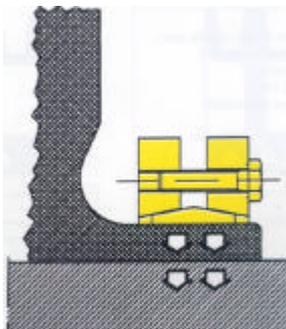




DOCUMENTACIÓN TÉCNICA	CODIGO: SIU 2190-02
TÍTULO: Montaje, Desmontaje TLK 603	FIRMA RTP 
	FECHA: 25.05.00

INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL ANILLO TLK-603

1. Limpiar cuidadosamente las superficies de contacto del eje y del moyú, aplicando una ligera película de aceite.
2. Limpiar cuidadosamente la superficie de contacto del eje hueco que se corresponde con la unidad de fijación TLK-603.
3. Controlar la tolerancia.
4. Introducir la unidad de fijación e iniciar el apriete de los tornillos con una llave normal, hasta que el anillo interno entre en contacto con la superficie externa del eje hueco.
5. Apretar los tornillos en **SUCESIÓN CIRCULAR** con la llave dinamométrica, primero a 1/3 del par de apriete indicado en el catálogo, después a 2/3 del par de apriete indicado en el catálogo y finalmente al par nominal indicado en el catálogo.
6. Después de cada una de las fases de apriete, es importante controlar el perfecto paralelismo entre los discos exteriores del anillo.
7. Finalmente, repasar varias veces todos los tornillos, hasta conseguir que todos estén apretados al par indicado en el catálogo.



INSTRUCCIONES DE DESMONTAJE

1. Aflojar los tornillos en **SUCESIÓN CIRCULAR Y GRADUALMENTE**
2. Los tornillos no deben ser desenroscados totalmente.
3. Normalmente, con esta operación la unidad de fijación se desbloquea, liberando la transmisión.
4. Limpiar la posible oxidación formada entre el eje y el moyú.

NOTA IMPORTANTE: En caso de un nuevo montaje, limpiar cuidadosamente la unidad de fijación a contracción. Engrasar las superficies cónicas de deslizamiento de los discos exteriores, así como las roscas de los tornillos y los flancos internos de las cabezas de los tornillos con una grasa con un elevado contenido de Bisulfuro de Molibdeno. Atención a no engrasar la superficie interna del anillo. Proceder a su montaje según las instrucciones de montaje indicadas anteriormente.

Tipo d	Diam. eje dw	Torn. apriete DIN 931-10.9	Par de apriete Ms
mm	mm	Nº x tipo	Nm
14	11	4 x M5	4
	12		
16	13	5 x M5	4
	14		
24	19	6 x M5	4
	20		
	21		
30	24	7 x M5	4
	25		
	26		
36	28	5 x M6	12
	30		
	31		
44	32	7 x M6	12
	35		
	36		
50	38	8 x M6	12
	40		
	42		
55	42	8 x M6	12
	45		
	48		
62	48	10 x M6	12
	50		
	52		
68	50	10 x M6	12
	55		

Tipo d	Diam. eje dw	Torn. apriete DIN 931-10.9	Par de apriete Ms
mm	mm	Nº x tipo	Nm
85	65	10 x M8	30
	70		
	75		
90	65	10 x M8	30
	70		
	75		
100	70	12 x M8	30
	75		
	80		
110	75	9 x M10	59
	80		
	85		
115	80	9 x M10	59
	85		
	90		
120	80	12 x M10	59
	85		
	90		
125	85	12 x M10	59
	90		
	95		
130	90	12 x M10	59
	95		
	100		
140	95	10 x M12	100
	100		
	105		

F508.02



DOCUMENTACIÓN TÉCNICA		CODIGO: SIU 2190-02
TÍTULO: Montaje, Desmontaje TLK 603		FIRMA RTP 
		FECHA: 25.05.00

	60		
75	55	7 x M8	30
	60		
	65		
	60		
80	65	7 x M8	30
	70		

155	105	12 x M12	100
	110		
	115		
160	110	12 x M12	100
	115		
	120		

Tipo d	Diam. eje dw	Torn. apriete DIN 931-10.9	Par de apriete Ms
mm	mm	Nº x tipo	Nm
165	115	8 x M16	250
	120		
	125		
170	120	8 x M16	250
	125		
	130		
175	125	8 x M16	250
	130		
	135		
180	130	8 x M16	250
	135		
	140		
185	135	10 x M16	250
	140		
	145		
190	140	10 x M16	250
	145		
	150		
195	140	12 x M16	250
	150		
	155		
200	150	12 x M16	250
	155		
	160		
220	160	15 x M16	250
	165		
	170		
240	170	12 x M20	490
	180		
	190		
260	190	14 x M20	490
	200		
	210		
280	210	16 x M20	490
	220		
	230		

Tipo d	Diam. eje dw	Torn. apriete DIN 931-10.9	Par de apriete Ms
mm	mm	Nº x tipo	Nm
300	230	18 x M20	490
	240		
	245		
320	240	20 x M20	490
	250		
	260		
340	250	24 x M20	490
	260		
	270		
350	270	24 x M20	490
	280		
	285		
360	280	24 x M20	490
	290		
	295		
380	290	20 x M24	840
	300		
	310		
390	300	21 x M24	840
	310		
	320		
400	315	21 x M24	840
	320		
	330		
420	330	24 x M24	840
	340		
	350		
440	340	24 x M24	840
	350		
	360		
460	360	28 x M24	840
	370		
	380		
480	380	30 x M24	840
	390		
	400		

* Para diámetros mayores, les rogamos consultarnos.