

	<h1>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</h1> <p><b>TÍTULO: Instrucciones de Montaje y Desmontaje del TLK 132 - TLK 133</b></p>	<b>CÓDIGO</b> SIU2150	<b>Revisión</b> 02
		<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 media-alta.
- Tiempo de montaje reducido.
- Aplicación económica.
- Óptima perpendicularidad eje-moyú (TLK133).
- TLK132 intercambiable con el tipo TLK200.

### 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 132:** Durante el apriete de los tornillos, **el moyú tiene un ligero desplazamiento axial respecto del eje.**
- **TLK 133:** Durante el apriete de los tornillos, **el moyú no tiene ningún desplazamiento axial respecto del eje.**

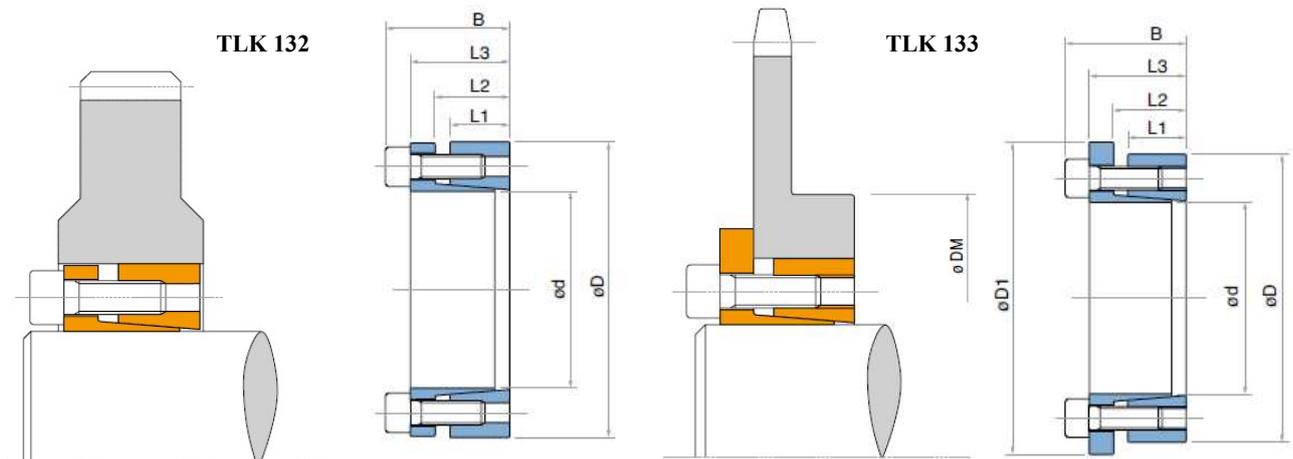
### CONCENTRICIDAD

Los tipos **TLK 132** y **TLK 133** 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 132 y TLK133 y el moyú, puede ser comparada a la presión interna sobre un cilindro de pared gruesa.



*Imagen 1*

	<h2>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</h2> <p>TÍTULO: Instrucciones de Montaje y Desmontaje del TLK 132 - TLK 133</p>	CÓDIGO SIU2150	Revisión 02
		Origen 	Parte 
		Fecha creac. 1995	Fecha rev. 21.05.18

### INSTRUCCIONES DE MONTAJE

1. Desembalar la unidad de fijación **TLK 132** o **TLK 133**.
2. Limpiar cuidadosamente las superficies de contacto del eje y moyú, y aplicar una ligera película de aceite para facilitar la inserción del **TLK132** o **TLK 133**.

**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 132** o **TLK 133** 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 30°; en cada vuelta cada tornillo debe ser apretado una sola vez.

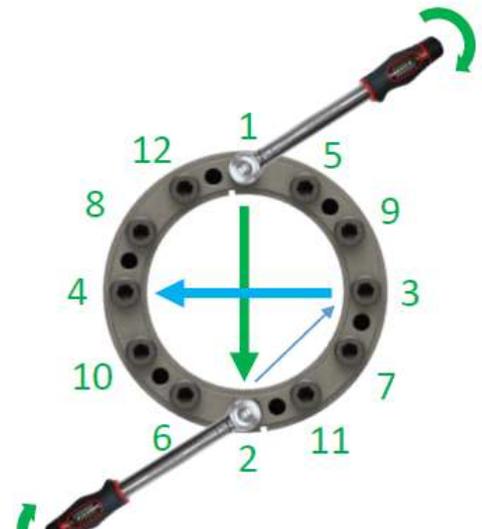


Imagen 2

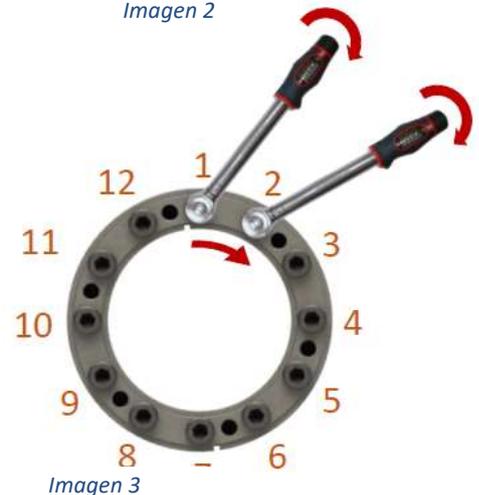


Imagen 3

Una vez realizadas estas operaciones, la unidad de fijación **TLK 132** o **TLK 133** 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.*

	<h1>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</h1> <p>TÍTULO: Instrucciones de Montaje y Desmontaje del TLK 132 - TLK 133</p>	CÓDIGO SIU2150	Revisión 02
		Origen I	Parte I
		Fecha creac. 1995	Fecha rev. 21.05.18

## TABLA DE PARES DE APRIETE

dxD	Tornillos de apriete DIN 912-12.9	Par de apriete Ms		dxD	Tornillos de apriete DIN 912-12.9	Par de apriete Ms	
		TLK 13 Nm	TLK 133 Nm			TLK 13 Nm	TLK 133 Nm
mm	N.º x Tipo			mm	N.º x Tipo		
18x47	5 x M6	14	17	65x95	9 x M8	35	41
19x47	5 x M6	14	17	70x110	8 x M10	70	83
20x47	6 x M6	14	17	75x115	8 x M10	70	83
22x47	6 x M6	14	17	80x120	8 x M10	70	83
24x50	6 x M6	14	17	85x125	10 x M10	70	83
25x50	6 x M6	14	17	90x130	10 x M10	70	83
28x55	6 x M6	14	17	95x135	10 x M10	70	83
30x55	6 x M6	14	17	100x145	8 x M12	125	145
32x60	8 x M6	14	17	110x155	8 x M12	125	145
35x60	8 x M6	14	17	120x165	9 x M12	125	145
38x65	8 x M6	14	17	130x180	12 x M12	125	145
40x65	8 x M6	14	17	140x190	9 x M14	190	230
42x75	8 x M8	35	41	150x200	10 x M14	190	230
45x75	8 x M8	35	41	160x210	12 x M14	190	230
48x80	8 x M8	35	41	170x225	12 x M14	190	230
50x80	8 x M8	35	41	180x235	12 x M14	190	230
55x85	8 x M8	35	41	190x250	15 x M14	190	230
60x90	8 x M8	35	41	200x260	15 x M14	190	230

Tabla 1

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

6. Extraer la unidad de fijación **TLK 132** o **TLK 133** 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 132** o **TLK 133**.

2. Aplicar una ligera película de aceite sobre las superficies de la unidad de fijación, roscas incluidas.

	<b>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</b>  <b>TÍTULO: Instrucciones de Montaje y Desmontaje del TLK 132 - TLK 133</b>	<b>CÓDIGO</b> SIU2150	<b>Revisión</b> 02
		<b>Origen</b> 	<b>Parte</b> 
		<b>Fecha creac.</b> 1995	<b>Fecha rev.</b> 21.05.18

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.