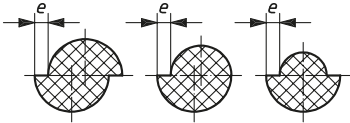
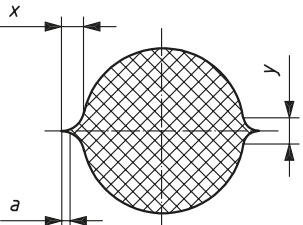
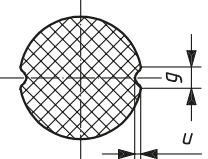
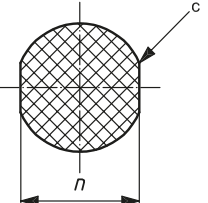
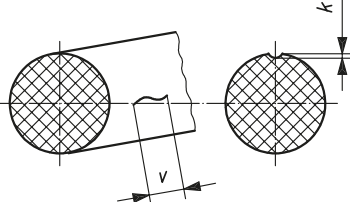
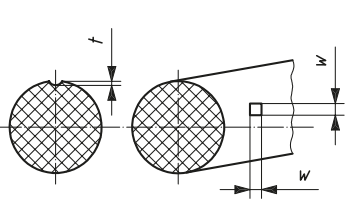


ISO 3601-3 GRADE N

ORINGONE EXTENDED VERSION

SEPTEMBER 2023 RELEASE

Tipo di difetto Surface imperfection type	Rappresentazione Grafica Diagrammatic Representation	Riferimento Grafico Limiting Dimensions	Livelli massimi di accettazione - corda d_2 Max limits of imperfections - cross section d_2						
			Valori come / Values from 3601-3:2005					ORINGONE ADD	
			> 0,8 ≤ 2,25	> 2,25 ≤ 3,15	> 3,15 ≤ 4,50	> 4,50 ≤ 6,30	> 6,30 ≤ 8,40	> 8,40 ≤ 12,00	> 12,00
Fuori centro (disassamento) Off-register, mismatch (offset)		e (mm)	0,08	0,10	0,13	0,15	0,15	0,18	1,6% ^b
Bava Combined flash (combination of offset, flash and parting line projection)		x (mm)	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,22	2,0% ^b
		y (mm)	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,22	2,0% ^b
		a (mm)	Se la bava non è uniforme non deve eccedere 0,07 mm When the flash can be differentiated, it shall not exceed 0,07 mm						
Rientranza lungo la chiusura stampo Backrind		g (mm)	0,18	0,27	0,36	0,53	0,70	0,90	8,0% ^b
		u (mm)	0,08	0,08	0,10	0,10	0,13	0,16	1,5% ^b
Rettifica eccessiva Excessive trimming		n (mm)	L'eccesso di rettifica non deve ridurre la dimensione n al di sotto del limite di tolleranza della corda d_2 Trimming is allowed provided the dimension n is not reduced below the minimum diameter d_2 for the o-ring						
Segni di scorrimento (non accettati se radiali) Flow marks (radial orientation not permissible)		v (mm)	1,50 ^a	1,50 ^a	6,50 ^a	6,50 ^a	6,50 ^a	6,50 ^a	6,50 ^a
		k (mm)	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,10	1,0% ^b
Mancanza di materiale e riempimento incompleto Non-fills and indentations (including		w (mm)	0,60	0,80	1,00	1,30	1,70	2,20	2,40%
		t (mm)	0,08	0,08	0,10	0,10	0,13	0,17	1,5% ^b

a: oppure 0,05 volte il diametro interno dell'o-ring d_1
b: percentuale da applicare alla corda d_2

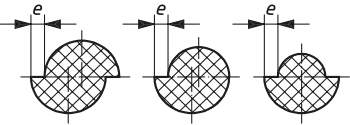
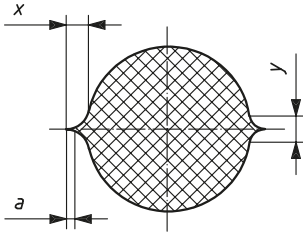
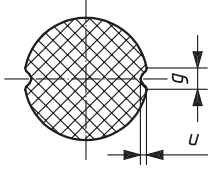
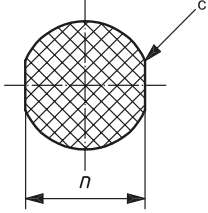
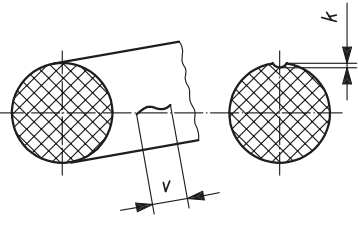
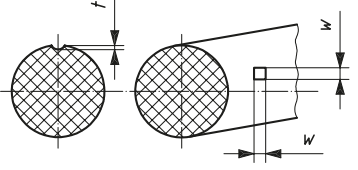
a: or 0,05 times the o-ring inside diameter d_1
b: percentage to be applied on cross section d_2



ISO 3601-3 GRADE S

ORINGONE EXTENDED VERSION

SEPTEMBER 2023 RELEASE

Tipo di difetto Surface imperfection type	Rappresentazione Grafica Diagrammatic Representation	Riferimento Grafico Limiting Dimensions	Livelli massimi di accettazione - corda d_2 Max limits of imperfections - cross section d_2						
			Valori come / Values from 3601-3:2005					ORINGONE ADD	
			> 0,8 ≤ 2,25	> 2,25 ≤ 3,15	> 3,15 ≤ 4,50	> 4,50 ≤ 6,30	> 6,30 ≤ 8,40	> 8,40 ≤ 12,00	> 12,00
Fuori centro (disassamento) Off-register, mismatch (offset)		e (mm)	0,08	0,10	0,10	0,12	0,13	0,16	1,4% ^b
Bava Combined flash (combination of offset, flash and parting line projection)		x (mm)	0,10	0,12	0,13	0,15	0,15	0,20	1,8% ^b
		y (mm)	0,10	0,12	0,13	0,15	0,15	0,20	1,8% ^b
		a (mm)	Se la bava non è uniforme non deve eccedere 0,07 mm When the flash can be differentiated, it shall not exceed 0,07 mm						
Rientranza lungo la chiusura stampo Backrind		g (mm)	0,10	0,15	0,20	0,20	0,30	0,50	7,0% ^b
		u (mm)	0,05	0,08	0,10	0,10	0,13	0,16	1,5% ^b
Rettifica eccessiva Excessive trimming		n (mm)	L'eccesso di rettifica non deve ridurre la dimensione n al di sotto del limite di tolleranza della corda d_2 Trimming is allowed provided the dimension n is not reduced below the minimum diameter d_2 for the o-ring						
Segni di scorrimento (non accettati se radiali) Flow marks (radial orientation not permissible)		v (mm)	1,50 ^a	1,50 ^a	5,00 ^a	5,00 ^a	5,00 ^a	5,00 ^a	5,00 ^a
		k (mm)	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,08	1,0% ^b
Mancanza di materiale e riempimento incompleto Non-fills and indentations (including		w (mm)	0,15	0,25	0,40	0,63	1,00	1,80	2,00%
		t (mm)	0,08	0,08	0,10	0,10	0,13	0,17	1,5% ^b

a: oppure 0,05 volte il diametro interno dell'o-ring d_1

b: percentuale da applicare alla corda d_2

a: or 0,05 times the o-ring inside diameter d_1

b: percentage to be applied on cross section d_2

