

JUNTAS ESTÁTICAS

DK 127



DISEÑO

El modelo **DK 127** es una junta compacta para estanqueidad a alta presión. Sustituye a una junta tórica que precise de aro de apoyo.

Respecto a una junta tórica, el diseño de la pieza permite unas mayores ranuras de extrusión y, a igual presión de trabajo, su deformación es menor. El collarín **DK 127** ejerce la estanqueidad por su diámetro exterior.

- Mismo alojamiento que el de una junta tórica con aro anti-extrusión.
- Elevada estabilidad dimensional.
- Fácil montaje.

Se usa para la estanqueidad estática en cabezas de cilindro con amortiguación. Se suele mecanizar en formulaciones de poliuretano. Véase apartado de materiales.

INFORMACIÓN TÉCNICA

MATERIALES RECOMENDADOS

Material	Dureza Shore	Temperatura de servicio	Observaciones
HPU	48 D; 55 D	-20 °C ...+115 °C	Poliuretanos resistentes a la abrasión y con certificación FDA (48 Shore D)
C-HPU	50 D; 57 D; 70 D	-37 °C ...+110 °C	Poliuretanos resistentes a la abrasión y con certificación FDA (50 Shore D)
PUBL	95 A	-20 °C ...+115 °C	Poliuretano resistente a la abrasión con certificación FDA (48 Shore D)
LT-PU+	94 A	-55 °C ...+110 °C	Poliuretano con excelente rendimiento a baja temperatura
SL-PU	96 A	-20 °C ...+110 °C	Formulación con lubricante sólido y de bajo coeficiente de rozamiento
PUV	93 A	-30 °C ...+110 °C	Formulación similar a HPU pero con mejor mecanizado
HPU Soft	90 A	-20 °C ...+110 °C	Poliuretano resistente a la abrasión y de dureza más baja

También hay disponibilidad de formulaciones en elastómeros, bajo petición.

CAMPO DE APLICACIÓN

- Temperatura: según material escogido
- Presión de servicio ≤ 40 MPa (400 bar)
- Para diámetros de 10 mm $\leq \varnothing \leq 580$ mm (otros diámetros, a consultar)

SERVICIOS

- Hidráulica
- ...





MONTAJE

Montaje Elástico

Cuando se cumple la relación $\varnothing d / h > 6$, entonces se recomienda un montaje por dilatación de la pieza. Las juntas de elastómero pueden dilatarse hasta un 30 % mientras que las 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.

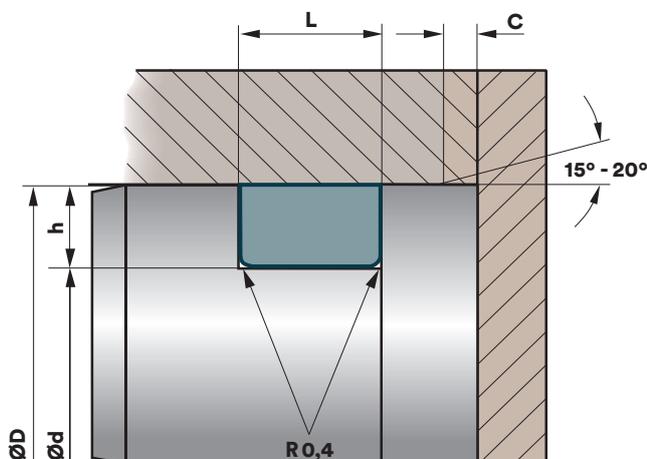
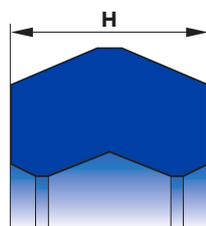
Montaje Partido

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

Cotas necesarias para fabricación

$\varnothing D$	Diámetro de la camisa
$\varnothing d$	Diámetro interior del alojamiento
H	Altura de la guía
L	Altura del alojamiento



Alojamientos recomendados

$\varnothing D$	$\varnothing d$	L	h
10 ... < 20	D - 5	4,0	2,5
20 ... < 40	D - 6	4,5	3,0
40 ... < 60	D - 8	5,5	4,0
60 ... < 100	D - 10	6,5	5,0
100 ... < 150	D - 15	9,5	7,5
150 ... < 300	D - 20	12,5	10,0
300 ... < 500	D - 25	15,0	12,5
500 ... \leq 580	D - 30	17,5	15,0

Longitud del chafán C

$\varnothing D$	10 ... < 20	20 ... < 40	40 ... < 60	60 ... < 100	100 ... < 150	150 ... < 300	300 ... < 500	500 ... \leq 580
C	2,0	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	8,5	10,0

RANURAS DE EXTRUSIÓN

Ranura de extrusión radial máxima

$\varnothing D$	10 MPa	20 MPa	40 MPa
10 ... < 20	0,16	0,08	0,03
20 ... < 60	0,18	0,10	0,05
60 ... < 100	0,23	0,15	0,10
100 ... < 150	0,33	0,25	0,18
150 ... < 300	0,38	0,33	0,25
300 ... < 500	0,45	0,40	0,33
500 ... \leq 580	0,50	0,45	0,40

Ranura de extrusión: valores para poliuretanos de 95 °Sh A. Para otros materiales, consultar

ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS

Acabado superficial

Rugosidad	$R_{\text{máx}}$	R_a
Superficie de la camisa	< 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

$\varnothing d$	$\varnothing D$	L
h10	H9	0,2