

## RASCADORES

### DA 101

RASCADOR DE LABIO SIMPLE



#### DISEÑO

La función del rascador es evitar la entrada de suciedad y demás partículas abrasivas, del entorno del cilindro hacia su interior.

El rascador **DA 101** es adecuado para cilindros de baja carga con bajo nº de ciclos. El alojamiento dispone de una pestaña para encajar la pieza en el mismo.

- Escalón de encaje en la ranura.
- Apto para hidráulica y neumática.
- Amplia gama de tamaños.

Puede mecanizarse tanto en poliuretano como en elastómero. Véase apartado de materiales.

## INFORMACIÓN TÉCNICA

### MATERIALES RECOMENDADOS

Material	Dureza Shore	Temperatura de servicio	Observaciones
HPU Soft	90 A	-20 °C ...+110 °C	Poliuretano resistente a la abrasión y de baja dureza para neumática.
HPU o C-HPU	95 A	-20 °C ...+115 °C	Poliuretano resistente a la abrasión. Material con certificación FDA.
PUBL	95 A	-20 °C ...+115 °C	Poliuretano resistente a la abrasión. Material con certificación FDA.
SL-PU	96 A	-20 °C ...+110 °C	Poliuretano de gran resistencia a la abrasión. Bajo coeficiente de fricción.
LT-PU +	96 A	-55 °C ...+110 °C	Poliuretano con excelente rendimiento a baja temperatura.
NBR	85 A	-30 °C ...+110 °C	Caucho nitrilo adecuado para ambientes limpios.
H-NBR	85 A	-20 °C ...+150 °C	Elastómero con la mayor resistencia al desgaste.
FPM	82 A	-20 °C ...+200 °C	Fluorelastómero para fluidos químicamente agresivos o a alta temperatura.

### CAMPO DE APLICACIÓN

- Velocidad: 2 m/s
- Temperatura: según material escogido
- Para vástagos de  $10 \text{ mm} \leq \varnothing \leq 580 \text{ mm}$  (otros diámetros, a consultar)

### SERVICIOS

- Maquinaria móvil pesada
- Maquinaria móvil ligera
- Maquinaria agrícola
- Maquinaria de inyección
- Neumática
- Plumas
- Minería
- Prensas
- ...



Neumática

Hidráulica

Hidráulica Ligera

Hidráulica Media

Hidráulica Pesada

SIGUE ...



**MONTAJE**

**Montaje Elástico**

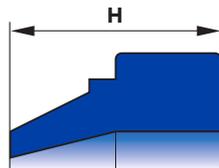
Siempre que el material lo permita, se recomienda un montaje por deformación de la pieza en forma de riñón para rascadores compactos o de labios, y diámetros nominales comprendidos entre 35 mm (sección radial máxima de 5 mm) hasta 80 mm (sección radial máxima de 10 mm).

**Montaje Partido**

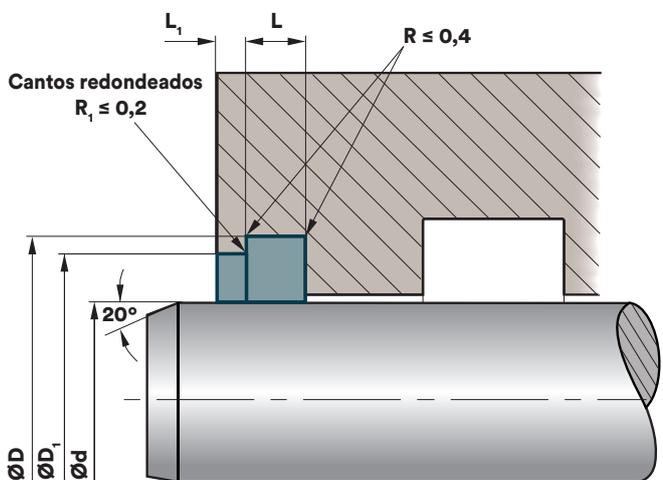
Cuando el material sea demasiado duro que impida una buena deformación de la pieza o para diámetros de vástago inferiores a 35 mm o superiores a 80 mm, se recomienda un montaje en cajera partida.

**INSTALACIÓN**

Rascador orientado según alojamiento.



Los chaflanes de montaje deben ser los mismos que para la junta de vástago. Radios, según indicaciones del plano.



**Cotas necesarias para fabricación**

Ød	Diámetro del vástago
ØD	Diámetro del alojamiento
ØD <sub>1</sub>	Diámetro de la pestaña
L	Altura del alojamiento
H	Altura de la pieza

**Alojamientos recomendados**

Ød	ØD	ØD <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L	H
10 ... < 100	d + 8	d + 6	1,0	4,0	7,6
100 ... < 150	d + 12	d + 9	1,5	5,5	10,5
150 ... ≤ 580	d + 15	d + 11	2,0	6,5	12,4

**ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS**

Acabado superficial		
Rugosidad	R <sub>máx</sub>	R <sub>a</sub>
Superficie del vástago	< 2,5 µm (*)	0,05 - 0,30 µm (*)
Fondo de la ranura	< 6,3 µm	< 1,6 µm
Flancos de la ranura	< 15 µm	< 3 µm

(\*) las rugosidades R<sub>máx</sub> y R<sub>a</sub> deben ser las mismas que las exigidas a la junta de vástago.

Tolerancias recomendadas			
Ød	ØD	ØD <sub>1</sub>	L
(*)	H11	H11	+0,2

(\*\*) la tolerancia para "Ød" debe ser la misma que la indicada para la junta de vástago.