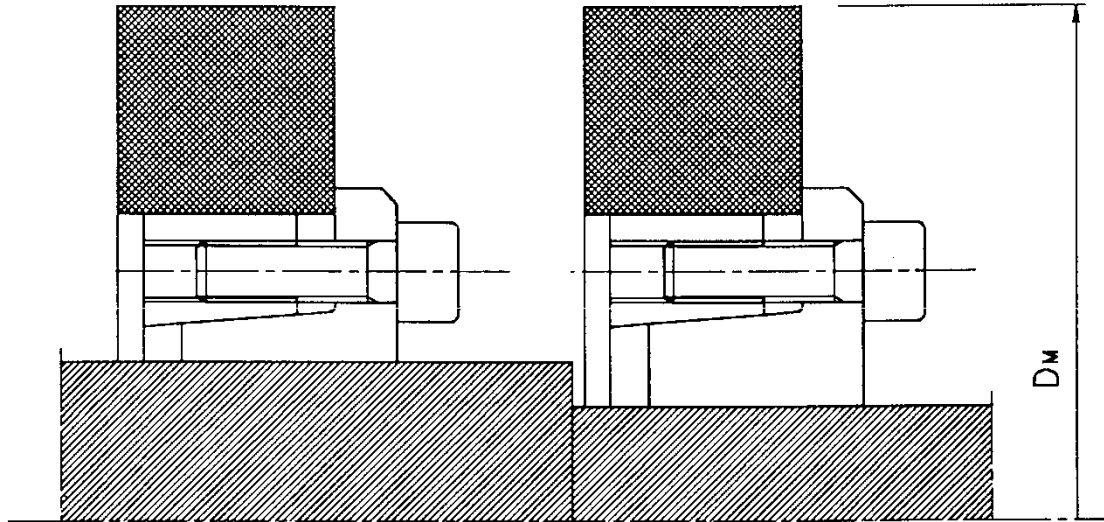


	<b>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</b>  <b>TÍTULO: Montaje, Desmontaje TLK 134</b>	<b>CÓDIGO</b> SIU2170	<b>Revisión</b> 02
		<b>Origen</b> I	<b>Parte</b> I
		<b>Fecha creac.</b> 1995	<b>Fecha rev.</b> 23.11.12



### **CARACTERÍSTICAS**

Capacidad de transmisión de par alta  
 Tiempo de montaje muy reducido  
 Aplicación económica  
 Óptima perpendicularidad eje-moyú

### **MONTAJE**

Limpiar cuidadosamente las superficies de contacto del eje y moyú, aplicando una ligera película de aceite.

Introducir la unidad de fijación en el alojamiento del moyú, introducir el eje y apretar los tornillos gradual y uniformemente en cruz hasta alcanzar el par de apriete  $M_s$  indicado en la tabla. Los valores de  $M_s$  y  $F_{ax}$  indicados en las tablas han sido calculados para un montaje con aceite.

**Atención:** No utilizar **bisulfuro de Molibdeno** u otras grasas que reduzcan el coeficiente de rozamiento.

### **DESMONTAJE**

Aflojar los tornillos e introducirlos en los agujeros de desmontaje, apretándolos de modo gradual y uniformemente en cruz, hasta que el cono posterior quede desbloqueado. En caso de reutilización, aplicar aceite a los tornillos y a los agujeros roscados.

### **TOLERANCIA, RUGOSIDAD**

Un buen acabado en máquina-herramienta es suficiente.

Rugosidad máx.admisible:  **$R_t$  max 16  $\mu m$**

Tolerancia máx. admisible: **eje h8**  
**moyú H8**

	<b>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</b>  <b>TÍTULO: Montaje, Desmontaje TLK 134</b>	<b>CÓDIGO</b> SIU2170	<b>Revisión</b> 02
		<b>Origen</b> 	<b>Parte</b> 
		<b>Fecha creac.</b> 1995	<b>Fecha rev.</b> 23.11.12

### **CONCENTRICIDAD**

El tipo TLK134 es autocentrante.

### **REFERENCIA AXIAL**

**TLK134: Durante el apriete de los tornillos el moyú no tiene ningún desplazamiento axial respecto del eje.**

### **CALCULO DEL DM**

La presión  $P_n$  existente sobre el moyú puede ser comparada a la presión interna sobre un cilindro de pared gruesa.

Para el cálculo  $D_m$  ver pag.32