

## JUNTAS DE PISTÓN

**DK 216**

COLLARÍN DE SIMPLE EFECTO



### DISEÑO

El modelo **DK 216** es una junta de un solo labio de cierre. Resulta adecuada para trabajar tanto en cilindros neumáticos como en cilindros hidráulicos de baja presión.

Una de sus aplicaciones es como junta de pistón en bombas alternativas. Se recomienda como elemento de recambio pero no para nuevos diseños de cilindros. En caso que de un nuevo diseño, consulte al Dpto. Técnico.

- Un solo labio.
- Cilindros neumáticos e hidráulicos de baja presión.
- Pieza de recambio.

Su mecanizado puede ser en poliuretanos y 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.

### CAMPO DE APLICACIÓN

- Velocidad: 0,5 m/s
- Temperatura: según material escogido
- Presión de servicio para neumática: 1 MPa (10 bar)
- Presión de servicio para hidráulica: 16 MPa (160 bar)
- Para camisas de 10 mm ≤ ØD ≤ 580 mm (otros diámetros, a consultar)

### SERVICIOS

- Hidráulica de baja presión
- Pieza de repuesto
- Neumática
- ...

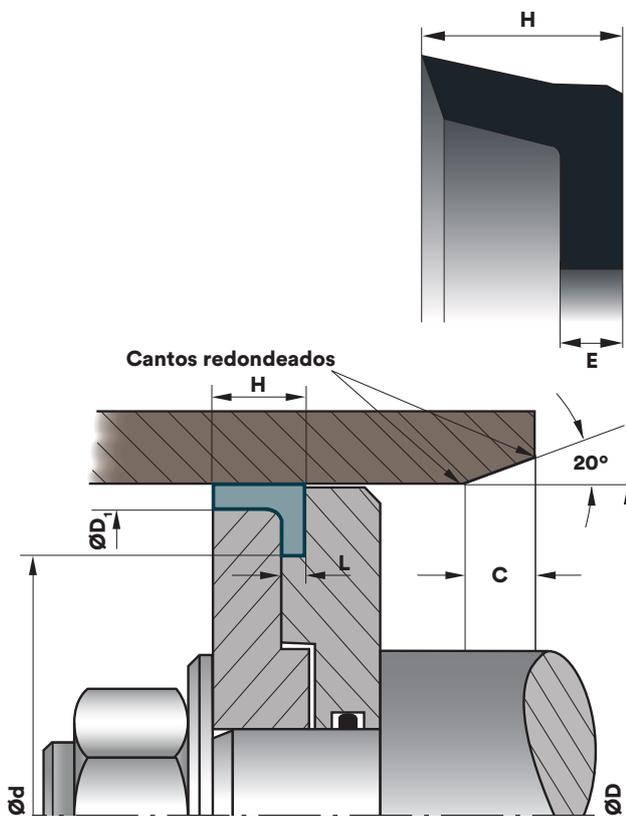


**MONTAJE**

**Montaje Partido**

Fijación al alojamiento mediante una brida de sujeción que cierra el pistón. La compresión axial ejercida por la brida sobre la junta **DK 216**, no debe ser superior al 10 % del espesor de la junta. Es necesario prever una limitación de compresión. Los componentes de fijación metálicos no deben ejercer ninguna fuerza sobre la zona de paso, entre la brida y el labio de estanqueidad.

**INSTALACIÓN**



Cotas necesarias para fabricación	
ØD	Diámetro de la camisa
Ød	Diámetro interior del alojamiento
ØD <sub>1</sub>	Diámetro exterior de la brida
H	Altura de la pieza
E	Espesor de la pieza
L	Ancho del alojamiento

Longitud del chaffán C						
ØD	< 60	60 ... < 75	75 ... < 120	120 ... < 225	225 ... < 270	270 ... ≤ 580
C	3,0	3,5	4,0	5,5	6,5	8,0

**ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS**

Acabado superficial		
Rugosidad	R <sub>máx</sub>	R <sub>a</sub>
Superficie del cilindro	< 2,5 µm	0,05 - 0,30 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	H11	+0,2