

<b>DOCUMENTACIÓN TÉCNICA</b>	<b>CODIGO: SIU 2210-01</b>
<b>TÍTULO: Montaje, Desmontaje TLK 500</b>	<b>FIRMA RTP</b> 
	<b>FECHA: 25.05.00</b>

### CARACTERÍSTICAS

Capacidad de transmisión de par media alta.  
Facilidad de montaje.

Número de tornillos de apriete reducido.  
Aplicación económica.

### MONTAJE

1. Limpiar cuidadosamente la superficie de contacto del eje.
2. Introducir la unión rígida en el extremo de un eje y posteriormente en el otro eje.
3. Apretar los tornillos gradual y uniformemente en cruz hasta alcanzar el par de apriete **Ms** indicado en la tabla.
4. Los valores **Mt** y **Fax** indicados en la tabla han sido calculados para un montaje en aceite.

### DESMONTAJE

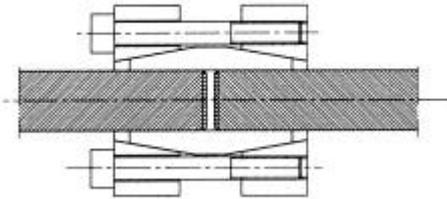
1. Aflojar todos los tornillos de apriete.
2. Normalmente, con esta operación los conos de la unión rígida se desbloquean. En caso contrario, dar unos ligeros golpes con el martillo sobre los tornillos para desbloquear el cono posterior.

### TOLERANCIA, RUGOSIDAD

Un buen acabado en máquina-herramienta suficiente.

Rugosidad máx. admisible: **R<sub>t</sub> max 16 m**

Tolerancia máx. admisible: **eje h8**



<b>dxD</b> <b>mm</b>	<b>Tornillos de apriete</b> <b>DIN 912-12.9</b> <b>Nº x tipo</b>	<b>Par de apriete</b> <b>Ms</b> <b>Nm</b>
17 x 50	4 x M6	17
18 x 50	4 x M6	17
19 x 50	4 x M6	17
20 x 50	4 x M6	17
22 x 55	4 x M6	17
24 x 55	4 x M6	17
25 x 55	6 x M6	17
28 x 60	6 x M6	17
30 x 60	6 x M6	17
32 x 75	4 x M8	41
35 x 75	4 x M8	41
38 x 75	4 x M8	41
40 x 75	4 x M8	41
42 x 90	6 x M8	41
45 x 90	6 x M8	41
48 x 90	6 x M8	41
50 x 90	6 x M8	41
55 x 105	8 x M8	41
60 x 105	8 x M8	41
65 x 105	8 x M8	41
70 x 125	6 x M10	83
75 x 125	6 x M10	83
80 x 125	6 x M10	83

\* Para diámetros mayores les rogamos consultarnos.