

RASCADORES

DA 108

RASCADOR DE LABIO SIMPLE



DISEÑO

La función del rascador **DA 108** es evitar la entrada de suciedad y demás partículas abrasivas, del entorno del cilindro hacia su interior.

Perfil que se mantiene en su alojamiento mediante una brida externa, lo que impide el montaje de tipo elástico. La pieza tiene la arista de limpieza en canto vivo, favoreciendo el rascado. Resulta apto hidráulica y también para neumática

- Solo montaje partido.
- Arista de rascado en canto vivo.
- Amplia gama de materiales.

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 mm ≤ Ø ≤ 580 mm (otros diámetros, a consultar)

SERVICIOS

- Maquinaria móvil ligera
- Neumática
- Maquinaria de inyección de plástico
- Cilindros estándar
- ...





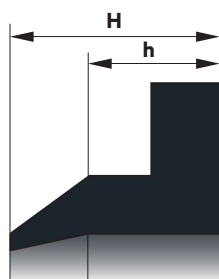
MONTAJE

Montaje Partido

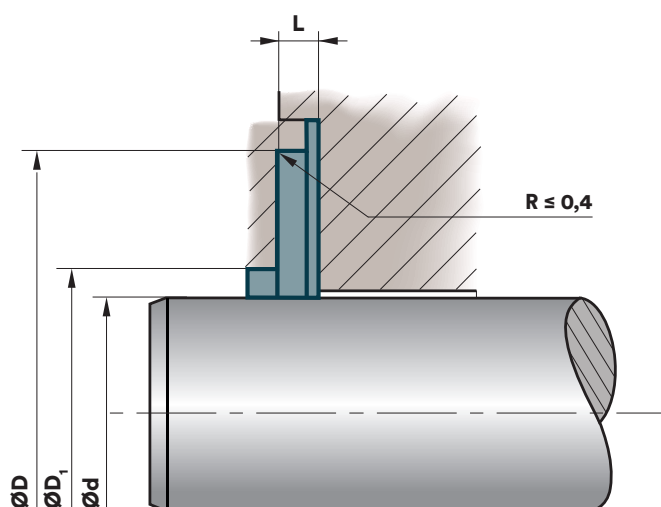
El rascador **DA 108** se fija al alojamiento mediante una brida de sujeción externa que puede hacer las veces de tapa del cilindro.

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 interior de la brida
L	Altura del alojamiento
H	Altura de la pieza

ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS

Acabado superficial		
Rugosidad	$R_{\text{máx}}$	R_a
Superficie del vástago	$< 2,5 \mu\text{m}^{(*)}$	$0,05 - 0,30 \mu\text{m}^{(*)}$
Fondo de la ranura	$< 6,3 \mu\text{m}$	$< 1,6 \mu\text{m}$
Flancos de la ranura	$< 15 \mu\text{m}$	$< 3 \mu\text{m}$

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

Tolerancias recomendadas			
Ød	ØD	ØD ₁	L
(^{**)}	H10	H10	+0,2

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