



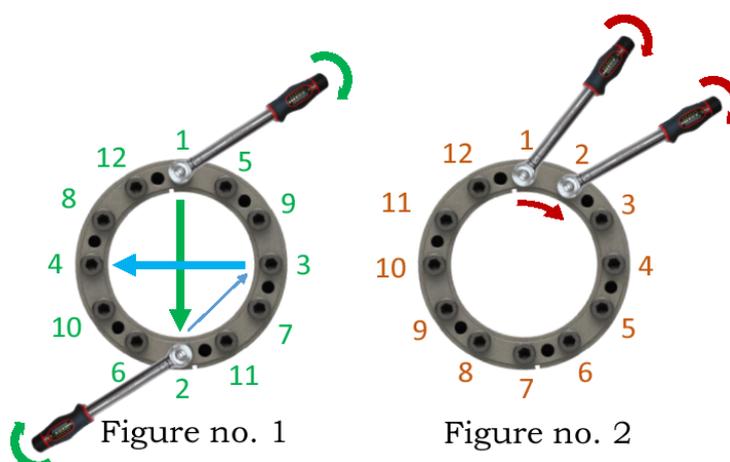
DOCUMENTACIÓN TÉCNICA	CODIGO: SIU 2360-03
TÍTULO: Instrucciones de Montaje y Desmontaje TLK450	FIRMA RTP 
	FECHA: 06.03.17

INSTRUCCIONES DE MONTAJE

1. Limpiar cuidadosamente las superficies de contacto del eje y el moyú, aplicando una ligera película de aceite.
2. Comprobar que las tolerancias están dentro del campo admisible (h8/H8), e introducir la unidad de fijación TLK450 entre el eje y el moyú.
3. Cuando el moyú tenga base de centrado, antes de introducir la unidad en su alojamiento se recomienda aflojar todos los tornillos, extraer dos de ellos e introducirlos en los agujeros roscados de extracción para que los dos conos estén totalmente separados. De esta manera, los procesos de montaje y de desmontaje serán facilitados. Después de introducir la unidad en su alojamiento y antes de iniciar el proceso de apriete de los tornillos, volver a extraer los dos tornillos e introducirlos en sus posiciones originales.
4. Apretar los tornillos manualmente hasta poner en contacto los conos con el eje y el anillo externo con el moyú. El objetivo es mover los conos simétricamente.
5. Con llave dinamométrica apretar los tornillos **en cruz** (ver fig. 1) al 50% del valor indicado en la tabla. Cada tornillo ha de apretarse una sólo vez. No utilizar llaves de impacto.
6. Repetir la operación al 100% del valor indicado en la tabla. Apretar en cruz (ver fig. 1)
7. Con la llave dinamométrica al 100% del valor indicado en la tabla apretar de modo secuencial (ver fig 2) hasta completar 2,5 vueltas en sentido horario.
8. Ajustar la llave dinamométrica al 60% del valor indicado en la tabla y comprobar que todos los tornillos están apretados al menos a ese valor.
9. El proceso de montaje está completado.

INSTRUCCIONES DE DESMONTAJE

1. Aflojar y extraer todos los tornillos de apriete.
2. Comprobar que todos los tornillos están lubricados.
3. Introducir los tornillos necesarios en los agujeros roscados del cono anterior.
4. Apretar los tornillos progresivamente y en cruz hasta el desbloqueo del cono anterior.
5. Apretar manualmente los tornillos hasta que opongán nuevamente resistencia.
6. Apretar nuevamente los tornillos progresivamente y en cruz hasta desbloquear el cono posterior.
7. Extraer la unidad de fijación de su alojamiento





DOCUMENTACIÓN TÉCNICA	CODIGO: SIU 2360-03
TÍTULO: Instrucciones de Montaje y Desmontaje TLK450	FIRMA RTP 
	FECHA: 06.03.17

REUTILIZACIÓN DE LA UNIDAD DE FIJACIÓN

1. Limpiar cuidadosamente las superficies de la unidad de fijación.
2. Aplicar una ligera película de aceite sobre las superficies.
3. Colocar los conos en su posición original, teniendo especial cuidado en que los agujeros roscados del cono anterior coincidan con una superficie plena del cono posterior.
4. Repetir el procedimiento de montaje y desmontaje.

TABLA DE PARES DE APRIETE

dxD (mm)	Tornillos			Tornillos		Par de apriete Ms (Nm)
	DIN 912 12.9 Nr x tipo	Par de apriete Ms (Nm)		dxD (mm)	DIN 912 12.9 Nr x tipo	
25x50	8xM6	17		110x155	12xM12	145
28x55	8xM6	17		120x165	14xM12	145
30x55	8xM6	17		130x180	12xM14	230
35x60	8xM6	17		140x190	14xM14	230
38x65	8xM6	17		150x200	16xM14	230
40x65	8xM6	17		160x210	16xM14	230
42x75	8xM8	41		170x225	14xM16	355
45x75	8xM8	41		180x235	16xM16	355
48x80	8xM8	41		190x250	16xM16	355
50x80	8xM8	41		200x260	16xM16	355
55x85	8xM8	41				
60x90	10xM8	41				
65x95	10xM8	41				
70x110	10xM10	83				
75x115	10xM10	83				
80x120	12xM10	83				
85x125	12xM10	83				
90x130	12xM10	83				
95x135	12xM10	83				
100x145	12xM12	145				

