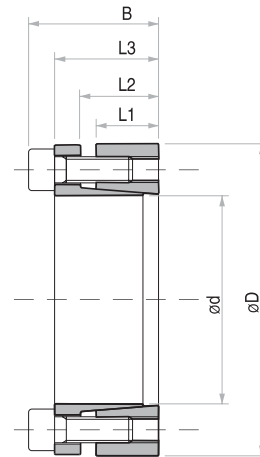


## Popis

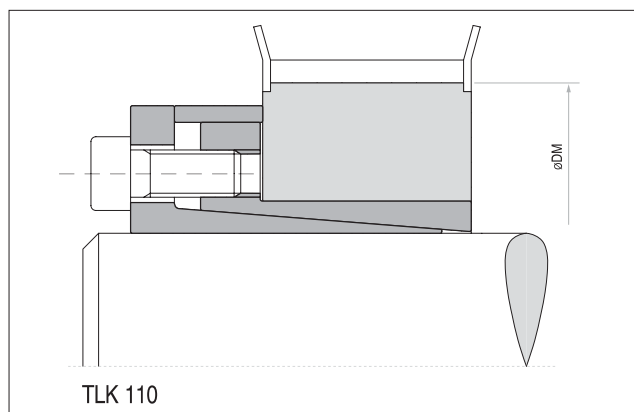
- Nízké až střední hodnoty kroutícího momentu
- Krátká doba montáže
- Ekonomické řešení



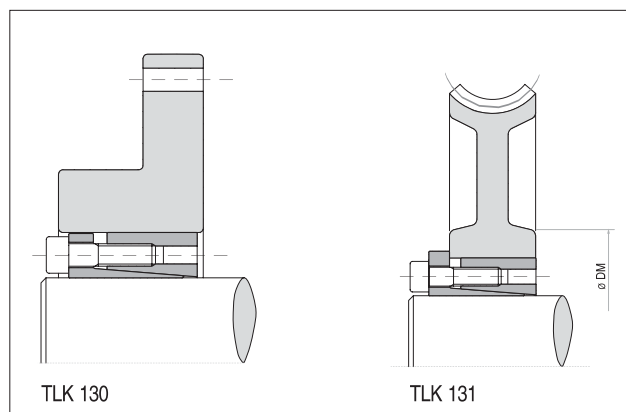
Rozměry					Krouťící moment	Axiální síla	Měrné tlaky na		Upínací šrouby		Hmotnost
							Hřídel	Náboj	Počet DIN 912	Utahovací moment	
dxD mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	B mm	Mt Nm	Fa KN	pw N/mm <sup>2</sup>	pn N/mm <sup>2</sup>	12,9 N°xtyp	Ms Nm	Kg
18x40	12	15	20	24	210	23,7	233	131	6xM4	5	0,2
19x41	12	15	20	24	220	23,7	221	128	6xM4	5	0,2
20x42	12	15	20	24	270	27,7	245	146	7xM4	5	0,2
22x44	12	15	20	24	300	27,7	223	139	7xM4	5	0,2
24x46	12	15	20	24	330	27,7	204	133	7xM4	5	0,2
25x47	12	15	20	24	340	27,7	196	130	7xM4	5	0,2
28x50	12	15	20	24	500	35,6	225	157	9xM4	5	0,2
30x52	12	15	20	24	530	35,6	210	151	9xM4	5	0,2
32x54	12	15	20	24	570	35,6	197	146	9xM4	5	0,2
35x57	16	19	24	28	690	39,5	158	115	10xM4	5	0,3
36x58	16	19	24	28	710	39,5	153	113	10xM4	5	0,3
38x60	16	19	24	28	830	43,5	160	120	11xM4	5	0,3
40x62	16	19	24	28	870	43,5	152	116	11xM4	5	0,4
42x70	19	23	30	36	1530	73,0	200	146	8xM6	17	0,6
45x73	19	23	30	36	1640	73,0	187	140	8xM6	17	0,6
48x76	19	23	30	36	1750	73,0	175	134	8xM6	17	0,6
50x78	19	23	30	36	1820	73,0	168	131	8xM6	17	0,6
55x83	19	23	30	36	2000	73,0	153	123	8xM6	17	0,7
56x84	19	23	30	36	2040	73,0	150	121	8xM6	17	0,7
60x88	19	23	30	36	2460	82,1	158	130	9xM6	17	0,7
63x91	19	23	30	36	2580	82,1	150	126	9xM6	17	0,9
65x93	19	23	30	36	2660	82,1	146	123	9xM6	17	1,0
70x105	23	28	37	45	4720	134,8	183	148	8xM8	41	1,5
75x110	23	28	37	45	5050	134,8	170	141	8xM8	41	1,5
80x115	23	28	37	45	5390	134,8	160	135	8xM8	41	1,7
85x120	23	28	37	45	5730	134,8	150	130	8xM8	41	2,0
90x125	23	28	37	45	7580	168,5	177	156	10xM8	41	2,3

# Svěrná pouzdra

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

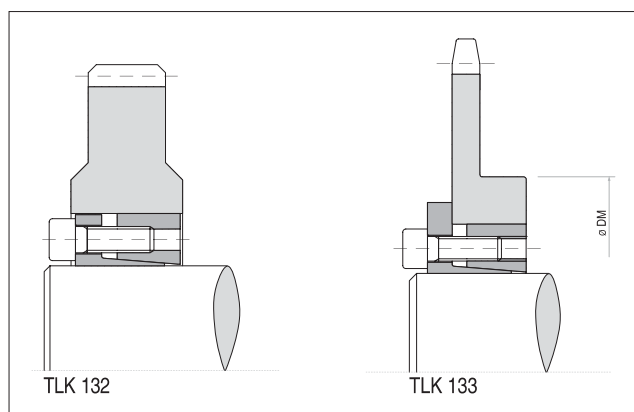


TLK 110



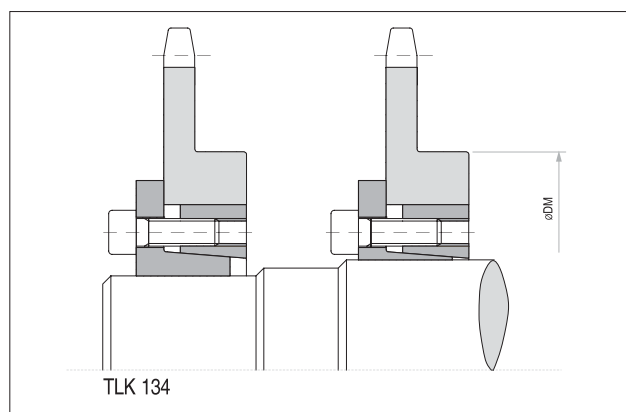
TLK 130

TLK 131



TLK 132

TLK 133



TLK 134

## 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