

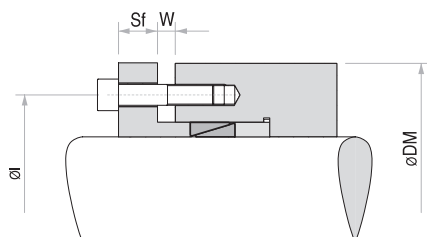
Svěrná pouzdra

TLK 300



Popis

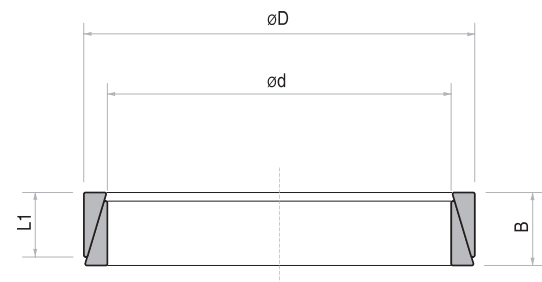
- Nízké až střední hodnoty kroutícího momentu
- Krátká doba montáže
- Malé radiální montážní rozměry



Vzdálenost os šroubů $l = D + 12 + dg$ (šrouby na náboji)
Vzdálenost os šroubů $l = d - 12 - dg$ (šrouby na hřídeli)

Tloušťka příruby $Sf = dg \times 1,3$ (kvalita šroubu 8.8)

Tloušťka příruby $Sf = dg \times 1,8$ (kvalita šroubu 12.9)



dg	DIN 912			C=0,140		
	Pv [N]			Ms [Nm]		
	8,8	10,9	12,9	8,8	10,9	12,9
M4	3900	5450	6550	2,9	4,1	4,9
M5	6350	8950	10700	6,0	8,5	10,0
M6	9000	12600	15100	10,0	14,0	17,0
[M7]	13200	18500	22200	16,0	23,0	28,0
M8	16500	23200	27900	25,0	35,0	41,0
[M9]	22000	30900	37100	36,0	51,0	61,0
M10	26200	36900	44300	49,0	69,0	83,0
M12	38300	54000	64500	86,0	120,0	145,0
M14	52500	74000	88500	135,0	190,0	230,0
M16	73000	102000	123000	210,0	295,0	355,0
M18	88000	124000	148000	290,0	405,0	485,0
M20	114000	160000	192000	410,0	580,0	690,0
M22	141000	199000	239000	550,0	780,0	930,0
M24	164000	230000	276000	710,0	1000,0	1200,0
M27	215000	302000	363000	1050,0	1500,0	1800,0
M30	262000	368000	442000	1450,0	2000,0	2400,0

$P_a = \text{počet šroubů} \times P_v$

$P_t = \text{viz strana 234}$

$$\text{Přenášený } M_t = \frac{P_a - P_t}{0,54} \times 0,12 \times \frac{d}{2000}$$

Montáž

Pečlivě očistěte a lehce namažte olejem kontaktní plochy hřídele a náboje. Vložte upínací prvek, distanční kroužek a upínací přírubu. Postupně a rovnoměrně do kříže utáhněte upínací šrouby, až dosáhnete hodnoty utahovacího momentu M_s , která je uvedena v tabulce.

Hodnoty M_t a F_a uvedené v tabulce se vztahují na montáž za použití oleje.

Nepoužívejte oleje obsahující disulfid molybdenu nebo oleje s vysokotlakými přísadami a mazací tuky, které značně snižují koeficient tření.

Demontáž

Vyšroubujte všechny upínací šrouby. Upínací prvek se obvykle sám uvolní a spoj je volný. Pokud se tak nestane, lehce poklepte kladivem na náboj.

Tolerance, drsnost povrchu

Dobře osoustružený povrch představuje dostatečnou kvalitu.

Maximální přípustná drsnost:

$R_t \text{ max } 6 \mu\text{m}$ ($R_a \text{ } 1 \mu\text{m} - R_z \text{ } 5 \mu\text{m}$)

Maximální přípustné tolerance:

hřídel h6 – náboj H7 (do $\varnothing = 40 \text{ mm}$)

hřídel h8 – náboj H8 (od $\varnothing = 42 \text{ mm}$)

Přenášený kroutící moment

Při použití svěrných pouzder v sérii se kroutící moment vypočítá:

Při použití: jednoho TLK 300 $M_t = M_t \text{ podle katalogu}$
dvou TLK 300 $M_t = M_t \text{ kat.} \times 1,55$
tří TLK 300 $M_t = M_t \text{ kat.} \times 1,85$
čtyř TLK 300 $M_t = M_t \text{ kat.} \times 2,02$

Výpočet min. průměru náboje

Tlak p_n na náboji je srovnatelný s vnitřním tlakem na širokém dutém válci.

Výpočet minimálního průměru náboje viz strana 248.

Upozornění: Na vyžádání je možné TLK 300 dodat i s drážkovanými kroužky. V takovém případě se zvyšuje přenášený kroutící moment.

Příklad pro objednání

Typ svěrného pouzdra s rozměry $d \times D$:

TLK 300-35x40