

JUNTAS DE VÁSTAGO

DS 116

COLLARÍN DE SIMPLE EFECTO



DISEÑO

El modelo **DS 116** es una junta de vástago de simple efecto, utilizada en aplicaciones secundarias y como pieza de repuesto. Adecuada para trabajar tanto en cilindros neumáticos como en cilindros hidráulicos de baja presión.

- Sistema de fijación por brida.
- Cilindros neumáticos e hidráulicos de baja presión.
- Pieza de recambio.

Puede 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.
HPU Soft	90 A	-20 °C ...+110 °C	Poliuretano de baja dureza y adecuado para servicios de neumática.
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 servicio para neumática: 1 MPa (10 bar)
- Presión de servicio para hidráulica: 16 MPa (160 bar)
- Para vástagos de $10 \text{ mm} \leq \varnothing d \leq 580 \text{ mm}$ (otros diámetros, a consultar)

SERVICIOS

- Pieza de repuesto
- Hidráulica de baja presión
- Neumática
- ...



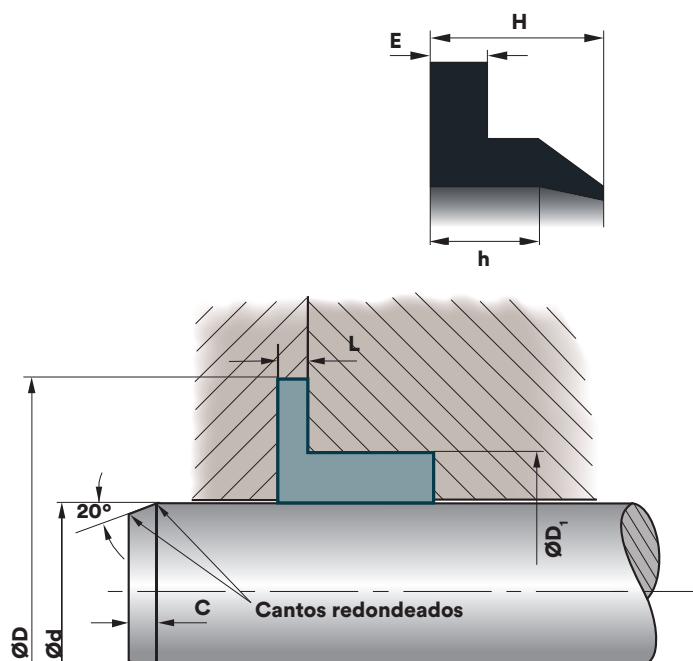


MONTAJE

Montaje Partido

Fijación al alojamiento mediante una brida de sujeción que cierra la camisa del cilindro. La deformación axial ejercida por la brida sobre la junta **DS 116**, no debe ser superior al 10 % del espesor de la junta.

INSTALACIÓN



Cotas necesarias para fabricación

$\varnothing d$	Diámetro del vástago
$\varnothing D$	Diámetro del alojamiento
$\varnothing D_1$	Diámetro interior de la brida
H	Altura de la pieza
E	Espesor
L	Altura del alojamiento

Longitud del chaflán C

$\varnothing d$	< 25	25 ... < 50	50 ... < 150	150 ... < 300	300 ... < 500	500 ... ≤ 580
C	3,5	4,0	5,0	6,0	8,5	10,0

RANURAS DE EXTRUSIÓN

Los valores límite de la ranura de extrusión y de los ajustes de la parte anterior de la junta se determinan por la presión, el tipo de junta y el material de la misma.

ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS

Acabado superficial

Rugosidad	$R_{\max}$	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

$\varnothing d$	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	L
f8	H10	H10	+0,2