

## RASCADORES

**DA 107**

RASCADOR DE LABIO SIMPLE



### DISEÑO

La función del rascador **DA 107** es evitar la entrada de suciedad y demás partículas abrasivas, del entorno del cilindro hacia su interior.

Perfil que integra un largo labio con arista viva, hecho que mejora la función de rascado. El alojamiento tiene una pestaña para fijar el perfil en el mismo.

- Arista viva.
- Apto para servicios de neumática.
- 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 resistente a la abrasión 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: 4 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 media
- Maquinaria móvil pesada
- Maquinaria agrícola
- Neumática
- Plumás
- Prensas
- ...





**MONTAJE**

**Montaje Elástico**

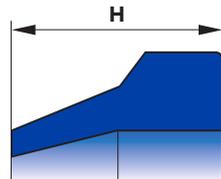
Siempre que el material lo permita, se recomienda un montaje por deformación de la pieza en forma de riñón para rascadores compactos o de labios, y diámetros nominales comprendidos entre 35 mm (sección radial máxima de 5 mm) hasta 80 mm (sección radial máxima de 10 mm).

**Montaje Partido**

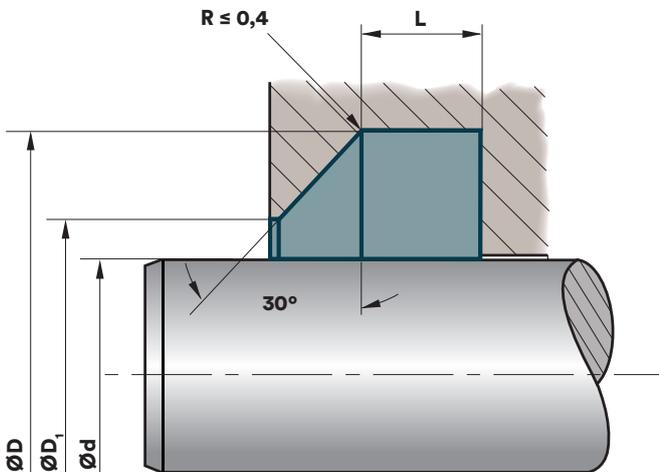
Cuando el material sea demasiado duro que impida una buena deformación de la pieza o para diámetros de vástago inferiores a 35 mm o superiores a 80 mm, se recomienda un montaje en caja partida.

**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 <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	H
10 ... < 50	d + 8,0	d + 3,0	3,4	7,6
50 ... < 200	d + 12,7	d + 5,4	5,3	11,9
200 ... ≤ 580	d + 16,8	d + 8,2	7,0	15,4

**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	L
(*)	± 0,127	± 0,127

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