



### Montáž

Očistěte a lehce namažte olejem kontaktní plochy hřídele a náboje. Vložte svěrné pouzdro do sedla náboje a nasuňte na hřídel. Utáhněte chromátované šrouby tak, aby se vnitřní kroužek dotýkal hřídele a vnější kroužek náboje. Poté postupně do kříže rovnoměrně utahujte jednotlivé 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 pouze na montáž za použití oleje. Pozor: Nepoužívejte oleje obsahující disulfid molybdenu nebo oleje s vysokotlakými přísadami a mazací tuky.

### Demontáž

Uvolněte všechny upínací šrouby. Svěrné pouzdro se obvykle samo uvolní. Pokud se tak nestane, lehkým poklepem kladiva na uvolněné šrouby zasuňte zadní kuželový kroužek.

### Tolerance, drsnost povrchu

Dobře osoustružený povrch představuje dostatečnou kvalitu.

Maximální přípustná drsnost:

$R_t \max 16 \mu\text{m}$  ( $R_a 3 \mu\text{m} - R_z 13 \mu\text{m}$ )

Maximální přípustné tolerance:

h11 pro hřídel

H11 pro náboj

### Vystředění

Upínací prvek TLK 200 není samostředící. Axiální házivost náboje vůči hřídeli závisí výhradně na zalícování a délce kontaktní plochy.

### Axiální posuv

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

### 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.

### Přenašený kroutící moment

Na základě řady provedených pokusů bylo zjištěno, že při použití dvou nebo více upínacích prvků v sérii se přenašený kroutící moment vypočítá následujícím způsobem:

Při použití	jednoho	TLK 200	$M_t = \text{podle katalogu}$
	dvou	TLK 200	$M_t = \text{podle katalogu} \times 1,9$
	tří	TLK 200	$M_t = \text{podle katalogu} \times 2,7$

### Příklad pro objednání

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

TLK 200-25x50