

	<h1>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</h1> <p><b>TÍTULO: Instrucciones de Montaje y Desmontaje del TLK 134 - TLK 139</b></p>	<b>CÓDIGO</b> SIU2170	<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 media-alta (TLK134).
- Capacidad de transmisión de par media-baja (TLK139).
- Óptima perpendicularidad eje-moyú (TLK134).
- Tiempo de montaje reducido.
- Aplicación económica.

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

- **TLK 139:** Durante el apriete de los tornillos, **el moyú tiene un ligero desplazamiento axial respecto del eje.**

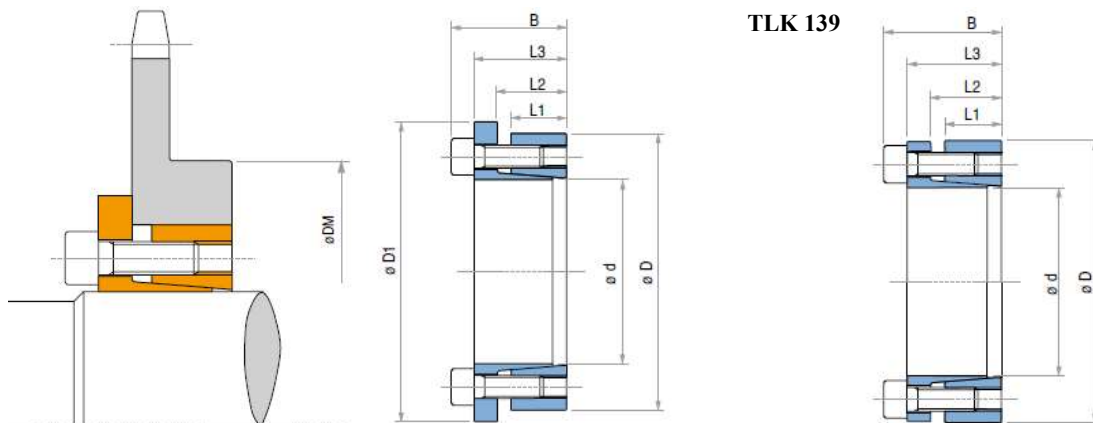
### CONCENTRICIDAD

Los tipos **TLK 134** y **TLK 139** 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 134 y TLK139 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 134** o **TLK 139**.
2. Limpiar cuidadosamente las superficies de contacto del eje y moyú, y aplicar una ligera película de aceite para facilitar la inserción del **TLK134** o **TLK 139**.

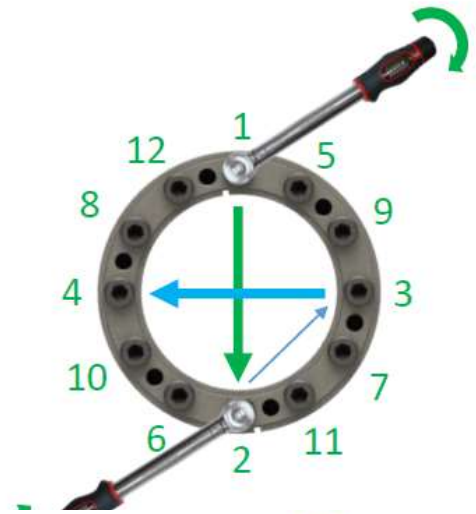
	<h2>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</h2>	CÓDIGO SIU2170	Revisión 03
		Origen I	Parte I
		Fecha creac. 1995	Fecha rev. 21.05.18

**TÍTULO: Instrucciones de Montaje y Desmontaje del TLK 134 - TLK 139**

**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 134** o **TLK 139** 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 ó 2*), 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 ó 2*), 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 ó 2*) 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.

Una vez realizadas estas operaciones, la unidad de fijación **TLK 134** o **TLK 139** está en disposición de trabajar correctamente.



*Imagen 3*

**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: Instrucciones de Montaje y Desmontaje del TLK 134 - TLK 139</b>	<b>CÓDIGO</b> SIU2170	<b>Revisión</b> 03
		<b>Origen</b> 	<b>Parte</b> 
		<b>Fecha creac.</b> 1995	<b>Fecha rev.</b> 21.05.18

**TABLAS DE PARES DE APRIETE**

TLK134d (mm)	Tornillos		TLK 134 dxD (mm)	Tornillos	
	DIN 912 12.9 N.º x Tipo	Par de aprie Ms (Nm)		DIN 912 12.9 N.º x Tipo	Par de aprie Ms (Nm)
14x55	4xM8	41	38x65	5xM8	41
16x55	4xM8	41	40x65	5xM8	41
18x55	4xM8	41	30x80	7xM8	41
19x55	4xM8	41	32x80	7xM8	41
20x55	4xM8	41	35x80	7xM8	41
22x55	4xM8	41	38x80	7xM8	41
24x55	4xM8	41	40x80	7xM8	41
25x55	4xM8	41	42x80	7xM8	41
28x55	4xM8	41	45x80	7xM8	41
30x55	4xM8	41	48x80	7xM8	41
24x65	5xM8	41	50x80	7xM8	41
25x65	5xM8	41			
28x65	5xM8	41			
30x65	5xM8	41			
32x65	5xM8	41			
35x65	5xM8	41			

*Tabla 1*

TLK 134 dxD (mm)	Tornillos		TLK 139 dxD (mm)	Tornillos	
	DIN 912 12.9 N.º x Tipo	Par de aprie Ms (Nm)		DIN 912 12.9 N.º x Tipo	Par de aprie Ms (Nm)
18x40	6xM4	5	50x78	8xM6	17
19x41	6xM4	5	55x83	8xM6	17
20x42	7xM4	5	56x84	8xM6	17
22x44	7xM4	5	60x88	9xM6	17
24x46	7xM4	5	63x91	9xM6	17
25x47	7xM4	5	65x93	9xM6	17
28x50	9xM4	5	70x105	8xM8	41
30x52	9xM4	5	75x110	8xM8	41
32x54	9xM4	5	80x115	8xM8	41
35x57	10xM4	5	85x120	8xM8	41
36x58	10xM4	5	90x125	10xM8	41
38x60	11xM4	5			
40x62	11xM4	5			
42x70	8xM6	17			
45x73	8xM6	17			
48x76	8xM6	17			

*Tabla 2*

	<b>INSTRUCCIÓN TÉCNICA</b>  <b>TÍTULO: Instrucciones de Montaje y Desmontaje del TLK 134 - TLK 139</b>	<b>CÓDIGO</b> SIU2170	<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 ó 2*) 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 ó 2*).

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

6. Extraer la unidad de fijación **TLK 134** o **TLK 139** 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 134** o **TLK 139**.*

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.