

	<h1>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</h1>	CÓDIGO SIU2070	Revisión 03
		Origen I	Parte I
		Fecha creac. 27.07.95	Fecha rev. 18.05.18
TÍTULO: Instrucciones de Montaje y Desmontaje del TLK 110			

CARACTERÍSTICAS

- Capacidad de transmisión de par media-alta.
- Ningún desplazamiento axial eje-moyú.
- Presión superficial muy baja.
- Tiempo de montaje reducido.
- Dimensionamiento radial mínimo.

TOLERANCIA, RUGOSIDAD

Un buen acabado en máquina herramienta es suficiente.

- Rugosidad máx. admisible: **R_t máx. 16µm**
- Tolerancia máx. admisible: **eje h8- moyú H8**

REFERENCIA AXIAL

TLK 110: Durante el apriete de los tornillos, **el moyú no tiene ningún desplazamiento axial respecto del eje.**

CONCENTRICIDAD

El tipo **TLK 110** es **autocentrante**.

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_n**) existente entre el anillo externo del TLK 110 y el moyú, puede ser comparada a la presión interna sobre un cilindro de pared gruesa.

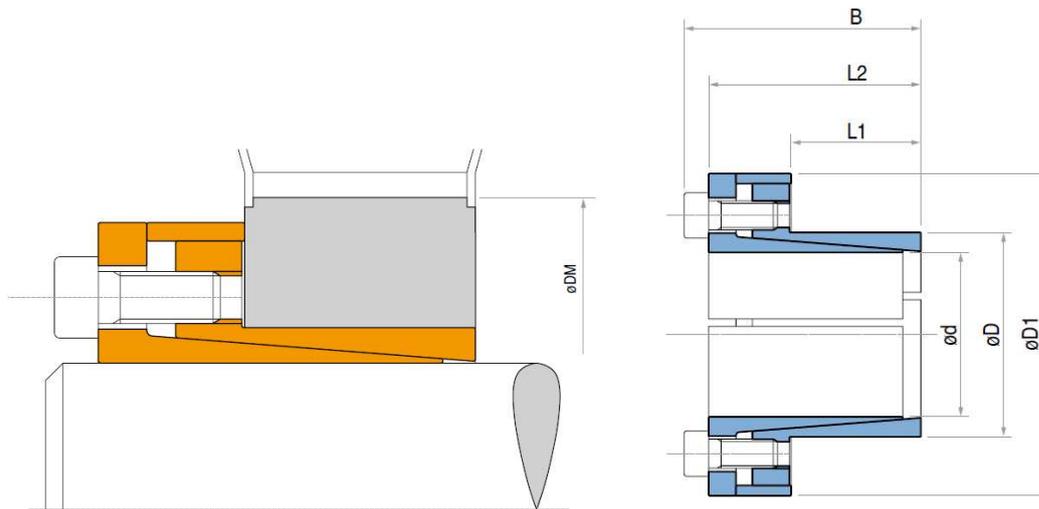


Imagen 1

INSTRUCCIONES DE MONTAJE

1. Desembalar la unidad de fijación **TLK 110**.

	<h2>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</h2> <p>TÍTULO: Instrucciones de Montaje y Desmontaje del TLK 110</p>	CÓDIGO SIU2070	Revisión 03
		Origen I	Parte I
		Fecha creac. 27.07.95	Fecha rev. 18.05.18

2. Comprobar que la unidad de fijación está bien engrasada, ya que viene así de fábrica. En el caso de que parezca que esté seca, aplicar aceite mineral en todas las superficies del **TLK 110**.
3. Limpiar cuidadosamente las superficies de contacto del eje y moyú, y aplicar una ligera película de aceite para facilitar la inserción del **TLK 110**.

NOTA 1: Los valores de M_t y F_{ax} indicados en la tabla del catálogo son calculados para un montaje con aceite.

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

4. Verificar que las tolerancias están dentro del rango permitido (h8/H8).
5. Introducir la unidad de fijación **TLK 110** en el alojamiento del moyú y después introducir el eje.
6. Apretar los tornillos manualmente hasta que el anillo interno se ajuste al eje y el anillo externo sujete el moyú.
7. 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.
8. 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.

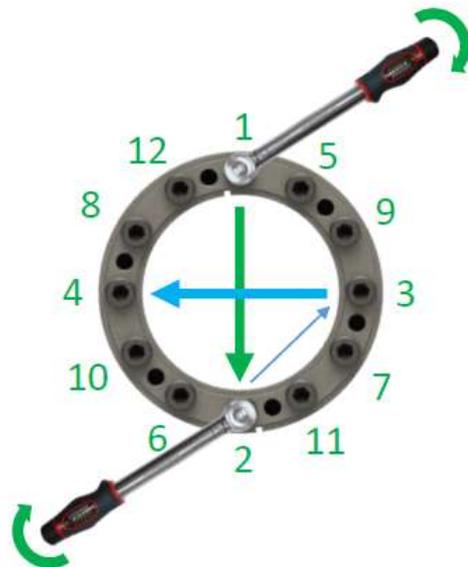


Imagen 2

	INSTRUCCIÓN TÉCNICA	CÓDIGO SIU2070	Revisión 03
		Origen I	Parte I
		Fecha creac. 27.07.95	Fecha rev. 18.05.18

TÍTULO: Instrucciones de Montaje y Desmontaje del TLK 110

9. 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 los tornillos no giren; en cada vuelta cada tornillo debe ser apretado una sola vez.

Una vez realizadas estas operaciones, la unidad de fijación **TLK 110** está en disposición de trabajar correctamente.



Imagen 3

NOTA 2: Seguir minuciosamente las instrucciones de montaje para un funcionamiento y desmontaje óptimo. En caso de tener alguna duda consultar con nuestro Dpto. Técnico.

	INSTRUCCIÓN TÉCNICA TÍTULO: Instrucciones de Montaje y Desmontaje del TLK 110	CÓDIGO SIU2070	Revisión 03
		Origen I	Parte I
		Fecha creac. 27.07.95	Fecha rev. 18.05.18

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)
6x14	4xM3	2	70x90	10xM10	83
7x15	3xM4	5	75x95	10xM10	83
8x15	3xM4	5	80x100	12xM10	83
9x16	4xM4	5	85x106	12xM10	83
10x16	4xM4	5	90x112	15xM10	83
11x18	4xM4	5	95x120	15xM10	83
12x18	4xM4	5	100x125	18xM10	83
13x23	4xM4	5	110x140	12xM12	145
14x23	4xM4	5	120x155	12xM12	145
15x24	4xM6	17	130x165	16xM12	145
16x24	4xM6	17			
17x26	4xM6	17			
18x26	4xM6	17			
19x27	4xM6	17			
20x28	4xM6	17			
22x32	4xM6	17			
24x34	4xM6	17			
25x34	4xM6	17			
28x39	6xM6	17			
30x41	6xM6	17			
32x43	8xM6	17			
35x47	8xM6	17			
38x50	8xM6	17			
40x53	8xM6	17			
42x55	8xM8	41			
45x59	8xM8	41			
48x62	8xM8	41			
50x65	10xM8	41			
55x71	10xM8	41			
60x77	10xM8	41			
65x84	10xM8	41			

Tabla 1
INSTRUCCIONES DE DESMONTAJE

S.I.T., S.A. PºUbarburu, 67 – 20014 San Sebastián

t 943-45.72.00

www.sitsa.es

e-mail: smib.customerservice@shi-g.com

FOR0012-04

	<h2>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</h2> <p>TÍTULO: Instrucciones de Montaje y Desmontaje del TLK 110</p>	CÓDIGO SIU2070	Revisión 03
		Origen I	Parte I
		Fecha creac. 27.07.95	Fecha rev. 18.05.18

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 del anillo interno.
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 75% y 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 110** 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 110**.

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 del anillo interno han sido posicionados como en origen, es decir, los agujeros roscados del anillo interno tienen que coincidir con partes llenas del anillo externo evitando la abertura o corte transversal del anillo externo (ver *Imagen 4*).
5. Comprobar que el espaciador está incluido.
6. Repetir el proceso de montaje.



Imagen 4