

VÝROBNÉ TOLERANCIE O-KRÚŽKOV

VNÚTORNÝ Ø d ₁	TOL. ±	HRÚBKA d _s	TOL. ±
0 - 3	0,14	0 - 1,8	0,08
3 - 6	0,15	1,8 - 2,6	0,09
6 - 10	0,17	2,6 - 3,5	0,10
10 - 18	0,20	3,5 - 5,3	0,13
18 - 30	0,30	5,3 - 7,0	0,15
30 - 50	0,40	7,0 - 8,0	0,17
50 - 80	0,65	8,0 - 10,0	0,20
80 - 100	0,85	10,0 - 20,0	0,25
100 - 120	1,0		
120 - 150	1,2		
150 - 180	1,4		
180 - 250	1,8		
250 - 300	2,1		
300 - 350	2,5		
350 - 400	2,8		
400 - 500	3,4		
500 - 650	4,3		
650 - 800	6,5		

VÝROBNÉ TOLERANCIE O-KRÚŽKOV

Prípustné tolerancie O-krúžkov uvedené v tabuľke sa vzťahujú na štandardnú kvalitu NBR.

U iných materiálov pri použití rovnakých nástrojov sa môžu na základe rozdielných zmrštení vyskytnúť určité odchýlky. Normálne sú však tieto tolerančné odchýlky tak malé, že nemajú vplyv na funkciu o-krúžkov.

ROZMEROVÉ NORMY O-KRÚŽKOV

NORMA	DOPORUČENÉ ROZMERY O-KRÚŽKOV (mm)	
	VNÚTORNÝ Ø d ₁	HRÚBKA d _s
U.S. Standard (AS 568 A) (MS 29513)	1,78 - 133,07	1,78
	1,24 - 247,32	2,62
	4,34 - 456,06	3,53
	10,46 - 658,88	5,33
	113,67 - 658,88	6,99
Švédská norma (SMS 1588)	3,1 - 37,1	1,6
	3,3 - 17,3	2,4
	19,2 - 144,3	3,0
	44,2 - 499,3	5,7
	144,1 - 249,1	8,4
Francúzska norma	2,4 - 8,9	1,9
	8,9 - 18,4	2,7
	18,3 - 37,3	3,6
	37,47 - 113,67	5,33
	113,67 - 393,07	6,99
DIN 3771	2 - 3,75	1,6
	4 - 10	2,0
	10,6 - 30	2,5
	18 - 50	3,15
	30 - 80	4,0
	50 - 118	5,0
	80 - 315	6,3
	118 - 500	8,0
ISO 3601	1,8 - 17	1,8
	14 - 38,7	2,65
	18 - 200	3,55
	40 - 400	5,3
	109 - 670	7,0

NORMY O-KRÚŽKOV

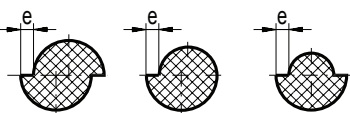
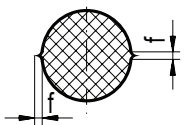
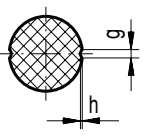
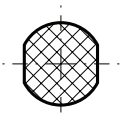
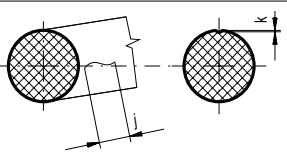
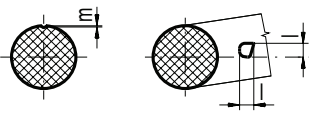
Presné o-krúžky možno u nás obdržať podľa rôznych tužemských a zahraničných noriem. Tieto normy doporučujú hrúbky o-krúžkov "d_s" v závislosti na vnútornom priemere o-krúžku "d₁".

Vid'. tabuľka 22

PRÍKLAD OBJEDNÁVKY:

O-krúžok, označenie materiálu, tvrdosť, d₁ x d_s
O-krúžok 20 x 2 NBR70

**DOVOLENÉ ODCHÝLKY TVARU A KRHOVÉHO PRIEREZU PODĽA NORMY
ISO 3601-3**

DRUH ODCHÝLKY	ZNÁZORNENIE ODCHÝLKY	OZNAČENIE	MAXIMÁLNE HODNOTY				
			pre d_s				
			1,8	2,62	3,55	5,3	7
PRESADENIE		e	0,08	0,1	0,13	0,15	0,15
KOMBINÁCIA PRIETOKU PRESADENIA A ZAOBLLENIA HRANY		f	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18
PRICVIKNUTIE		g	0,18	0,27	0,36	0,53	0,7
		h	0,08	0,08	0,1	0,1	0,13
PODBRÚSENIE		-	Odchýlky od kruhového prierezu sú prípustné, keď sploštenie plynulo prechádza do kruhovej časti a d_s je v tolerancii.				
PRELIVY		j	0,05 x d_i alebo*				
		k	1,5	1,5	6,5	6,5	6,5
NEDOTLAKY A PRIEHLBINY		l	0,6	0,8	1	1,3	1,7
		m	0,08	0,08	0,1	0,1	0,13

Poznámka: Uvedené hodnoty odchýlok platia pre štandardne dodávanú kvalitu N.

Tabuľka 23