JUNTAS DE PISTÓN

DK 205

COLLARÍN DE SIMPLE EFECTO

DISEÑO

El modelo **DK 205** es una junta de labios de simple efecto para pistones de cilindros neumáticos. El labio de estanqueidad exterior 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.
- Talón prolongado de mayor resistencia a la extrusión.

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 resistente a la abrasión y de baja dureza para neumática.
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.
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 ≤ 1,0 m/s
- Temperatura: según material escogido
- Presión de trabajo: 2,5 MPa (25 bar)
- Para camisas de 10 mm ≤ ØD ≤ 580 mm (otros diámetros, a consultar)

SERVICIOS

- Neumática
- ...

Neumática | Hidráulica | Hidráulica Ligera | Hidráulica Media | Hidráulica Pesada

SIGUE ...

DK 205

COLLARÍN DE SIMPLE EFECTO

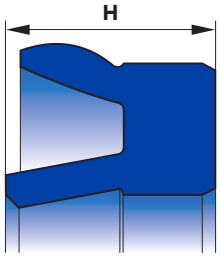
MONTAJE

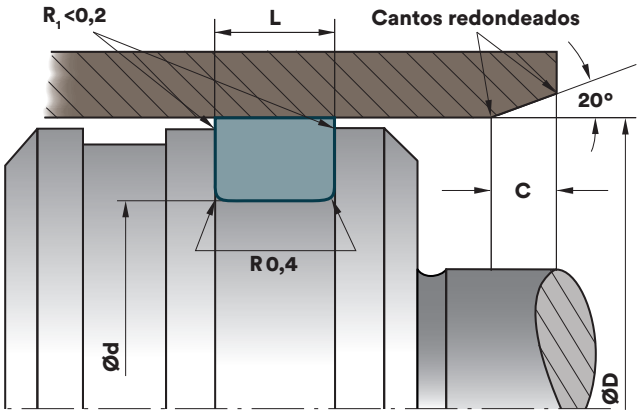
Montaje Elástico
Cuando se cumple la relación Ød / h > 6, entonces se recomienda un montaje por deformación de la pieza.

Montaje Partido
Si se verifica la relación Ød / h ≤ 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	
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	**Ranura de extrusión**
13 … < 25	0,33
25 … < 50	0,37
50 … < 75	0,42
75 … < 150	0,46
150 … < 300	0,54
300 … < 500	0,61
500 … ≤ 580	0,67

Ranura de extrusión: *valores para poliuretanos de 95 ºSh A de dureza. Otros materiales, a consultar.*

ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS

Acabado superficial		
Rugosidad	**$R_{máx}$**	**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		
Ød	**ØD**	**L**
h10	H9	+0,2