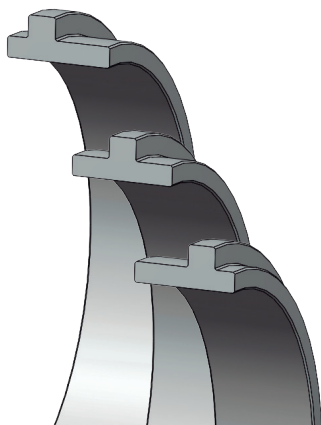


## ANILLOS GUÍA

### DF 106



#### DISEÑO

El modelo **DF 106** es un anillo no metálico con una pestaña de sujeción por su parte exterior, para el guiado de vástagos en cilindros hidráulicos. Impide el contacto metal con metal entre el vástago y la tapa del cilindro. Sus cantos están achaflanados para minimizar la presión en bordes.

- Absorción de desviaciones y cargas transversales.
- Solución de guiado económica.
- Cantos achaflanados.

La guía **DF 106** puede mecanizarse en distintas formulaciones de PTFE con aditivos y plásticos técnicos. Véase apartado de materiales.

## INFORMACIÓN TÉCNICA

### MATERIALES RECOMENDADOS

| Material anillo                        | Dureza Shore | Carga a compresión | Coefficiente de fricción | Temperatura         | Observaciones                                                                                          |
|----------------------------------------|--------------|--------------------|--------------------------|---------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| F3 (40 % bronce) / F6 (46 % bronce)    | 65 D         | 10 MPa             | 0,15                     | -200 °C ... +260 °C | Resistencia a la abrasión. Bajo coeficiente de fricción. Material conductor.                           |
| F4 (< 25 % carbón de coque)            | 62 D         | 10 MPa             | 0,13                     | -200 °C ... +260 °C | Recomendado para aceites hidráulicos en base agua. Material conductor.                                 |
| F17 (Carga mineral)                    | 58 D         | -                  | 0,10                     | -200 °C ... +260 °C | Resistencia a la abrasión del mismo orden que F3, pero sin bronce y no degrada el aceite hidráulico.   |
| T4 (Resina fenólica con tejido)        | 89 M         | 137 MPa            | 0,07                     | -20 °C ... +120 °C  | Instalación en zonas lubricadas de cilindros a alta carga. El coeficiente de fricción en seco es 0,50. |
| UHMW-PE (polietileno de alta densidad) | 61 D         | 88 MPa             | 0,25                     | -200 °C ... +80 °C  | Elevada resistencia a la abrasión y buena resistencia química. Certificación FDA.                      |
| POM (Poliacetal)                       | 81 D         | 88 MPa             | 0,28                     | -45 °C ... +100 °C  | Instalación en zonas lubricadas. Certificación FDA.                                                    |
| PA (Poliamida)                         | 85 D         | 110 MPa            | 0,40                     | -40 °C ... +110 °C  | Instalación en cilindros a baja velocidad y en zonas lubricadas.                                       |

### CAMPO DE APLICACIÓN

- Velocidad  $\leq 2$  m/s
- Temperatura: según material escogido
- Carga a compresión: según material escogido
- Para diámetros de 25 mm  $\leq \varnothing \leq 59$  mm (otros diámetros, a consultar)

### SERVICIOS

- Hidráulica
- ...

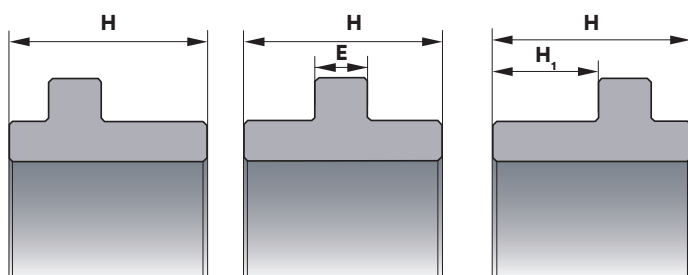




## MONTAJE

Las bandas de guía cortadas a 45° o a 90°, se montan libremente en sus alojamientos. Si el anillo guía no está cortado, su montaje es por deformación de la pieza.

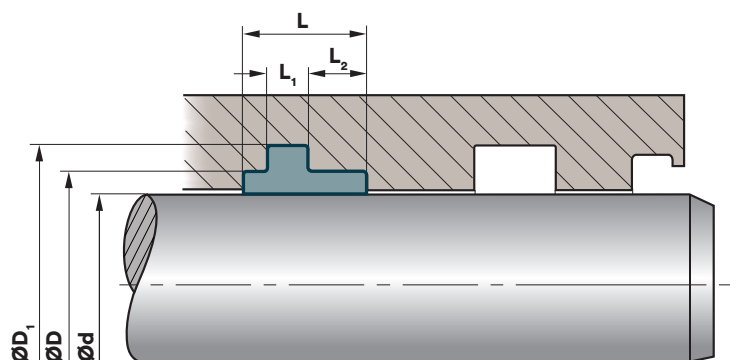
## INSTALACIÓN



La guía **DF 106** puede mecanizarse con su pestaña desplazada de la posición central, tal y como se muestra en la caja de vástago representada.

### Cotas necesarias para fabricación

|                   |                              |
|-------------------|------------------------------|
| $\varnothing d$   | Diámetro interior guía       |
| $\varnothing D$   | Diámetro exterior guía       |
| $\varnothing D_1$ | Diámetro exterior pestaña    |
| H                 | Altura de la guía            |
| E                 | Espesor de la pestaña        |
| $H_1$             | Posición de la pestaña en mm |
| Corte             | 45° ó 90°                    |
| L                 | Altura del alojamiento       |



### Alojamientos recomendados

| $\varnothing d$ | $\varnothing D$ | $\varnothing D_1$ | L    | $L_1$ |
|-----------------|-----------------|-------------------|------|-------|
| 25 ... < 36     | d + 6,0         | d + 2,8           | 8,5  | 3,0   |
| 36 ... < 60     | d + 7,5         | d + 3,2           | 10,5 | 3,5   |
| 60 ... < 90     | d + 9,0         | d + 3,5           | 15,0 | 5,0   |
| 90 ... < 150    | d + 9,0         | d + 3,5           | 15,0 | 5,0   |
| 150 ... < 200   | d + 16,0        | d + 7,1           | 20,3 | 8,0   |
| 200 ... ≤ 590   | d + 17,0        | d + 7,5           | 25,0 | 8,0   |

## ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS

### Acabado superficial

| Rugosidad              | $R_{\text{máx}}$    | $R_a$                     |
|------------------------|---------------------|---------------------------|
| Superficie antagonista | < 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

| $\varnothing d$ | $\varnothing D_1$ | $\varnothing D$ | L    | $L_1$ |
|-----------------|-------------------|-----------------|------|-------|
| f8              | H8                | H10             | +0,2 | +0,2  |