

JUNTAS DE VÁSTAGO

DS 120

JUNTA DE DOBLE EFECTO



DISEÑO

El modelo **DS 120** es una junta de doble efecto para hidráulica donde se requiera una junta de pequeñas dimensiones. Se puede montar en los alojamientos para juntas tóricas, mejorando la resistencia a la extrusión y por lo tanto, el sellado de sistemas de alta presión.

Con este perfil se evita el viraje de la junta en aplicaciones dinámicas. Dispone de dos aros de apoyo.

- Pieza compatible con alojamientos de juntas tóricas.
- Aplicaciones de alta presión.
- No es posible el viraje de la pieza en el alojamiento.

Puede mecanizarse tanto en poliuretano como en elastómeros. 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.
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.
EPDM	85 A	-45 °C ...+130 °C	Elastómero con buen rendimiento a baja temperatura. Material con certificación FDA .

Se recomienda utilizar aros anti-extrusión en POM o PA. Sin embargo, para servicios a $T > 110$ °C. 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: 70 MPa (700 bar)
- Para vástagos de $10 \text{ mm} \leq \text{Ød} \leq 580 \text{ mm}$ (otros diámetros, a consultar)

SERVICIOS

- Maquinaria móvil pesada
- Maquinaria agrícola
- Construcciones hidráulicas
- Maquinaria de inyección
- Plumos
- Minería
- Prensas
- ...



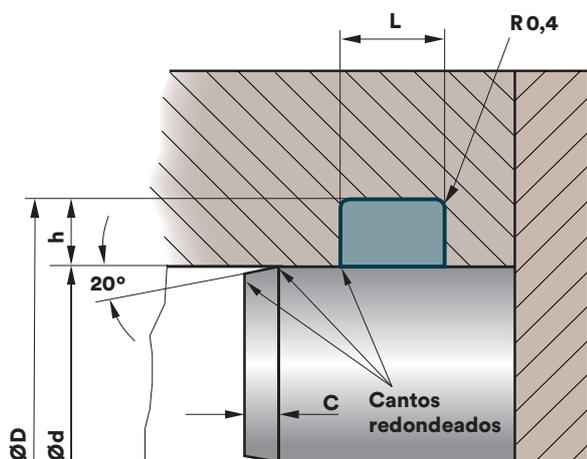
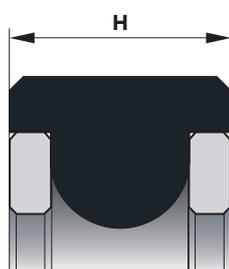


MONTAJE

Montaje partido

La junta **DS 120** se instala en montajes partidos.

INSTALACIÓN



Cotas necesarias para fabricación

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

Tórica a sustituir

d ₂	h	L		
1,78	1,42	2,39	3,78	5,26
2,62	2,26	3,58	4,65	6,22
3,53	3,09	4,78	5,97	7,22
5,33	4,73	7,14	8,48	10,77
6,99	6,06	9,53	12,07	14,71

Longitud del chaffán C

Ød	≤ 20	20 ... ≤ 40	40 ... ≤ 100	300 ... ≤ 580
C	2,0	3,0	3,5	4,5

RANURAS DE EXTRUSIÓN

Para esta junta en particular, los valores límite de la ranura de extrusión se expresan como un ajuste de montaje **ISO 286 - 2**.

Para todos los diámetros y presiones, se recomienda una ranura máxima equivalente a un ajuste H8 / f8.

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	+0,25