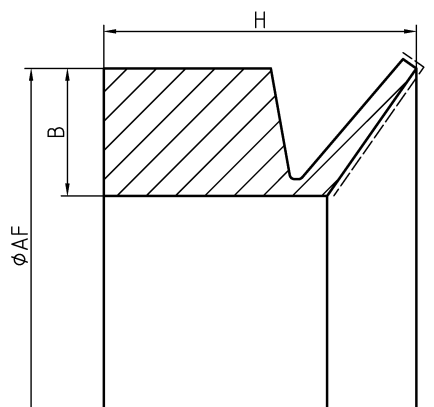
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Торцевое уплотнение R06-P



Завод Таланмаш

[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	- 0,35
> 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 диаметральный 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			

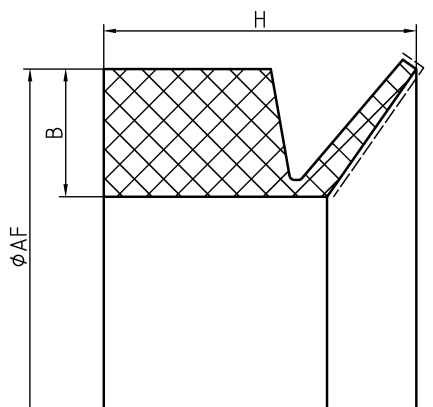
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Торцевое уплотнение R06-R



Завод Таланмаш

[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 диаметральный 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			

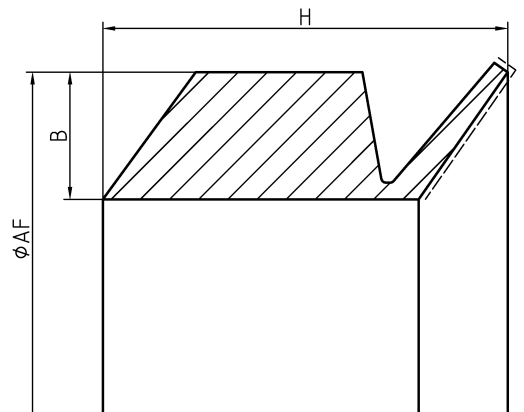
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Торцевое уплотнение R07-P



Завод Таланмаш

[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	- 0,35	
> 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			

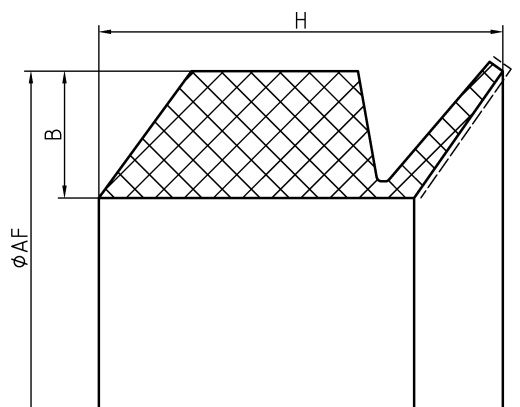
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Торцевое уплотнение R07-R



Завод Таланмаш

[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 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			Sil

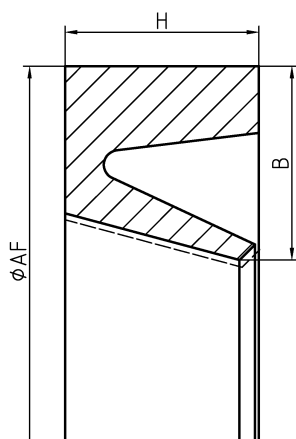
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня R08-A



Завод Таланмаш

[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 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			

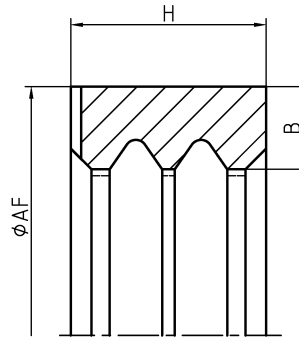
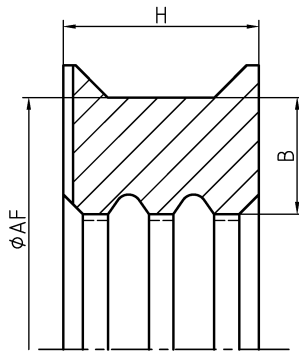
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R09-F; R09-FS



Завод Таланмаш

[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).

ØNI	ØAF
	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	± 0,05
> 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	+ 0,05
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,05
> 10 ... ≤ 16	± 0,10
> 16 ... ≤ 20	± 0,10
> 20	± 0,15

ØAF Является единственным 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			

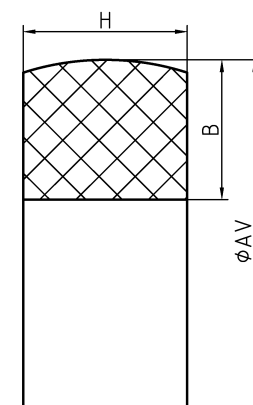
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Манжета поршня R09-F; R09-FS



Завод Таланмаш

[В начало](#)



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

$\varnothing NI$		$\varnothing AV$
		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	$\pm 2,20$
> 800	≤ 1000	$\pm 2,40$
> 1000		$\pm AV \times 0,0028$

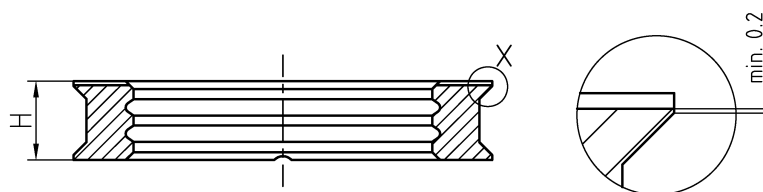
CS			H
			Мат.5
	≤ 4		$\pm 0,15$
> 4	$\leq 6,3$		$\pm 0,20$
$> 6,3$	≤ 10		$\pm 0,25$
> 10	≤ 16		$\pm 0,30$
> 16	≤ 20		$\pm 0,40$
> 20			$\pm 0,50$

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

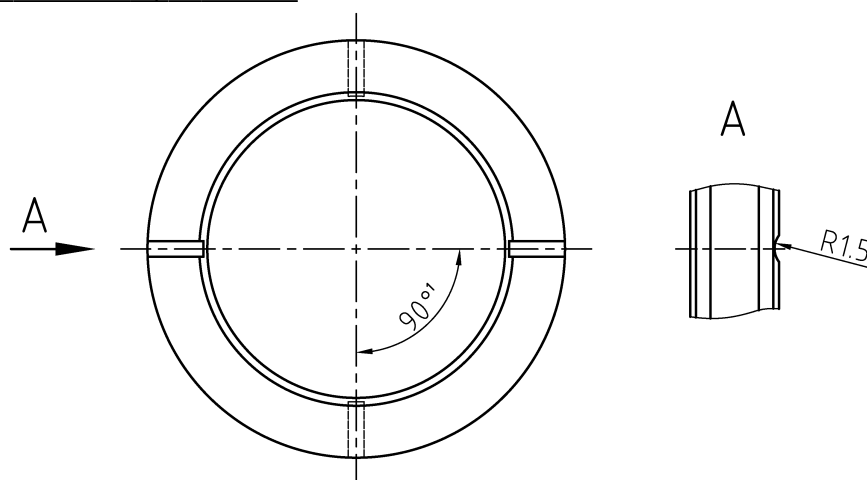
$\varnothing AV$ Является единственным диаметральной размером, все остальные измерения должны контролироваться в поперечном сечении.

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			

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.

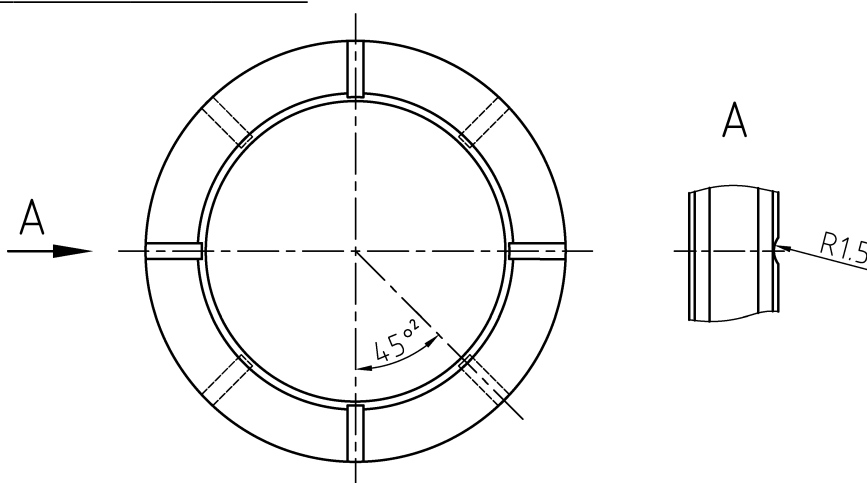


For nominal outside diameter up to 80mm:



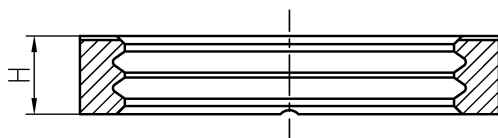
¹The glide ring has, without further declaration 2 slots on every side (evenly distributed), which are oppositely displaced at 90°.

For nominal outside diameter above 80mm:



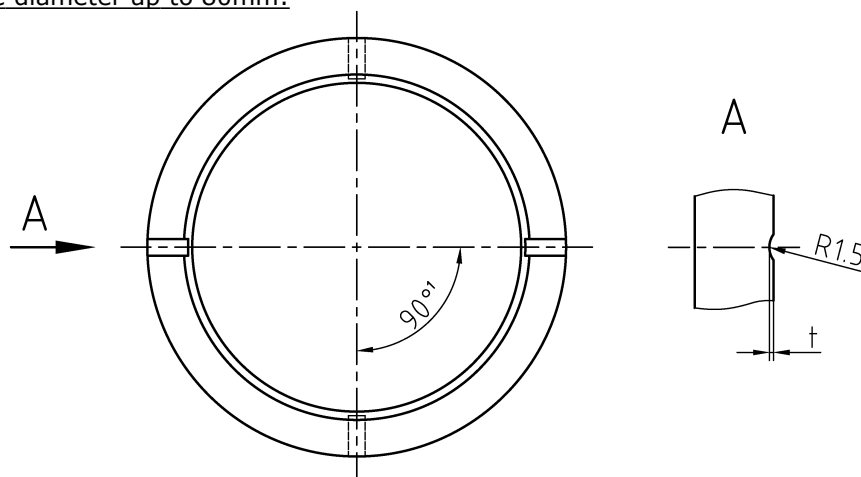
²The glide ring has, without further declaration 4 slots on every side (evenly distributed), which are oppositely displaced at 45°.

Layout and position of the slots at the cylinder ring design R09-FS: Applies only to the material ECOFLON:



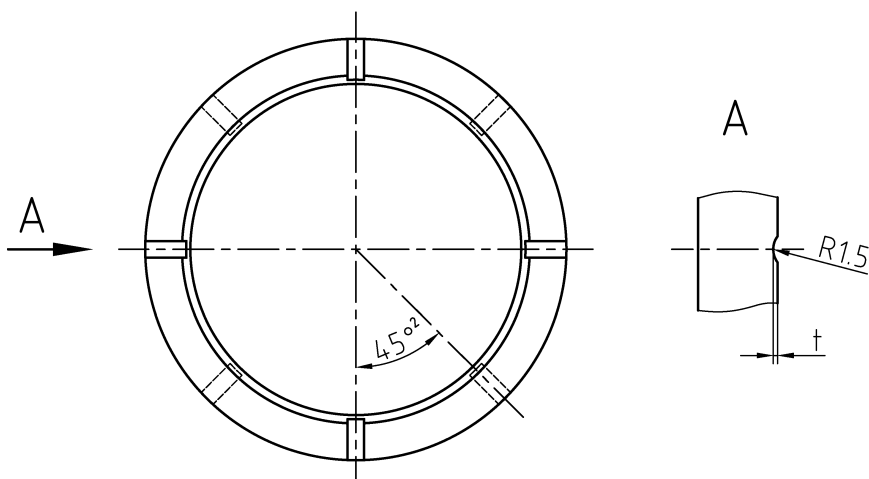
H	t
≤ 6,5	0,2
> 6,5 ... ≤ 10	0,3
> 10 ... ≤ 13,5	0,4
> 13,5 ...	0,5

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:



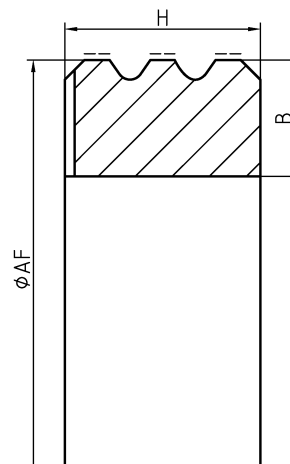
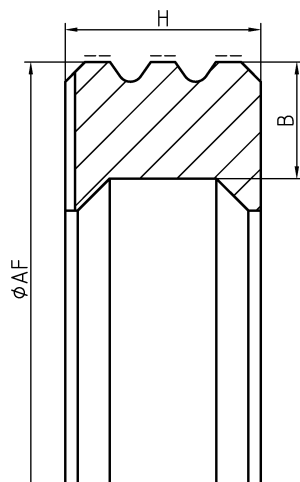
²The glide ring has, without further declaration 4 slots on every side (evenly distributed), which are oppositely displaced at 45°.

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			

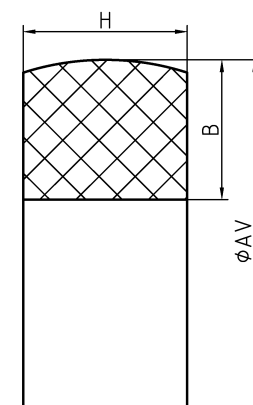
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R10-F; R10-FS



Завод Таланмаш

[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 диаметральный 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			

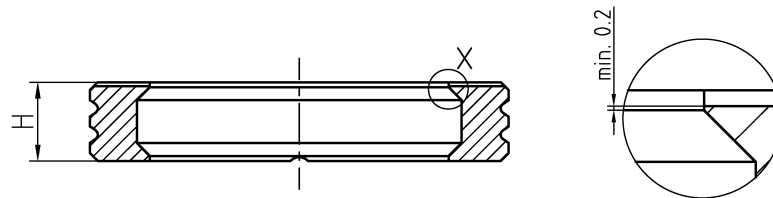
Fabrication tolerances of machined seals

Rotary seals R10-F; R10-FS

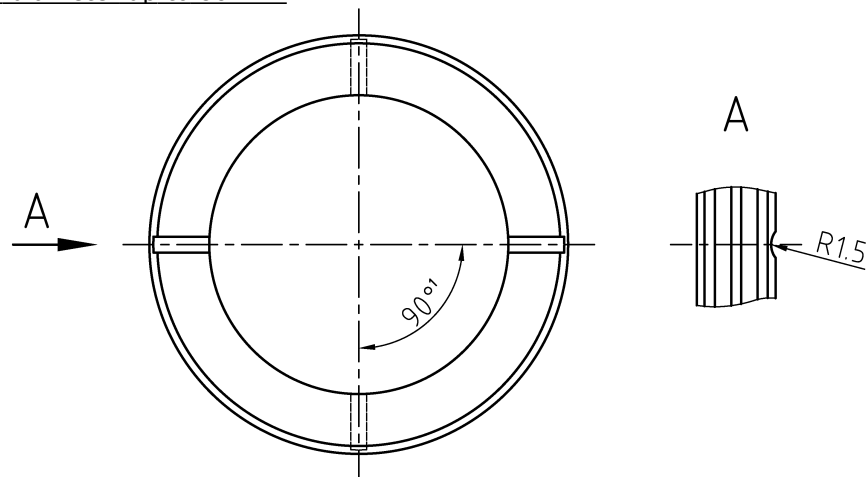


[В начало](#)

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.

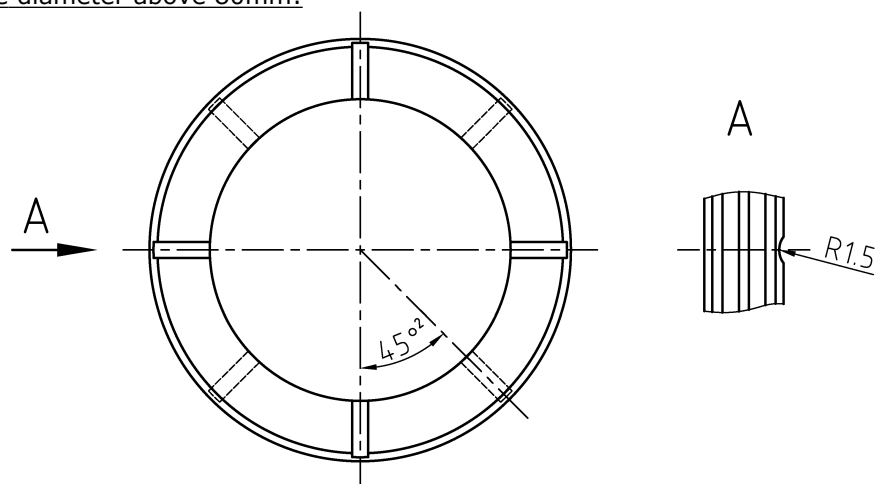


For nominal outside diameter up to 80mm:



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°.

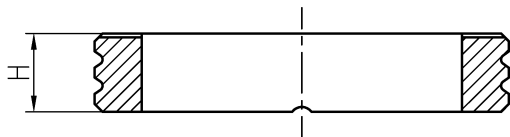
Fabrication tolerances of machined seals

Rotary seals R10-F; R10-FS



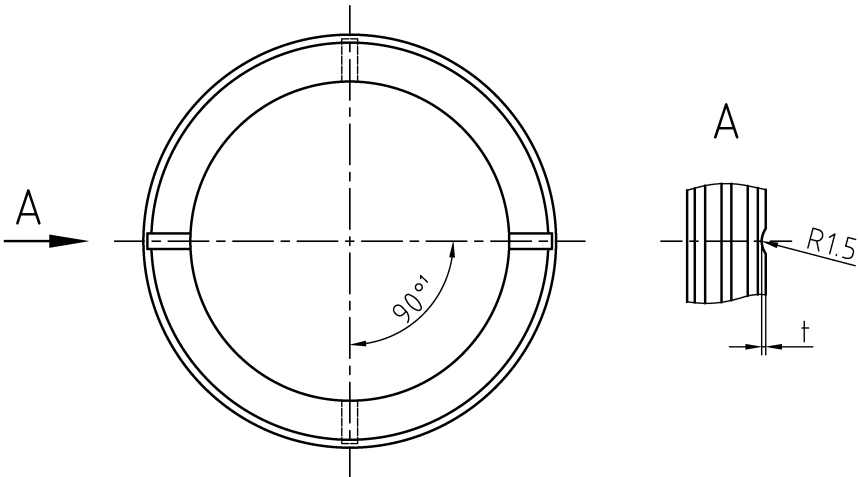
[В начало](#)

Layout and position of the slots at the cylinder ring design R10-FS: Applies only to the material ECOFLON:



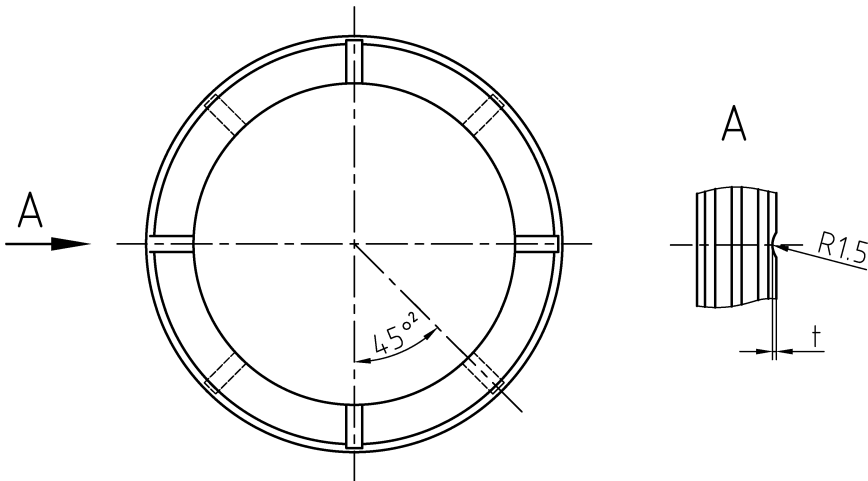
H	t
≤ 6,5	0,2
> 6,5 ... ≤ 10	0,3
> 10 ... ≤ 13,5	0,4
> 13,5 ...	0,5

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°.

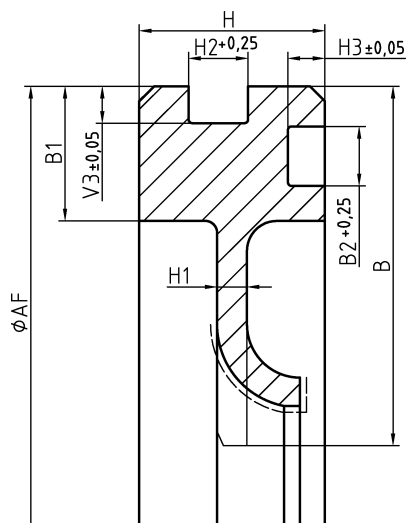
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R11-F



Завод Таланмаш

[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.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	+ 0,10
> 4 ... $\leq 6,3$	+ 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	+ 0,20
> 10 ... ≤ 16	+ 0,20
> 16 ... ≤ 20	+ 0,20
> 20	+ 0,30

CS	B, B1
	Мат.2
≤ 4	$\pm 0,05$
> 4 ... $\leq 6,3$	$\pm 0,05$
> 6,3 ... ≤ 10	$\pm 0,10$
> 10 ... ≤ 16	$\pm 0,15$
> 16 ... ≤ 20	$\pm 0,20$
> 20	$\pm 0,25$

ϕAF 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			Sil

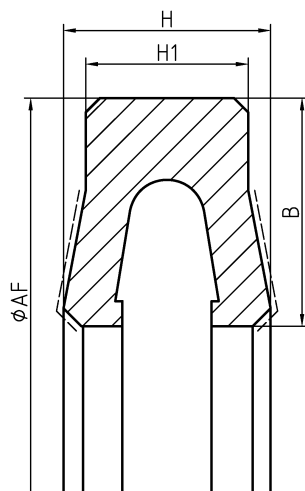
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Торцевое уплотнение R12-F



Завод Таланмаш

[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.

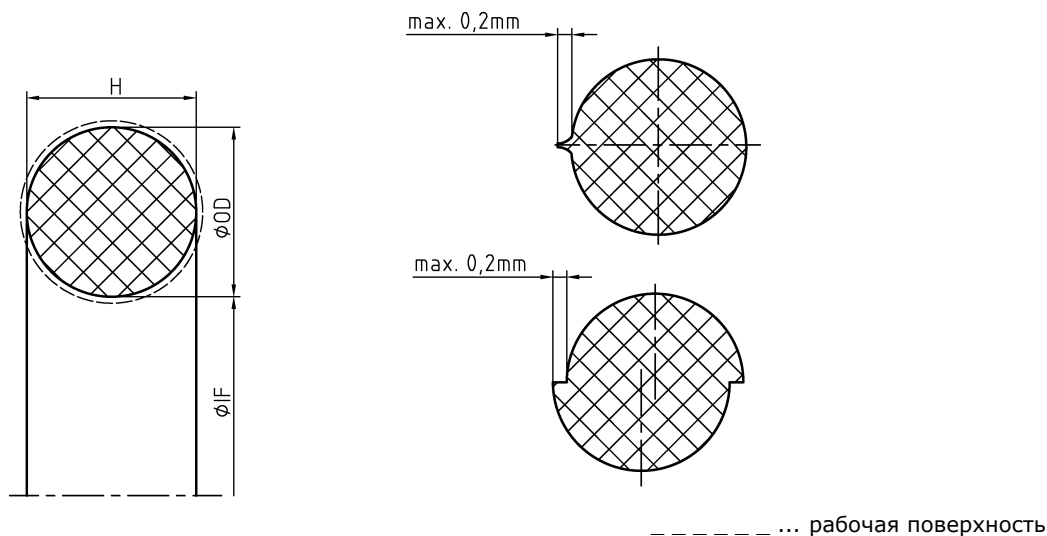
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Уплотнительное кольцо R13



Завод Таланмаш

[В начало](#)



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

ØNI	ØIF		
	Мат.2	Мат.4	Мат.5
≤ 18	± 0,15	± 0,20	± 0,20
> 18 ... ≤ 30	± 0,15	± 0,25	± 0,25
> 30 ... ≤ 50	± 0,15	± 0,25	± 0,25
> 50 ... ≤ 80	± 0,20	± 0,30	± 0,30
> 80 ... ≤ 120	± 0,20	± 0,40	± 0,40
> 120 ... ≤ 180	± 0,30	± 0,50	± 0,50
> 180 ... ≤ 250	± 0,35	± 0,60	± 0,60
> 250 ... ≤ 315	± 0,50	± 0,70	± 0,70
> 315 ... ≤ 400	± 0,50	± 0,85	± 0,85
> 400 ... ≤ 500	± 0,55	± 1,10	± 1,10
> 500 ... ≤ 600	± 0,60	± 1,60	± 1,60
> 600 ... ≤ 800	± 0,70	± 2,50	± 2,50
> 800 ... ≤ 1000	± 0,85	± 3,00	± 3,00
> 1000	± IF × 0,0006	± IF × 0,0016	± IF × 0,0028

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

ØIF 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			

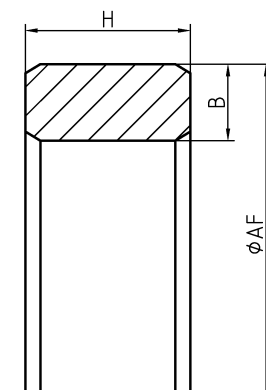
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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.

ØNI	ØAF			
	Мат.1	Мат.2	Мат.4	Мат.5
≤ 18	± 0,07	± 0,15	± 0,20	± 0,20
> 18 ... ≤ 30	± 0,10	± 0,15	± 0,25	± 0,25
> 30 ... ≤ 50	± 0,15	± 0,15	± 0,25	± 0,25
> 50 ... ≤ 80	± 0,15	± 0,20	± 0,30	± 0,30
> 80 ... ≤ 120	± 0,20	± 0,20	± 0,40	± 0,40
> 120 ... ≤ 180	± 0,20	± 0,30	± 0,50	± 0,50
> 180 ... ≤ 250	± 0,20	± 0,35	± 0,55	± 0,55
> 250 ... ≤ 315	± 0,25	± 0,40	± 0,70	± 0,70
> 315 ... ≤ 400	± 0,30	± 0,40	± 0,80	± 0,80
> 400 ... ≤ 500	± 0,35	± 0,50	± 1,00	± 1,10
> 500 ... ≤ 600	± 0,40	± 0,55	± 1,20	± 1,60
> 600 ... ≤ 800	± 0,50	± 0,70	± 1,40	± 2,20
> 800 ... ≤ 1000	± 0,22	± 0,85	± 1,80	± 3,10
> 1000	± AF × 0,0004	± AF × 0,0006	± AF × 0,0016	± AF × 0,0028

CS	H			
	Мат.1	Мат.2	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	± 0,10	± 0,30	± 0,30
> 16 ... ≤ 20	± 0,10	± 0,10	± 0,40	± 0,40
> 20	± 0,15	± 0,15	± 0,50	± 0,50

CS	B			
	Мат.1	Мат.2	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

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			

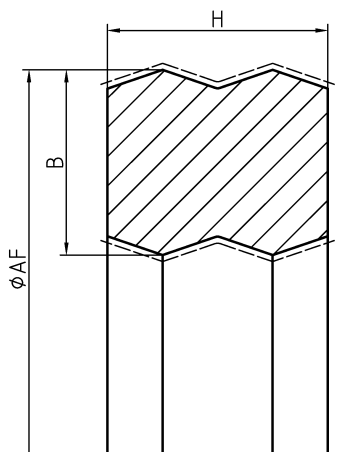
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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.

ØNI	ØAF
	Мат.4
≤ 18	± 0,20
> 18 ... ≤ 30	± 0,25
> 30 ... ≤ 50	± 0,25
> 50 ... ≤ 80	± 0,30
> 80 ... ≤ 120	± 0,40
> 120 ... ≤ 180	± 0,40
> 180 ... ≤ 250	± 0,60
> 250 ... ≤ 315	± 0,70
> 315 ... ≤ 400	± 0,80
> 400 ... ≤ 500	± 1,00
> 500 ... ≤ 600	± 1,10
> 600 ... ≤ 800	± 1,40
> 800 ... ≤ 1000	± 1,80
> 1000	± AF × 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	± 0,08
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,10
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,13
> 10 ... ≤ 16	± 0,15
> 16 ... ≤ 20	± 0,20
> 20	± 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			

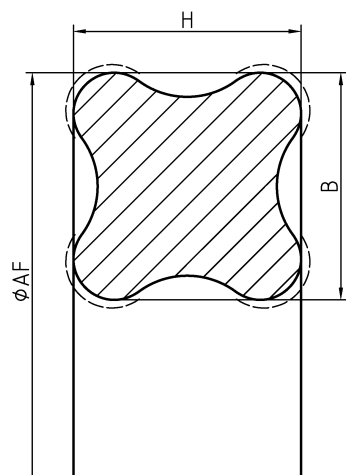
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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.

ØNI	ØIF	
	Мат.4	Мат.5
≤ 18	± 0,20	± 0,20
> 18 ... ≤ 30	± 0,25	± 0,25
> 30 ... ≤ 50	± 0,25	± 0,25
> 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	± 0,85	± 0,85
> 400 ... ≤ 500	± 1,10	± 1,10
> 500 ... ≤ 600	± 1,60	± 1,60
> 600 ... ≤ 800	± 2,50	± 2,50
> 800 ... ≤ 1000	± 3,00	± 3,00
> 1000	± IF × 0,0016	± IF × 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	ØOD	
	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			

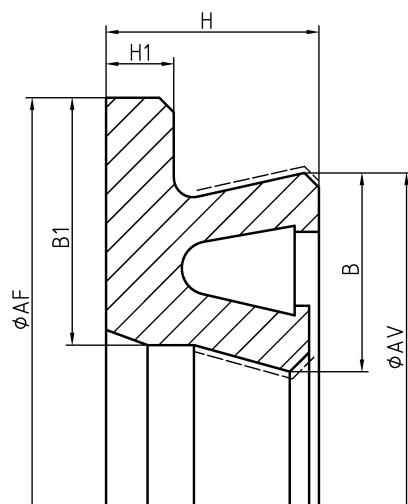
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник R19-F



Завод Таланмаш

[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	Мат.2
≤ 4	± 0,05	+ 0,1
> 4 ... ≤ 6,3	± 0,05	+ 0,1
> 6,3 ... ≤ 10	± 0,10	+ 0,2
> 10	± 0,10	+ 0,2

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

ØAF, 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			

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.

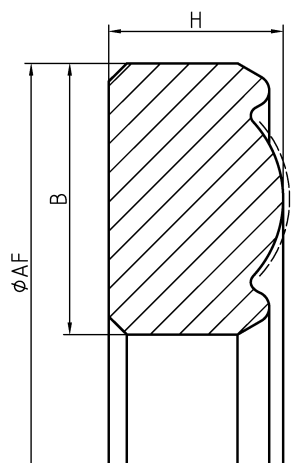
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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.

ØNI			ØAF
			Мат.4
	≤ 18		± 0,20
> 30	...	≤ 50	± 0,25
> 50	...	≤ 80	± 0,30
> 80	...	≤ 120	± 0,35
> 120	...	≤ 180	± 0,45
> 180	...	≤ 250	± 0,60
> 250	...	≤ 315	± 0,75
> 315	...	≤ 400	± 0,90
> 400	...	≤ 500	± 1,10
> 500	...	≤ 600	± 1,30

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

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

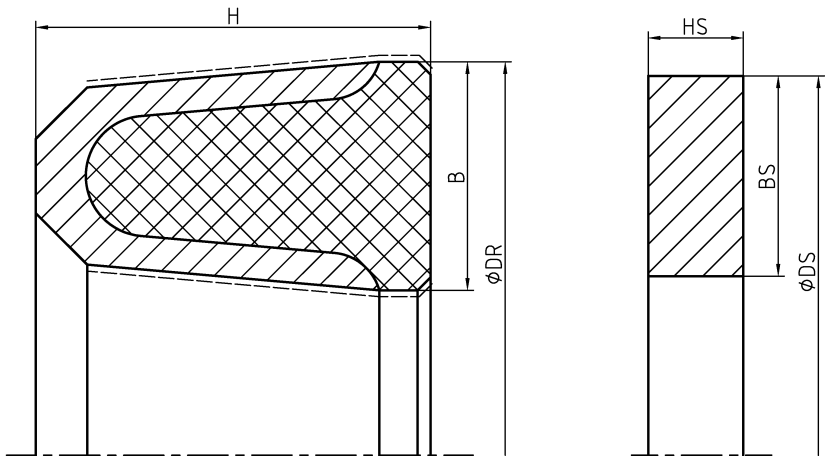
Классификация по группам материалов				
Мат.1	Мат.2	Мат.3	Мат.4	Мат.5
POM	Flon 1	-	PU1	Rub 1
PA	Flon 2			Rub 2
	Flon 3			

Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Сальник 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)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2,0

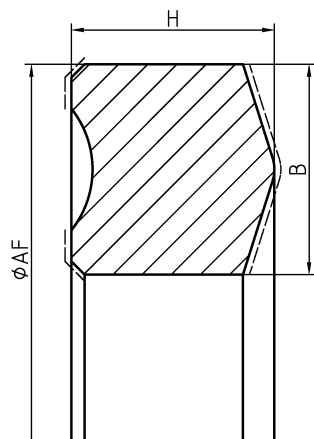
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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			

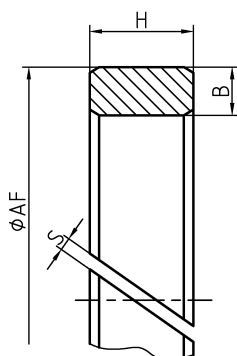
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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	± 0,80
15	
20	± 1,00
>20	± 1,50

ØNO	ØAF 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 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 ECOFLO 3 ECOFLO 9	ECOTAL ECOMID ECOFLO 2	ECOFLO 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		6	- 0,27
> 100 ... ≤ 120	3	4	8	- 0,35
> 120 ... ≤ 140		6	10	- 0,45
> 140 ... ≤ 160		8	12	- 0,55
> 160 ... ≤ 180	4	10	15	- 0,60
> 180 ... ≤ 200		12	20	- 0,65
> 200 ... ≤ 250		15	25	- 0,75
> 250 ... ≤ 315	6	20	30	- 1,10
> 315 ... ≤ 350		25	35	- 1,30
> 350 ... ≤ 400		30	40	- 1,50
> 400 ... ≤ 450	10	35	45	- 1,65
> 450 ... ≤ 500		40	50	- 2,10
> 500 ... ≤ 600		50	60	- 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

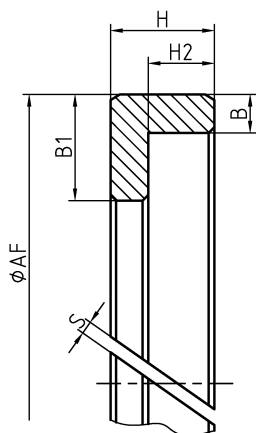
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Направляющее кольцо F03



Завод Таланмаш

[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

ØNO	ØAF 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 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 ECOFLO 3 ECOFLO 9	ECOTAL ECOMID ECOFLO 2	ECOFLO 1	
≤ 30	1	1	1	- 0,15
> 30 ... ≤ 50		2	2	- 0,17
> 50 ... ≤ 60	2	3	3	- 0,22
> 60 ... ≤ 80			4	- 0,25
> 80 ... ≤ 100			6	- 0,27
> 100 ... ≤ 120	3	4	4	- 0,35
> 120 ... ≤ 140		6	6	- 0,45
> 140 ... ≤ 160	4	6	8	- 0,55
> 160 ... ≤ 180		8	8	- 0,60
> 180 ... ≤ 200		10	10	- 0,65
> 200 ... ≤ 250	6	12	12	- 0,75
> 250 ... ≤ 315		15	15	- 1,10
> 315 ... ≤ 350	8	12	15	- 1,30
> 350 ... ≤ 400		15	20	- 1,50
> 400 ... ≤ 450		20	20	- 1,65
> 450 ... ≤ 500	10	15	25	- 2,10
> 500 ... ≤ 600		25	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

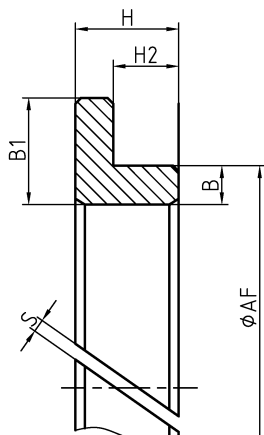
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Направляющее кольцо F04



Завод Таланмаш

[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	± 1,50

ØNO	ØAF 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 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 ECOFLO 3 ECOFLO 9	ECOTAL ECOMID ECOFLO 2	ECOFLO 1	
≤ 30	1	1	1	- 0,15
> 30 ... ≤ 50		2	2	- 0,17
> 50 ... ≤ 60	2	3	3	- 0,22
> 60 ... ≤ 80			4	- 0,25
> 80 ... ≤ 100				- 0,27
> 100 ... ≤ 120		3	4	- 0,35
> 120 ... ≤ 140	6		- 0,45	
> 140 ... ≤ 160			- 0,55	
> 160 ... ≤ 180	4	6	- 0,60	
> 180 ... ≤ 200		8	- 0,65	
> 200 ... ≤ 250	6	8	- 0,75	
> 250 ... ≤ 315		10	- 1,10	
> 315 ... ≤ 350	8	12	- 1,30	
> 350 ... ≤ 400		15	- 1,50	
> 400 ... ≤ 450		10	- 1,65	
> 450 ... ≤ 500	20		- 2,10	
> 500 ... ≤ 600	15		- 3,00	
	12	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

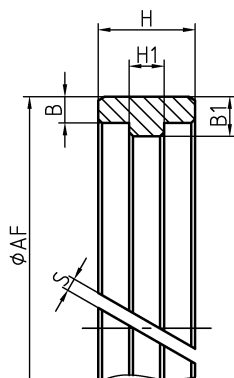
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Направляющее кольцо F05



Завод Таланмаш

[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		4	4	- 0,35
> 120 ... ≤ 140	3		6	- 0,45
> 140 ... ≤ 160		6		- 0,55
> 160 ... ≤ 180			8	- 0,60
> 180 ... ≤ 200	4	8		- 0,65
> 200 ... ≤ 250	6		10	- 0,75
> 250 ... ≤ 315		10	12	- 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

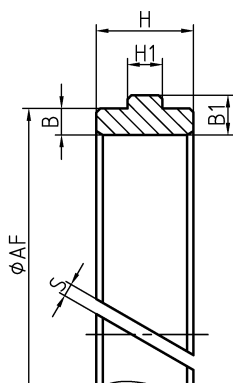
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Направляющее кольцо F06



Завод Таланмаш

[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 ECOFLO 3 ECOFLO 9	ECOTAL ECOMID ECOFLO 2	ECOFLO 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	12	- 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

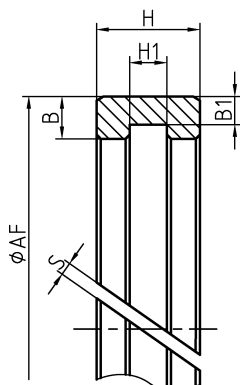
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Направляющее кольцо F07



Завод Таланмаш

[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	± 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 ECOFLO 3 ECOFLO 9	ECOTAL ECOMID ECOFLO 2	ECOFLO 1	
≤ 30	1	1	1	- 0,15
> 30 ... ≤ 50		2	2	- 0,17
> 50 ... ≤ 60		2	3	- 0,22
> 60 ... ≤ 80	4		- 0,25	
> 80 ... ≤ 100	6		- 0,27	
> 100 ... ≤ 120	3	4	8	- 0,35
> 120 ... ≤ 140		6	10	- 0,45
> 140 ... ≤ 160		8	12	- 0,55
> 160 ... ≤ 180	4	10	15	- 0,60
> 180 ... ≤ 200		12	20	- 0,65
> 200 ... ≤ 250		15	25	- 0,75
> 250 ... ≤ 315	6	20	30	- 1,10
> 315 ... ≤ 350		25	40	- 1,30
> 350 ... ≤ 400		30	50	- 1,50
> 400 ... ≤ 450	10	40	60	- 1,65
> 450 ... ≤ 500		50	80	- 2,10
> 500 ... ≤ 600		60	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

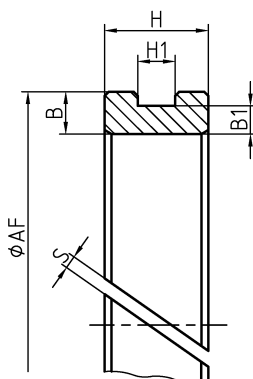
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Направляющее кольцо F08



Завод Таланмаш

[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	± 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 ECOFLO 3 ECOFLO 9	ECOTAL ECOMID ECOFLO 2	ECOFLO 1	
≤ 30	1	1	1	- 0,15
> 30 ... ≤ 50		2	2	- 0,17
> 50 ... ≤ 60		3	3	- 0,22
> 60 ... ≤ 80	2	3	4	- 0,25
> 80 ... ≤ 100		4	6	- 0,27
> 100 ... ≤ 120		6	8	- 0,35
> 120 ... ≤ 140	3	8	10	- 0,45
> 140 ... ≤ 160		10	12	- 0,55
> 160 ... ≤ 180		12	15	- 0,60
> 180 ... ≤ 200	4	15	20	- 0,65
> 200 ... ≤ 250		20	25	- 0,75
> 250 ... ≤ 315		25	30	- 1,10
> 315 ... ≤ 350	6	30	35	- 1,30
> 350 ... ≤ 400		35	40	- 1,50
> 400 ... ≤ 450		40	45	- 1,65
> 450 ... ≤ 500	8	45	50	- 2,10
> 500 ... ≤ 600		50	55	- 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

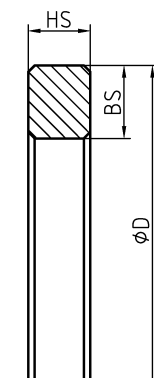
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Защитное кольцо ST08



Завод Таланмаш

[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 $\varnothing D_{h6}$. Значения допуска для $\varnothing D$ применяются только к неразрезным кольцам.

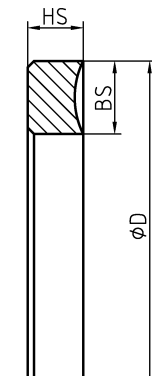
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Защитное кольцо ST09



Завод Таланмаш

[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 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.

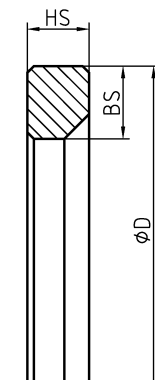
Производственные допуски при изготовлении уплотнений



Завод Таланмаш

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.

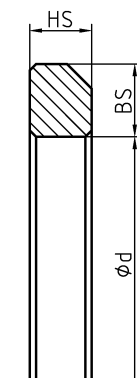
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Защитное кольцо ST11



Завод Таланмаш

[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.

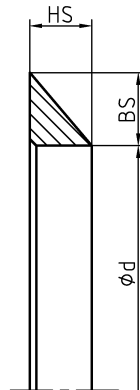
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Защитное кольцо ST12



Завод Таланмаш

[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.

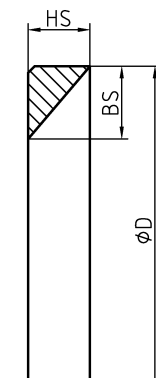
Производственные допуски при изготовлении уплотнений

Защитное кольцо ST13



Завод Таланмаш

[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



Завод Таланماش

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 $^{+quality}_{-0,000}$

outside diameter h means: Nominal $^{+0,000}_{-quality}$

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: $\varnothing 300^{+0,320}_{-0,000}$

permissible dimensions from 300 to 300,320 mm.

outside diameter $\varnothing 200$ h11: $\varnothing 200^{+0,000}_{-0,290}$

permissible dimensions from 199,710 to 200 mm.

И Н С Т Р У К Ц И Я

ООО «Таланмаш»

по проверке изделия на соответствия размерам и качества.

1. Вся наша продукция изготавливается по нашим производственным допускам на изделия, которые можно посмотреть у нас на сайте (в договоре или счете это прописано)
2. Основными размерами изделия являются размеры сечения и один внешний диаметральный размер (размер привязки). (за исключением профиль R13)
3. Внешний диаметральный размер необходимо мерить только **циркометром!** и при комнатной температуре (изделие должно находиться в комнате не менее 20 минут) (калибры для измерения диаметров не применять)
4. Чтобы проверять внешний диаметральный размер нашего изделия необходимо иметь чертеж по которому изделие изготовлено (посадочные размеры в металле не являются размерами уплотнений).
5. При изготовлении защитных колец размер внешнего диаметра измеряется только на **неразрезанном** изделии. Величина реза (не зазора) закладывается перед изготовлением кольца. Как по «Производственным допускам на изделия» ООО Таланмаш так и по ГОСТ «ширина реза S обеспечивается режущим инструментом, который выбирается в зависимости от действительного размера внешнего диаметра.
6. Рабочие поверхности на изделии (смотреть в производственных допусках) обозначены пунктиром. Если пора (углубление) не более 2.00 мм. в диаметре и глубина не более 1.00 мм. И их не более 2-х на каждые 300 мм., по длине окружности, и они находятся вне рабочей поверхности, то это не является дефектом.
7. Допускается непрокрас изделия.
8. Допускаются включения если оно не более 2.00 мм. x 1,5 мм. и их не более 2-х на каждые 300 мм. по длине окружности и они находятся не на рабочей поверхности.