



DOCUMENTACIÓN TÉCNICA	CODIGO: SIU 2010-00
TÍTULO: Montaje, Desmontaje TLK 200	FIRMA RTP 
	FECHA: 26.07.95

CARACTERÍSTICAS

Capacidad de transmisión de par media alta
Grandes tolerancias

Unidad de fijación standard
Fácil desmontaje

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 coloreados hasta poner en contacto el aro interno con el eje y el aro externo con el moyú.

Apretar los tornillos de modo gradual y uniformemente en cruz hasta alcanzar el par de apriete M_s indicado en la tabla. Los valores M_t y F_{ax} indicados en las tablas son calculados para un montaje con aceite.

Atención: No utilizar **bisulfuro de Molibdeno** u otras grasas.

DESMONTAJE

Aflojar los tornillos de apriete. Normalmente, con esta operación, la unidad de fijación se desbloquea. En caso contrario, dar unos ligeros golpes con un martillo sobre los tornillos para desbloquear el cono posterior.

TOLERANCIA. RUGOSIDAD

Un buen acabado en máquina-herramienta es suficiente. Rugosidad máx.admisible:

R_t max 16 μ m

Tolerancia máx. admisible:

eje h11

moyu H11

CONCENTRICIDAD

El tipo TLK200 no es autocentrante.

La concentricidad del moyú respecto del eje depende de la calidad de la tolerancia de la base de centrado y de su longitud.

REFERENCIA AXIAL

TLK200: 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

Mt ADMISIBLE

De una serie de pruebas efectuadas se deduce que aplicando dos o más unidades en serie de M_t transmisible ha de calcularse como sigue.

Nr.1 TLK200 $M_t = M_t$ cat.

Nr.2 TLK200 $M_t = M_t$ cat. x 1,9

Nr.3 TLK200 $M_t = M_t$ cat. x 2,7

