

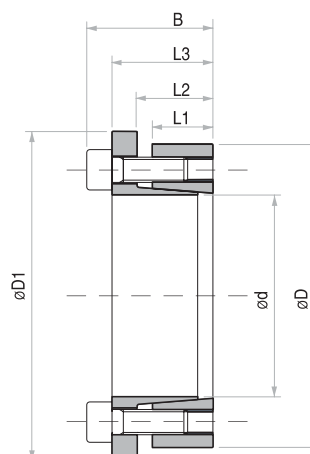
# Svěrná pouzdra

Samostředící - TLK 134



## Popis

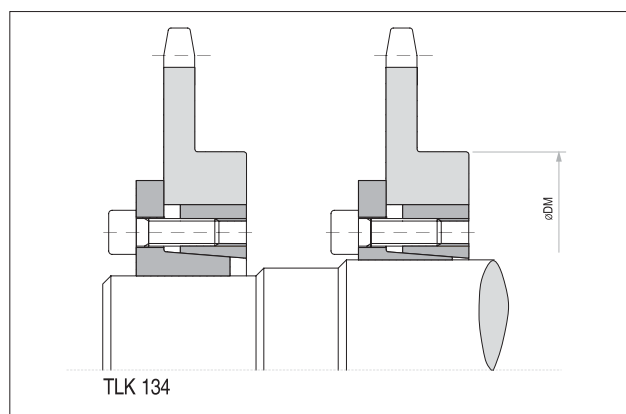
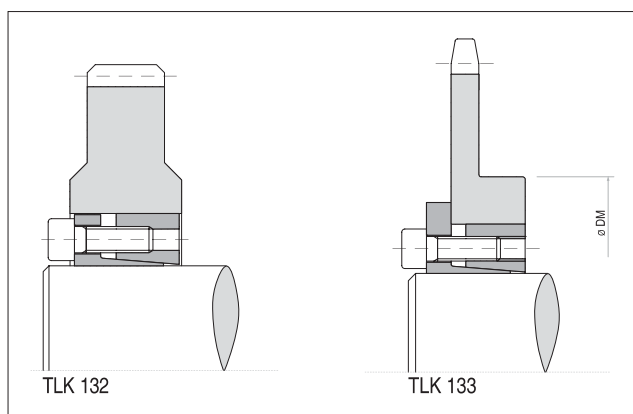
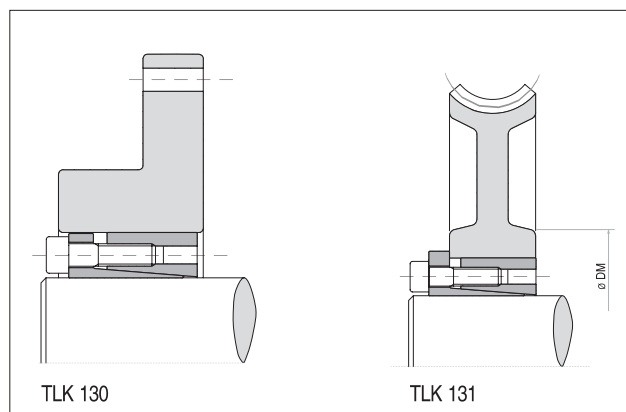
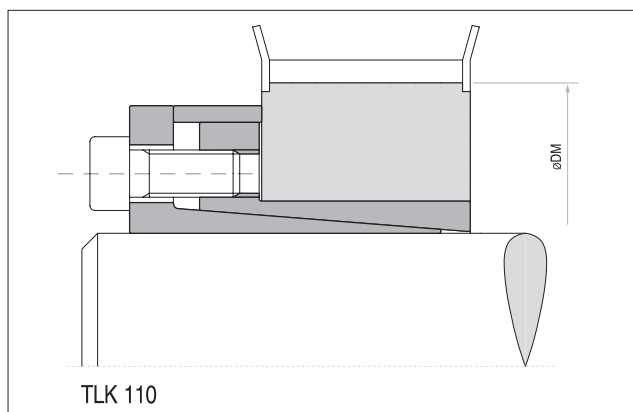
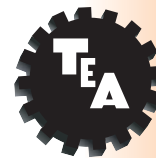
- Střední až vysoké hodnoty kroutícího momentu
- Krátká doba montáže
- Ekonomické řešení
- Nahraditelné TLK 200



Rozměry						Kroutící moment	Axiální síla	Měrné tlaky na		Upínací šrouby		Hmotnost
dxD	L1	L2	L3	B	D1			Hřídel	Náboj	Počet DIN 912	Utahovací moment	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	Mt Nm	Fa KN	pw N/mm <sup>2</sup>	pn N/mm <sup>2</sup>	12,9 N°xtyp	Ms Nm	Kg
14x55	17	22	30	38	62	120	18	205	55	3xM8	25	0,5
16x55	17	22	30	38	62	140	18	180	55	3xM8	25	0,5
18x55	17	22	30	38	62	150	18	160	55	3xM8	25	0,5
19x55	17	22	30	38	62	160	18	150	55	3xM8	25	0,5
20x55	17	22	30	38	62	170	18	145	55	3xM8	25	0,5
22x55	17	22	30	38	62	280	25	185	75	3xM8	35	0,5
24x55	17	22	30	38	62	300	25	170	75	3xM8	35	0,5
25x55	17	22	30	38	62	310	25	165	75	3xM8	35	0,5
28x55	17	22	30	38	62	430	31	175	90	3xM8	41	0,4
30x55	17	22	30	38	62	470	31	165	90	3xM8	41	0,4
24x65	17	22	30	38	62	440	37	244	90	3xM8	30	0,7
25x65	17	22	30	38	62	460	37	234	90	3xM8	30	0,7
28x65	17	22	30	38	62	600	44	243	105	3xM8	35	0,6
30x65	17	22	30	38	62	640	44	227	105	3xM8	35	0,6
32x65	17	22	30	38	72	690	44	213	105	5xM8	35	0,6
35x65	17	22	30	38	72	910	52	234	126	5xM8	41	0,5
38x65	17	22	30	38	72	990	52	216	126	5xM8	41	0,5
40x65	17	22	30	38	72	1050	52	205	126	5xM8	41	0,5
30x80	17	22	30	38	72	780	52	232	87	5xM8	30	1,0
32x80	17	22	30	38	72	830	52	217	87	5xM8	30	1,0
35x80	17	22	30	38	72	1060	61	232	102	5xM8	35	1,0
38x80	17	22	30	38	72	1150	61	214	102	5xM8	35	1,0
40x80	20	25	33	41	87	1220	61	203	102	7xM8	35	0,9
42x80	20	25	33	41	87	1540	73	233	122	7xM8	41	0,9
45x80	20	25	33	41	87	1650	73	217	122	7xM8	41	0,8
48x80	20	25	33	41	87	1760	73	203	122	7xM8	41	0,8
50x80	20	25	33	41	87	1830	73	195	122	7xM8	41	0,8

# Svěrná pouzdra

Samostředící - TLK 110, 130, 131, 132, 133, 134, 139



## Montáž

Očistěte a lehce namažte olejem kontaktní plochy hřídele a náboje. Vložte svěrné pouzdro do sedla náboje a nasuňte na hřídel. Pomocí momentového klíče postupně do kříže rovnoměrně utahujte jednotlivé upínací šrouby, až dosáhnete hodnoty utahovacího momentu  $M_s$ , která je uvedena v tabulce.

Utahovací moment zkontrolujte u všech upínacích šroubů v pořadí jejich uspořádání. Hodnoty  $M_t$  a  $F_a$  uvedené v tabulce se vztahují pouze na montáž za použití oleje.

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

## Demontáž

Vyšroubujte upínací šrouby. Zašroubujte šrouby do odtlačovacího závitu a postupně do kříže je rovnoměrně utahujte, až se zadní kuželový kroužek uvolní. V případě opětovného použití je nutné šrouby a závít naolejovat.

## Tolerance, drsnost povrchu

Dobře osoustružený povrch představuje dostatečnou kvalitu. Maximální přípustná drsnost:  
 $R_t \max 16 \mu m$  ( $R_a 3 \mu m - R_z 13 \mu m$ )

Maximální přípustné tolerance:  
h8 pro hřídel  
H8 pro náboj

## Axiální posuv

TLK 130, TLK 132, TLK 139:

Během utahování šroubů dochází k mírnému axiálnímu posuvu náboje vůči hřídeli.

TLK 110, TLK 131, TLK 133, TLK 134:

Během utahování šroubů nedochází k žádnému axiálnímu posuvu náboje vůči hřídeli.

## Výpočet mín. průměru náboje

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

Výpočet minimálního průměru náboje viz strana 203.

## Příklad pro objednání

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

TLK 110-25x34