

	INSTRUCCIÓN TÉCNICA TÍTULO: Montaje, Instalación TLK 110	CÓDIGO SIU2070	Revisión 02
		Origen I	Parte I
		Fecha creac. 2001	Fecha rev. 23.11.12

CARACTERISTICAS

Capacidad de transmisión de par media alta

Tiempo de montaje reducido

Dimensionamiento radial mínimo

Presión superficial muy baja

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 **Ms** y **F ax** indicados en las tablas son 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 µm

Tolerancia máx. admisible:

eje h8

moyu H8

CONCENTRICIDAD

El tipo TLK110 es autocentrante.

REFERENCIA AXIAL

TLK110: 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

