

RASCADORES

DA 113

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 modelo **DA 113** es una pieza asimétrica de labios en U que se emplea como rascador aunque también puede usarse como junta de vástago en servicios de neumática. Su perfil permite un montaje elástico, ajustándose al ancho del alojamiento.

- Perfecto ajuste al alojamiento.
- Posible servicio como junta de vástago.
- Amplia gama de tamaños.

Puede mecanizarse en poliuretano de baja dureza desarrollado específicamente para neumática, y 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 de baja dureza y resistente a la abrasión.
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: 1 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 Elástico

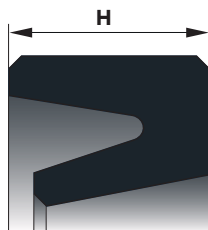
Siempre que el material lo permita, se recomienda un montaje por deformación de la pieza en forma de riñón para rascadores compactos o de labios, y diámetros nominales comprendidos entre 35 mm (sección radial máxima de 5 mm) hasta 80 mm (sección radial máxima de 10 mm).

Montaje Partido

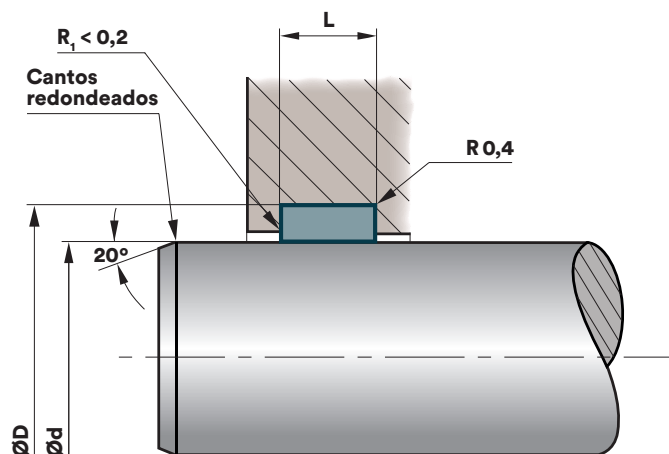
Cuando el material sea demasiado duro que impida una buena deformación de la pieza o para diámetros de vástago inferiores a 35 mm o superiores a 80 mm, se recomienda un montaje en cajera partida.

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
H	Altura de la pieza
L	Altura del alojamiento

ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS

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

(*) las rugosidades $R_{máx}$ 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.