

**Para Pistones**

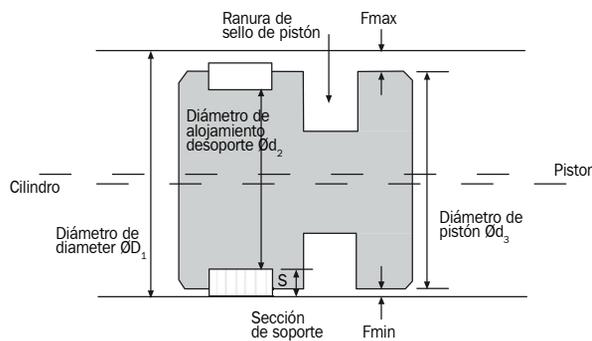
Ranura de Extrusión máximo:

$$F_{max} = \frac{\varnothing D1_{max} - S_{min} - (\varnothing d3_{min} + \varnothing d2_{min})}{2} + \text{dilatación}$$

Holgura mínima entre metal y metal  
(espacio de extrusión)

$$F_{min} = \frac{S_{min} - (\varnothing d3_{max} - \varnothing d2_{min})}{2}$$

**Soporte de pistón**



Nota: El vástago no es concéntrico con el collarín debido a las holguras. (mostradas exageradas)

**Calcular F max y F min.**

Asegurarse de que Fmin es superior a 0,1mm (0,004”) y que Fmax es inferior al espacio de extrusión máximo indicado en la hoja de datos de sellos a la presión de trabajo de la aplicación.

Para soportes metálicos integrados, el cálculo del espacio de extrusión es más simple.

Para Fmax:

Vástago =  $\varnothing D3_{max} - \varnothing d1_{min}$

Pistón =  $\varnothing D1_{max} - \varnothing d3_{min} + \text{dilatación}$

**F min debe ser cero**

Es importante estudiar y aplicar esta información en el momento de recambio de sellos o fabricación de un cilindro hidráulico para obtener el mayor rendimiento a nuestros sellos, con toda la información técnica preparada por los fabricantes de Hallite y con la experiencia reunida de los profesionales en Oleo-hidráulica del mundo.

La extrusión está muy conectada con la presión y la temperatura. En general, el rendimiento y la duración óptimos del sello se obtienen especificando el GAP más pequeño posible.

Las cifras mostradas para el espacio de extrusión dentro de las condiciones operativas de las hojas de datos de productos de Hallite se refieren al máximo permisible, en el peor de los casos con el GAP todo en un lado. **TM**

Fuente: CASDEL.