

## Rundschnüre aus FKM in Premium Qualität




### Vorweg:


O-Ringe werden rund und mit kreisrundem Querschnitt aus einem Stück hergestellt. Im Kompressions- oder Einspritzverfahren lassen sich O-Ringe mit sehr engen Fertigungstoleranzen herstellen. Grundlage für die so gefertigten Präzisions-O-Ringe ist die Norm DIN 3771.

**Rundschnurringe** werden alternativ oft in Fällen eingesetzt, in denen keine geeignete O-Ring Form zur Verfügung steht und eine Werkzeugherstellung wegen zu geringer Stückzahlen aus Kostengründen nicht zum Tragen kommt. Rundschnurringe werden aus extrudierter Schnur zu jedem beliebigen Innendurchmesser, durch Kleben oder Stoßvulkanisieren zusammengesetzt. In der Regel ist die vulkanisierte Variante heute Standard, weil die physikalischen Eigenschaften des Stoßes besser sind, als bei der geklebten Fertigungsart. Die extrudierte Rundschnur hat verfahrensbedingt höhere Toleranzen als der O-Ring, da sich die Schnurstärke nach Austritt aus der Düse eines Extruders ausdehnt und dadurch eine gewisse Formveränderung erlangt. Die Toleranzen der extrudierten Rundschnur werden in der DIN 7715 E2 beschrieben.

Höfert - FKM - Rundschnüre ca. **30% genauer** als DIN 7715 E2

Vergleichstabelle

Rund-Schnur	Standard nach DIN 7715 E2	 Premium	engere Toleranz um ca.
Durchm.	Toleranz mm	Toleranz mm	Differenz
1.78	0,35	±0,10	29%
2.00	0,35	±0,10	29%
2.40	0,35	±0,12	34%
2.62	0,40	±0,12	30%
3.00	0,40	±0,12	30%
3.18	0,40	±0,15	38%
3.53	0,40	±0,15	38%
4.00	0,40	±0,15	38%
4.50	0,50	±0,20	40%
4.80	0,50	±0,20	40%
5.00	0,50	±0,20	40%
5.34	0,50	±0,20	40%
5.50	0,50	±0,25	50%
5.70	0,50	±0,25	50%
6.00	0,50	±0,25	50%
6.35	0,70	±0,25	36%

Rund-Schnur	Standard nach DIN 7715 E2	 Premium	engere Toleranz um ca.
Durchm.	Toleranz mm	Toleranz mm	Differenz
6.50	0,70	±0,25	36%
6.99	0,70	±0,25	36%
7.50	0,70	±0,25	36%
8.00	0,70	±0,25	36%
8.40	0,70	±0,25	36%
9.00	0,70	±0,25	36%
9.52	0,70	±0,25	36%
10.00	0,70	±0,33	47%
11.10	0,80	±0,38	48%
12.00	0,80	±0,45	56%
12.70	0,80	±0,45	56%
13.00	0,80	±0,45	56%
14.00	0,80	±0,50	63%
14.30	0,80	±0,50	63%
15.00	0,80	±0,50	63%
15.90	0,80	±0,50	63%

