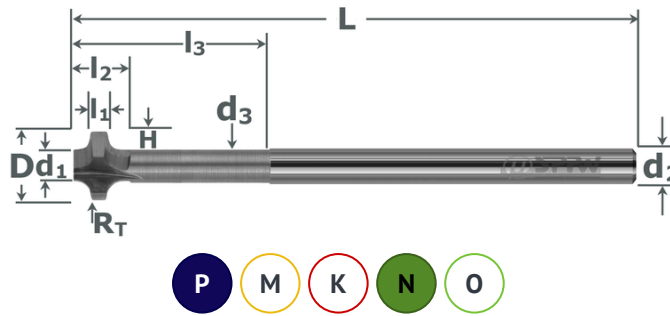




- Nuten für O-Ringe/Sicherungsringe
- Universelle Bearbeitung
- Besonders geeignet auf CNC-BAZ
- Oberfläche blank
- Grooves for O-rings or retaining rings
- Universal machining
- Especially suitable on CNC
- Surface bright



VHM	poliert
z:3	DIN 6535HA
O Ring	

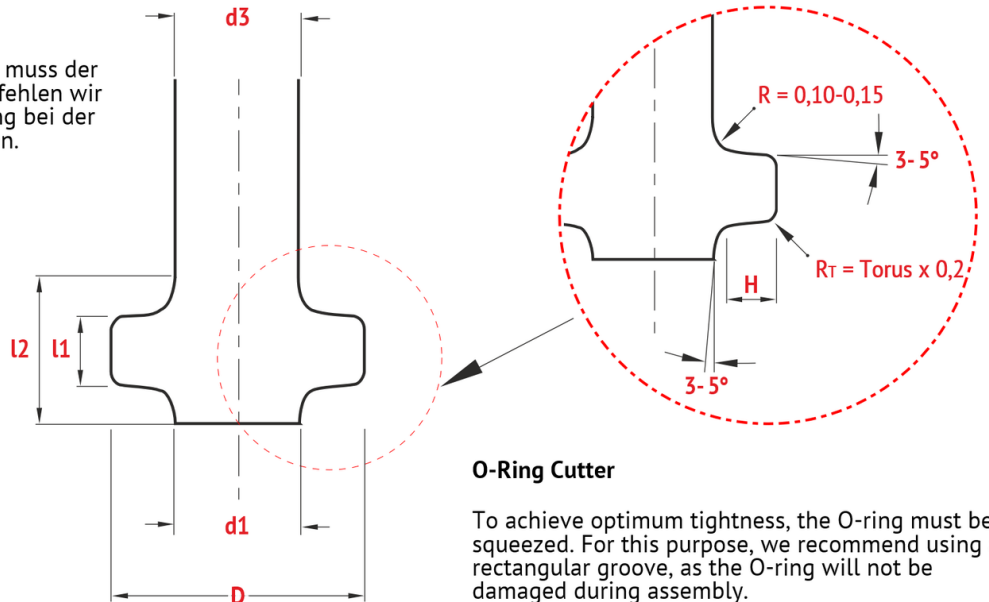
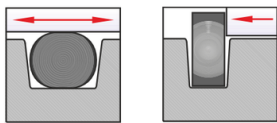
Torus	ØD	H	Ød2 h5	Ød1	Ød3	L	l1	l2	l3	Art. No.	Stk/pce Euro
1	4,9	0,85	6	3,19	3,1	75	1,4	1,91	10	6684100490	131,80
1,20-1,50	5,9	1,1	6	3,69	3,6	75	1,6	2,13	10	6684100590	142,40
1,6	7,6	1,35	8	4,89	4,8	80	2	2,56	12	6684100760	168,70
1,78-1,80	7,9	1,5	8	4,89	4,8	80	2,3	2,88	12	6684100790	200,40
1,90-2,00	9,3	1,7	10	5,89	5,8	90	2,5	3,1	14	6684100930	210,90
2,2	9,9	1,9	10	6,09	6	90	2,8	3,42	14	6684100990	221,50
2,40-2,50	11,7	2,1	12	7,49	7,4	100	3,2	3,85	16	6684101170	253,10
2,60-2,65	12	2,25	14	7,49	7,4	110	3,3	3,96	18	6684101200	274,20
2,70-2,80	13,5	2,35	14	8,79	8,7	110	3,4	4,07	18	6684101350	337,50
3	13,9	2,55	14	8,79	8,7	110	3,8	4,49	18	6684101390	369,10

— INFO —

— INFO —

O-Ring Fräser

Um optimale Dichtigkeit zu erreichen, muss der O-Ring gequetscht werden. Dazu empfehlen wir eine rechteckige Nut mit, da der O-Ring bei der Montage nicht beschädigt werden kann.



O-Ring Cutter

To achieve optimum tightness, the O-ring must be squeezed. For this purpose, we recommend using a rectangular groove, as the O-ring will not be damaged during assembly.