

JUNTAS DE VÁSTAGO

DS 108

JUNTA COMPACTA DE SIMPLE EFECTO



DISEÑO

El perfil **DS 108** es una junta compacta y con perfil asimétrico que puede fabricarse en perfiles muy estrechos, adecuados para cilindros telescópicos e hidráulica móvil.

Los labios de estanqueidad se mecanizan en ángulo para ofrecer un rendimiento óptimo de sellado del vástago.

- Diseño resistente a la fatiga por flexión.
- Buen sellado a bajas presiones.
- Amplia gama de dimensiones.

Puede mecanizarse en poliuretano y 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.

Hay disponibilidad de más formulaciones de poliuretanos y elastómeros, según sean las condiciones de trabajo.

CAMPO DE APLICACIÓN

- Velocidad: < 0,5 m/s
- Temperatura: según material escogido
- Presión de hasta 40 MPa (400 bar)
- Para vástagos de 10 mm ≤ Ød ≤ 580 mm (otros diámetros, a consultar)

SERVICIOS

- Cilindros telescópicos
- Maquinaria móvil
- Plumos
- ...





MONTAJE

Montaje Elástico

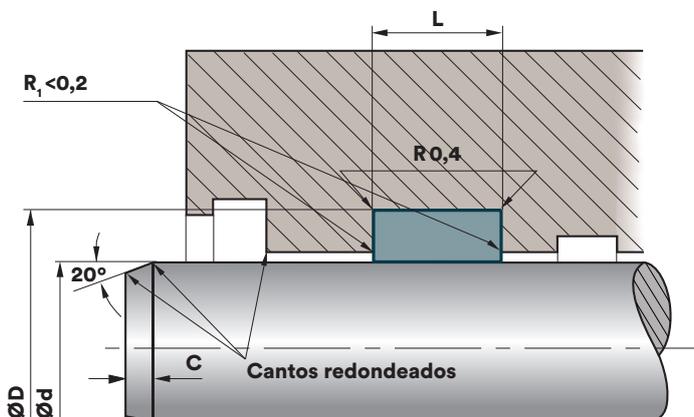
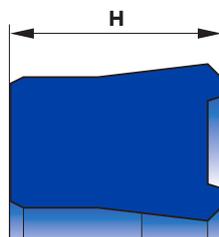
Cuando se cumple la relación $\varnothing d/h > 6$, entonces se recomienda un montaje por deformación de la pieza.

Montaje Partido

Si se verifica la relación $\varnothing d/h \leq 6$, entonces se recomienda un alojamiento de dos piezas puesto que la junta no se podría deformar adecuadamente.

INSTALACIÓN

Collarín orientado hacia el lado de mayor presión.



Cotas necesarias para fabricación

Ød	Diámetro del vástago
ØD	Diámetro del alojamiento
L	Altura del alojamiento
H	Altura de la pieza

Alojamientos recomendados

Ød	ØD	L	C
10 ... < 25	d + 8	6,3	3,5
25 ... < 50	d + 10	8,0	4,0
50 ... < 150	d + 15	10,0	5,0
150 ... < 300	d + 20	14,0	6,0
300 ... < 500	d + 25	17,0	8,5
500 ... ≤ 580	d + 30	25,0	10,0

RANURAS DE EXTRUSIÓN

Ranura de extrusión radial máxima			
Ød	10 MPa	20 MPa	40 MPa
10 ... < 25	0,17	0,11	0,05
25 ... < 50	0,22	0,16	0,10
50 ... < 150	0,31	0,25	0,19
150 ... < 300	0,39	0,32	0,26
300 ... < 500	0,46	0,39	0,33
500 ... ≤ 580	0,52	0,45	0,39

Ranura de extrusión: valores para poliuretanos de 95 °Sh A de dureza. Otros materiales, a consultar.

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

Tolerancias recomendadas

Ød	ØD	L
f8	H10	+0,2