

RASCADORES

DA 111

RASCADOR DE DOBLE LABIO



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 111** integra un collarín que actúa como junta secundaria del vástago a la vez que reduce la transferencia de fluido al exterior del cilindro. Se recomienda emplearlo en montajes con juntas de baja fricción.

- El doble labio disminuye la pérdida de lubricante.
- El diseño de la pieza reduce su desgaste.
- Instalación sencilla.

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

SERVICIOS

- Prensas hidráulicas
- Maquinaria de inyección
- Recambios para cilindros
- Neumática
- ...





MONTAJE

Montaje Elástico

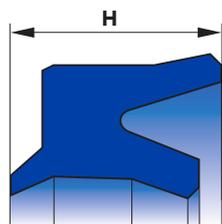
Siempre que el material lo permita, se recomienda un montaje por deformación de la pieza en forma de riñón para rascadores compactos o de labios, y diámetros nominales comprendidos entre 35 mm (sección radial máxima de 5 mm) hasta 80 mm (sección radial máxima de 10 mm).

Montaje Partido

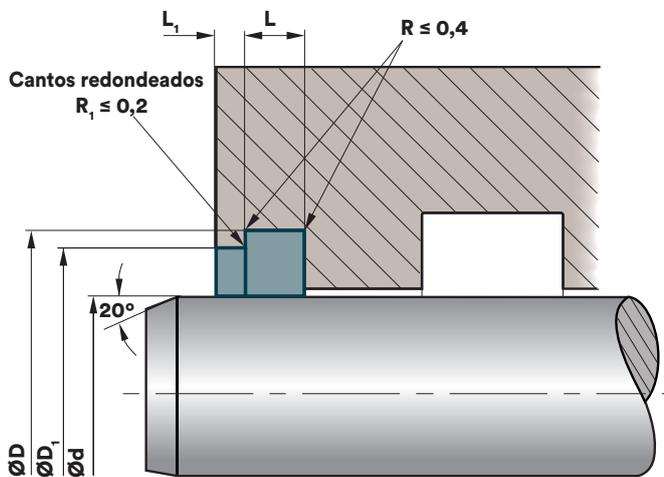
Cuando el material sea demasiado duro que impida una buena deformación de la pieza o para diámetros de vástago inferiores a 35 mm o superiores a 80 mm, se recomienda un montaje en cajera partida.

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 + 4	≥ 2	5,0	6,0
50 ... < 150	d + 10	d + 5	≥ 2	6,0	7,0
150 ... ≤ 580	d + 15	d + 7,5	≥ 2	8,5	11,5

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.