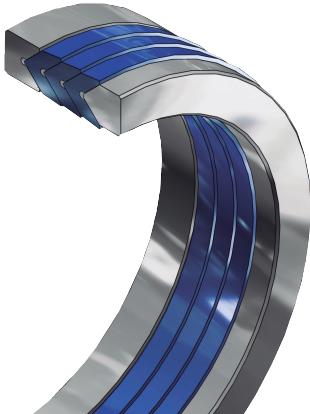


JUNTAS DE VÁSTAGO

DS 110-112

EMPAQUETADURA



DISEÑO

El modelo **DS 110-112** es una empaquetadura para aplicaciones severas empleada sobre todo, como repuesto en prensas hidráulicas y cilindros de alta carga. Puede trabajar incluso sobre malas superficies.

Esta empaquetadura está formada por un anillo de presión, un mínimo de 3 anillos intermedios de elastómero y un anillo de tapa o de apoyo.

- Apta para superficies de baja calidad superficial.
- Estanqueidad eficiente incluso bajo vibraciones.
- Se adapta a cualquier aplicación.

Los anillos intermedios pueden 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.

Se recomienda utilizar anillos "tapa" y "base" en POM o PA. Sin embargo, para servicios a alta temperatura se sugieren aros de apoyo de F11 PTFE cargado con un 25 % de fibra de vidrio. 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 servicio ≤ 50 MPa (500 bar)
- Para vástagos de 10 mm ≤ Ød ≤ 580 mm (otros diámetros, a consultar)

SERVICIOS

- Hidráulica pesada
- Siderurgia
- Prensas
- Cizallas para chatarra
- ...

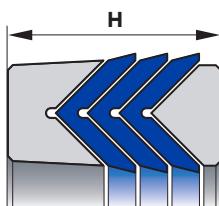


**DS 110-112**

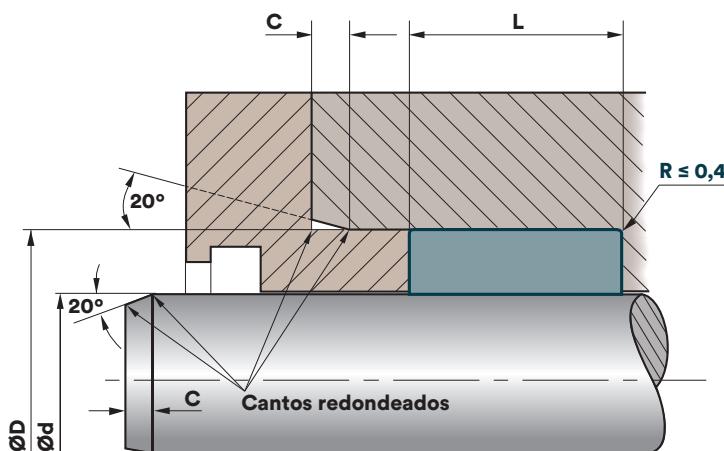
EMPAQUETADURA

**MONTAJE****Montaje Partido**La empaquetadura **DS 110-112** se instala en alojamientos partidos.**INSTALACIÓN**

Empaquetadura orientada hacia el lado de mayor presión.

**Cotas necesarias para fabricación**

Ød	Diámetro del vástago
ØD	Diámetro del alojamiento
H	Altura de la pieza
L	Altura del alojamiento
n	Nº de anillos intermedios



Longitud del chaflán C						
Ød	≤ 40	$40 \dots \leq 75$	$75 \dots \leq 150$	$150 \dots \leq 200$	$200 \dots \leq 300$	$300 \dots \leq 580$
C	4,0	5,0	6,0	8,5	10,0	14,0

RANURAS DE EXTRUSIÓN

Para esta empaquetadura, la ranura de extrusión en el lado opuesto a la presión depende de los ajustes de montaje elegidos. A fin de evitar la extrusión, se recomienda elegir los ajustes ISO indicados en la siguiente tabla:

Ø nominal d	Ajustes ISO
≤ 80	H9 / f8
$> 80 \dots 120$	H8 / f8
$> 120 \dots 580$	H8 / f7

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	$< 15 \mu\text{m}$	$< 3 \mu\text{m}$

Tolerancias recomendadas		
Ød	ØD	L
f8	H10	+0,2