

RASCADORES

DA 105

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 105** tiene el extremo del labio interior redondeado para facilitar su lubricación, adecuado para cilindro neumáticos. El alojamiento tiene una pestaña para asegurar la fijación del perfil en este.

- Mejor lubricación.
- Pestaña en el alojamiento.
- Fabricado en amplia gama de dimensiones.

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 de baja dureza y resistente a la abrasión.
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: 4 m/s
- Temperatura: según material escogido
- Para vástagos de $10 \text{ mm} \leq \varnothing \leq 580 \text{ mm}$ (otros diámetros, a consultar)

SERVICIOS

- Neumática



MONTAJE

Montaje Elástico

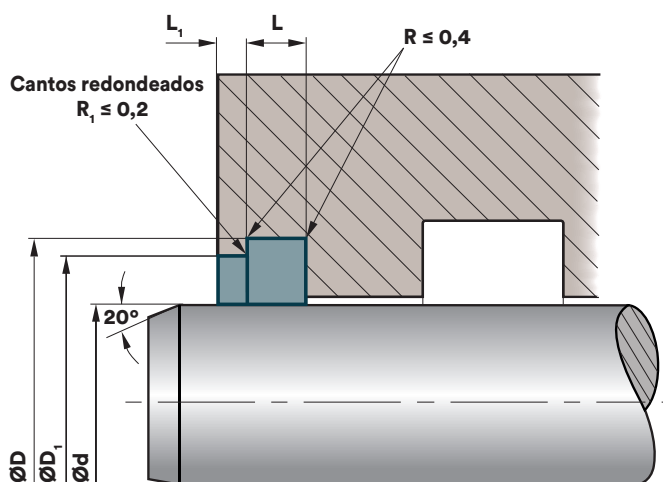
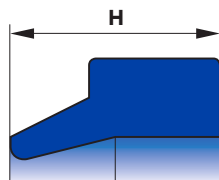
Siempre que el material lo permita, se recomienda un montaje por deformación de la pieza en forma de riñón para rascadores compactos o de labios, y diámetros nominales comprendidos entre 35 mm (sección radial máxima de 5 mm) hasta 80 mm (sección radial máxima de 10 mm).

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 caja 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 ₁	Diámetro de la pestaña
L	Altura del alojamiento
H	Altura de la pieza

Alojamientos recomendados

Ød	ØD	ØD ₁	L ₁	L	H
10 ... < 50	d + 8	d + 3,8	≤ 2,0	5,0	8,0
50 ... < 100	d + 10	d + 4,5	≤ 2,0	6,0	9,6
100 ... ≤ 580	d + 15	d + 6,25	≤ 2,0	8,5	13,6

ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS

Acabado superficial

Rugosidad	R _{máx}	R _a
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_{máx} y R_a deben ser las mismas que las exigidas a la junta de vástago.

Tolerancias recomendadas

Ød	ØD	ØD ₁	L
(^{**)}	H11	H11	+0,2

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