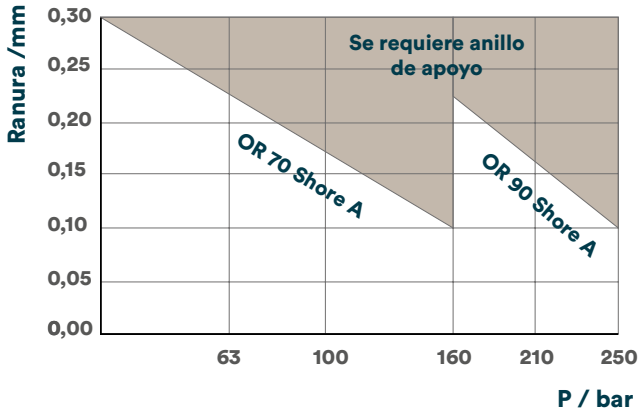
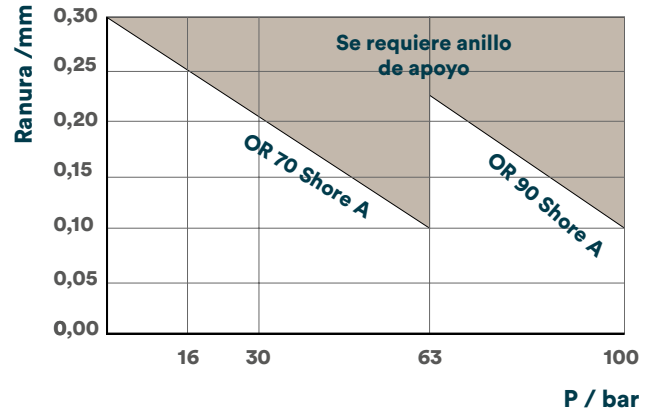


... RANURA DE EXTRUSIÓN

Las holguras admisibles entre ranura y superficie antagonista, se muestran en los siguientes gráficos:



Estandarización estática. **Gráfico 5**

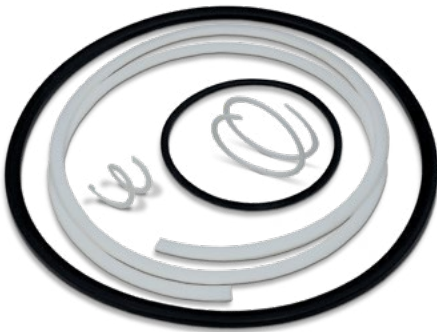


Estandarización dinámica (axial). **Gráfico 6**

Con anillos de apoyo fabricados a partir de resina de PTFE, la holgura de trabajo puede ser hasta un máximo de 0,3 mm.

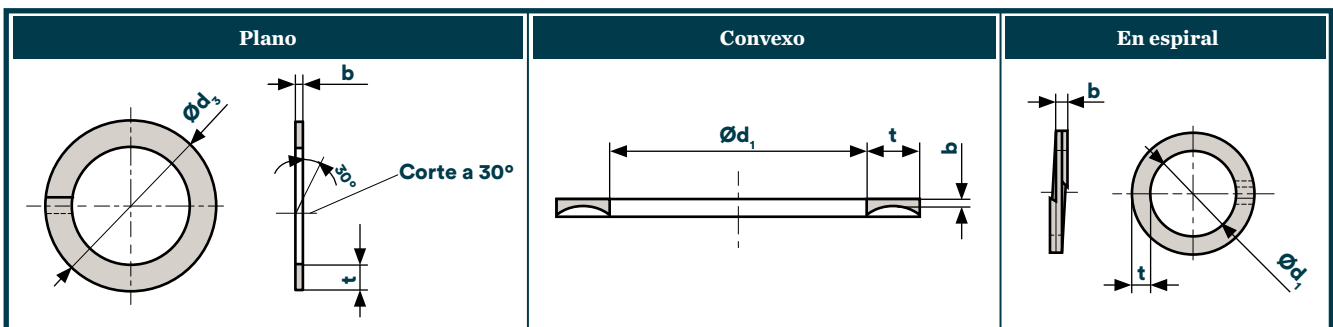
Las dimensiones indicadas en las tablas de montaje deben respetarse, evitándose en lo posible cualquier modificación que conduzca a una mayor holgura con la superficie antagonista.

ANILLOS DE APOYO



Son elementos planos, de sección cóncava con un corte transversal y que se emplean como elementos auxiliares de las juntas tóricas para evitar que se introduzcan por la ranura de extrusión al sellar pistones y vástagos.

Bajo petición, se pueden suministrar unos anillos en espiral para unas condiciones muy concretas de trabajo, tales como cuando se dan oscilaciones bruscas de temperatura. Aunque se produzca una contracción del anillo siempre queda una espiral que protege la junta tórica de la extrusión.



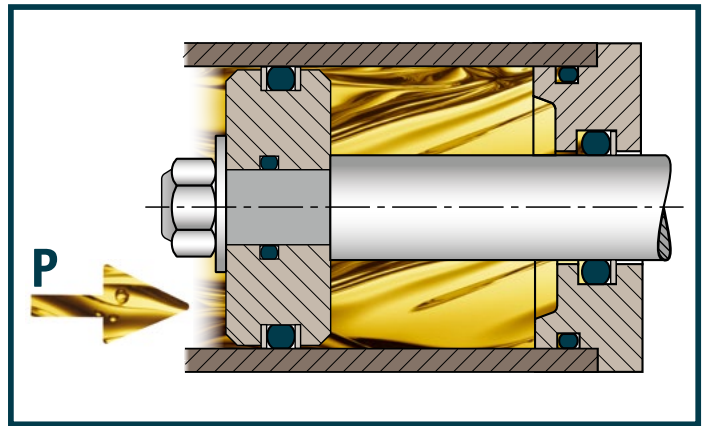
Anillos de apoyo. **Figura 20**

Los anillos de apoyo deben instalarse en el lado contrario al de la presión y, en caso de un movimiento alternativo, entonces se recomienda situar anillos a ambos lados de la junta tórica.

Los anillos de apoyo en existencias son de PTFE y de NBR 90. Para grandes series se pueden fabricar en otros termoplásticos bajo consulta.

En el caso de aplicar diferentes deformaciones a las juntas tóricas o bien dimensiones que no figuran en las listas de almacén, entonces se indicará la dimensión de la ranura en el pedido de compra.

En función de la ranura de extrusión comprendida entre las dos piezas deslizantes, las juntas tóricas con anillo de apoyo pueden trabajar bajo cargas dinámicas hasta presiones de 250 bar y estáticamente, hasta presiones de 400 bar.



Instalación de anillos de apoyo. **Figura 21**

ACHAFLANADO

Por razones de montaje deberán achaflanarse todos los cantos así como redondearse cuidadosamente.

Las dimensiones que figuran en la tabla adjunta corresponden a valores mínimos.

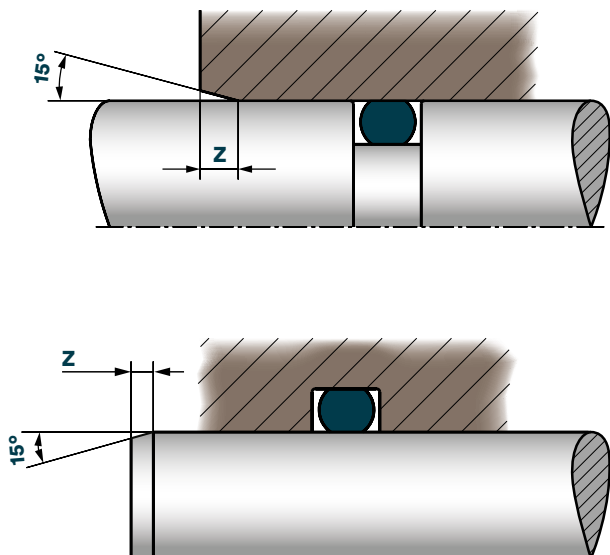


Tabla de chaflanes recomendados

d_2 / mm	Z / mm
1,50	1,0
1,78	1,1
2,00	1,2
2,40	1,4
2,50	1,4
2,62	1,5
3,00	1,6
3,50	1,8
3,53	1,8
4,00	2,0
4,50	2,3
5,00	2,5
5,33	2,7
5,50	2,8
5,70	3,0
6,00	3,1
6,50	3,3
6,99	3,6
7,00	3,6
7,50	3,8
8,00	4,0
8,50	4,2
9,00	4,3
9,50	4,4
10,00	4,5