



K32 es una junta de vástago de simple efecto de dos piezas que consiste en una junta de estanqueidad principal de elastómero diseñado especialmente con un labio adicional y un anillo antiextrusión de termoplástico.

VENTAJAS DE ESTE PRODUCTO

- Efecto de estanqueidad superior gracias a su labio adicional.
- Alta resistencia al desgaste.
- El labio de estanqueidad adicional ofrece una protección extra ante la entrada de partículas de suciedad.
- Buen comportamiento a la extrusión gracias al anillo de apoyo.
- Alojamiento de diseño sencillo.

APLICACIONES

Maquinaria de construcción, carretillas elevadoras, maquinaria de inyección de plásticos, maquinaria agrícola, equipos de minería y cilindros estándar.

MATERIAL		CÓDIGO
PU	94 SHORE A	PU9401
POM		PM9901

CONDICIONES DE TRABAJO			
MEDIOS	Aceites minerales (DIN 51524)	HFA y HFB	HFC
TEMPERATURA	-30°C +100°C	+5°C +50°C	-30°C +40°C
PRESIÓN	≤400 Bar	≤400 Bar	≤400 Bar
VELOCIDAD	≤0.5 m/sec	≤0.5 m/sec	≤0.5 m/sec

Nota: Los valores dados son valores máximos y no deben darse en el sistema simultáneamente.

RUGOSIDAD SUPERFICIAL		Ra	Rmax
Superficie de deslizamiento	Ød	≤0.4 µm	≤3 µm
Fondo del alojamiento	ØD	≤1.6 µm	≤10 µm
Laterales del alojamiento	B	≤3.2 µm	≤16 µm

Nota: Es recomendable tener un valor de área de contacto superficial con el material entre un 50% y un 90%.

MONTAJE

Es fácil el montaje en alojamientos cerrados de acuerdo a los valores de diámetro mínimo dados en la tabla inferior. Deben usarse alojamientos desmontables o útiles de montaje especiales para valores fuera de los de esta tabla. Es muy importante que los materiales de los útiles de montaje sean blandos y que no tengan aristas vivas. Antes del montaje la junta debe ser lubricada con aceite del sistema.

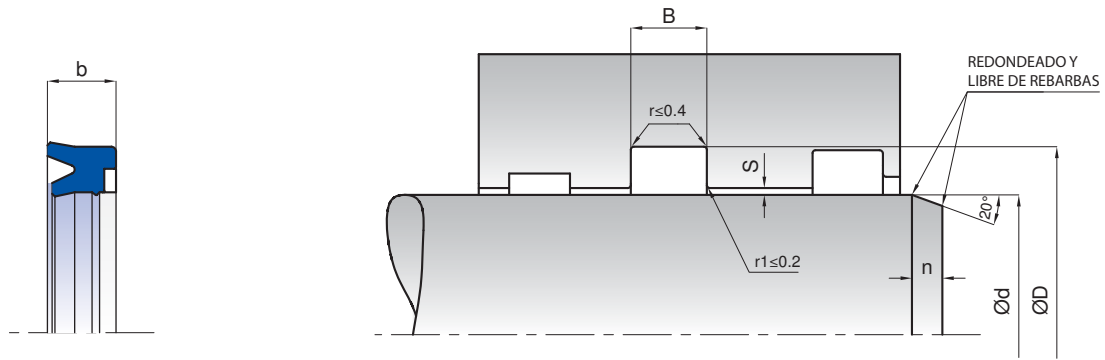
VALORES DE DIÁMETROS MÍNIMOS PARA MONTAJE EN ALOJAMIENTOS CERRADOS							
(D-d)/2 (mm)	4	5	6	7.5	10	12.5	15
d min (mm)	25	30	40	50	80	100	105

NOTAS

Los valores de ranura de extrusión admisible de la junta de vástago K32 se muestran en la tabla inferior.

RANURAS DE EXTRUSIÓN ADMISIBLES	
Presión (Bar)	Smax (mm)
150	1.0
250	0.8
400	0.6

Nota: los valores de ranura de extrusión en el lado no presurizado de la junta tienen una importancia vital en su funcionamiento y por ello es muy importante usar valores de "S" que estén por debajo de los máximos indicados en la tabla.



KASTAŞ NO	d (f8)	D (H11)	B (-0/+0.2)	b	n
K32-019 PU	19.05	25.4	7.35	6.35	3
K32-022 PU	22	30	7	6	4
K32-025 PU	25	35	6	5	4
K32-025/1 PU	25.4	31.75	7.35	6.35	3
K32-028 PU	28	38	7	6	4
K32-028/1 PU	28	35.5	6	5	4
K32-030 PU	30	40	9	8	4
K32-031 PU	31.75	38.1	7.1	6.05	3
K32-032 PU	32	45	10.5	9.5	6
K32-034 PU	34.92	41.27	7.35	6.35	3
K32-035 PU	35	45	9	8	4
K32-035/1 PU	35	45	8	7	4
K32-036 PU	36	46	9	8	4
K32-038 PU	38.1	44.45	7.35	6.35	3
K32-040 PU	40	50	11	10	4
K32-040/1 PU	40	52	13	12	6
K32-044 PU	44.45	53.97	10.5	9.52	4
K32-044/1 PU	44.45	50.8	7.35	6.35	3
K32-045 PU	45	55	11	10	4
K32-050 PU	50	60	11	10	4
K32-050/1 PU	50	62	9	8	6
K32-050/2 PU	50.8	57.15	7.35	6.35	3
K32-052 PU	52	68	11	10	6.5
K32-055 PU	55	65	11	10	4
K32-055/1 PU	55	65	13	12	4
K32-056 PU	56	71	11	10	6.5
K32-060 PU	60	70	11	10	4
K32-063 PU	63	75	9	8	6
K32-065 PU	65	80	13	12	6.5
K32-070 PU	70	80	11	10	4
K32-070/1 PU	70	82	13	12	6
K32-075 PU	75	85	13	12	4
K32-080 PU	80	90	13	12	4
K32-085 PU	85	100	13	12	6.5
K32-090 PU	90	100	13	12	4
K32-095 PU	95	105	13	12	4
K32-100 PU	100	115	13	12	6.5
K32-100/1 PU	100	120	13	12	7
K32-105 PU	105	115	13	12	4
K32-110/1 PU	110	130	16	15	7
K32-110 PU	110	125	15.6	14.6	6.5
K32-115 PU	115	125	13	12	4
K32-120 PU	120	140	15.6	14.6	7
K32-130 PU	130	140	13	12	4
K32-135 PU	135	145	13	12	4
K32-140 PU	140	160	15.6	14.6	7
K32-160 PU	160	170	13	12	4
K32-195 PU	195	215	16	15	7
K32-210 PU	210	235	19.2	18.2	7

