

JUNTAS DE PISTÓN

DK 124

JUNTA DE BAJA FRICCIÓN Y DE DOBLE EFECTO



DISEÑO

El modelo **DK 124** es el recambio para anillos intermedios de empaquetaduras. Tanto el anillo de presión o tapa, como el anillo de apoyo o base de la empaquetadura tienen que adaptarse al perfil **DK 124**; en caso contrario deberá fabricarse la empaquetadura completa.

- Diseño robusto para cilindros de simple y doble efecto .
- Pieza de repuesto para empaquetaduras antiguas.
- Adaptabilidad a superficies en mal estado.

El anillo intermedio 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.
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 otras formulaciones de poliuretano y de elastómeros, según sean las condiciones de trabajo.

CAMPO DE APLICACIÓN

- Velocidad $\leq 0,5$ m/s
- Temperatura: según material escogido
- Presión hasta 40 MPa (400 bar)
- Para camisas de $40 \text{ mm} \leq \text{ØD} \leq 580 \text{ mm}$ (otros diámetros, a consultar)

SERVICIOS

- Maquinaria de inyección
- Cizallas para chatarra
- Industria siderúrgica
- Hidráulica naval
- Cilindros
- Prensas
- ...





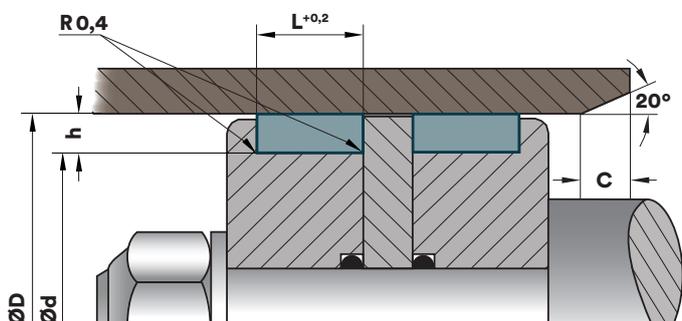
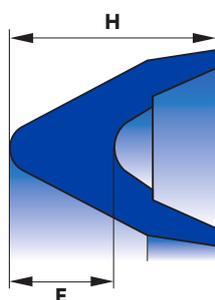
MONTAJE

Montaje Elástico

Este perfil se debe montar en un pistón partido.

INSTALACIÓN

Orientación hacia el lado de mayor presión.



Cotas necesarias para fabricación

ØD	Diámetro de la camisa
h	Profundidad de alojamiento
H	Altura de la pieza
E	Espesor del perfil

Secciones de alojamiento normalizadas

h	E	H	C
5,0	4,0	6,0	5,0
6,0	4,5	6,7	5,0
7,5	5,0	8,0	5,0
8,0	5,0	8,5	6,0
10,0	6,0	10,0	6,0
12,0	7,0	12,0	7,5
12,5	7,0	12,5	7,5
15,0	8,5	15,0	7,5
17,5	9,5	17,5	8,5
20,0	11,0	19,0	10,0

RANURAS DE EXTRUSIÓN

Para esta empaquetadura, la ranura de extrusión en el lado opuesto a la presión depende de los ajustes de montaje elegidos. A fin de evitar la extrusión, se recomienda elegir los ajustes ISO indicados en la siguiente tabla:

Ø nominal D	Ajustes ISO
≤ 80	H9 / f8
> 80 ... 120	H8 / f8
> 120 ... 580	H8 / f7

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
h9	H8	+0,2