

## JUNTAS DE VÁSTAGO

**DS 205**

COLLARÍN DE SIMPLE EFECTO 



### DISEÑO

El modelo **DS 205** es una junta de labios para vástagos de cilindros neumáticos. El labio de estanqueidad interior presenta una arista redondeada facilitando así el paso de la película de aceite y por tanto, la lubricación del labio.

- Arista redondeada.
- Buena lubricación del labio.
- Amplia gama de dimensiones.

Puede mecanizarse en poliuretano de baja dureza o en elastómero. Véase apartado de materiales.

## INFORMACIÓN TÉCNICA

### MATERIALES RECOMENDADOS

Material	Dureza Shore	Temperatura de servicio	Observaciones
HPU Soft	90 A	-20 °C ...+110 °C	Poliuretano de excelente resistencia a la abrasión, aceites minerales y grasas.
NBR	85 A	-30 °C ...+110 °C	Caucho nitrilo adecuado para ambientes limpios.
H-NBR	85 A	-20 °C ...+150 °C	Elastómero de mejor inercia química y resistencia al desgaste que el NBR.
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:  $\leq 1,0$  m/s
- Temperatura: según material escogido
- Presión hasta 2,5 MPa (25 bar)
- Para vástagos de  $10 \text{ mm} \leq \varnothing d \leq 580 \text{ mm}$  (otros diámetros, a consultar)

### SERVICIOS

- Neumática
- ...





**MONTAJE**

**Montaje Elástico**

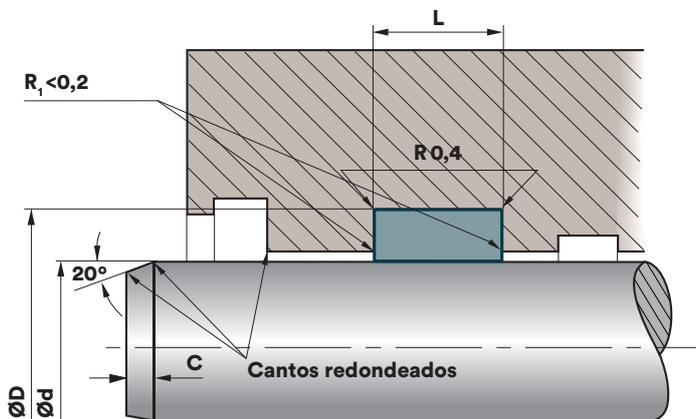
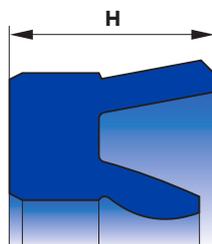
Cuando se cumple la relación  $\varnothing d/h > 6$ , entonces se recomienda un montaje por deformación de la pieza.

**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	
$\varnothing d$	Diámetro del vástago
$\varnothing D$	Diámetro del alojamiento
H	Altura de la pieza
L	Altura del alojamiento

Alojamientos recomendados			
$\varnothing d$	$\varnothing D$	L	C
10 ... < 25	d + 8	6,3	3,5
25 ... < 50	d + 10	8,0	4,0
50 ... < 150	d + 12	10,0	5,0
150 ... < 300	d + 16	14,0	6,0
300 ... < 500	d + 20	17,0	8,5
500 ... ≤ 580	d + 24	25,0	10,0

**RANURAS DE EXTRUSIÓN**

Ranura de extrusión radial máxima	
$\varnothing d$ / mm	2,5 MPa
10 ... < 25	0,33
25 ... < 50	0,37
50 ... < 150	0,46
150 ... < 300	0,54
300 ... < 500	0,61
500 ... ≤ 580	0,67

Ranura de extrusión: datos válidos para poliuretano de 90 °Sh A. Otros materiales, a consultar

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