

BUJES DE FIJACIÓN

**POWER LOCK**

 **INDUSTRYSTORE**



## INTRODUCCIÓN

Nuestro departamento técnico está preparado para poder darle una solución rápida, efectiva y económica a cualquier tipo de aplicación que se presente.

## FUNCIONAMIENTO

Apretando en forma secuencial y cruzada los tornillos ubicados en la periferia de la unidad, se fuerza a las dos partes cónicas a expandirse radialmente, provocando una presión sobre los elementos a vincular, permitiendo fijarlos en la posición angular y axial deseada de modo absolutamente seguro.

## CAMPO DE APLICACIÓN

En todos aquellos casos en los cuales se emplean actualmente los métodos tradicionales como soldadura, chavetas paralelas, lengüetas, chavetas tangenciales, espinas cónicas, ejes cónicos, perfiles acanalados, montajes en caliente, etc. Algunos de los usos más comunes son; fijación de volantes, poleas para correas, piñones para cadena, engranajes, levas de disco excéntricas, discos de freno, acoplamientos, tambores de cinta transportadora, comandos para ascensores, en la construcción de grúas, compresores, motores Diesel, máquinas para la industria del vidrio y cerámica, máquinas para embalaje, prensas, molinos trituradores, etc.

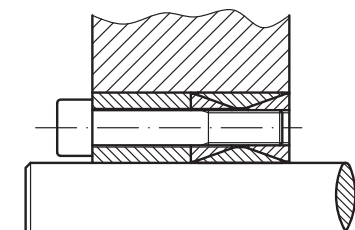
Los valores de límite elástico en pág. 3 son sólo a título de ejemplo, debiendo el cliente conocer dicho valor para el material que va a utilizar en su aplicación.

Los ejemplos de montaje son sólo a título ilustrativo.

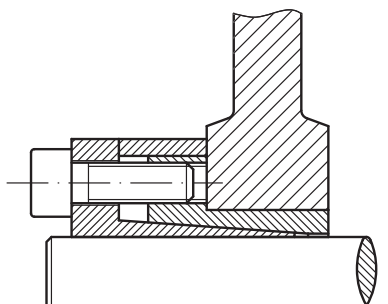
## VENTAJAS DE TEK POWER LOCK

- ⊗ Simplifica notablemente el montaje y elimina las operaciones de mecanizado para el alojamiento de la chaveta y el ajuste final
- ⊗ No requieren herramental complejo ni personal especializado.
- ⊗ Escaso mecanizado de las piezas
- ⊗ Posibilidad de utilizar barras trefiladas comerciales para los ejes
- ⊗ Eliminación de juegos de mecanizado
- ⊗ Distribución de la presión sobre toda la superficie de contacto y no sólo sobre el flanco de la chaveta
- ⊗ Ninguna tendencia a la rotura por entalla
- ⊗ Aumento de la sección resistente del árbol
- ⊗ Elevada resistencia a la torsión y mayor resistencia a la fatiga
- ⊗ Posibilidad de aumentar las cargas axiales y la cupla transmitida disponiendo varias unidades cónicas en conjunto
- ⊗ Protección contra sobrecargas
- ⊗ Facilidad de posicionamiento axial y angular de las piezas a unir
- ⊗ Ausencia de juegos
- ⊗ Reducción de ruidos
- ⊗ Desgaste nulo
- ⊗ Protección contra la oxidación debido a la gran presión que se genera entre las superficies

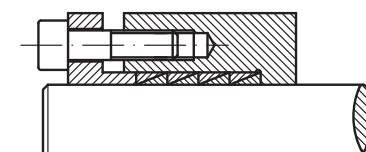
## EJEMPLOS DE MONTAJE



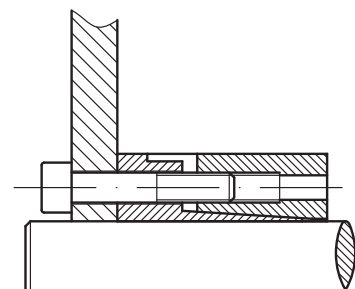
Fijación de un cubo mediante un TEK-200 con anillo centrador especial.



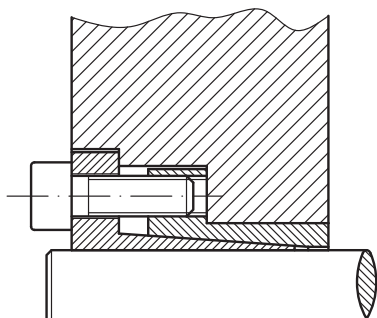
Fijación de un disco de freno mediante un TEK-110.



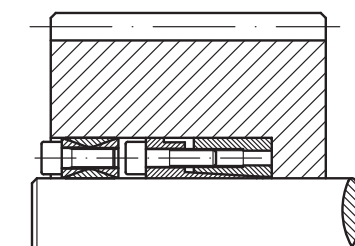
Aplicación de 4 elementos TEK-300 con espaciador.



Fijación de un piñón dentado mediante un elemento especial TEK-130 con anillo exterior no partido.



Aplicación del elemento TEK-110 en presencia de altas rpm.



Utilización de varios elementos de fijación en caso de tener un torque de transmisión muy alto.

## CÁLCULO DEL DIÁMETRO MÍNIMO DE LA MAZA (DM), VÁLIDO PARA TODOS LOS MODELOS.

La presión de contacto pm existente entre el anillo exterior del cono de acoplamiento y la maza genera una sollicitación.

Para el cálculo del diámetro mínimo de la maza Dm es válida la fórmula usada normalmente para cilindros huecos de gran espesor. En función de la longitud y de la forma de la maza respecto a la dimensión L1 del elemento de bloqueo, la sollicitación real cambia. Debe considerarse un factor C en función del tipo de aplicación, según puede observarse en las figuras siguientes.

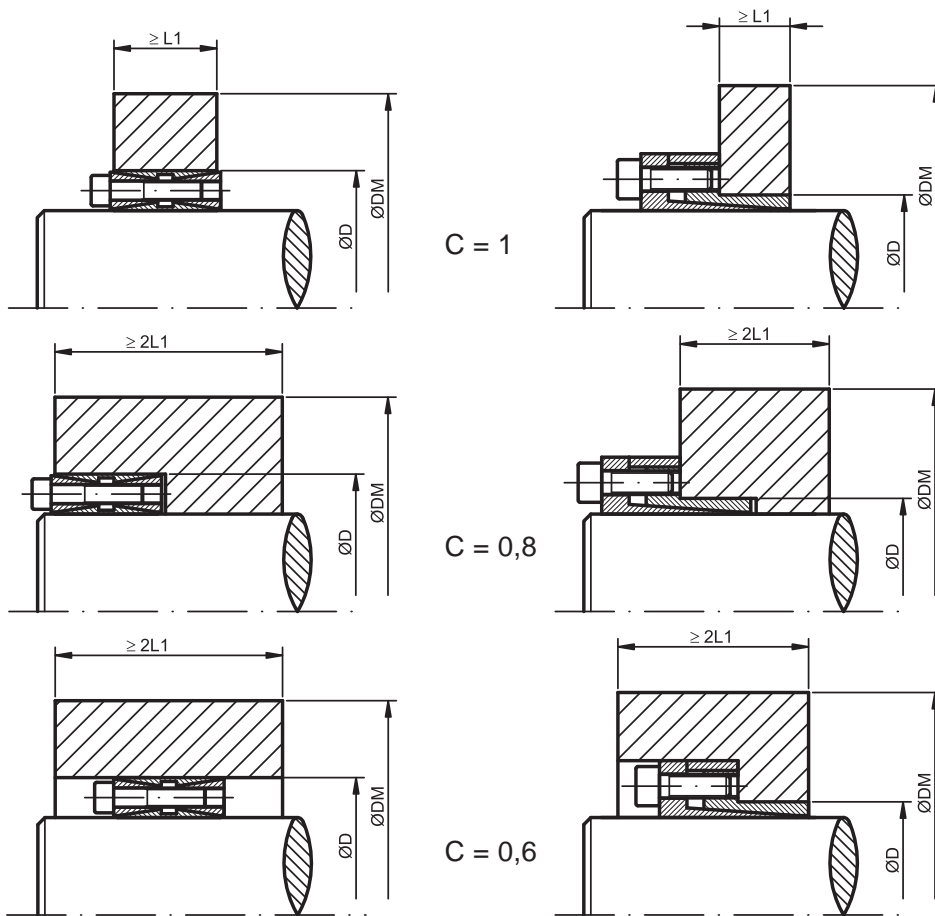


Tabla del Coeficiente K			
Presión generada sobre la maza		$\sigma_{02}$ Limite elástico N/mm <sup>2</sup>	
pm N/mm <sup>2</sup>	Tipo de aplicación C	180 Fundición	300 Aceros
60	C = 0,6	1,25	1,12
	C = 0,8	1,30	1,18
	C = 1,0	1,42	1,22
65	C = 0,6	1,25	1,13
	C = 0,8	1,35	1,20
	C = 1,0	1,45	1,24
70	C = 0,6	1,26	1,15
	C = 0,8	1,38	1,20
	C = 1,0	1,50	1,26
75	C = 0,6	1,28	1,16
	C = 0,8	1,42	1,22
	C = 1,0	1,55	1,30
80	C = 0,6	1,31	1,18
	C = 0,8	1,45	1,24
	C = 1,0	1,61	1,31
85	C = 0,6	1,34	1,19
	C = 0,8	1,49	1,26
	C = 1,0	1,67	1,34
90	C = 0,6	1,36	1,20
	C = 0,8	1,53	1,28
	C = 1,0	1,73	1,36
95	C = 0,6	1,39	1,21
	C = 0,8	1,57	1,30
	C = 1,0	1,80	1,39
100	C = 0,6	1,41	1,22
	C = 0,8	1,61	1,31
	C = 1,0	1,87	1,41
105	C = 0,6	1,44	1,24
	C = 0,8	1,66	1,33
	C = 1,0	1,95	1,44
110	C = 0,6	1,47	1,25
	C = 0,8	1,71	1,35
	C = 1,0	2,04	1,47
115	C = 0,6	1,50	1,26
	C = 0,8	1,76	1,37
	C = 1,0	2,13	1,50
120	C = 0,6	1,53	1,28
	C = 0,8	1,81	1,39
	C = 1,0	2,24	1,53
125	C = 0,6	1,56	1,29
	C = 0,8	1,87	1,41
	C = 1,0	2,35	1,56
130	C = 0,6	1,59	1,30
	C = 0,8	1,93	1,44
	C = 1,0	2,49	1,59
135	C = 0,6	1,62	1,32
	C = 0,8	2,00	1,46
	C = 1,0	2,65	1,62
140	C = 0,6	1,66	1,33
	C = 0,8	2,07	1,48
	C = 1,0	2,83	1,66
145	C = 0,6	1,69	1,35
	C = 0,8	2,15	1,50
	C = 1,0	3,05	1,69
150	C = 0,6	1,73	1,36
	C = 0,8	2,24	1,53
	C = 1,0	3,32	1,73
155	C = 0,6	1,77	1,38
	C = 0,8	2,33	1,55
	C = 1,0	3,66	1,77
160	C = 0,6	1,81	1,39
	C = 0,8	2,43	1,58
	C = 1,0	4,12	1,81

Para el cálculo del diámetro mínimo de la maza Dm es necesario aplicar la siguiente fórmula:

$$Dm \geq D \times K$$

Ejemplo:

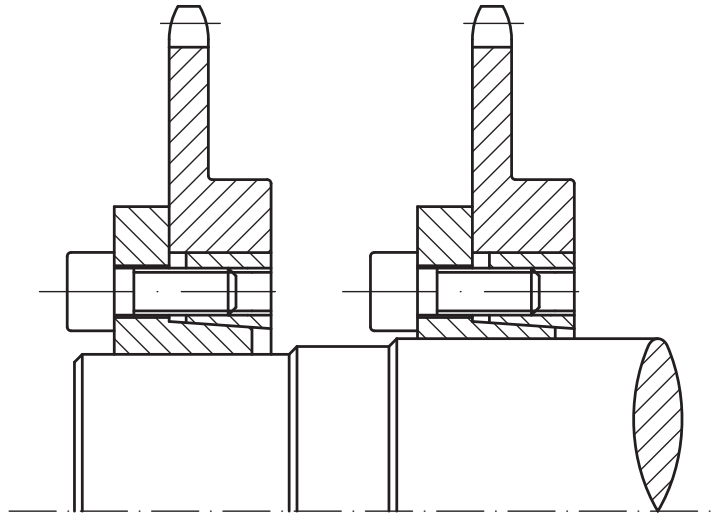
Tenemos un eje de diámetro 60 mm, al cual debemos fijar un piñón dentado con maza de acero. Dado que el torque transmitido es alto, y no disponemos de un centrador, decidimos utilizar una unidad de fijación **TEK-130 60 x 90**. Por la forma de la maza del piñón a utilizar, vemos que se asemeja al tipo de aplicación **C = 1**, ya que el ancho de nuestra maza es  $= L1$ . Vamos a la tabla de página 7, columna **pm**, y vemos que la presión superficial sobre la maza es de 135 N/mm<sup>2</sup>. Vamos a la Tabla de Coeficiente K, entramos por la columna **pm**, y vemos que el valor de **K** a utilizar es 1,62 (el acero de la maza tiene un límite elástico  $\sigma_{02} = 300$  N/mm<sup>2</sup>)

Luego:

$$Dm \geq 90 \times 1,62 \geq 145,8 \text{ mm}$$

El diámetro mínimo de la maza del piñón debe ser igual o mayor a 145,8 mm para que la sollicitación generada por la presión superficial sobre la maza no dañe al piñón dentado.

# Unidad de fijación Autocentrante TEK-134



## CARACTERISTICAS

Capacidad de transmisión de torque media  
Tiempo de montaje reducido  
Reducción de costos e inventarios  
Permite mecanizar el diámetro interior

## MONTAJE

El torque es transmitido mediante la presión y la fricción entre las superficies. Esto se consigue mediante el apriete de los tornillos y el rozamiento de las superficies cónicas internas y cilíndricas externas. Por eso es que debe prestarse especial atención al estado de estas superficies y de los tornillos.

Limpiar cuidadosamente las superficies de contacto del eje y del cubo. Aplicar una delgada película de aceite. **No deben** utilizarse lubricantes que contengan **bisulfuro de molibdeno** debido a que se produciría un notable descenso del coeficiente de fricción.

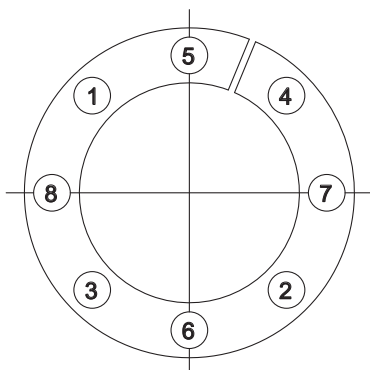
Colocar la unidad de bloqueo en el alojamiento del cubo y deslizar luego el conjunto sobre el eje.

Apretar en forma cruzada, según se indica en el dibujo siguiente hasta el valor  $M_a$  indicado en la tabla.

En el caso que el buje de fijación tenga una gran cantidad de tornillos, respetar el cruce de apriete en los cuatro cuadrantes.

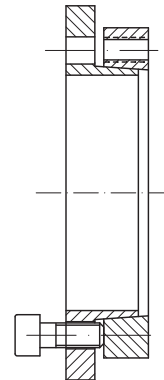
Los dos tornillos adyacentes al corte deben ser apretados o liberados uno luego del otro para evitar deformaciones en el anillo. Los valores del momento torsor  $M_t$  y de la fuerza axial  $F_{ax}$  indicados en la tabla se refieren a un montaje lubricado.

Es posible disminuir la cupla de apriete de los tornillos  $M_a$  hasta un 60% del valor indicado en la tabla, obteniéndose una disminución proporcional en los valores de  $M_t$ ,  $F_{ax}$ ,  $p_e$  y  $p_m$ .



## DESMONTAJE

Aflojar todos los tornillos de bloqueo e introducirlos en los agujeros de desmontaje, apretándolos de modo gradual y uniforme en cruz hasta que el cono posterior quede desbloqueado. Recordar, siempre que sea el caso, apretar en forma sucesiva los tornillos situados a los lados de la ranura. En caso de reutilización del equipo aplicar una película de aceite a los tornillos, agujeros y conos.



## CENTRADO

La serie TEK-134 es autocentrante. La concentricidad entre la maza y el eje están en el orden de los 0.02 y 0.04mm dependiendo de la calidad del mecanizado del eje y cubo.

## TOLERANCIA Y RUGOSIDAD

Una buena terminación de torno es suficiente. La rugosidad máxima admisible será  $R_t=16 \mu m$ .

Las tolerancias máximas de mecanizado recomendadas son:  
eje h8  
cubo H8.

## DESPLAZAMIENTO AXIAL

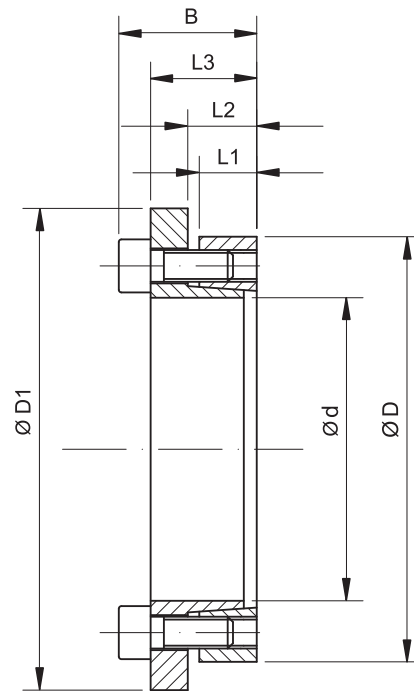
Durante el apriete de los tornillos se puede producir un ligero corrimiento relativo entre maza y eje.

## CALCULO DEL DIAMETRO MINIMO DE LA MAZA

Ver hoja 3 para realizar el cálculo del diámetro mínimo de la maza necesario para que no se produzcan deformaciones ni roturas en la misma.

*Atención: las características constructivas y técnicas pueden variar sin previo aviso. En caso de estar proyectando una aplicación nueva o estar buscando un reemplazo, por favor consultar al departamento técnico.*

# Unidad de fijación *Autocentrante* TEK-134

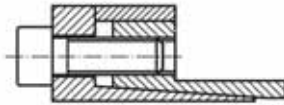


TEK-134	L1	L2	L3	B	D1	Torque	Fuerza axial	Presión superficial		Tornillos de apriete		Peso						
								Eje	Maza	DIN 912	Torque de apriete							
								pe	pm	12.9	Ma							
d x D	mm	mm	mm	mm	mm	Mt	Fax	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	N x tipo	Nm	KG						
14 x 55	17	22	30	38	62	120	18	205	55	3 X M8	25	0,5						
16 x 55						140	18	180	55		25	0,5						
18 x 55						150	18	160	55		25	0,5						
19 x 55						160	18	150	55		25	0,5						
20 x 55						170	18	145	55		25	0,5						
22 x 55						280	25	185	75		35	0,5						
24 x 55						300	25	170	75		35	0,5						
25 x 55						310	25	165	75		35	0,5						
28 x 55						430	31	175	90		41	0,4						
30 x 55						470	31	165	90		41	0,4						
24 x 65	17	22	30	38	72	440	37	244	90	5 X M8	30	0,7						
25 x 65						460	37	234	90		30	0,7						
28 x 65						600	44	243	105		35	0,6						
30 x 65						640	44	227	105		35	0,6						
32 x 65						690	44	213	105		35	0,6						
35 x 65						910	52	234	126		41	0,5						
38 x 65						990	52	216	126		41	0,5						
40 x 65						1050	52	205	126		41	0,5						
30 x 80						20	25	33	41		87	780	52	232	87	7 X M8	30	1
32 x 80												830	52	217	87		30	1
35 x 80	1060	61	232	102	35					1								
38 x 80	1150	61	214	102	35					1								
40 x 80	1220	61	203	102	35					0,9								
42 x 80	1540	73	233	122	41					0,9								
45 x 80	1650	73	217	122	41					0,8								
48 x 80	1760	73	203	122	41					0,8								
50 x 80	1830	73	195	122	41					0,8								

## Bujes de Fijación Internos

### TEK110

Autocentrante  
Capacidad de transmisión de torque media alta  
Disponible de 14 mm a 150 mm de diámetro  
Consultar por otras medidas  
Dimensión radial reducida  
Stock permanente



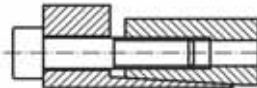
### TEK130

Autocentrante  
Capacidad de transmisión de torque alta  
Disponible de 20 mm a 200 mm de diámetro  
Consultar por otras medidas  
Tiempo de montaje reducido  
Stock permanente



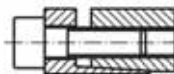
### TEK131

Autocentrante  
Capacidad de transmisión de torque media  
Disponible de 20 mm a 180 mm de diámetro  
Presión superficial reducida  
Modelo sólo bajo pedido



### TEK132/139

Autocentrantes  
Capacidad de transmisión de torque media alta  
TEK 132: disponible de 20 mm a 200 mm de diámetro  
TEK 139: disponible de 18 mm a 90 mm de diámetro  
Modelo TEK-132: Stock permanente  
Modelo TEK-139: solo bajo pedido



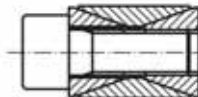
### TEK133/134

Autocentrantes  
Capacidad de transmisión de torque media  
TEK 133: disponible de 20 a 200 mm de diámetro  
Modelo solo bajo pedido  
TEK 134: disponible de 14 a 50 mm de diámetro  
Stock permanente



### TEK200

No autocentrante  
Capacidad de transmisión de torque media  
Disponible de 20 a 500 mm de diámetro  
Consultar por otras medidas  
Fácil desmontaje  
Stock permanente



### TEK250/250L

Capacidad de transmisión de torque baja  
Disponible de 14 a 70 mm de diámetro  
TEK 250 : No autocentrante  
TEK 250L : Autocentrante  
Modelos sólo bajo pedido



## Bujes de Fijación Internos

### TEK300

No autocentrante  
Capacidad de transmisión de torque baja  
Disponible de 6 a 200 mm de diámetro  
Consultar por otras medidas  
Dimensión radial reducida  
Stock permanente



### TEK350

Autocentrante  
Capacidad de transmisión de torque media alta  
Disponible de 6 a 50 mm de diámetro  
Dimensión radial reducida  
Modelo sólo bajo pedido



### TEK400/401

Autocentrante  
Capacidad de transmisión de torque muy alta  
Disponible de 45 a 400 mm de diámetro  
Presiones uniformes en el eje y en el cubo  
Modelos sólo bajo pedido



### TEK450/451

Autocentrante  
Capacidad de transmisión de torque muy alta  
Disponible de 25 a 600 mm de diámetro  
Versión económica  
Stock permanente



## Bujes de Fijación Externos

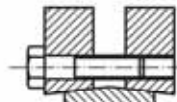
### TEK500

Unión rígida  
Capacidad de transmisión de torque media  
Disponible de 17 a 80 mm de diámetro  
Rápido montaje y desmontaje  
Modelo sólo bajo pedido



### TEK501/502/503

Autocentrantes  
Capacidad de transmisión de torque elevada / muy elevada  
Disponible de 14 a 480 mm de diámetro  
Tiempo de montaje reducido  
Modelos sólo bajo pedido



### TEK622/623/681/682

Autocentrantes  
Capacidad de transmisión de torque elevada / muy elevada  
Disponible de 12 a 620 mm de diámetro  
Tiempo de montaje reducido  
Modelos sólo bajo pedido

