

## Information Nr. 22

Fertigungsverfahren und Toleranzen für geschnittene oder gestanzte Dichtungen

### Fertigungsverfahren:

|                              |  |
|------------------------------|--|
| Bandstahlschnitt             | kleine bis mittlere Stückzahlen<br>für normale Toleranzen<br>preisgünstige Werkzeuge   |
| Vollstahl-Messerschnitt      | mittlere bis große Stückzahlen<br>hohe Toleranzanforderungen<br>für selbstklebende oder auf Band aufgereichte Teile  |
| Freihandfertigung            | kleine Stückzahlen<br>geringe Toleranzanforderungen  |
| Plotterschnitt               | individuelle Einzelfertigung bis Serienproduktion<br>keine Werkzeugkosten<br>für normale Toleranzanforderungen   |
| Wasserstrahlschneiden        | kleine Stückzahlen z. B. für Vorserien<br>keine Werkzeugkosten<br>für große Materialstärken oder harte Werkstoffe<br>keine Temperaturbelastung der Schnittkanten |
| Konfektionsteile/ Baugruppen | z.B.: kalt verklebte oder vulkanisierte Manschetten<br>verklebte Rahmen und Ringe etc.   |

### Toleranzen:

Gummi- und Dichtungsplatten, gestanzte bzw. wasserstrahlgeschnittene Dichtungen, technische Textilien und Filze werden nach der DIN ISO 7715 T5 toleriert. Die jeweilige Klasse (P1 – P2 – P3) wird vom Fertigungsverfahren, den Abmessungen und den Materialeigenschaften beeinflusst.

Individuelle Toleranzen können nach Absprache auf Machbarkeit überprüft und berücksichtigt werden.