

	<h1>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</h1> <p><b>TÍTULO: Instalaciones de Montaje y Desmontaje del TLK 130 - TLK 131</b></p>	<b>CÓDIGO</b> SIU2050	<b>Revisión</b> 03
		<b>Origen</b> I	<b>Parte</b> I
		<b>Fecha creac.</b> 1995	<b>Fecha rev.</b> 21.05.18

### CARACTERÍSTICAS

- Capacidad de transmisión de par alta.
- Tiempo de montaje reducido.
- Aplicación económica.
- Óptima perpendicularidad eje-moyú (TLK131).

### TOLERANCIA, RUGOSIDAD

Un buen acabado en máquina herramienta es suficiente.

- Rugosidad máx. admisible: **R<sub>t</sub> máx. 16µm**
- Tolerancia máx. admisible: **eje h8- moyú H8**

### REFERENCIA AXIAL

- **TLK 130:** Durante el apriete de los tornillos, **el moyú tiene un ligero desplazamiento axial respecto del eje.**
- **TLK 131:** Durante el apriete de los tornillos, **el moyú no tiene ningún desplazamiento axial respecto del eje.**

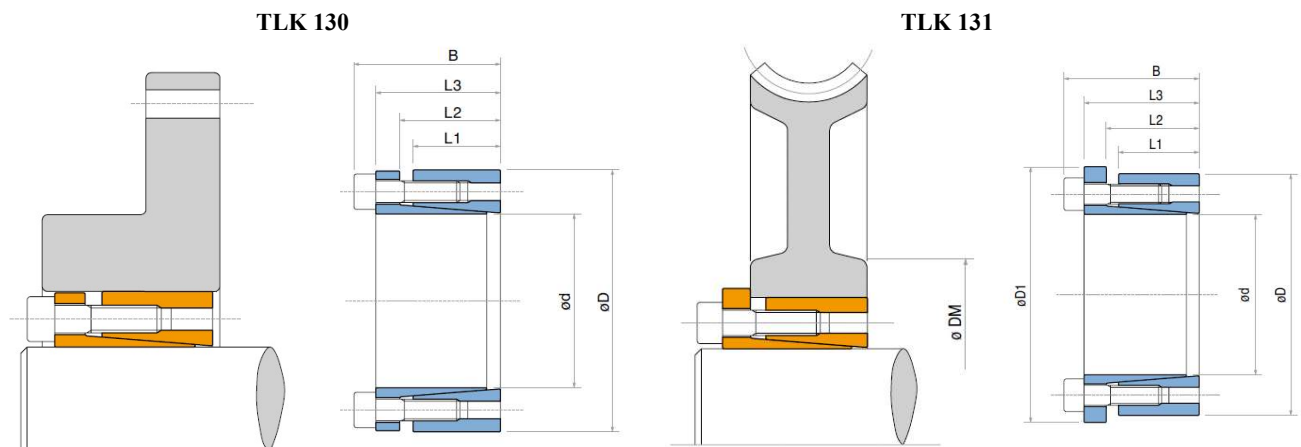
### CONCENTRICIDAD

Los tipos **TLK 130** y **TLK 131** son **autocentrantes**.

### CÁLCULO DEL DM

Para el cálculo del diámetro mínimo del moyú (**DM**) (ver *Imagen 1*), consultar tablas del catálogo y aplicar la fórmula **DM ≥ D·K** (fórmula utilizada normalmente en cilindros de pared gruesa sometidos a presiones internas).

La presión superficial (**P<sub>n</sub>**) existente entre el anillo externo del TLK 130 y TLK131 y el moyú, puede ser comparada a la presión interna sobre un cilindro de pared gruesa.



*Imagen 1*

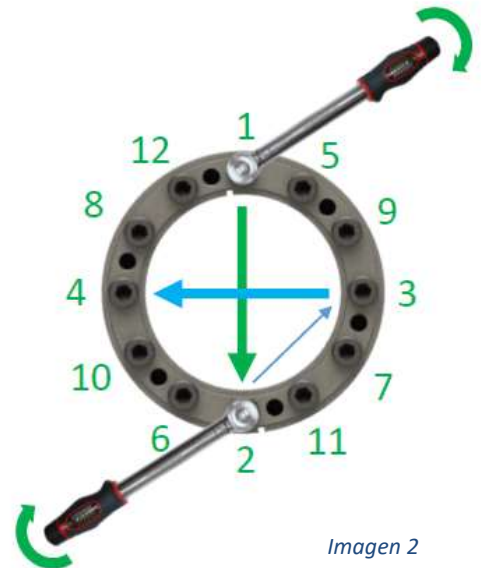
	<b>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</b>  <b>TÍTULO: Instalaciones de Montaje y Desmontaje del TLK 130 - TLK 131</b>	CÓDIGO SIU2050	Revisión 03
		Origen I	Parte I
		Fecha creac. 1995	Fecha rev. 21.05.18

### INSTRUCCIONES DE MONTAJE

1. Desembalar la unidad de fijación **TLK 130** o **TLK 131**.
2. Limpiar cuidadosamente las superficies de contacto del eje y moyú, y aplicar una ligera película de aceite para facilitar la inserción del **TLK130** o **TLK 131**.

**ATENCIÓN: NO utilizar Bisulfuro de Molibdeno u otro tipo de grasas que reduzcan considerablemente el coeficiente de rozamiento.**

3. Verificar que las tolerancias están dentro del rango permitido (h8/H8).
4. Introducir la unidad de fijación **TLK 130** o **TLK 131** en el alojamiento del moyú y después introducir el eje.
5. Apretar los tornillos manualmente hasta que el anillo interno se ajuste al eje y el anillo externo sujete el moyú.
6. Ajustar la llave dinamométrica al 50% del par de apriete (**Ms**) indicado en el catálogo (ver *Tabla 1*), y apretar los tornillos en cruz hasta completar una vuelta (ver *Imagen 2*); cada tornillo debe ser apretado una sola vez.
7. Ajustar la llave dinamométrica al 100% del par de apriete (**Ms**) indicado en el catálogo (ver *Tabla 1*), y apretar los tornillos en cruz hasta completar una vuelta (ver *Imagen 2*); cada tornillo debe ser apretado una sola vez.



8. De nuevo con la llave dinamométrica ajustada al 100% del par de apriete (**Ms**) indicado en el catálogo (ver *Tabla 1*) y comenzando por el tornillo n.º 1, repasar todos los tornillos en sucesión circular hasta completar una vuelta (ver *Imagen 3*); efectuar esta operación hasta que el ángulo de giro de cada tornillo sea inferior a 30º; en cada vuelta cada tornillo debe ser apretado una sola vez.

Una vez realizadas estas operaciones, la unidad de fijación **TLK 130** o **TLK 131** está en disposición de trabajar correctamente.



**NOTA 1:** Seguir minuciosamente las instrucciones de montaje para un funcionamiento y desmontaje óptimo. En caso de tener alguna duda consultar con nuestro Dpto. Técnico.

	<b>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</b>  <b>TÍTULO: Instalaciones de Montaje y Desmontaje del TLK 130 - TLK 131</b>	<b>CÓDIGO</b> SIU2050	<b>Revisión</b> 03
		<b>Origen</b> 	<b>Parte</b> 
		<b>Fecha creac.</b> 1995	<b>Fecha rev.</b> 21.05.18

**TABLA DE PARES DE APRIETE**

dxD (mm)	Tornillos		dxD (mm)	Tornillos	
	DIN 912 12.9 N.º x Tipo	Par de apriete Ms (Nm)		DIN 912 12.9 N.º x Tipo	Par de apriete Ms (Nm)
18x47	6xM6	17	160x210	12xM14	230
19x47	6xM6	17	170x225	14xM14	230
20x47	6xM6	17	180x235	14xM14	230
22x47	6xM6	17	190x250	15xM14	230
24x50	6xM6	17	200x260	16xM14	230
25x50	6xM6	17	210x270	16xM14	230
28x55	6xM6	17	220x285	12xM16	355
30x55	6xM6	17	240x305	15xM16	355
32x60	8xM6	17			
35x60	8xM6	17			
38x65	8xM6	17			
40x65	8xM6	17			
42x75	6xM8	41			
45x75	6xM8	41			
48x80	8xM8	41			
50x80	8xM8	41			
55x85	8xM8	41			
60x90	8xM8	41			
65x95	8xM8	41			
70x110	8xM10	83			
75x115	8xM10	83			
80x120	8xM10	83			
85x125	10xM10	83			
90x130	10xM10	83			
95x135	10xM10	83			
100x145	8xM12	145			
110x155	8xM12	145			
120x165	10xM12	145			
130x185	12xM12	145			
140x190	10xM14	230			
150x200	12xM14	230			

	<p style="text-align: center;"><b>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</b></p> <p>TÍTULO: Instalaciones de Montaje y Desmontaje del TLK 130 - TLK 131</p>	<p><b>CÓDIGO</b> SIU2050</p>	<p><b>Revisión</b> 03</p>
		<p><b>Origen</b>  </p>	<p><b>Parte</b>  </p>
		<p><b>Fecha creac.</b> 1995</p>	<p><b>Fecha rev.</b> 21.05.18</p>

*Tabla 1*

**NOTA 2:** El par de apriete (**Ms**) a aplicar en los tornillos es el mismo para el **TLK 130** como para el **TLK 131**.

	<b>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</b>  <b>TÍTULO: Instalaciones de Montaje y Desmontaje del TLK 130 - TLK 131</b>	<b>CÓDIGO</b> SIU2050	<b>Revisión</b> 03
		<b>Origen</b> I	<b>Parte</b> I
		<b>Fecha creac.</b> 1995	<b>Fecha rev.</b> 21.05.18

### **INSTRUCCIONES DE DESMONTAJE**

1. Aflojar y extraer todos los tornillos.
2. Comprobar que todos los tornillos están lubricados.
3. Volver a introducir algunos de los tornillos en los agujeros roscados de extracción.
4. Ajustar la llave dinamométrica al 50% del par de apriete (**Ms**) indicado en el catálogo (ver *Tabla 1*) y apretar los tornillos uniformemente en cruz hasta completar una vuelta.
5. Repetir la operación anterior ajustando la llave dinamométrica al 100% del par de apriete (**Ms**) indicado en el catálogo (ver *Tabla 1*).

**NOTA 3:** *El desbloqueo de la unidad de fijación puede ocurrir antes de que concluya este proceso.*

6. Extraer la unidad de fijación **TLK 130** o **TLK 131** de su alojamiento.

### **REUTILIZACIÓN DE LA UNIDAD DE FIJACIÓN**

1. Limpiar con cuidado las superficies de la unidad de fijación y comprobar su estado.

**ATENCIÓN:** *En caso de arañazos o deformaciones, recomendamos cambiarla por una nueva unidad de fijación **TLK 130** o **TLK 131**.*

2. Aplicar una ligera película de aceite sobre las superficies de la unidad de fijación, roscas incluidas.
3. Limpiar y lubricar las roscas de todos los tornillos.
4. Verificar que los agujeros roscados de extracción han sido posicionados como en origen, es decir, los agujeros roscados de extracción del anillo interno tienen que coincidir con partes llenas del anillo externo, evitando la abertura o corte transversal del anillo externo.
5. Repetir el proceso de montaje.