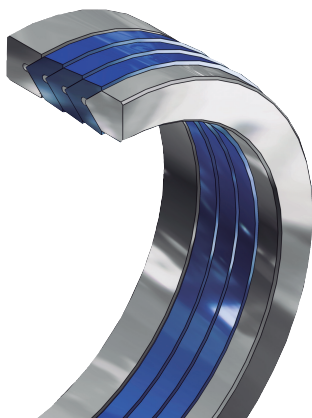


## JUNTAS DE VÁSTAGO

### 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:  $\leq 0,5$  m/s
- Temperatura: según material escogido
- Presión de servicio  $\leq 50$  MPa (500 bar)
- Para vástagos de  $10 \text{ mm} \leq \varnothing \leq 580 \text{ mm}$  (otros diámetros, a consultar)

### SERVICIOS

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





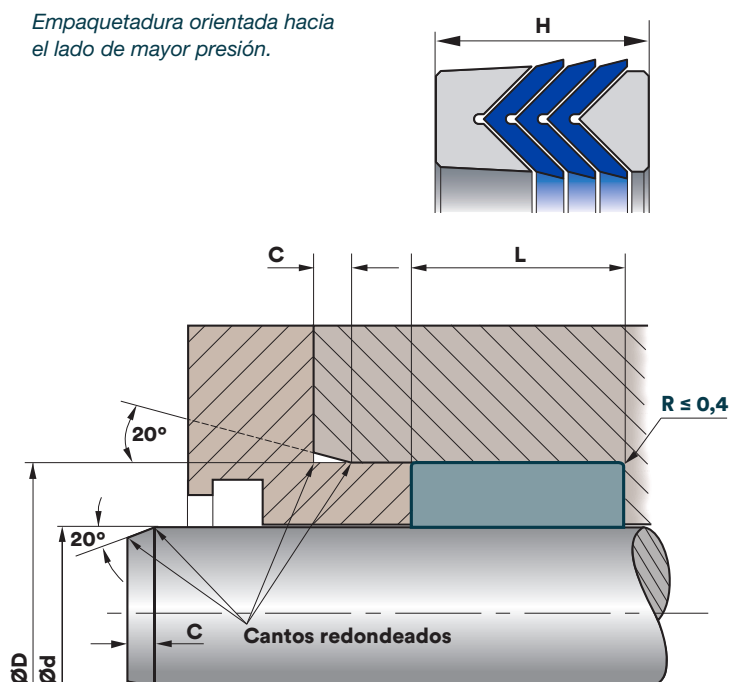
## MONTAJE

## 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 ... ≤ 75	75 ... ≤ 150	150 ... ≤ 200	200 ... ≤ 300	300 ... ≤ 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 ... 120	H8 / f8
> 120 ... 580	H8 / f7

## ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS

## Acabado superficial

Rugosidad	R <sub>máx</sub>	R <sub>a</sub>
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