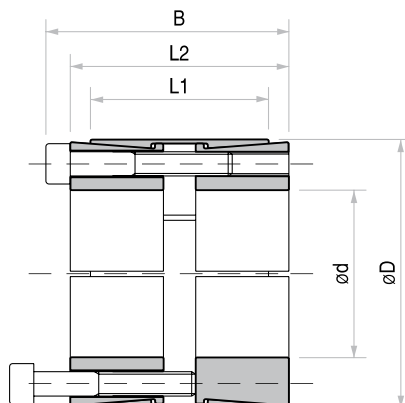


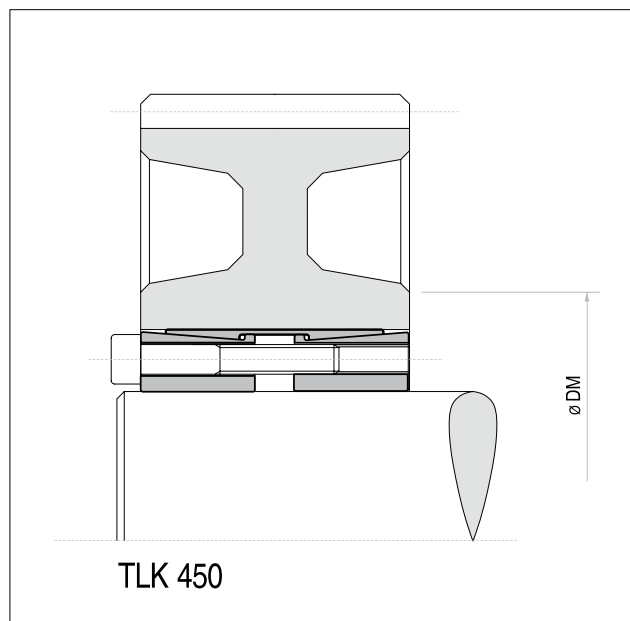
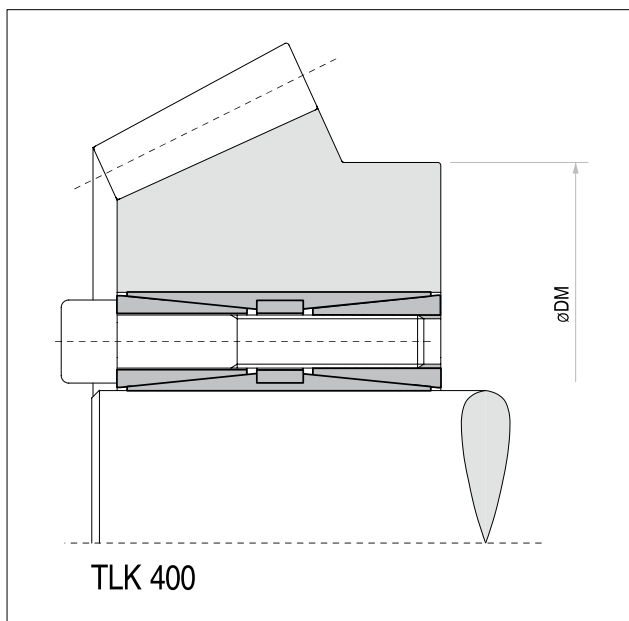
Popis

- Velmi vysoké hodnoty kroutícího momentu
- Schopnost snášet ohybové momenty
- Standardní rozměry



Rozměry				Upínací šrouby		Kroutící moment	Axiální síla	Měrné tlaky na		Hmotnost
				Počet DIN 912	Utahovací moment			Hřídel	Náboj	
dxD mm	L1 mm	L2 mm	B mm	12,9 Nº x typ	Ms Nm	Mt Nm	Fa kN	pw N/mm ²	pn N/mm ²	Kg
25 x 50	39	45	51	8 x M6	17	950	76	245	122	0,5
28 x 55	39	45	51	8 x M6	17	1070	76	219	111	0,6
30 x 55	39	45	51	8 x M6	17	1150	76	204	111	0,6
35 x 60	39	45	51	8 x M6	17	1340	76	175	102	0,7
38 x 65	39	45	51	8 x M6	17	1450	76	161	94	0,7
40 x 65	39	45	51	8 x M6	17	1530	76	153	94	0,7
42 x 75	56	64	72	8 x M8	41	2970	141	188	105	1,0
45 x 75	56	64	72	8 x M8	41	3150	141	175	105	0,9
48 x 80	56	64	72	8 x M8	41	4000	166	164	98	1,4
50 x 80	56	64	72	8 x M8	41	4150	166	158	98	1,3
55 x 85	56	64	72	8 x M8	41	4550	166	143	93	1,5
60 x 90	56	64	72	10 x M8	41	6200	207	164	109	1,6
65 x 95	56	64	72	10 x M8	41	6750	207	152	104	1,8
70 x 110	70	78	88	10 x M10	83	11550	330	179	114	3,0
75 x 115	70	78	88	10 x M10	83	12350	330	167	109	3,3
80 x 120	70	78	88	12 x M10	83	15800	396	188	125	3,5
85 x 125	70	78	88	12 x M10	83	16800	396	177	120	3,7
90 x 130	70	78	88	12 x M10	83	17800	396	167	115	3,8
95 x 135	70	78	88	12 x M10	83	18800	396	158	111	5,0
100 x 145	90	100	112	12 x M12	145	28800	576	170	117	6,0
110 x 155	90	100	112	12 x M12	145	31700	576	155	110	6,2
120 x 165	90	100	112	14 x M12	145	40300	673	165	120	7,2
130 x 180	104	116	130	12 x M14	230	51400	791	155	112	10,0
140 x 190	104	116	130	14 x M14	230	64600	923	168	124	10,2
150 x 200	104	116	130	16 x M14	230	79100	1055	179	135	10,8
160 x 210	104	116	130	16 x M14	230	84400	1055	168	128	11,5
170 x 225	134	146	162	14 x M16	355	109000	1283	149	113	17,0
180 x 235	134	146	162	16 x M16	355	132000	1466	161	124	18,5
190 x 250	134	146	162	16 x M16	355	139000	1466	153	116	21,5
200 x 260	134	146	162	16 x M16	355	146500	1466	145	112	22,0
220 x 285	134	146	162	20 x M16	355	201500	1833	165	127	25,0
240 x 305	134	146	162	22 x M16	355	242000	2017	166	131	27,0
260 x 325	134	146	162	22 x M16	355	262000	2017	154	123	30,0
280 x 355	165	177	197	20 x M20	690	400000	2862	164	130	46,0
300 x 375	165	177	197	22 x M20	690	472000	3148	169	135	50,0
320 x 405	165	177	197	22 x M20	690	503500	3148	158	125	60,0
340 x 425	165	177	197	24 x M20	690	583500	3434	162	130	65,0
360 x 455	190	202	224	22 x M22	930	705000	3918	152	120	89,0
380 x 475	190	202	224	26 x M22	930	880000	4631	170	136	93,0
400 x 495	190	202	224	26 x M22	930	926000	4631	162	131	98,0

* Je možné snížit utahovací moment upínacích šroubů Ms o 60% hodnoty uvedené v tabulce. Podle toho se sníží hodnoty Mt, Fa, pn a pw.



Montáž

Očistěte a lehce namažte olejem kontaktní plochy hřídele a náboje. Vložte svěrné pouzdro do sedla náboje a nasuňte na hřídel. Postupně do kříže rovnoměrně utáhněte všechny upínací šrouby na poloviční hodnotu utahovacího momentu M_s uvedeného v tabulce. Stejný postup zopakujte při utahování všech šroubů na plnou hodnotu utahovacího momentu M_s . Počínaje posledním dotaženým šroubem zkontrolujte u všech šroubů po směru otáčení hodinových ručiček, zda jsou dotaženy na zadaný utahovací moment M_s . Tento postup opakujte maximálně dvakrát. Po této kontrole není třeba provádět nic dalšího. Nepoužívejte oleje obsahující disulfid molybdenu nebo oleje s vysokotlakými přísadami a mazací tuky, které značně snižují koeficient tření.

Demontáž

Vyšroubujte všechny upínací šrouby a zašroubujte je do odtlačovacího závitu předního kuželového kroužku. Postupně do kříže je rovnoměrně utáhněte na poloviční hodnotu utahovacího momentu M_s uvedeného v tabulce. Stejný postup zopakujte při utahování na plnou hodnotu utahovacího momentu. Pro uvolnění zadního kuželového kroužku, poté co byl uvolněn přední kuželový kroužek: TLK400 zašroubujte šrouby do mezikroužku a zopakujte stejný postup jako u předního kuželového kroužku. TLK450 šrouby ještě dále utahujte a dokončený postup znovu zopakujte.

Tolerance, drsnost povrchu

Dobře osoustružený povrch představuje dostatečnou kvalitu.

Maximální přípustná drsnost:

R_t max 16 μm (R_a 3 μm - R_z 13 μm)

Maximální přípustné tolerance:

h8 pro hřídel

H8 pro náboj

Axiální posuv

TLK 400

Během montáže nedochází k žádnému axiálnímu posuvu náboje vůči hřídeli.

Výpočet min. průměru náboje

Výpočet minimálního průměru náboje viz strana 203.

Příklad pro objednání

Typ svěrného pouzdra s rozměry dxD :

TLK 400-50x80

Upozornění: Při opětovném použití svěrného pouzdra TLK 400 a TLK 450 zajistěte, aby odtlačovací závity předního kuželového kroužku a mezikroužku byly v původní poloze.