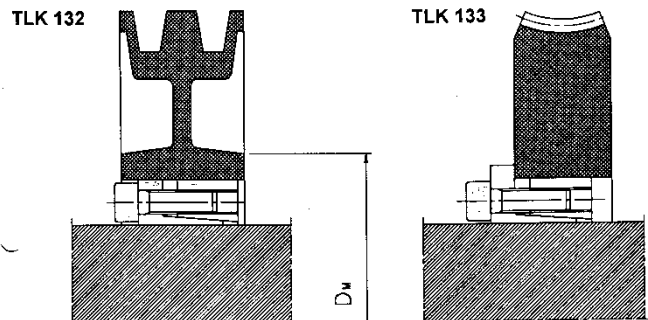


	<b>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</b>  <b>TÍTULO:</b> Montaje, Desmontaje TLK132, TLK133	<b>CÓDIGO</b> SIU2150	<b>Revisión</b> 01
		<b>Origen</b> I	<b>Parte</b> I
		<b>Fecha creac.</b> 1995	<b>Fecha rev.</b> 08.11.12



### CARACTERÍSTICAS

Capacidad de transmisión de par media alta  
 Tiempo de montaje reducido  
 Aplicación económica  
 Intercambiable con el tipo TLK200

### 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 Ms indicado en la tabla. Los valores de Ms y F ax indicados en las tablas han sido calculados para un montaje con aceite.

**Atención:** No utilizar **bilsulfuro 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<sub>t</sub> max 16 µm**  
 Tolerancia máx. admisible: **eje h8**  
**moyú H8**

### REFERENCIA AXIAL

**TLK132:** Durante el apriete de los tornillos, el moyú tiene un ligero desplazamiento axial respecto del eje.

**TLK133:** Durante el apriete de los tornillos el moyú no tiene ningún desplazamiento axial respecto del eje.

### CALCULO DEL DM

La presión Pn existente sobre el moyú puede ser comparada a la presión interna sobre un cilindro de pared gruesa. Para el cálculo Dm ver pag.32