

RASCADORES

DA 106

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 106** tiene una carcasa fabricada en plástico técnico que permite un montaje por interferencia. El extremo del labio se redondea para facilitar el retorno del film de lubricante sobre el vástago, hecho que facilita la lubricación del rascador. Pieza recomendada para neumática.

- Carcasa de plástico técnico.
- Fijado en el alojamiento mediante interferencia.
- Fabricado en amplia gama de dimensiones.

Su mecanizado puede ser en poliuretanos y elastómeros. 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 de baja dureza para neumática.
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.

Los materiales habituales para la carcasa del rascador son poliamida (PA) y poliacetal (POM). Sin embargo, para $T > 115\text{ °C}$ se recomienda emplear una carcasa de poliéteretercetona (PEEK) ($-60\text{ °C} \leq T \leq +250\text{ °C}$).

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



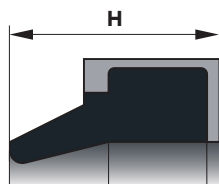
MONTAJE

Montaje por interferencia

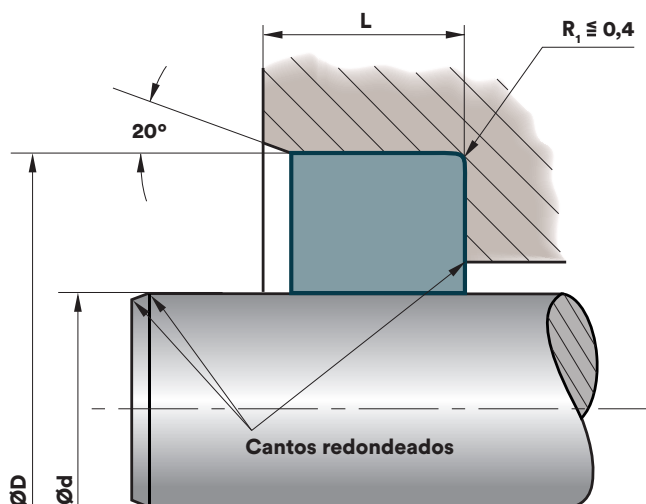
Antes de instalar el rascador, debe lubricarse con el aceite del sistema hidráulico. El rascador se instala a presión y se mantiene en su sitio por la interferencia de su carcasa con el alojamiento. Es muy importante que los útiles de montaje sean de materiales blandos y que no tengan aristas vivas.

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
L	Altura del alojamiento
H	Altura de la pieza

Alojamientos recomendados

Ød	ØD	L	H
10 ... < 100	d + 10	7,0	11,2
100 ... < 200	d + 15	9,0	14,4
200 ... ≤ 580	d + 20	12,0	19,2

ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS

Acabado superficial

Rugosidad	$R_{\text{máx}}$	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 $R_{\text{máx}}$ y R_a deben ser las mismas que las exigidas a la junta de vástago.

Tolerancias recomendadas

Ød	ØD	L
(**)	H8	+0,2

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