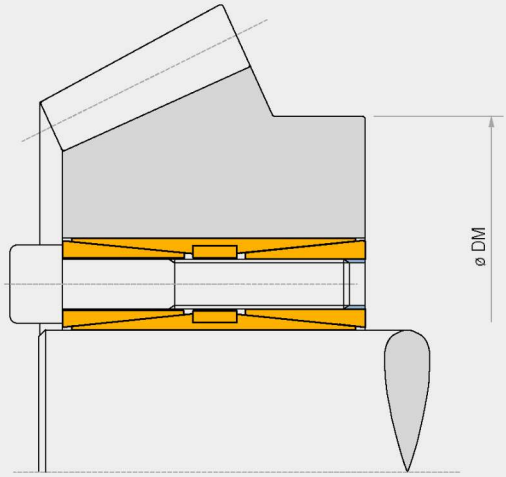
Unidades cónicas de fijación Autocentrantes - Pantentado

TLK 400 • TLK 401



TLK 400 • TLK 401

Características

Capacidad de transmisión del par muy elevada
Capacidad de soportar momentos de flexión
Distribución uniforme de las presiones
Ningún desplazamiento axial eje-moyú

Montaje

Limpiar cuidadosamente la superficie de contacto entre el eje y el moyú. Aplicar sobre la misma una ligera película de aceite. Introducir la unidad de fijación en el alojamiento del moyú e introducir el eje. Apretar los tornillos gradual y uniformemente en cruz al 50% del valor **Ms** indicado en la tabla. Repetir la misma operación apretando los tornillos según el par de apriete **Ms** indicado en la tabla.
Comenzando por el último tornillo apretado, controlar en sucesión circular que todos y cada uno de los tornillos estén apretados según el par de apriete que se indica en la tabla. Repetir este procedimiento como máximo dos veces. Tras este control no es necesario realizar ninguna otra operación suplementaria.
No utilizar **bisolfuro de molibdeno** u otras grasas que reduzcan el coeficiente de rozamiento. Las sustancias mencionadas reducen notablemente el coeficiente de fricción.

Desmontaje

Aflojar los tornillos de apriete. Introducir los tornillos en las roscas de extracción del cono anterior y apretarlos gradual y uniformemente en cruz al 50 % del valor **Ms** indicado en la tabla. Repetir la misma operación apretando los tornillos según el par de apriete **Ms** indicado en la tabla. Tras desbloquear el cono anterior, para desbloquear el cono posterior introducir los tornillos en el anillo intermedio y repetir las mismas operaciones efectuadas para el anillo superior.

Tolerancia, rugosidad

Un buen acabado en máquina-herramienta es suficiente.
Rugosidad máxima admisible:

Rt max 16 µm (Ra 3 µm - Rz 13 µm)

Tolerancia máxima admisible :
eje h8
moyú H8

Referencia axial

Durante el apriete de los tornillos no se comprueba ningún desplazamiento axial del moyú respecto al eje.

Cálculo del DM

Para el cálculo del DM ver pag. 38

ATENCIÓN : En caso de reutilización de la unidad cónica de fijación del tipo TLK 400 o TLK 401 comprobar que la posición de las roscas de extracción del cono anterior y del anillo intermedio estén colocadas como eran inicialmente.