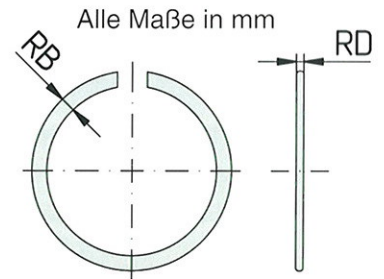
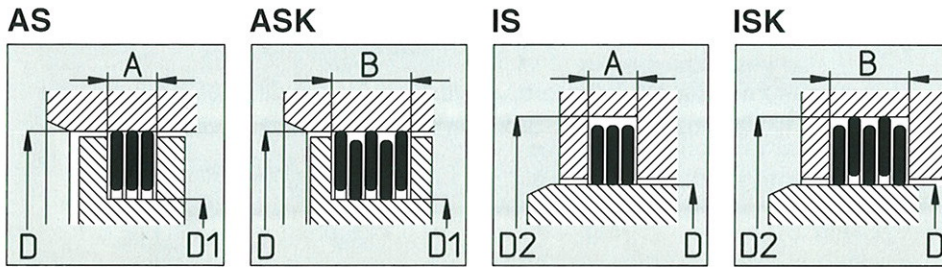


# FK 3 Einfach-Lamellen-Dichtungsringe



Bohrung Welle Ø-D	Ringe		Nutenbreite		Nutengrund-Ø	
	RB	RD	A	B	D1	D2
15– 24.5	1.0	0.65	2.2	3.6	D – 2.6	D + 2.6
25– 29.5	1.2	0.65	2.2	3.6	– 3.0	+ 3.0
30– 35.5	1.5	0.65	2.2	3.6	– 3.6	+ 3.6
36– 42.5	1.8	0.65	2.2	3.6	– 4.2	+ 4.2
43– 48.5	2.2	0.72	2.4	4.0	– 5.0	+ 5.0
49– 51.5	2.4	0.72	2.4	4.0	– 5.4	+ 5.4
52– 59.5	2.6	0.72	2.4	4.0	– 5.8	+ 5.8
60– 69.5	2.8	0.82	2.7	4.5	– 6.2	+ 6.2
70– 74.5	3.1	0.82	2.7	4.5	– 6.8	+ 6.8
75– 79.5	3.3	0.82	2.7	4.5	– 7.2	+ 7.2
80– 89.5	3.5	0.82	2.7	4.5	– 7.6	+ 7.6
90– 99.5	3.8	0.82	2.7	4.5	– 8.2	+ 8.2
100– 104.5	4.1	0.82	2.7	4.5	– 8.8	+ 8.8
105– 109.5	4.3	0.98	3.3	5.5	– 9.2	+ 9.2
110– 119.5	4.6	0.98	3.3	5.5	– 9.8	+ 9.8
120– 129.5	5.0	0.98	3.3	5.5	–10.8	+10.8
130– 149.5	5.5	0.98	3.3	5.5	–11.8	+11.8
150– 170.0	6.0	1.0	3.4	5.6	–13.0	+13.0
150– 170.0	*6.0	1.5	5.1	8.2	–13.0	+13.0
171– 199.0	7.0	1.0	3.4	5.6	–15.0	+15.0
171– 199.0	*7.0	1.5	5.1	8.2	–15.0	+15.0
200– 259.0	8.0	1.2	4.1	6.6	–18.0	+18.0
200– 259.0	*8.0	1.5	5.1	8.2	–18.0	+18.0
260– 319.0	9.0	1.5	5.1	8.2	–20.0	+20.0
320– 399.0	10.0	1.5	5.2	8.3	–22.0	+22.0
400– 439.0	11.0	1.5	5.2	8.3	–24.0	+24.0
440– 600.0	12.0	1.5	5.2	8.3	–26.0	+26.0
440– 600.0	*12.0	2.5	8.3	13.5	–26.0	+26.0
601– 699.0	14.0	2.5	8.3	13.5	–32.0	+32.0
700– 799.0	16.0	2.5	8.3	13.5	–36.0	+36.0
800– 899.0	18.0	2.5	8.3	13.5	–40.0	+40.0
900– 999.0	20.0	2.5	8.3	13.5	–44.0	+44.0
1000–1300.0	22.0	2.5	8.4	13.6	–48.0	+48.0

Toleranzen				
Ø	15– 104.5	105– 149.5	150– 439.0	440– 1300.0
RB	+0.10 –0.10	+0.10 –0.20	+0.15 –0.30	+0.20 –0.40
RD	+0.04 –0.02	+0.05 –0.03	+0.06 –0.04	+0.07 –0.05
A-B	+0.10 –0	+0.15 –0	+0.20 –0	+0.25 –0
D1	+0 –0.20	+0 –0.25	+0 –0.30	+0 –0.40
D2	+0.20 –0	+0.25 –0	+0.30 –0	+0.40 –0

## Änderung der Nutbreiten und der Nutgrunddurchmesser

Tritt im Bereich der Ringe Axialspiel auf, muß die Nutbreite „A“ und „B“ um das Doppelte des Spieles verbreitert werden.

Tritt Radialspiel auf, muß der Nutgrunddurchmesser „D1“ um das Radialspiel verkleinert, „D2“ um das Radialspiel vergrößert werden.

Wird das nicht beachtet, treten Beschädigungen auf.

Es wird empfohlen, die Nutbreitentoleranzen in Anspruch zu nehmen, auf jeden Fall bei Wärmedehnung.

**Bei Drehzahlen ab 1000 min<sup>-1</sup> Nutbreiten um 10% verbreitern und Gleitmo 980 verwenden.**

\* Verstärkte Ausführung

Beachten Sie Seite 20/3-4-5

Gleitmo 980: Fordern Sie Prospekt an.

# FK 4 Lamellen-Kolbenringe

für Freiform- und Gesenkschmiedehämmer, Steuerschieber und Pressen.

**Werkstoff:** Federbandstahl 50 CrV4 oder CK60 – C75 für Steuerschieber und Pressen.