

JUNTAS DE PISTÓN

DK 106

COLLARÍN SIMÉTRICO Y DE SIMPLE EFECTO



DISEÑO

El modelo **DK 106** es una junta simétrica. Tanto la arista del labio interior como la del labio exterior hacen la misma tensión de cierre. Se puede utilizar indistintamente en pistones o en vástagos.

- Perfil apto para neumática.
- Para pistones y / o vástagos.
- Amplia gama de tamaños.

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.
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 $\leq 0,5$ m/s
- Temperatura: según material escogido
- Presión de servicio (Neumática) $\leq 2,0$ MPa (20 bar)
- Presión de servicio (Hidráulica) ≤ 40 MPa (400 bar)
- Para diámetros de camisa de $13 \text{ mm} \leq \text{ØD} \leq 580 \text{ mm}$ (otros diámetros, a consultar)

SERVICIOS

- Neumática
- Carretillas
- Pieza de recambio
- ...





MONTAJE

Para el montaje del collarín, éste se debe dilatar e insertar en el pistón y deslizarlo manualmente hasta su alojamiento.

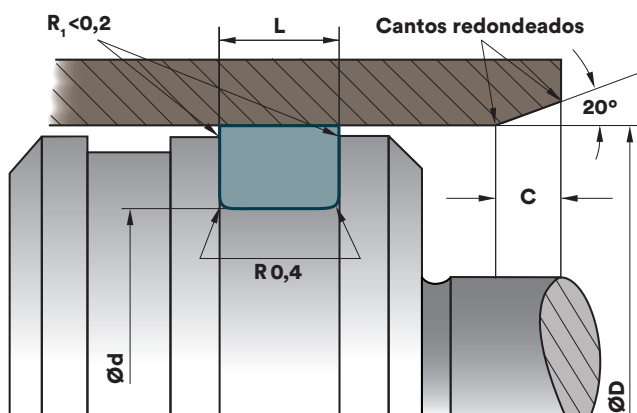
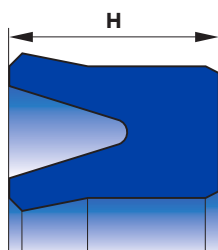
Los collarines de elastómero pueden dilatarse hasta un 30 % mientras que los collarines de poliuretano

no deben deformarse más del 20 %. En caso contrario, existe el riesgo que la deformación pueda ser permanente.

Para facilitar la dilatación de la pieza, se puede sumergir la misma en un baño de aceite a 80 °C.

INSTALACIÓN

Collarín orientado hacia el lado de mayor presión.



Cotas necesarias para fabricación

ØD	Diámetro de la camisa
Ød	Diámetro interior del alojamiento
H	Altura de la pieza
L	Altura del alojamiento

Alojamientos recomendados

ØD	Ød	L	C
13 ... < 25	D - 8	6,0	3,5
25 ... < 50	D - 10	7,0	4,0
50 ... < 75	D - 12	8,0	4,5
75 ... < 150	D - 15	10,0	5,0
150 ... < 300	D - 20	12,0	6,0
300 ... < 500	D - 25	18,0	8,5
500 ... ≤ 580	D - 30	20,0	10,0

RANURAS DE EXTRUSIÓN

Ranura de extrusión radial máxima

ØD	2 MPa	10 MPa	20 MPa	40 MPa
13 ... < 25	0,33	0,18	0,11	0,05
25 ... < 50	0,37	0,22	0,16	0,10
50 ... < 75	0,42	0,27	0,20	0,14
75 ... < 150	0,46	0,31	0,25	0,19
150 ... < 300	0,54	0,39	0,32	0,26
300 ... < 500	0,61	0,46	0,39	0,33
500 ... ≤ 580	0,67	0,52	0,45	0,39

Ranura de extrusión: valores para poliuretanos de 95 °Sh A de dureza, a 70 °C. Otros materiales, a consultar.

ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS

Acabado superficial

Rugosidad	R _{máx}	R _a
Superficie del cilindro	< 2,5 µm	0,05 - 0,20 µm
Fondo de la ranura	< 6,3 µm	< 1,6 µm
Flancos de la ranura	< 15 µm	< 3 µm

Tolerancias recomendadas

Ød	ØD	L
h10	H9	+0,2