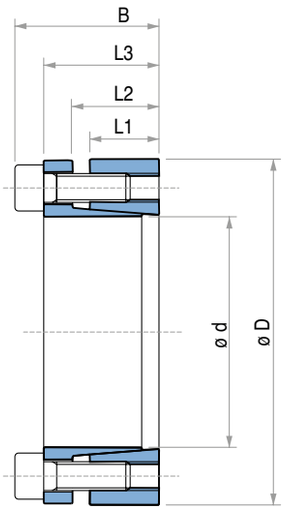
Unidad de fijación - Autocentrante

TLK 139

TLK 139 DIMENSIONES

Dimensiones					Par	Fuerza axial	Presiones supeficiales sobre		Tornillos de apriete		Peso
							Eja	Cubo	DIN912 12.9	Par de ajuste	
dxD mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	B mm	M_t Nm	F_{ax} KN	p_w N/mm²	p_n N/mm²	N° x Type	M_s Nm	Kg
18 x 40	12	15	20	24	210	23,7	233	131	6 x M4	5	0,2
19 x 41	12	15	20	24	220	23,7	221	128	6 x M4	5	0,2
20 x 42	12	15	20	24	270	27,7	245	146	7 x M4	5	0,2
22 x 44	12	15	20	24	300	27,7	223	139	7 x M4	5	0,2
24 x 46	12	15	20	24	330	27,7	204	133	7 x M4	5	0,2
25 x 47	12	15	20	24	340	27,7	196	130	7 x M4	5	0,2
28 x 50	12	15	20	24	500	35,6	225	157	9 x M4	5	0,2
30 x 52	12	15	20	24	530	35,6	210	151	9 x M4	5	0,2
32 x 54	12	15	20	24	570	35,6	197	146	9 x M4	5	0,2
35 x 57	16	19	24	28	690	39,5	158	115	10 x M4	5	0,3
36 x 58	16	19	24	28	710	39,5	153	113	10 x M4	5	0,3
38 x 60	16	19	24	28	830	43,5	160	120	11 x M4	5	0,3
40 x 62	16	19	24	28	870	43,5	152	116	11 x M4	5	0,4
42 x 70	19	23	30	36	1530	73,0	200	146	8 x M6	17	0,6
45 x 73	19	23	30	36	1640	73,0	187	140	8 x M6	17	0,6
48 x 76	19	23	30	36	1750	73,0	175	134	8 x M6	17	0,6
50 x 78	19	23	30	36	1820	73,0	168	131	8 x M6	17	0,6
55 x 83	19	23	30	36	2000	73,0	153	123	8 x M6	17	0,7
56 x 84	19	23	30	36	2040	73,0	150	121	8 x M6	17	0,7
60 x 88	19	23	30	36	2460	82,1	158	130	9 x M6	17	0,7
63 x 91	19	23	30	36	2580	82,1	150	126	9 x M6	17	0,9
65 x 93	19	23	30	36	2660	82,1	146	123	9 x M6	17	1,0
70 x 105	23	28	37	45	4720	134,8	183	148	8 x M8	41	1,5
75 x 110	23	28	37	45	5050	134,8	170	141	8 x M8	41	1,5
80 x 115	23	28	37	45	5390	134,8	160	135	8 x M8	41	1,7
85 x 120	23	28	37	45	5730	134,8	150	130	8 x M8	41	2,0
90 x 125	23	28	37	45	7580	168,5	177	156	10 x M8	41	2,3



Características
- Capacidad de transmisión de par media baja
- Tiempo de montaje reducido
- Aplicacíon económica

Montaje
Limpiar cuidadosamente las superficies de contacto del eje y cubo, aplicando una ligera película de aceite. Introducir la unidad de fijación en el alojamiento del cubo, introducir el eje y apretar los tornillos gradual y uniformemente en cruz hasta alcanzar el par de apriete M_s indicado en la tabla. Los valores de M_t y F_{ax} indicados en las tablas son calculados para un montaje con aceite. No utilizar **bisolfuro de Molibdeno** u otras grasas que reduzcan el coeficiente de rozamiento.

Desmontaje
Aflojar los tornillos e introducirlos en los agujeros de desmontaje, apretándolos de modo gradual y uniformemente en cruz, hasta que el cono posterior quede desbloqueado. En caso de reutilización aplicar aceite a los tornillos y a los agujeros roscados.

Tolerancia, rugosidad
Un buen acabado en máquina-herramienta es suficiente. Rugosidad max. admisible:
Rt max 16 µm (Ra 3 µm - Rz 13 µm)

Tolerancia máxima admisible:
eja h8
cubo H8

Referencia axial
TLK 139: durante el apriete de los tornillos el cubo tiene un ligero desplazamiento axial respecto del eje.

Cálculo del DM
La presión P_n existente sobre el cubo puede ser comparada a la presión interna sobre un cilindro de pared gruesa.

Para el cálculo de DM ver página 42.