

RASCADORES

DA 109

RASCADOR DE LABIO SIMPLE



DISEÑO

La función del rascador **DA 109** es evitar la entrada de suciedad y demás partículas abrasivas, del entorno del cilindro hacia su interior.

La lengüeta exterior rechaza la contaminación (barro, polvo, salpicaduras...) con mayor eficacia que un rascador convencional. Las nervaduras del diámetro interior ayudan a prevenir estallidos internos causados por la presión acumulada entre la pieza y la junta de vástago y evitan que el rascador se entregire en su alojamiento.

- Mínima pérdida de lubricante.
- Lengüeta exterior de protección.
- Nervaduras interiores.

Perfil para los entornos más exigentes y de mayor contaminación como son las explotaciones mineras. Puede mecanizarse tanto en poliuretano como en elastómero. Véase apartado de materiales.

INFORMACIÓN TÉCNICA

MATERIALES RECOMENDADOS

Material	Dureza Shore	Temperatura de servicio	Observaciones
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 ≤ 500 mm (otros diámetros, a consultar)

SERVICIOS

- Maquinaria móvil media
- Maquinaria móvil pesada
- Maquinaria agrícola
- Minería
- Plumas
- Presas
- ...





MONTAJE

Montaje Elástico

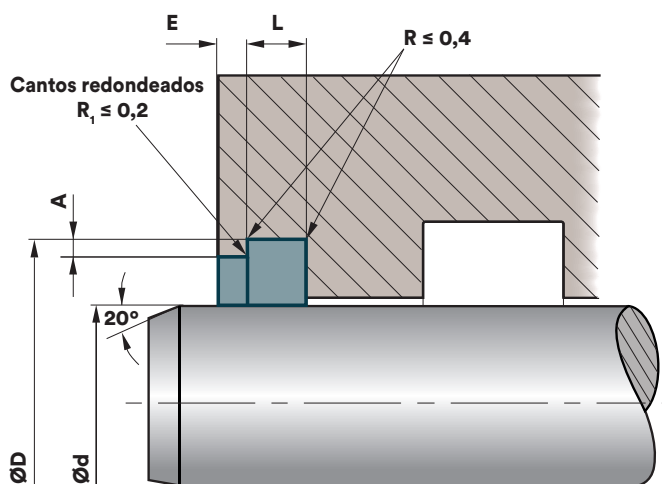
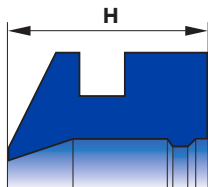
Siempre que el material lo permita, se recomienda un montaje por deformación de la pieza en forma de riñón para rascadores compactos o de labios, y diámetros nominales comprendidos entre 35 mm (sección radial máxima de 5 mm) hasta 80 mm (sección radial máxima de 10 mm).

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
ØP	Diámetro exterior de la pieza
A	Altura de la pestaña
L	Altura del alojamiento sin pestaña
H	Altura de la pieza
E	Espesor de la pestaña

Alojamientos recomendados

Ød	ØD	A	E	L	H
10 ... < 100	d + 8	4	1,5	5,0	10,5
100 ... < 150	d + 10	5	2,0	6,0	13,0
150 ... ≤ 580	d + 15	7,5	3,0	8,5	19,0

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	ØD ₁	L
(*)	H11	H11	+0,2

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