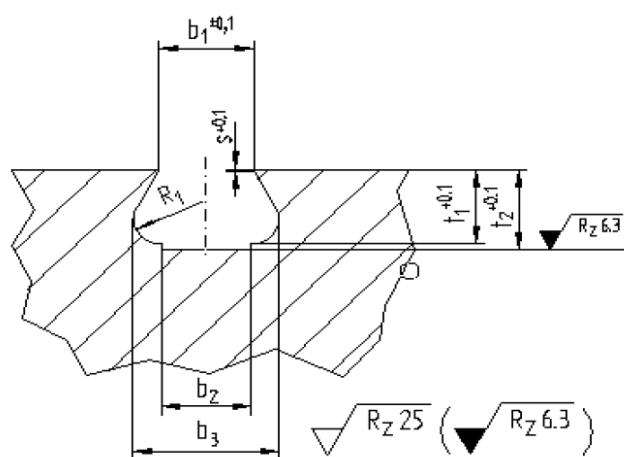


1. Anwendung und Zweck

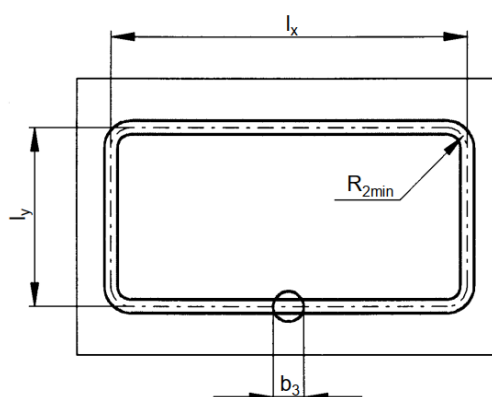
Die Nut wird angewandt zur Aufnahme von Runddichtringen in Bauteilen, bei denen die Nut **gefräst** werden muss (z.B. in Türen), ohne Verwendung von Dichtleisten. Die Norm gilt für kreisförmigen wie auch für rechteckigen Nutverlauf. Sie legt außerdem die Nutbemaßung fest.

2. Nutform und Nutverlauf

Nutform



Nutverlauf (rechteckig)
(Bemaßungsbeispiel)



b_3 = max. Durchmesser des Schaftformfräasers; Lage des Fräseereinstiches auf Zeichnung angeben; Einstich dient gleichzeitig als Entgasungsbohrung; gegebenenfalls weitere Bohrungen vorsehen

R_{2min} = 2 x Profildurchmesser

 $R_Z 6,3$ = Vakuumdichtfläche: keine Rillen und Riefen quer zum Dichtungsverlauf

b_2 u. t_2 = Nutgrund kann je nach Werkstoff und Notwendigkeit mit Schaftfräser als auch mit Schaftformfräser fein geschlichtet werden. Die Stufe kann entfallen.

b_1 , b_3 , t_1 , s u. R_1 beschreiben die Form des Schaftformfräasers.

Normung	Bearbeitet: V. Bauer	Ausgabe			
	Geprüft: Moser	April 25			

Tabelle 1

Runddichtring		Nut								Quer- schnitts verhält- nis ¹⁾ Ring/ Nut	Schaft form fräser Mat.-Nr.
Profil -Ø	Quer- schnitt ¹⁾	b ₁	b ₂	b ₃	t ₁	t ₂	s	R ₁	Quer- schnitt ¹⁾		
4	12,56	3,7	3,5 ^{+0,2}	5,5	3,05	3,1	0,3	1,0	14,59	0,86	10068 075
5	19,63	4,6	4 ^{+0,6}	6,9	3,85	3,9	0,33	1,3	23,13	0,85	10068 077
6	28,27	5,5	5 ^{+0,5}	8,3	4,55	4,6	0,36	1,5	32,89	0,86	10068 082
8	50,26	7,3	7 ^{+0,3}	10,8	6,05	6,1	0,4	2,2	57,3	0,88	10068 085
10	78,54	9,3	8,5 ^{+0,6}	13,9	7,55	7,6	0,47	2,5	91,41	0,86	10068 087
12	113,10	11,1	10 ^{+0,9}	16,55	9,15	9,2	0,51	3,2	131,87	0,86	10068 088
1) = für Nennmaße											

Normung	Bearbeitet: V. Bauer	Ausgabe				
	Geprüft: Moser	April 25				

3. Angabe in Zeichnungen

z.B für eine Trapeznut mit Runddichtring 8mm Profildurchmesser:

Trapeznut 8 LHH-N 355.012

4. Schaftformfräser

4.1 Bezeichnung, Hersteller

Schaftformfräser HSSE-PM TICN, rechtsschneidend, geradeverzahnt, stirnverzahnt.

Abmessungen je nach Profildurchmesser des Runddichtringes entsprechend Tabelle 1.

Lieferant: Prototyp-Werke GmbH
Postfach 1162
D-77732 Zell-Harmersbach

4.2 Schnittdaten-Empfehlung von Prototyp

Tabelle 2

Schaftformfräser für Profil-Ø	N = U/min		f = Vorschub mm/min	
	Edelstahl	Stahl	Edelstahl	Stahl
4	1990	5390	103	410
5	1600	4315	82	353
6	1325	3600	131	475
8	1020	2775	100	450
10	800	2160	116	485
12	700	1900	110	570

Normung	Bearbeitet: V. Bauer	Ausgabe				
	Geprüft: Moser	April 25				