



TOLLOK®

Viale Adriatico, 9
44020 Masi Torello (Ferrara) • Italy
Tel. +39.0532.816911
Fax +39.0532.819020

e-mail: tollok@tollok.com
www.tollok.com

*Mod. 1013 – 01/03/2003 Die Ausgabe annulliert und ersetzt alle vorherigen Ausgaben.
Um die Ergebnisse zu bessern, behält sich die Firma TOLLOK jede Abänderung der Projektwerte und der Katalogdaten vor.
Die Veröffentlichung, die auch wenn partielle Nachbildung dieses Katalogs ohne die schriftliche Genehmigung von TOLLOK S.p.A., ist verboten.*

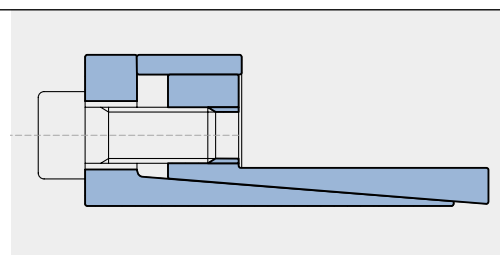
Leader in Sicherheit

Spannsätze

TLK110

Seite 6

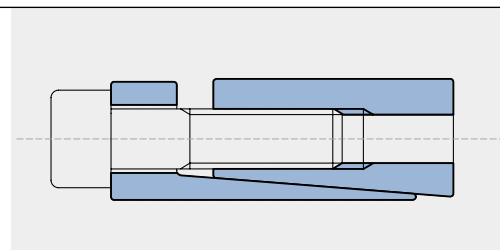
Selbstzentrierend
Mittlere bis hohe Drehmomente
Lieferbar für Wellendurchmesser von 6 bis 130 mm
Geringe radiale Einbaumaße



TLK130

Seite 8

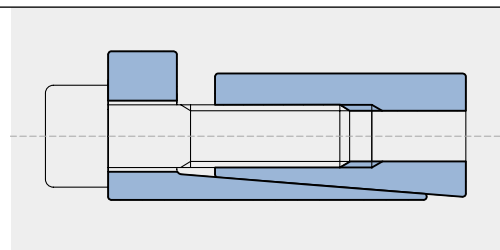
Selbstzentrierend
Hohe Drehmomente
Lieferbar für Wellendurchmesser von 20 bis 180 mm
Kurze Montagezeiten



TLK131

Seite 8

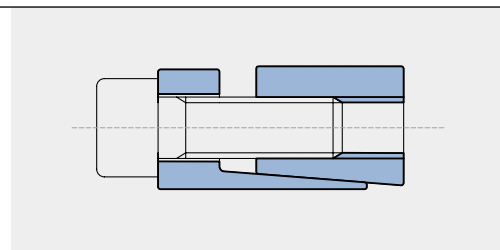
Selbstzentrierend
Mittlere Drehmomente
Lieferbar für Wellendurchmesser von 20 bis 180 mm
Sehr niedrige Flächenpressungen



TLK132/139

Seite 10 / Seite 13

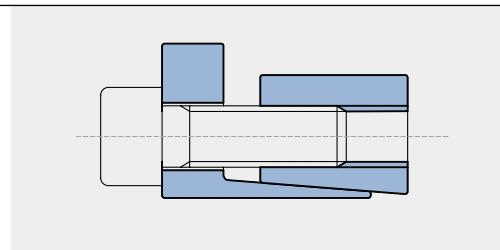
Selbstzentrierend
Mittlere bis hohe Drehmomente
TLK 132: Lieferbar für Wellendurchmesser von 20 bis 200 mm
TLK 139: Lieferbar für Wellendurchmesser von 18 bis 90 mm



TLK133/134

Seite 10 / Seite 12

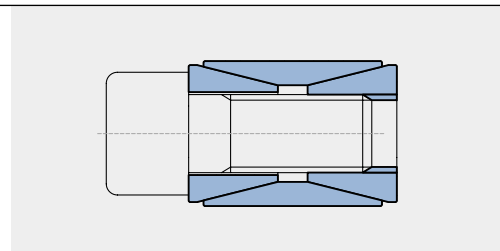
Selbstzentrierend
Mittlere Drehmomente
TLK 133: Lieferbar für Wellendurchmesser von 20 bis 200 mm
TLK 134: Lieferbar für Wellendurchmesser von 14 bis 50 mm



TLK200

Seite 14

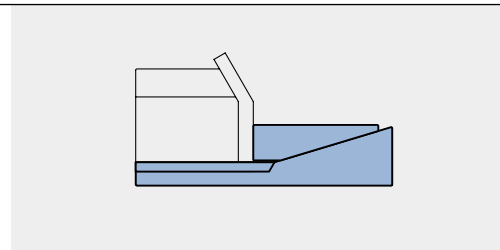
Nicht selbstzentrierend
Mittlere Drehmomente
Lieferbar für Wellendurchmesser von 20 bis 900 mm
Schnelle Demontage



TLK250/250L

Seite 16

Niedrige Drehmomente
Lieferbar für Wellendurchmesser von 6 bis 600 mm
TLK 250: Nicht selbstzentrierend
TLK 250L: Selbstzentrierend

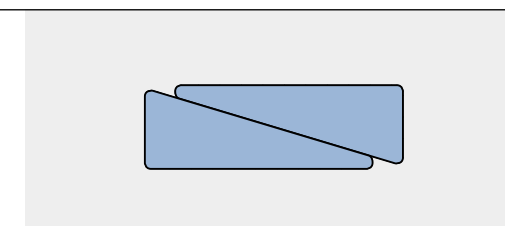


Spannsätze

TLK300

Seite 18

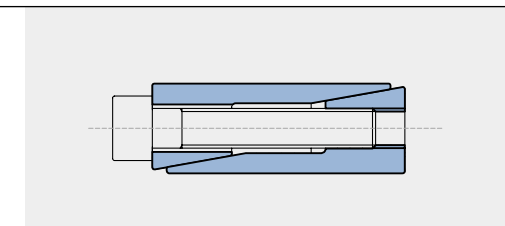
Nicht selbstzentrierend
Niedrige Drehmomente
Lieferbar für Wellendurchmesser von 6 bis 600 mm
Geringe radiale Einbaumaße



TLK350

Seite 20

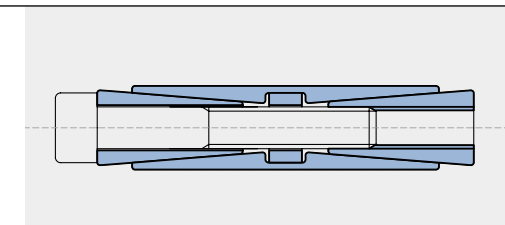
Selbstzentrierend
Mittlere bis hohe Drehmomente
Lieferbar für Wellendurchmesser von 6 bis 50 mm
Geringe radiale Einbaumaße



TLK400/401

Seite 21

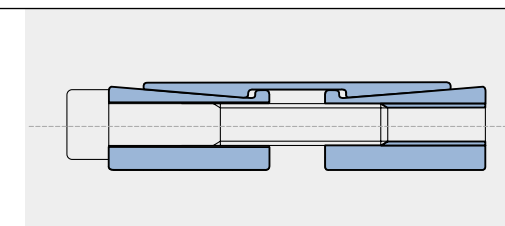
Selbstzentrierend
Sehr hohe Drehmomente
Lieferbar für Wellendurchmesser von 45 bis 400 mm
Gleichmässige Pressungen auf Welle und Nabe



TLK450/451

Seite 24

Selbstzentrierend
Sehr hohe Drehmomente
Lieferbar für Wellendurchmesser von 25 bis 600 mm
Preisgünstige Ausführung

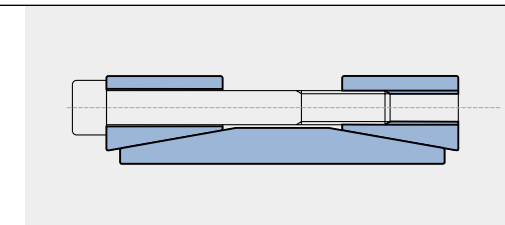


Schrumpfscheiben

TLK500

Seite 27

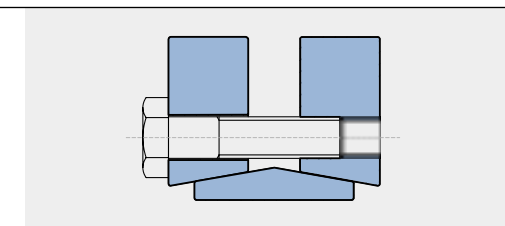
Starre Kupplung
Mittlere Drehmomente
Lieferbar für Wellendurchmesser von 17 bis 80 mm
Schnelle Montage und Demontage



TLK601/602/603

Seite 28

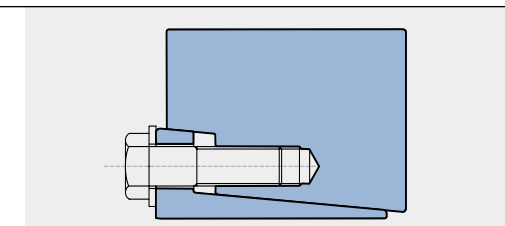
Selbstzentrierend
Hohe bis höchste Drehmomente
Lieferbar für Wellendurchmesser von 14 bis 480 mm
Kurze Montagezeiten



TLK622/623/681/683

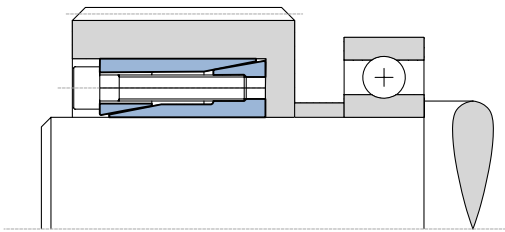
Seite 34

Selbstzentrierend
Hohe bis höchste Drehmomente
Lieferbar für Wellendurchmesser von 12 bis 620 mm
Kurze Montagezeiten

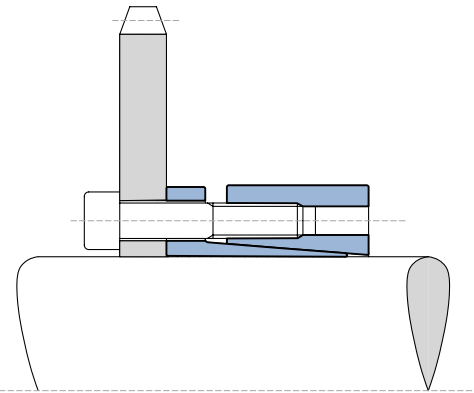


Spannsätze

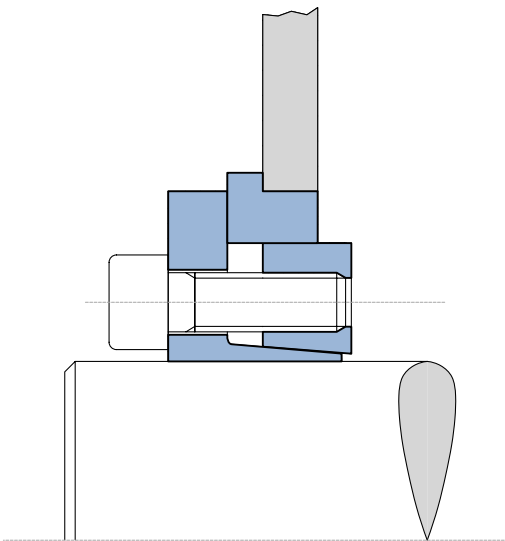
Anwendungsbeispiele



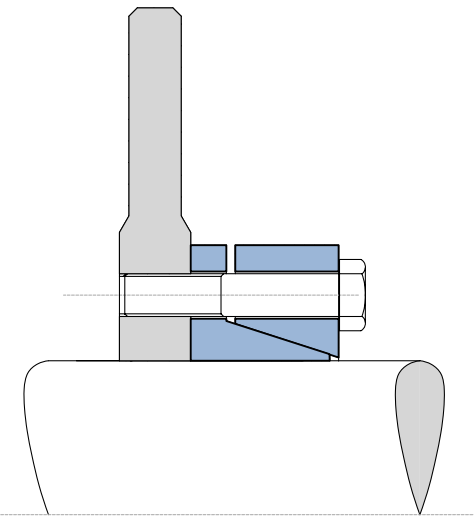
EA01
 Axiale Lagerbefestigung und Zahnradfestklemmung durch den Typ TLK 350



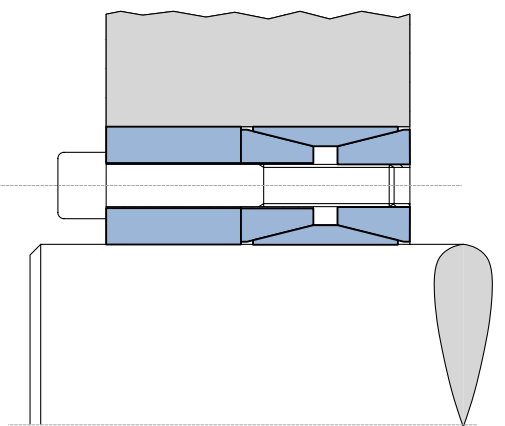
EA02
 Kettenradfestklemmung durch den Typ TLK 130 mit nichtgeschnittenem Aussenring



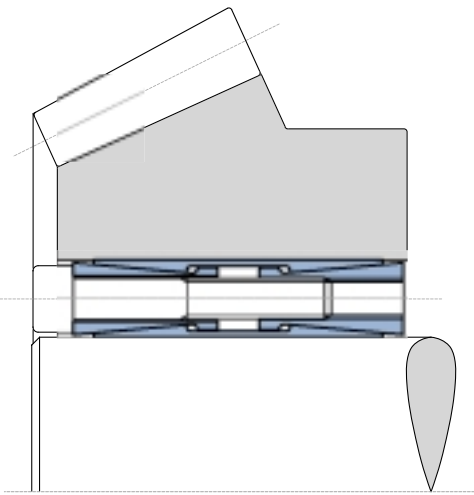
EA03
 Festklemmung einer kleindicken Scheibe durch den Typ TLK 133 mit Haltering



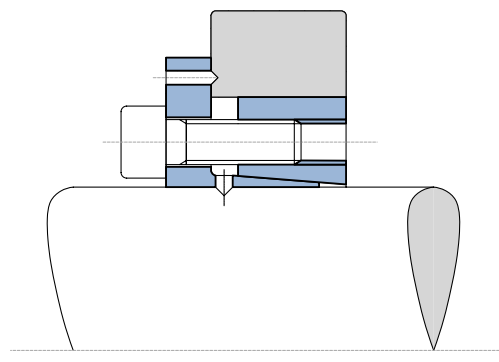
EA04
 Befestigung einer Bremsscheibe durch den Sondertyp TLK 700



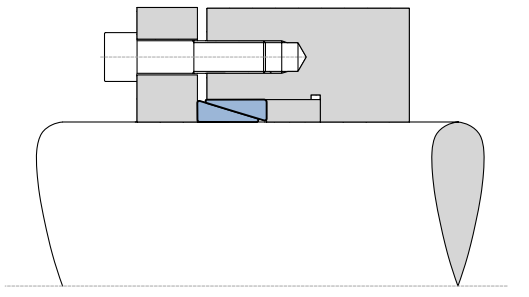
EA05
 Nabenbefestigung durch den Typ TLK 200 mit Zentrierungsring



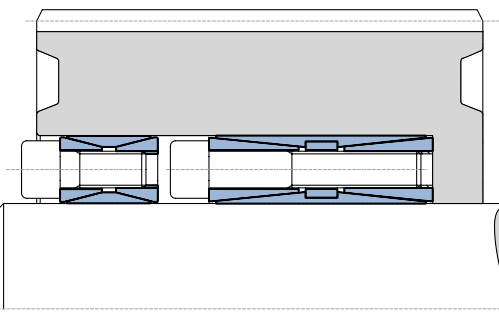
EA06
 Festklemmung grosser Nabe durch Sonderausführung des Types TLK 400



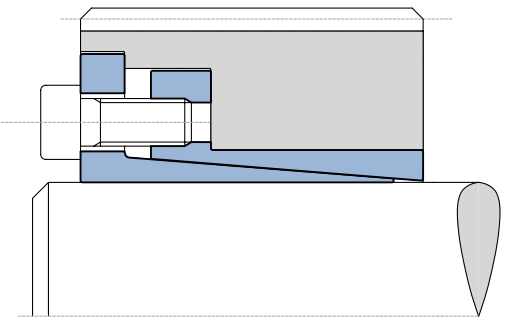
EA07
 Sonderausführung des Types TLK 133 für Nockenfestklemmung



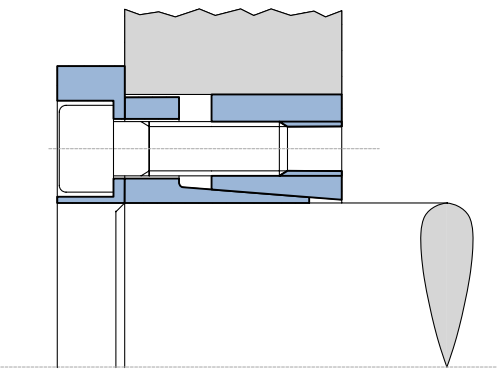
EA08
 Anwendung des Types TLK 300 ohne Abstandsstück



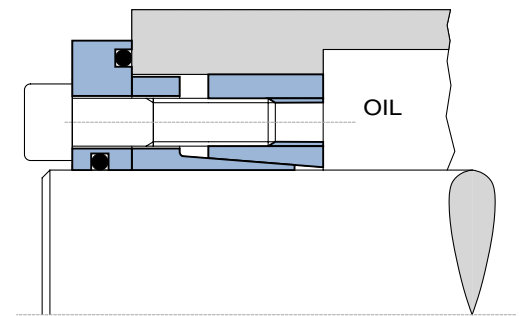
EA09
 Anwendung mehrerer Spannsätze bei hohem Drehmoment



EA10
 Anwendung des Types TLK 110 bei hoher Drehgeschwindigkeit



EA11
 Sonderausführung des Types TLK 132 mit Schutzring für die Schrauben



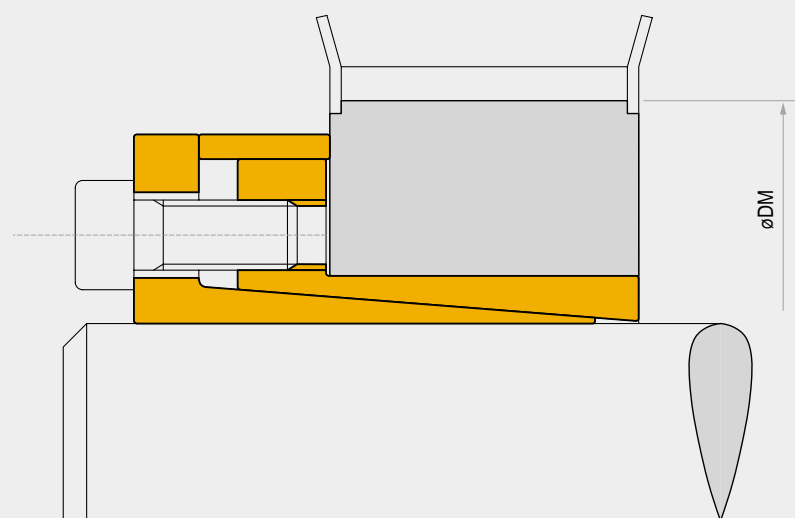
EA12
 Sonderausführung des Types TLK 132 mit Dichtringen

Spannsätze

Anwendungsbeispiele

Spannsatz Selbstzentrierend

TLK 110



TLK 110

Kennzeichen

- Mittlere bis hohe Drehmomente
- Geringe radiale Einbaumaße
- Kurze Montagezeiten
- Sehr niedrige Flächenpressungen

Montage

Kontaktflächen von Welle und Nabe reinigen und leicht einölen. Spannsatz in den Nabensitz einfügen und auf die Welle schieben. Spannschrauben über Kreuz gleichmäßig auf das angegebene Anziehdrehmoment **Ms** in mehreren Stufen mittels Drehmomentschlüssel anziehen.

Kontrolle des Anziehdrehmomentes aller Spannschrauben in der Reihenfolge ihrer Anordnung. Die in der Tabelle angegebenen Werte von **Mt** und **Fa** sind für eine Montage mit Öl berechnet worden.

Vorsicht: Kein Öl mit **Molybdändisulfid** oder **Hochdruckzusätzen** und kein Fett verwenden die den Reibungskoeffizient erheblich reduzieren.

Demontage

Spannschrauben herausdrehen. Schrauben in die Abdrückgewinde eindrehen und sie stufenweise und gleichmäßig über Kreuz anziehen, bis sich der hintere Konusring löst. Bei Wiederverwendung, Schrauben und Gewinde ölen.

Toleranzen, Rauhtiefe

Ein guter Drehvorgang ist ausreichend. Höchste zulässige Rauhtiefe:

$$Rt \text{ max } 16 \mu\text{m} \text{ (Ra } 3 \mu\text{m} - Rz 13 \mu\text{m)}$$

Höchste zulässige Toleranzen:

- h8 für die Welle
- H8 für die Nabe

Axiale Verschiebung

TLK 110: Während der Montage erfolgt keine axiale Verschiebung der Nabe gegenüber der Welle.

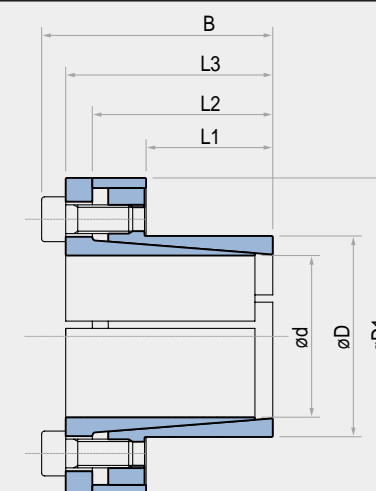
DM Berechnung

Die Pressung **pn** auf der Nabe kann mit einer Innenpressung auf einem dicken Hohlzylinder verglichen werden.

Für die Berechnung von DM siehe Seite 38.

Spannsatz Selbstzentrierend

TLK 110



TLK 110

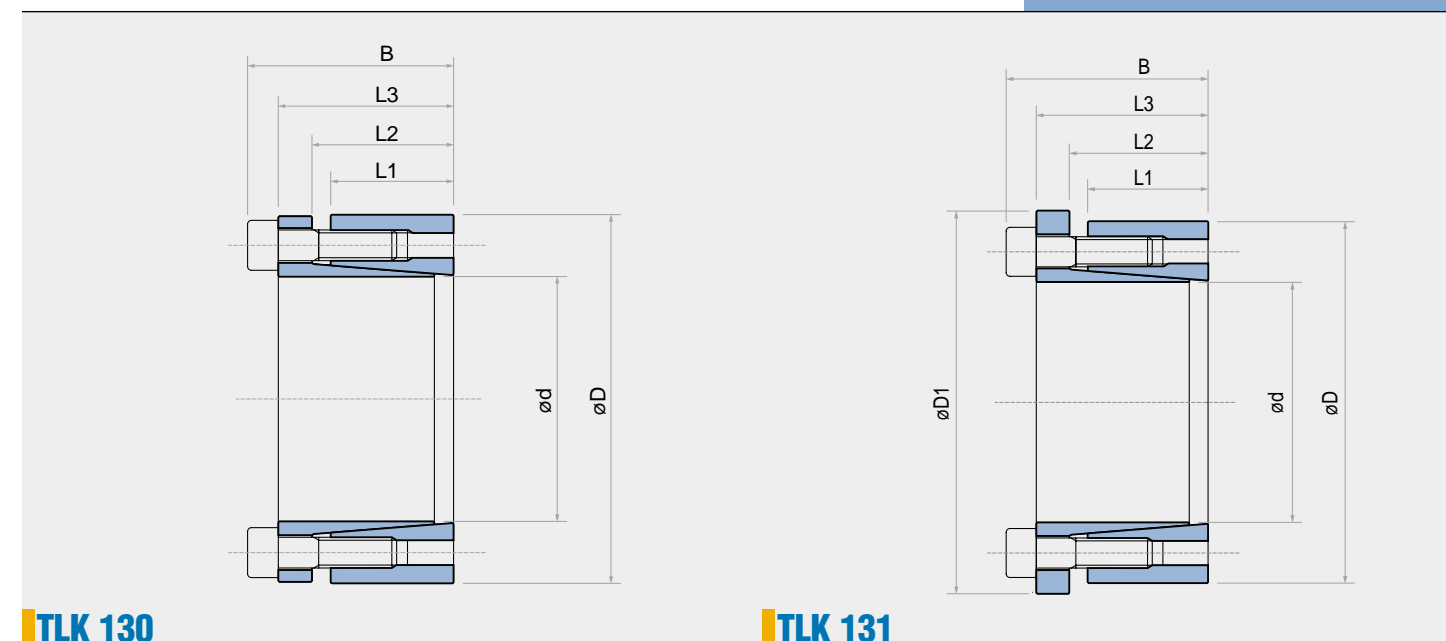
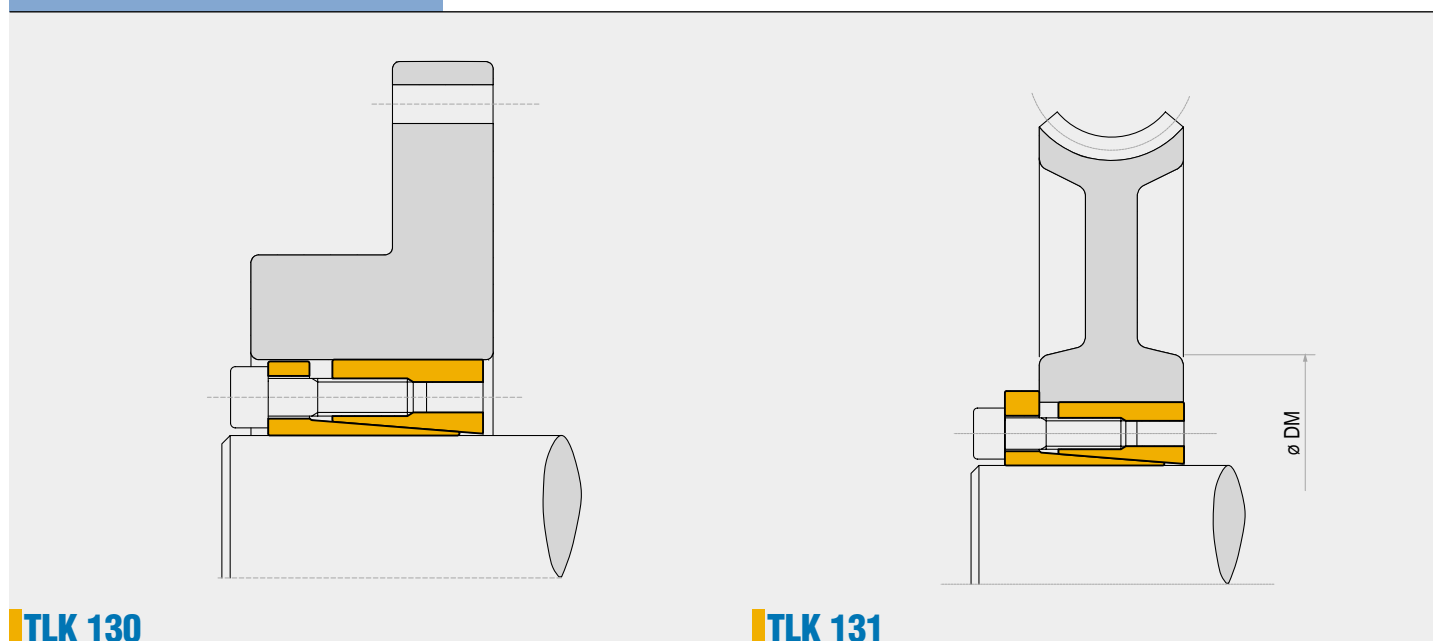
dxD mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	B mm	D1 mm	Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa kN	Flächenpressungen an		Spannschrauben		Gewicht Kg
								Welle pw N/mm²	Nabe pn N/mm²	Anzahl DIN 912 12.9 N° x typ	Anzugs- moment Ms Nm	
6 x 14	10	18,5	21	24	25	12	4	185	80	3 x M3	2	0,04
7 x 15	12	22	25	29	27	25	7	235	110	3 x M4	5	0,06
8 x 15	12	22	25	29	27	29	7	205	110	3 x M4	5	0,05
9 x 16	14	23	26	30	28	44	10	205	115	4 x M4	5	0,06
10 x 16	14	23	26	30	28	49	10	185	115	4 x M4	5	0,06
11 x 18	14	23	26	30	32	53	10	170	105	4 x M4	5	0,07
12 x 18	14	23	26	30	32	58	10	160	105	4 x M4	5	0,07
13 x 23	14	23	26	30	38	63	10	140	80	4 x M4	5	0,11
14 x 23	14	23	26	30	38	68	10	130	80	4 x M4	5	0,10
* 15 x 23	14	24	30	35	39	120	16	205	135	4 x M5	10	0,14
15 x 24	16	29	36	42	45	127	17	185	115	3 x M6	17	0,22
16 x 24	16	29	36	42	45	136	17	175	115	3 x M6	17	0,22
17 x 26	18	31	38	44	47	180	22	190	125	4 x M6	17	0,25
18 x 26	18	31	38	44	47	200	22	180	125	4 x M6	17	0,24
19 x 27	18	31	38	44	49	210	22	170	120	4 x M6	17	0,26
* 19 x 28	18	31	38	43	49	150	16	125	85	4 x M5	10	0,27
20 x 28	18	31	38	44	50	220	22	160	115	4 x M6	17	0,27
22 x 32	25	38	45	51	54	250	22	115	80	4 x M6	17	0,34
24 x 34	25	38	45	51	56	270	22	105	75	4 x M6	17	0,36
25 x 34	25	38	45	51	56	280	22	100	75	4 x M6	17	0,35
28 x 39	25	38	45	51	61	465	33	135	97	6 x M6	17	0,48
30 x 41	25	38	45	51	62	510	33	127	90	6 x M6	17	0,48
32 x 43	25	38	45	51	65	540	33	120	90	6 x M6	17	0,47
35 x 47	32	45	52	58	69	790	45	105	80	8 x M6	17	0,58
38 x 50	32	45	52	58	72	860	45	100	75	8 x M6	17	0,61
40 x 53	32	45	52	58	75	900	45	95	70	8 x M6	17	0,68
42 x 55	32	45	52	58	78	950	45	90	70	8 x M6	17	0,76
45 x 59	45	62	70	78	86	1890	84	110	85	8 x M8	41	1,2
48 x 62	45	62	70	78	87	2010	84	105	80	8 x M8	41	1,2
50 x 65	45	62	70	78	92	2100	84	100	75	8 x M8	41	1,4
55 x 71	55	72	80	88	98	2600	94	85	65	9 x M8	41	1,6
60 x 77	55	72	80	88	104	2840	94	75	60	9 x M8	41	1,8
65 x 84	55	72	80	88	111	3070	94	70	55	9 x M8	41	2,1
70 x 90	65	86	96	106	119	5250	150	90	70	9 x M10	83	3,0
75 x 95	65	86	96	106	126	5600	150	80	65	9 x M10	83	3,0
80 x 100	65	86	96	106	131	8020	200	100	80	12 x M10	83	3,5
85 x 106	65	86	96	106	137	8500	200	95	75	12 x M10	83	3,6
90 x 112	65	86	96	106	144	9000	200	90	75	12 x M10	83	3,9
95 x 120	65	86	96	106	149	11000	230	100	80	14 x M10	83	4,4
100 x 125	65	86	96	106	154	15000	300	120	95	18 x M10	83	4,6
110 x 140	90	114	128	140	180	16000	290	80	65	12 x M12	145	8,7
120 x 155	90	114	128	140	198	17500	290	70	55	12 x M12	145	10,6
130 x 165	90	114	128	140	208	25000	384	90	70	16 x M12	145	11,3

Weitere Größen auf Anfrage

* auf Anfrage

Spannsätze Selbstzentrierend TLK 130 • TLK 131

Spannsätze Selbstzentrierend TLK 130 • TLK 131



Kennzeichen

- Hohe Drehmomente
- Kurze Montagezeiten
- Kostengünstige Anwendung

Montage

Kontaktflächen von Welle und Nabe reinigen und leicht einölen. Spannsatz in den Nabensitz einfügen und auf die Welle schieben. Spannschrauben über Kreuz gleichmäßig auf das angegebene Anziehdrehmoment **Ms** in mehreren Stufen mittels Drehmomentschlüssel anziehen.

Kontrolle des Anziehdrehmomentes aller Spannschrauben in der Reihenfolge ihrer Anordnung. Die in der Tabelle angegebenen Werte von **Mt** und **Fa** sind für eine Montage mit Öl berechnet worden.

Vorsicht: Kein Öl mit **Molybdändisulfid** oder **Hochdruckzusätzen** und kein Fett verwenden die den Reibungskoeffizient erheblich reduzieren.

Demontage

Spannschrauben herausdrehen. Schrauben in die Abdrückgewinde eindrehen und sie stufenweise und gleichmäßig über Kreuz anziehen, bis sich der hintere Konusring löst. Bei Wiederverwendung, Schrauben und Gewinde ölen.

Toleranzen, Rauhtiefe

Ein guter Drehvorgang ist ausreichend. Höchste zulässige Rauhtiefe:

$$Rt \text{ max } 16 \mu\text{m} \text{ (Ra } 3 \mu\text{m} - Rz 13 \mu\text{m)}$$

Höchste zulässige Toleranzen:

- h8** für die Welle
- H8** für die Nabe

Axiale Verschiebung

TLK 130: Während des Schraubenanziehens erfolgt eine leichte axiale Verschiebung der Nabe gegenüber der Welle.

TLK 131: Während des Schraubenanziehens erfolgt keine axiale Verschiebung der Nabe gegenüber der Welle.

DM Berechnung

Die Pressung **pn** auf der Nabe kann mit einer Innenpressung auf einem dicken Hohlzylinder verglichen werden.

Für die Berechnung von DM siehe Seite 38.

TLK 130

TLK 131

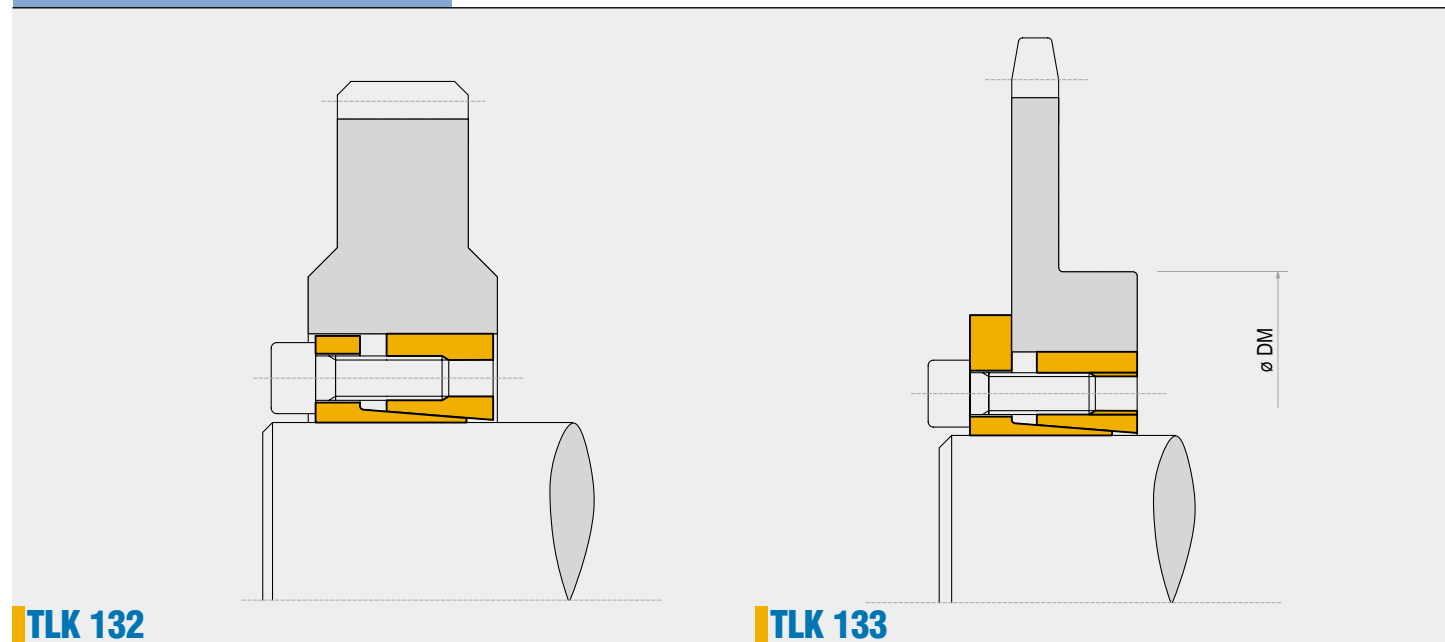
dxD mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	B mm	D1 mm	Spannschrauben		Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa KN	Flächenpressungen an		Gewicht Kg	Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa KN	Flächenpressungen an		Gewicht Kg
						Anzahl DIN 912 12,9 N°x typ	Anzugs- moment Ms Nm			Welle pw N/mm²	Nabe pn N/mm²				Welle pw N/mm²	Nabe pn N/mm²	
20 x 47	26	30	41	47	53	6 x M6	17	540	54	280	120	0,4	330	34	175	75	0,5
22 x 47	26	30	41	47	53	6 x M6	17	600	54	255	120	0,4	370	34	160	75	0,5
24 x 50	26	30	41	47	56	6 x M6	17	650	54	235	115	0,4	400	34	145	70	0,5
25 x 50	26	30	41	47	56	6 x M6	17	680	54	225	115	0,4	420	34	140	70	0,5
28 x 55	26	30	41	47	61	6 x M6	17	760	54	200	105	0,5	470	34	125	65	0,6
30 x 55	26	30	41	47	61	6 x M6	17	820	54	185	105	0,5	510	34	115	65	0,6
32 x 60	26	30	41	47	66	8 x M6	17	1160	73	235	125	0,6	720	45	145	80	0,7
35 x 60	26	30	41	47	66	8 x M6	17	1270	73	215	125	0,5	790	45	135	80	0,6
38 x 65	26	30	41	47	71	8 x M6	17	1380	73	200	115	0,6	860	45	125	70	0,8
40 x 65	26	30	41	47	71	8 x M6	17	1450	73	190	115	0,6	900	45	120	70	0,6
42 x 75	30	35	49	57	81	6 x M8	41	2130	101	215	120	1	1320	63	135	75	1,2
45 x 75	30	35	49	57	81	6 x M8	41	2280	101	200	120	1	1410	63	125	75	1,1
48 x 80	30	35	49	57	86	6 x M8	41	2430	101	190	115	1,1	1510	63	120	70	1,3
50 x 80	30	35	49	57	86	6 x M8	41	2530	101	180	115	1	1570	63	110	70	1,1
55 x 85	30	35	49	57	91	8 x M8	41	3700	135	220	140	1,1	2310	84	135	90	1,2
60 x 90	30	35	49	57	96	8 x M8	41	4000	135	200	135	1,2	2520	84	124	85	1,3
65 x 95	30	35	49	57	102	8 x M8	41	4380	135	185	125	1,3	2730	84	115	80	1,4
70 x 110	40	45	59	69	117	8 x M10	83	7500	214	205	130	2,2	4650	133	125	80	2,5
75 x 115	40	45	59	69	122	8 x M10	83	8000	214	190	125	2,5	5000	133	120	80	2,6
80 x 120	40	45	59	69	127	8 x M10	83	8560	214	180	120	2,6	5330	133	110	75	2,8
85 x 125	40	45	59	69	132	10 x M10	83	11370	268	210	145	2,8	7080	167	130	90	2,8
90 x 130	40	45	59	69	137	10 x M10	83	12000	268	200	135	2,7	7500	167	125	85	3
95 x 135	40	45	59	69	142	10 x M10	83	12600	268	190	130	2,9	7900	167	115	85	3
100 x 145	46	52	68	80	153	8 x M12	145	15580	312	180	125	3,9	9700	194	115	80	5,5
110 x 155	46	52	68	80	163	8 x M12	145	17100	312	165	115	4,2	10650	194	100	75	4,8
120 x 165	46	52	68	80	173	10 x M12	145	23370	390	190	135	4,8	14550	243	120	85	5,5
130 x 180	46	52	68	80	188	12 x M12	145	30380	467	210	150	5	18950	291	130	95	6
140 x 190	50	57	76	90	199	8 x M14	230	29900	428	165	120	6,5	18650	267	100	75	7,5
150 x 200	50	57	76	90	209	10 x M14	230	40000	535	190	145	7	25000	333	120	90	7,7
160 x 210	50	57	76	90	219	10 x M14	230	42750	535	180	135	7	26650	333	110	85	8
170 x 225	50	57	76	90	234	12 x M14	230	54500	641	200	150	8,5	34000	400	125	95	9,8
180 x 235	50	57	76	90	244	12 x M14	230	57700	641	190	145	9	36000	400	120	90	9,8

Größere Abmessungen oder in Zollen auf Anfrage

Achtung: Es ist möglich das Schraubenanzugsmoment Ms bis auf 60% des im Maßblatt angegebenen Werts zu reduzieren. Dementsprechend nehmen auch die Werte von Mt, Fa, pw und pn proportional ab.

Spannsätze Selbstzentrierend

TLK 132 • TLK 133

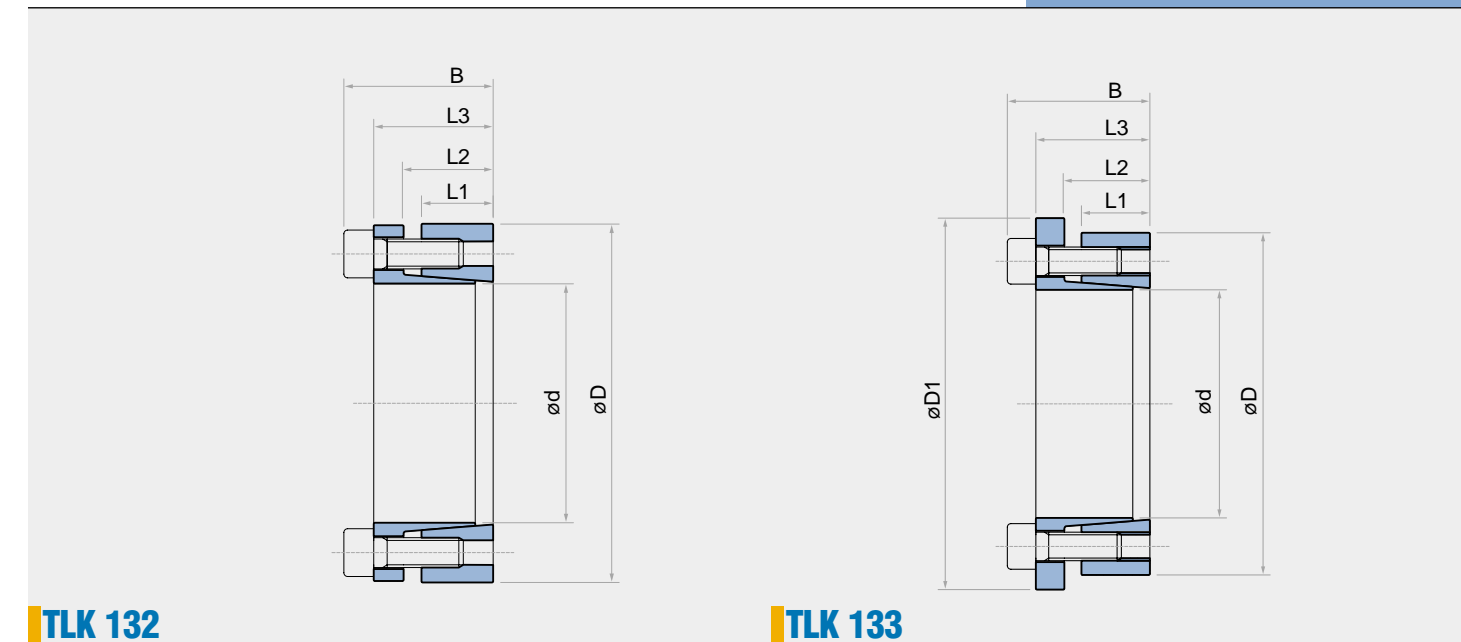


TLK 132

TLK 133

Spannsätze Selbstzentrierend

TLK 132 • TLK 133



TLK 132

TLK 133

Kennzeichen

- Mittlere bis hohe Drehmomente
- Kurze Montagezeiten
- Kostengünstige Anwendung
- Austauschbar mit TLK 200

Montage

Kontaktflächen von Welle und Nabe reinigen und leicht einölen. Spannsatz in den Nabensitz einfügen und auf die Welle schieben. Spannschrauben über Kreuz gleichmäßig auf das angegebene Anziehdrehmoment **Ms** in mehreren Stufen mittels Drehmomentschlüssel anziehen.

Kontrolle des Anziehdrehmomentes aller Spannschrauben in der Reihenfolge ihrer Anordnung. Die in der Tabelle angegebenen Werte von **Mt** und **Fa** sind für eine Montage mit Öl berechnet worden.

Vorsicht: Kein Öl mit **Molybdändisulfid** oder **Hochdruckzusätzen** und kein Fett verwenden die den Reibungskoeffizient erheblich reduzieren.

Demontage

Spannschrauben herausdrehen. Schrauben in die Abdrückgewinde eindrehen und sie stufenweise und gleichmäßig über Kreuz anziehen, bis sich der hintere Konusring löst. Bei Wiederverwendung, Schrauben und Gewinde ölen.

Toleranzen, Rauhtiefe

Ein guter Drehvorgang ist ausreichend. Höchste zulässige Rauhtiefe:

$$Rt \text{ max } 16 \mu\text{m} \text{ (Ra } 3 \mu\text{m} - Rz 13 \mu\text{m)}$$

Höchste zulässige Toleranzen:

- h8 für die Welle
- H8 für die Nabe

Axiale Verschiebung

TLK 132: Während des Schraubenanziehens erfolgt eine leichte axiale Verschiebung der Nabe gegenüber der Welle.

TLK 133: Während des Schraubenanziehens erfolgt keine axiale Verschiebung der Nabe gegenüber der Welle.

DM Berechnung

Die Pressung **pn** auf der Nabe kann mit einer Innenpressung auf einem dicken Hohlzylinder verglichen werden.

Für die Berechnung von **DM** siehe Seite 38.

TLK 132

TLK 133

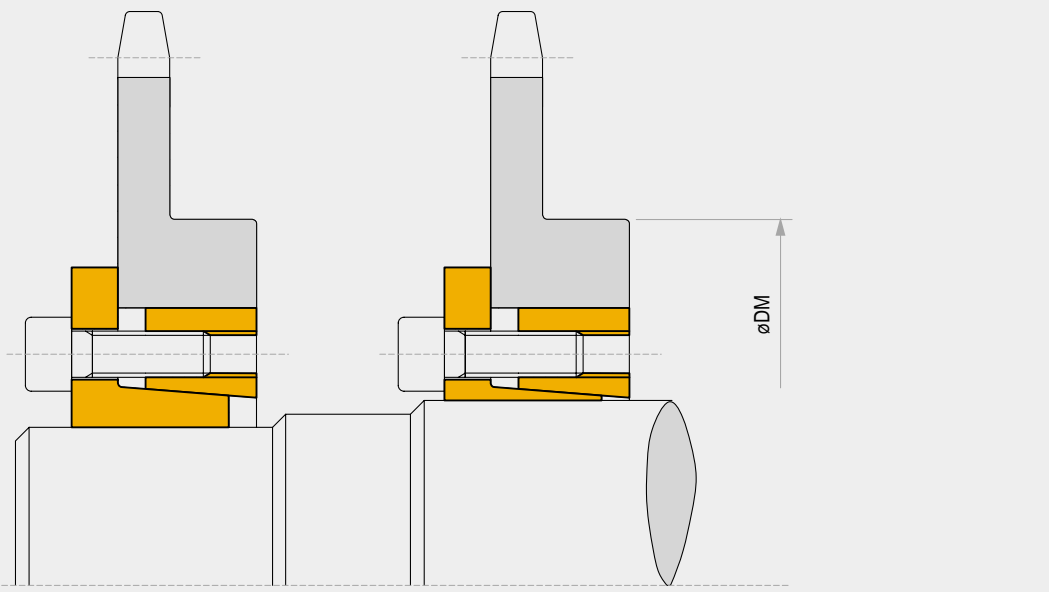
dxD mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	B mm	D1 mm	Spannschrauben		Dreh- moment Nm	Axial- kraft KN	Flächenpressungen an		Gewicht Kg	Dreh- moment Nm	Axial- kraft KN	Flächenpressungen an		Gewicht Kg	
						Anzahl DIN 912 12,9 N°x typ	Anzugs- moment Ms Nm			Welle	Nabe				Welle	Nabe		
																		TLK 132
20 x 47	17	22	28	34	54	5 x M6	14	17	380	38	295	125	0,3	280	28	220	95	0,3
22 x 47	17	22	28	34	54	5 x M6	14	17	410	38	270	125	0,3	300	28	200	95	0,3
24 x 50	17	22	28	34	57	5 x M6	14	17	450	38	245	120	0,3	330	28	180	90	0,3
25 x 50	17	22	28	34	57	6 x M6	14	17	570	46	285	140	0,3	420	34	210	105	0,3
28 x 55	17	22	28	34	62	6 x M6	14	17	630	46	255	130	0,4	470	34	190	95	0,4
30 x 55	17	22	28	34	62	6 x M6	14	17	660	46	235	130	0,3	500	34	175	95	0,4
32 x 60	17	22	28	34	67	8 x M6	14	17	970	60	295	155	0,4	720	45	220	115	0,4
35 x 60	17	22	28	34	67	8 x M6	14	17	1060	60	270	155	0,4	790	45	200	115	0,4
38 x 65	17	22	28	34	72	8 x M6	14	17	1150	60	250	145	0,4	850	45	185	105	0,5
40 x 65	17	22	28	34	72	8 x M6	14	17	1210	60	235	145	0,4	900	45	175	105	0,5
42 x 75	20	25	33	41	82	7 x M8	35	41	2050	98	300	170	0,8	1530	73	225	125	0,8
45 x 75	20	25	33	41	82	7 x M8	35	41	2200	98	290	170	0,6	1650	73	215	125	0,7
48 x 80	20	25	33	41	87	7 x M8	35	41	2350	98	270	160	0,8	1760	73	200	120	0,8
50 x 80	20	25	33	41	87	7 x M8	35	41	2450	98	260	160	0,8	1830	73	195	120	0,8
55 x 85	20	25	33	41	92	8 x M8	35	41	3080	112	270	175	0,8	2300	83	200	130	0,9
60 x 90	20	25	33	41	97	8 x M8	35	41	3360	112	245	165	0,8	2510	83	185	125	0,9
65 x 95	20	25	33	41	102	9 x M8	35	41	4090	126	255	175	0,9	3060	94	190	130	1
70 x 110	24	30	40	50	117	8 x M10	70	83	6300	179	280	180	1,8	4670	133	210	135	1,9
75 x 115	24	30	40	50	122	8 x M10	70	83	6700	179	260	170	1,8	5000	133	195	125	2
80 x 120	24	30	40	50	127	8 x M10	70	83	7150	179	250	170	1,8	5300	133	185	125	2
85 x 125	24	30	40	50	132	9 x M10	70	83	8500	200	260	180	2	6300	148	195	135	2
90 x 130	24	30	40	50	137	9 x M10	70	83	9100	200	250	170	2,1	6750	148	185	130	2,2
95 x 135	24	30	40	50	142	10 x M10	70	83	10600	224	260	180	2,1	7900	166	195	135	2,3
100 x 145	26	32	44	56	152	8 x M12	125	145	13400	268	270	190	2,8	9700	194	200	140	3
110 x 155	26	32	44	56	162	8 x M12	125	145	14600	268	240	180	3	10600	194	180	130	3,2
120 x 165	26	32	44	56	172	9 x M12	125	145	17900	298	250	180	3,2	13000	216	185	135	3,4
130 x 180	34	40	54	66	187	12 x M12	125	145	26000	400	240	170	4,8	18900	290	175	125	5,2
140 x 190	34	40	54	68	197	9 x M14	190	230	27000	384	210	150	5,2	20500	290	165	120	5,4
150 x 200	34	40	54	68	207	10 x M14	190	230	33000	440	230	170	5,4	25000	333	175	130	5,7
160 x 210	34	40	54	68	217	11 x M14	190	230	38000	479	230	170	5,7	29000	362	180	135	6
170 x 225	44	50	64	78	232	12 x M14	190	230	45000	530	180	130	8	34000	400	140	105	8,3
180 x 235	44	50	64	78	242	12 x M14	190	230	47000	530	170	130	8,3	36000	400	135	105	8,8
190 x 250	44	50	64	78	257	15 x M14	190	230	62900	660	210	150	9,6	47500	500	160	120	10
200 x 260	44	50	64	78	267	15 x M14	190	230	66000	660	190	150	10	50000	500	150	115	10,5

Größere Abmessungen oder in Zollen auf Anfrage

Achtung: Es ist möglich das Schraubenanzugsmoment **Ms** bis auf 60% des im Maßblatt angegebenen Werts zu reduzieren. Dementsprechend nehmen auch die Werte von **Mt**, **Fa**, **pw** und **pn** proportional ab.

Spannsatz Selbstzentrierend

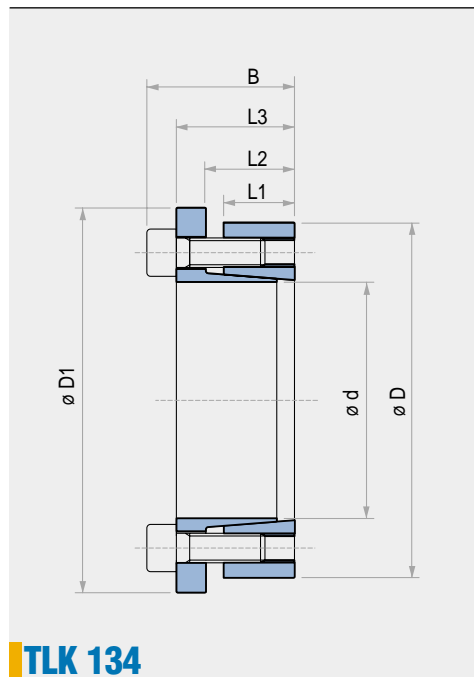
TLK 134



TLK 134

Kennzeichen

so wie TLK133 (Seite 10)



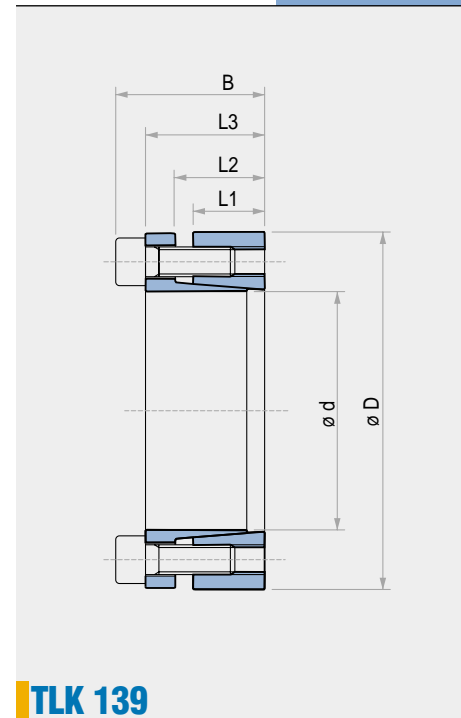
TLK 134

dxD mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	B mm	D1 mm	Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa kN	Flächenpressungen an		Spannschrauben Anzahl DIN 912 12.9 N° x typ	Anzugs- moment Ms Nm	Gewicht Kg
								Welle pw N/mm ²	Nabe pn N/mm ²			
14 x 55						120	18	205	55		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	17	22	30	38	62	170	18	145	55	3 x M8	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						440	37	244	90		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	17	22	30	38	72	690	44	213	105	5 x M8	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						780	52	232	87		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	20	25	33	41	87	1220	61	203	102	7 x M8	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

Spannsatz Selbstzentrierend

TLK 139

dxD mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	B mm	Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa kN	Flächenpressungen an		Spannschrauben Anzahl DIN 912 12.9 N° x typ	Anzugs- moment Ms Nm	Gewicht Kg
							Welle pw N/mm ²	Nabe pn N/mm ²			
18 x 40	12	15	20	24	210	23,7	233	131	6 x M4	5	0,2
19 x 41	12	15	20	24	220	23,7	221	128	6 x M4	5	0,2
20 x 42	12	15	20	24	270	27,7	245	146	7 x M4	5	0,2
22 x 44	12	15	20	24	300	27,7	223	139	7 x M4	5	0,2
24 x 46	12	15	20	24	330	27,7	204	133	7 x M4	5	0,2
25 x 47	12	15	20	24	340	27,7	196	130	7 x M4	5	0,2
28 x 50	12	15	20	24	500	35,6	225	157	9 x M4	5	0,2
30 x 52	12	15	20	24	530	35,6	210	151	9 x M4	5	0,2
32 x 54	12	15	20	24	570	35,6	197	146	9 x M4	5	0,2
35 x 57	16	19	24	28	690	39,5	158	115	10 x M4	5	0,3
36 x 58	16	19	24	28	710	39,5	153	113	10 x M4	5	0,3
38 x 60	16	19	24	28	830	43,5	160	120	11 x M4	5	0,3
40 x 62	16	19	24	28	870	43,5	152	116	11 x M4	5	0,4
42 x 70	19	23	30	36	1530	73	200	146	8 x M6	17	0,6
45 x 73	19	23	30	36	1640	73	187	140	8 x M6	17	0,6
48 x 76	19	23	30	36	1750	73	175	134	8 x M6	17	0,6
50 x 78	19	23	30	36	1820	73	168	131	8 x M6	17	0,6
55 x 83	19	23	30	36	2000	73	153	123	8 x M6	17	0,7
56 x 84	19	23	30	36	2040	73	150	121	8 x M6	17	0,7
60 x 88	19	23	30	36	2460	82,1	158	130	9 x M6	17	0,7
63 x 91	19	23	30	36	2580	82,1	150	126	9 x M6	17	0,9
65 x 93	19	23	30	36	2660	82,1	146	123	9 x M6	17	1
70 x 105	23	28	37	45	4720	134,8	183	148	8 x M8	41	1,5
75 x 110	23	28	37	45	5050	134,8	170	141	8 x M8	41	1,5
80 x 115	23	28	37	45	5390	134,8	160	135	8 x M8	41	1,7
85 x 120	23	28	37	45	5730	134,8	150	130	8 x M8	41	2
90 x 125	23	28	37	45	7580	168,5	177	156	10 x M8	41	2,3



TLK 139

Kennzeichen

Niedrige bis mittlere Drehmomente
Kurze Montagezeiten
Kostengünstige Anwendung

Montage

Kontaktflächen von Welle und Nabe reinigen und leicht einölen. Spannsatz in den Nabensitz einfügen und auf die Welle schieben. Spannschrauben über Kreuz gleichmäßig auf das angegebene Anziehdrehmoment **Ms** in mehreren Stufen mittels Drehmomentschlüssel anziehen. Kontrolle des Anziehdrehmomentes aller Spannschrauben in der Reihenfolge ihrer Anordnung. Die in der Tabelle angegebenen Werte von **Mt** und **Fa** sind für eine Montage mit Öl berechnet worden.

Vorsicht: Kein Öl mit Molybdändisulfid oder Hochdruckzusätzen und kein Fett verwenden die den Reibungskoeffizient erheblich reduzieren.

Demontage

Spannschrauben herausdrehen. Schrauben in die Abdrückgewinde eindrehen und sie stufenweise und gleichmäßig über Kreuz anziehen, bis sich der hintere Konusring löst. Bei Wiederverwendung, Schrauben und Gewinde ölen.

Toleranzen, Rauhtiefe

Ein guter Drehvorgang ist ausreichend. Höchste zulässige Rauhtiefe:

Rt max 16 µm (Ra 3 µm - Rz 13 µm)

Höchste zulässige Toleranzen:

h8 für die Welle
H8 für die Nabe

Axiale Verschiebung

TLK 139: Während des Schraubenanziehens erfolgt eine leichte axiale Verschiebung der Nabe gegenüber der Welle.

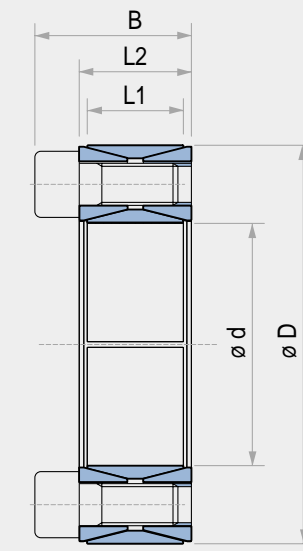
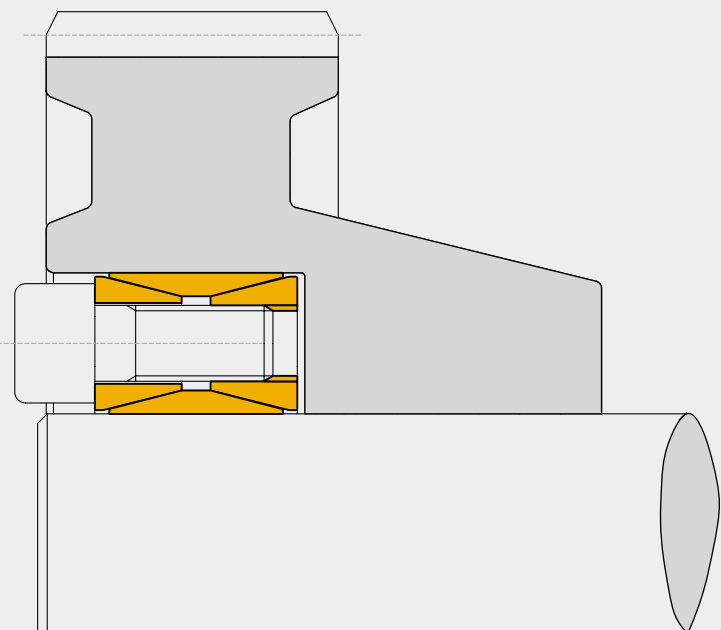
DM Berechnung

Die Pressung **pn** auf der Nabe kann mit einer Innenpressung auf einem dicken Hohlzylinder verglichen werden.

Für die Berechnung von DM siehe Seite 38.

Spannsatz nicht selbstzentrierend TLK 200

Spannsatz nicht selbstzentrierend TLK 200



TLK 200

TLK 200

Kennzeichen

Mittlere bis hohe Drehmomente
Breite Toleranzen

Montage

Kontaktflächen von Welle und Nabe reinigen und leicht einölen. Spannsatz in den Nabensitz einfügen und auf die Welle schieben. Chromatierte Schrauben anziehen, bis der Innenring mit der Welle, und der Außenring mit der Nabe in Kontakt kommen. Danach Spannschrauben stufenweise und gleichmäßig über Kreuz anziehen, bis das Schraubenanzugsmoment **Ms** der Maßtabelle erreicht wird. Die in der Maßtabelle angegebenen Werte von **Mt** und **Fa** sind für eine Montage mit Öl berechnet worden.

Vorsicht: Kein Öl mit **Molybdädisulfid** oder **Hochdruckzusätzen** und kein Fett verwenden.

Demontage

Alle Spannschrauben lösen. Der Spannsatz löst sich in Normalfall von selbst. Andernfalls, mit einem Hammer auf den gelösten Schrauben leicht klopfen, um der hintere Konusring zurückzuschieben.

Toleranzen, Rauhtiefe

Ein guter Drehvorgang ist ausreichend. Höchste zulässige Rauhtiefe:

Rt max 16 µm (Ra 3 µm - Rz 13 µm)

Höchste zulässige Toleranzen:

h11 für die Welle
H11 für die Nabe

Zentrierung

Das Spannelement TLK 200 ist nicht selbstzentrierend. Die Rundlaufgenauigkeit der Nabe gegenüber der Welle hängt ausschließlich von der Passung und der Länge der Führung ab.

Axiale Verschiebung

TLK 200: Während des Schraubenanziehens erfolgt keine axiale Verschiebung der Nabe gegenüber der Welle.

DM Berechnung

Die Pressung pn auf der Nabe kann mit einer Innenpressung auf einem dicken Hohlzylinder verglichen werden.

Für die Berechnung von DM siehe Seite 38.

Übertragbares Drehmoment

Nach einer Reihe von Versuchen hat es sich ergeben, daß bei Anwendung von zwei oder mehr Elementen in Serie, das übertragbare Drehmoment wie folgt berechnet wird:

- Nr. 1 TLK 200 Mt = gemäß Katalog
- Nr. 2 TLK 200 Mt = gemäß Katalog • 1,9
- Nr. 3 TLK 200 Mt = gemäß Katalog • 2,7

dxD mm	L1 mm	L2 mm	B mm	Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa kN	Flächenpressungen an		Spannschrauben Anzahl DIN 912		Gewicht Kg
						Welle pw N/mm ²	Nabe pn N/mm ²	12.9 N° x typ	Ms Nm	
20 x 47	17	20	27,5	280	29	225	95	8 x M6	15	0,2
22 x 47	17	20	27,5	310	29	210	95	8 x M6	15	0,2
24 x 50	17	20	27,5	370	32	210	100	8 x M6	15	0,3
25 x 50	17	20	27,5	400	32	200	100	8 x M6	15	0,3
28 x 55	17	20	27,5	500	36	200	100	10 x M6	15	0,3
30 x 55	17	20	27,5	530	36	185	100	10 x M6	15	0,3
32 x 60	17	20	27,5	680	42	205	110	12 x M6	15	0,3
35 x 60	17	20	27,5	750	43	190	110	12 x M6	15	0,3
38 x 65	17	20	27,5	930	49	200	115	14 x M6	15	0,4
40 x 65	17	20	27,5	980	49	190	115	14 x M6	15	0,3
42 x 75	20	24	33,5	1580	75	235	130	12 x M8	37	0,6
45 x 75	20	24	33,5	1700	76	220	130	12 x M8	37	0,6
48 x 80	20	24	33,5	1790	74	210	120	12 x M8	37	0,6
50 x 80	20	24	33,5	1870	75	200	120	12 x M8	37	0,6
55 x 85	20	24	33,5	2390	88	210	135	14 x M8	37	0,6
60 x 90	20	24	33,5	2610	88	190	125	14 x M8	37	0,7
65 x 95	20	24	33,5	3210	98	200	135	16 x M8	37	0,7
70 x 110	24	28	39,5	4600	132	210	130	14 x M10	70	1,3
75 x 115	24	28	39,5	4900	131	195	125	14 x M10	70	1,3
80 x 120	24	28	39,5	5200	131	180	120	14 x M10	70	1,4
85 x 125	24	28	39,5	6300	148	195	130	16 x M10	70	1,4
90 x 130	24	28	39,5	6600	147	180	125	16 x M10	70	1,5
95 x 135	24	28	39,5	7900	167	195	135	18 x M10	70	1,6
100 x 145	26	33	47	9750	195	195	135	14 x M12	127	2,2
110 x 155	26	33	47	10650	194	180	125	14 x M12	127	2,5
120 x 165	26	33	47	13300	221	185	135	16 x M12	127	2,6
130 x 180	34	38	52	17850	276	165	115	20 x M12	127	3,8
140 x 190	34	38	52	21200	302	165	125	22 x M12	127	3,9
150 x 200	34	38	52	24500	329	170	125	24 x M12	127	4
160 x 210	34	38	52	28400	355	170	130	26 x M12	127	4,3
170 x 225	38	44	60	33600	396	165	120	22 x M14	195	5,8
180 x 235	38	44	60	38700	431	170	130	24 x M14	195	6
190 x 250	46	52	68	44700	502	155	120	28 x M14	195	8,5
200 x 260	46	52	68	53500	538	155	120	30 x M14	195	8,6
220 x 285	50	56	74	68500	630	155	120	26 x M16	300	11
240 x 305	50	56	74	86000	717	165	130	30 x M16	300	12
260 x 325	50	56	74	105000	810	165	135	34 x M16	300	13
280 x 355	60	66	86,5	128500	920	150	120	32 x M18	410	19
300 x 375	60	66	86,5	153600	1025	155	125	36 x M18	410	20
320 x 405	72	78	100,5	210500	1325	155	125	36 x M20	590	30
340 x 425	72	78	100,5	225000	1325	150	120	36 x M20	590	30
360 x 455	84	90	116	294700	1635	150	120	36 x M22	790	42
380 x 475	84	90	116	309100	1625	140	120	36 x M22	790	44
400 x 495	84	90	116	321900	1617	135	110	36 x M22	790	46
420 x 515	84	90	116	374000	1780	135	110	40 x M22	790	50
440 x 545	96	102	130	455000	2060	130	105	40 x M24	1000	65
460 x 565	96	102	130	470000	2040	125	100	40 x M24	1000	67
480 x 585	96	102	130	515000	2160	125	100	42 x M24	1000	71
500 x 605	96	102	130	560000	2240	125	100	44 x M24	1000	73
520 x 630	96	102	130	600000	2320	125	100	45 x M24	1000	80
540 x 650	96	102	130	630000	2340	120	100	45 x M24	1000	82
560 x 670	96	102	130	680000	2440	120	100	48 x M24	1000	85
580 x 690	96	102	130	735000	2540	120	100	50 x M24	1000	88
600 x 710	96	102	130	775000	2580	120	100	50 x M24	1000	91
620 x 730	96	102	130	825000	2660	120	100	52 x M24	1000	93
640 x 750	96	102	130	865000	2700	115	100	54 x M24	1000	96
660 x 770	96	102	130	925000	2800	120	100	56 x M24	1000	99
680 x 790	96	102	130	965000	2840	115	100	56 x M24	1000	102
700 x 810	96	102	130	1030000	2960	115	100	60 x M24	1000	104
720 x 830	96	102	130	1070000	2980	115	100	60 x M24	1000	107
740 x 850	96	102	130	1140000	3080	115	100	62 x M24	1000	110
760 x 870	96	102	130	1210000	3180	115	100	64 x M24	1000	113
780 x 890	96	102	130	1250000	3220	115	100	65 x M24	1000	116
800 x 910	96	102	130	1300000	3260	115	100	66 x M24	1000	118
820 x 930	96	102	130	1370000	3340	115	100	68 x M24	1000	121
840 x 950	96	102	130	1450000	3460	115	100	70 x M24	1000	124
860 x 970	96	102	130	1520000	3540	115	100	72 x M24	1000	127
880 x 990	96	102	130	1590000	3620	115	100	74 x M24	1000	129
900 x 1010	96	102	130	1650000	3680	115	100	75 x M24	1000	132

Größere Abmessungen
oder in Zollen auf Anfrage

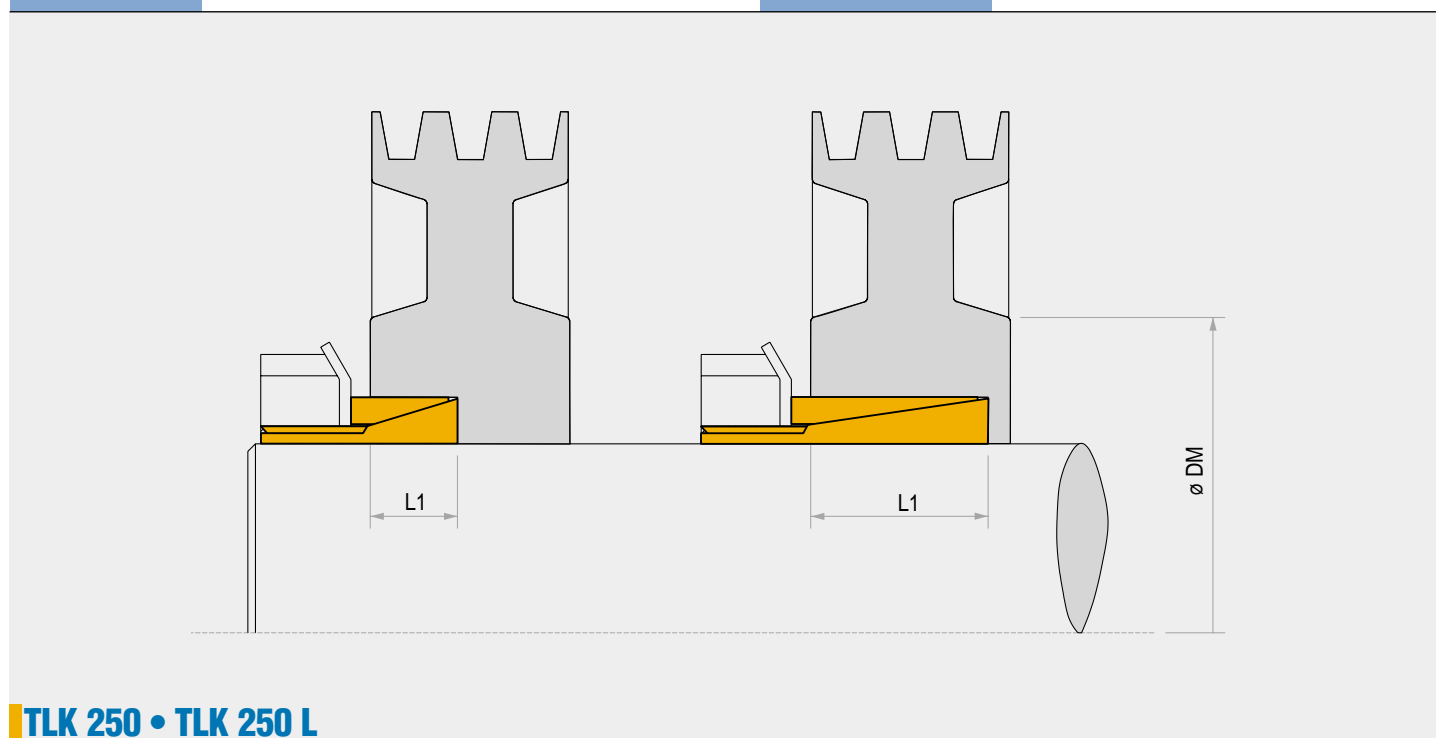
Spannsätze

TLK 250 nicht selbstzentrierend

TLK 250 L selbstzentrierend

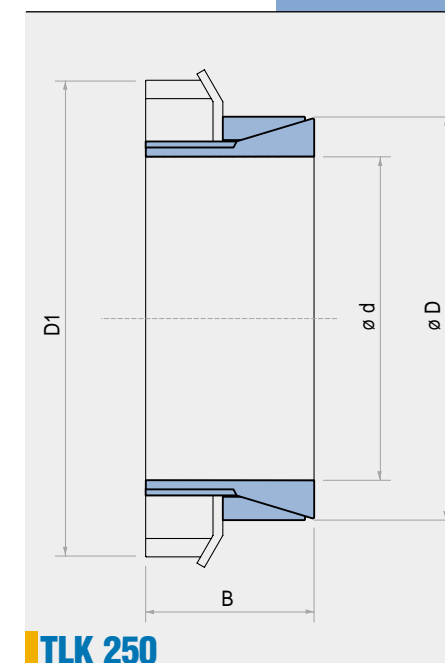
Spannsatz nicht selbstzentrierend

TLK 250



TLK 250 • TLK 250 L

dxD mm	B mm	L1 mm	D1 mm	Drehmoment Mt Nm	Axialkraft Fa kN	Flächenpressungen an		Nutmutter Typ	Anzugsmoment Ms Nm	Gewicht Kg
						Welle pw N/mm ²	Nabe pn N/mm ²			
14 x 25	16,5	6,5	32	38	5	200	110	KM4	95	0,05
15 x 25	16,5	6,5	32	41	5	185	110	KM4	95	0,05
16 x 25	16,5	6,5	32	43	5	174	110	KM4	95	0,04
17 x 30	18	6,5	38	55	6	197	112	KM5	160	0,08
18 x 30	18	6,5	38	58	6	186	112	KM5	160	0,08
19 x 30	18	6,5	38	62	7	176	112	KM5	160	0,08
20 x 30	18	6,5	38	66	7	167	111	KM5	160	0,07
22 x 35	18	6,5	45	96	8	202	127	KM6	220	0,1
24 x 35	18	6,5	45	105	9	185	127	KM6	220	0,09
25 x 35	18	6,5	45	110	9	178	127	KM6	220	0,09
28 x 40	19,5	7	52	150	10	176	123	KM7	340	0,07
30 x 40	19,5	7	52	160	11	164	123	KM7	340	0,07
32 x 45	21,5	8	58	210	12	167	120	KM8	480	0,18
35 x 45	21,5	8	58	230	13	153	120	KM8	480	0,17
36 x 45	21,5	8	58	240	13	149	120	KM8	480	0,15
38 x 52	24,5	10	65	290	14	126	93	KM9	680	0,25
40 x 52	24,5	10	65	310	15	120	93	KM9	680	0,24
42 x 57	25,5	10	70	370	17	131	96	KM10	870	0,3
45 x 57	25,5	10	70	400	18	122	96	KM10	870	0,28
48 x 62	25,5	10	75	500	21	135	105	KM11	970	0,32
50 x 62	25,5	10	75	520	21	130	105	KM11	970	0,3
55 x 68	27,5	12	80	610	22	103	84	KM12	1100	0,36
56 x 68	27,5	12	80	620	22	101	82	KM12	1100	0,34
60 x 73	28,5	12	85	800	27	113	93	KM13	1300	0,4
63 x 79	30,5	14	92	980	31	107	86	KM14	1600	0,56
65 x 79	30,5	14	92	1010	31	104	86	KM14	1600	0,52
70 x 84	31,5	14	98	1240	35	110	92	KM15	2000	0,6



TLK 250

Kennzeichen

- Niedrige bis mittlere Drehmomente
- Kurze Montagezeiten
- Geringe radiale Einbaumaße
- Wirtschaftliche Anwendung

Montage

Kontaktflächen von Welle und Nabe reinigen und leicht einölen. Spannsatz in den Nabensitz einfügen, Welle aufschieben, und Nutmutter auf Anzugsmoment **Ms** anziehen danach mit Sicherungsblech sichern. Die in der Tabelle angegebenen Werte für **Mt** und **Fa** sind für eine Montage mit Öl berechnet worden. Kein Öl mit **Molybdädisulfid** oder **Hochdruckzusätzen** und kein Fett verwenden die den Reibungskoeffizient erheblich reduzieren.

Demontage

Nutmutter lösen. Da der Konuswinkel von TLK 250 etwa 17° beträgt, löst sich der Spannsatz normalerweise von selbst. Da TLK 250L einen kleinen Konuswinkel hat, ist die Demontage schwierig. Wir empfehlen daher die Anwendung von TLK 250.

Toleranzen, Rauhtiefe

Ein guter Drehvorgang ist ausreichend. Höchste zulässige Rauhtiefe:
Rt max 16 µm (Ra 3 µm - Rz 13 µm)

Höchste zulässige Toleranzen:
h8 für die Welle
H8 für die Nabe

Axiale Verschiebung

TLK 250 + TLK 250L: Während der Montage erfolgt eine leichte axiale Verschiebung der Nabe gegenüber der Welle.

DM Berechnung

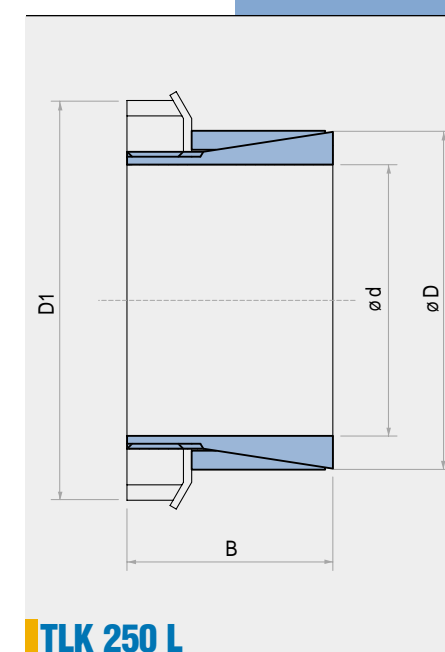
Die Pressung **pn** auf der Nabe kann mit einer Innenpressung auf einem dicken Hohlzylinder verglichen werden.

Für die Berechnung von DM siehe Seite 38.

Spannsatz selbstzentrierend

TLK 250 L

dxD mm	B mm	L1 mm	D1 mm	Drehmoment Mt Nm	Axialkraft Fa kN	Flächenpressungen an		Nutmutter Typ	Anzugsmoment Ms Nm	Gewicht Kg
						Welle pw N/mm ²	Nabe pn N/mm ²			
14 x 25	30	20	32	64	9	85	45	KM4	95	0,08
15 x 25	30	20	32	70	9	80	45	KM4	95	0,08
16 x 25	30	20	32	73	9	75	45	KM4	95	0,07
17 x 25	32	20	32	80	9	70	45	KM4 *	95	0,07
18 x 30	32	20	38	100	10	80	45	KM5	160	0,12
19 x 30	32	20	38	105	11	75	45	KM5	160	0,12
20 x 30	32	20	38	112	11	70	45	KM5	160	0,11
22 x 35	36	25	45	163	14	70	45	KM6	220	0,18
24 x 35	36	25	45	178	14	65	45	KM6	220	0,16
25 x 35	36	25	45	185	14	60	45	KM6	220	0,15
28 x 40	42	30	52	250	17	55	40	KM7	340	0,24
30 x 40	42	30	52	270	17	50	40	KM7	340	0,21
32 x 45	44	30	58	350	21	60	45	KM8	480	0,32
35 x 45	44	30	58	390	21	55	45	KM8	480	0,26
38 x 50	45	30	65	500	26	60	45	KM9	680	0,35
40 x 50	45	30	65	520	26	55	45	KM9	680	0,33
42 x 55	46	30	70	630	30	65	50	KM10	870	0,43
45 x 55	46	30	70	680	30	60	50	KM10	870	0,39
48 x 60	46	30	75	840	35	60	50	KM11	970	0,45
50 x 60	46	30	75	880	35	60	50	KM11	970	0,4
55 x 65	46	30	80	1030	37	60	50	KM12	1100	0,44
60 x 70	52	30	85	1360	45	65	55	KM13	1300	0,55

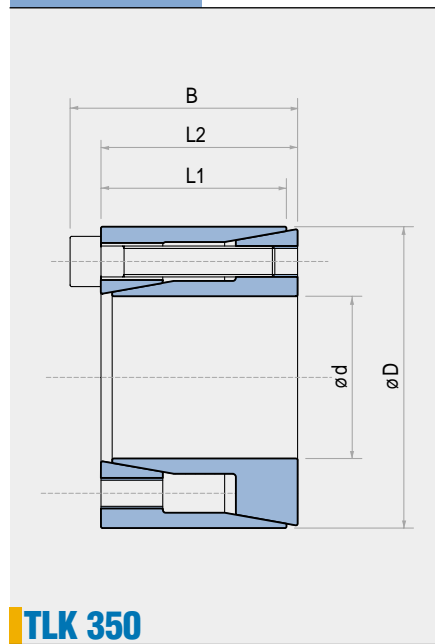


TLK 250 L

* Ohne Sicherungsblech

Achtung: Der Nabensitz für TLK 250 + TLK 250L muß so lang wie L1 sein.

Spannsatz Selbstzentrierend TLK 350



dxD mm	L1 mm	L2 mm	B mm	Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa kN	Flächenpressungen an		Spannschrauben		Gewicht Kg
						Welle pw N/mm ²	Nabe pn N/mm ²	Anzahl DIN 912 12.9 N° x typ	Anzugs- moment Ms Nm	
6 x 16	10,5	11	13,5	9	3	184	69	3 x M2,5	1,2	0,012
6,35 x 16	10,5	11	13,5	10	3	173	69	3 x M2,5	1,2	0,012
7 x 17	10,5	11	13,5	11	3	157	65	3 x M2,5	1,2	0,013
8 x 18	10,5	11	13,5	12	3	138	61	3 x M2,5	1,2	0,015
9 x 20	12,5	13	15,5	18	4	138	62	4 x M2,5	1,2	0,02
9,53 x 20	12,5	13	15,5	19	4	130	62	4 x M2,5	1,2	0,02
10 x 20	12,5	13	15,5	20	4	124	62	4 x M2,5	1,2	0,019
11 x 22	12,5	13	15,5	22	4	113	56	4 x M2,5	1,2	0,024
12 x 22	12,5	13	15,5	24	4	104	56	4 x M2,5	1,2	0,022
14 x 26	16,5	17	20	42	6	99	53	4 x M3	2,1	0,039
15 x 28	16,5	17	20	44	6	93	50	4 x M3	2,1	0,044
16 x 32	16,5	17	21	83	10,4	152	76	4 x M4	4,9	0,067
17 x 35	20,5	21	25	88	10,4	116	56	4 x M4	4,9	0,09
18 x 35	20,5	21	25	93	10,4	109	56	4 x M4	4,9	0,087
19 x 35	20,5	21	25	99	10,4	104	56	4 x M4	4,9	0,083
20 x 38	20,5	21	26	170	17	161	85	4 x M5	10	0,1
22 x 40	20,5	21	26	187	17	146	80	4 x M5	10	0,11
24 x 47	25	26	32	287	24	153	78	4 x M6	17	0,2
25 x 47	25	26	32	299	24	147	78	4 x M6	17	0,19
25,4 x 47	25	26	32	304	24	144	78	4 x M6	17	0,18
28 x 50	25	26	32	503	36	196	110	6 x M6	17	0,22
30 x 55	25	26	32	539	36	183	100	6 x M6	17	0,27
32 x 55	25	26	32	575	36	172	100	6 x M6	17	0,25
35 x 60	30	31	37	838	48	176	102	8 x M6	17	0,36
38 x 65	30	31	37	910	48	162	95	8 x M6	17	0,43
40 x 65	30	31	37	958	48	154	95	8 x M6	17	0,4
42 x 75	35	36	44	1394	66,3	175	98	6 x M8	41	0,67
45 x 75	35	36	44	1493	66,3	163	98	6 x M8	41	0,63
48 x 80	35	36	44	2124	88,5	204	122	8 x M8	41	0,74
50 x 80	35	36	44	2212	88,5	196	122	8 x M8	41	0,7

TLK 350

Kennzeichen

- Mittlere bis hohe Drehmomente
- Kurze Montagezeiten
- Kostengünstige Anwendung

Montage

Kontaktflächen von Welle und Nabe reinigen und leicht einölen. Spannsatz in den Nabensitz einfügen und auf die Welle schieben. Spannschrauben über Kreuz gleichmäßig auf das angegebene Anziehdrehmoment **Ms** in mehreren Stufen mittels Drehmomentschlüssel anziehen. Kontrolle des Anziehdrehmomentes aller Spannschrauben in der Reihenfolge ihrer Anordnung. Die in der Tabelle angegebenen Werte von **Mt** und **Fa** sind für eine Montage mit Öl berechnet worden.
Vorsicht: Kein Öl mit **Molybdädisulfid** oder **Hochdruckzusätzen** und kein Fett verwenden die den Reibungskoeffizient erheblich reduzieren.

Demontage

Spannschrauben herausdrehen. Schrauben in die Abdrückgewinde eindrehen und sie stufenweise und gleichmäßig über Kreuz anziehen, bis sich der hintere Konusring löst. Bei Wiederverwendung, Schrauben und Gewinde ölen.

Toleranzen, Rauhtiefe

Ein guter Drehvorgang ist ausreichend.
Höchste zulässige Rauhtiefe:
Rt max 16 µm (Ra 3 µm - Rz 13 µm)

Höchste zulässige Toleranzen:

- h8 für die Welle**
- H8 für die Nabe**

Axiale Verschiebung

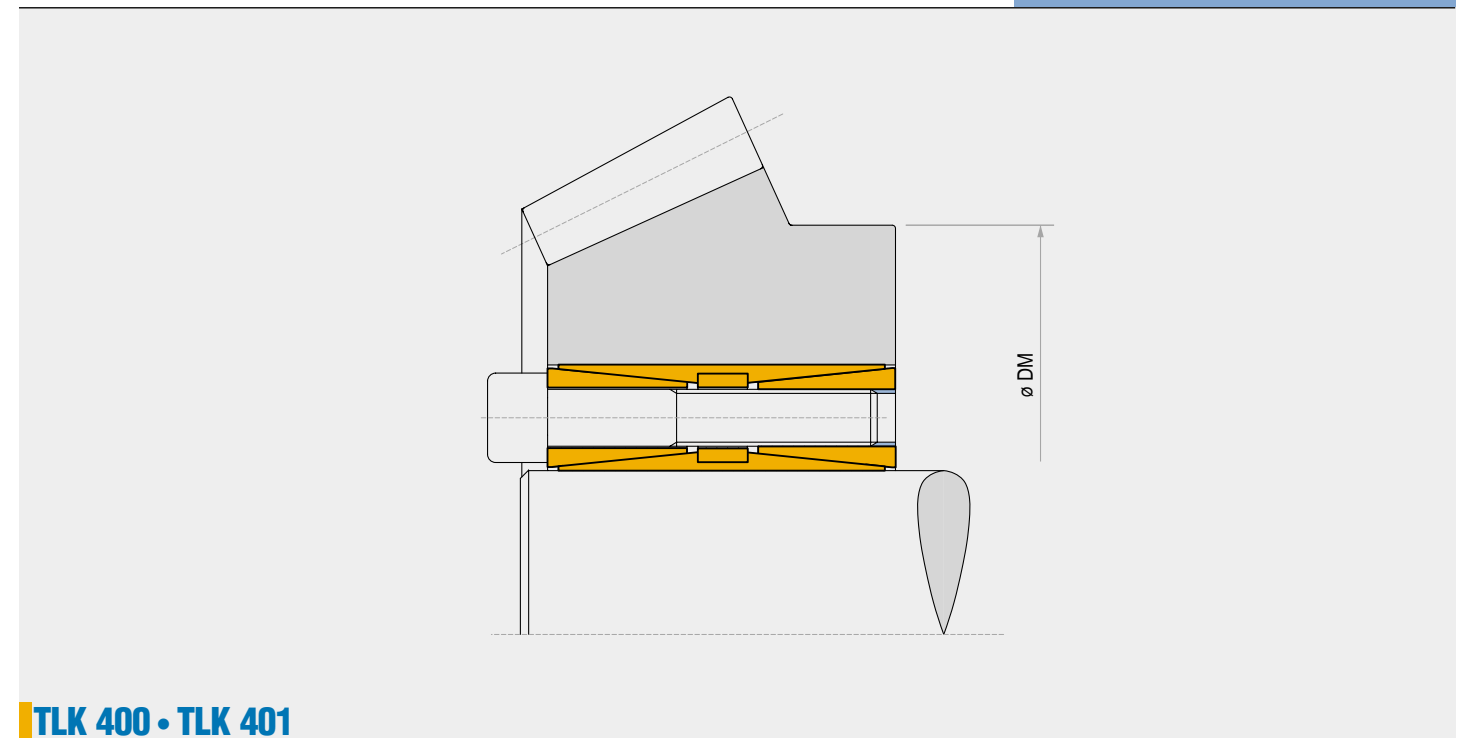
TLK 350: Während des Schraubenanziehens erfolgt eine leichte axiale Verschiebung der Nabe gegenüber der Welle.

DM Berechnung

Die Pressung pn auf der Nabe kann mit einer Innenpressung auf einem dicken Hohlzylinder verglichen werden.

Für die Berechnung von DM siehe Seite 38.

Spannsätze Selbstzentrierend patentiert TLK 400 • TLK 401



TLK 400 • TLK 401

Kennzeichen

- Sehr hohe Drehmomente
- Fähigkeit, Biegemomente zu ertragen
- Gleichförmige Verteilung der Pressungen
- Keine axiale Verschiebung Welle-Nabe

Montage

Kontaktflächen von Welle und Nabe reinigen und leicht einölen. Spannsatz in den Nabensitz einfügen und auf die Welle schieben. Alle Spannschrauben stufenweise und gleichmäßig mit halbem Anzugsmoment **Ms** über Kreuz anziehen. Denselben Vorgang wiederholen beim Anziehen von allen Schrauben mit vollem Anzugsmoment **Ms**. Das angegebene Schraubenanzugsmoment **Ms** von der letzten angezogenen Schraube für alle Schrauben im Uhrzeigersinn prüfen. Dieser Vorgang soll höchstens zweimal wiederholt werden.
Nach dieser Prüfung kein weiteres Vorfahren ist notwendig. Kein Öl mit **Molybdädisulfid** oder **Hochdruckzusätzen** und kein Fett verwenden, die den Reibungskoeffizient erheblich reduzieren.

Demontage

Alle Spannschrauben herausdrehen und in die Abdrückgewinde des vorderen Konusringes eindrehen. Schrauben stufenweise und gleichmäßig mit halbem Anzugsmoment **Ms** über Kreuz anziehen. Der gleiche Vorgang mit vollem Anzugsmoment wiederholen. Wenn sich der vordere Konusring gelöst hat, um den hinteren Konus zu lösen, Schrauben in den Zwischenring eindrehen, und die gleichen Operationen wie beim vorderen Konusring wiederholen.

Toleranzen, Rauhtiefe

Ein guter Drehvorgang ist ausreichend. Höchste zulässige Rauhtiefe:
Rt max 16 µm (Ra 3 µm - Rz 13 µm)

Höchste zulässige Toleranzen:

- h8 für die Welle**
- H8 für die Nabe**

Axiale Verschiebung

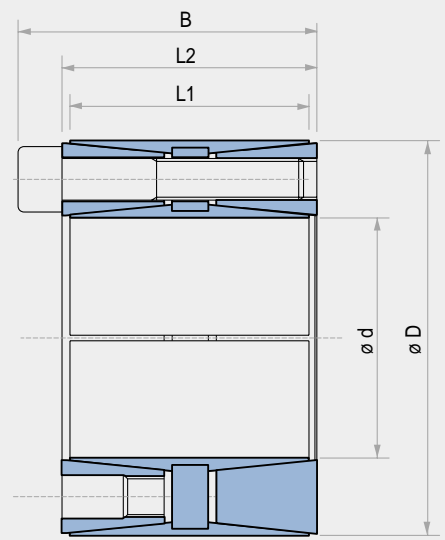
Während der Montage erfolgt keine axiale Verschiebung der Nabe gegenüber der Welle.

DM Berechnung

Für die Berechnung von DM siehe Seite 38

Achtung: Wenn der Spannsatz TLK 400 / TLK 401 wiederverwendet wird, sicherstellen, daß die Abdrückgewinde von vorderem Konusring und Zwischenring in der ursprünglichen Lage sind.

Spannsatz Selbstzentrierend patentiert TLK 400



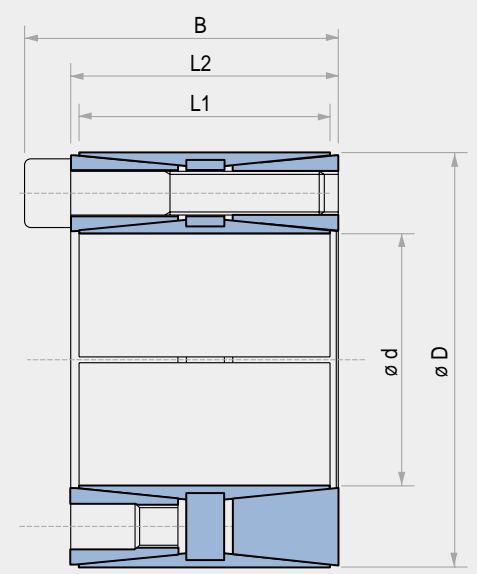
TLK 400

dxD mm	L1 mm	L2 mm	B mm	Spannschrauben		Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa KN	Flächenpressungen		Gewicht Kg
				Anzahl DIN 912 N° x typ	Anzugs- moment Ms Nm			Welle pw N/mm ²	Nabe pn N/mm ²	
45 x 75	56	64	72	8 x M8	41	3460	155	165	100	1,3
48 x 80	56	64	72	8 x M8	41	3680	155	150	95	1,5
50 x 80	56	64	72	8 x M8	41	3820	155	147	95	1,4
55 x 85	56	64	72	8 x M8	41	4260	155	135	85	1,5
60 x 90	56	64	72	10 x M8	41	5820	190	155	100	1,5
65 x 95	56	64	72	10 x M8	41	6270	190	140	95	1,6
70 x 110	70	78	88	10 x M10	83	10730	305	170	105	3
75 x 115	70	78	88	10 x M10	83	11540	305	155	100	3,1
80 x 120	70	78	88	12 x M10	83	14700	369	175	115	3,5
85 x 125	70	78	88	12 x M10	83	15700	369	165	110	3,5
90 x 130	70	78	88	12 x M10	83	16610	370	157	106	3,8
95 x 135	70	78	88	12 x M10	83	17530	370	150	102	4
100 x 145	90	100	112	12 x M12	145	26900	538	160	110	6
110 x 155	90	100	112	12 x M12	145	29530	538	143	102	6,2
120 x 165	90	100	112	14 x M12	145	37610	628	154	112	6,8
130 x 180	104	116	130	12 x M14	230	48000	738	143	106	9,8
140 x 190	104	116	130	14 x M14	230	60290	861	160	117	10,2
150 x 200	104	116	130	16 x M14	230	73800	985	165	125	10,9
160 x 210	104	116	130	16 x M14	230	78770	983	155	118	11,5
170 x 225	134	146	162	14 x M16	355	101730	1197	140	108	17,2
180 x 235	134	146	162	16 x M16	355	123200	1369	150	115	18
190 x 250	134	146	162	16 x M16	355	129880	1368	141	110	21,5
200 x 260	134	146	162	16 x M16	355	136840	1368	137	104	22
220 x 285	134	146	162	20 x M16	355	188000	1710	155	120	25
240 x 305	134	146	162	22 x M16	355	225000	1880	155	120	27
260 x 325	134	146	162	22 x M16	355	244000	1880	155	115	30
280 x 355	165	177	197	20 x M20	690	373000	2670	145	120	46
300 x 375	165	177	197	22 x M20	690	440000	2930	155	125	50
320 x 405	165	177	197	22 x M20	690	470000	2930	145	115	60
340 x 425	165	177	197	24 x M20	690	544000	3200	150	120	65
360 x 455	190	202	224	22 x M22	930	658000	3650	140	110	89
380 x 475	190	202	224	26 x M22	930	821000	4320	160	130	93
400 x 495	190	202	224	26 x M22	930	864000	4320	150	120	98

Größere Abmessungen oder in Zollen auf Anfrage

Achtung: Es ist möglich das Schraubenanzugsmoment Ms bis auf 60% des im Maßblatt angegebenen Werts zu reduzieren. Dementsprechend nehmen auch die Werte von Mt, Fa, pw und pn proportional ab.

Spannsätze Selbstzentrierend patentiert TLK 401 • TLK 401.0

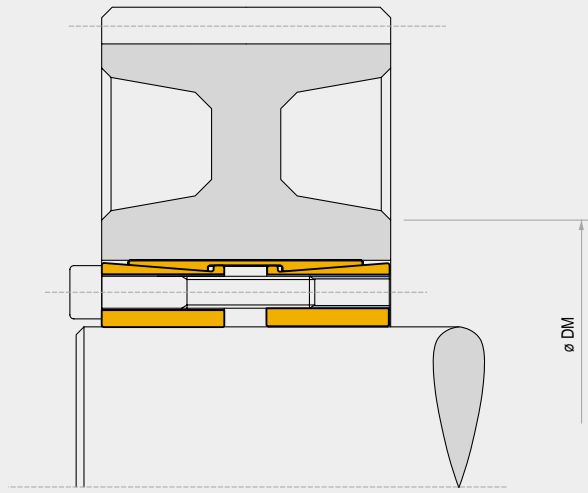


TLK 401 • TLK 401.0

dxD mm	L1 mm	L2 mm	B mm	Spann- schrauben DIN 912 N°x typ	Anzugs- moment Ms Nm	Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa KN	Flächenpressungen		Anzugs- moment Ms Nm	Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa KN	Flächenpressungen		Gewicht TLK 401 TLK 401.0 Kg
								Welle pw N/mm ²	Nabe pn N/mm ²				Welle pw N/mm ²	Nabe pn N/mm ²	
70 x 110	50	58	68	8 x M10	49	5100	145	112	71	83	8620	245	190	120	2,3
75 x 115	50	58	68	8 x M10	49	5420	145	103	68	83	9160	245	174	115	2,4
80 x 120	50	58	68	8 x M10	49	5820	145	97	65	83	9840	245	164	110	2,5
85 x 125	50	58	68	10 x M10	49	7700	182	114	77	83	13000	307	193	130	2,6
90 x 130	50	58	68	10 x M10	49	8100	182	107	74	83	13700	307	181	125	2,7
95 x 135	50	58	68	10 x M10	49	8600	182	102	72	83	14540	307	173	122	2,8
100 x 145	60	70	80	10 x M10	49	9100	182	80	55	83	15380	307	135	93	4
110 x 155	60	70	80	10 x M10	49	10000	182	75	52	83	16900	307	127	88	4,5
120 x 165	60	70	80	12 x M10	49	13100	218	80	59	83	22150	365	135	100	4,8
130 x 180	68	80	92	12 x M12	86	20700	319	95	69	145	34860	537	160	116	6,3
140 x 190	68	80	92	12 x M12	86	22300	319	89	66	145	37550	537	150	111	6,6
150 x 200	68	80	92	12 x M12	86	23900	319	83	62	145	40250	537	140	105	7
160 x 210	68	80	92	14 x M12	86	29800	372	90	69	145	50180	626	152	116	7,4
170 x 225	75	87	99	16 x M12	86	36200	426	89	67	145	60960	717	150	113	10
180 x 235	75	87	99	16 x M12	86	38300	426	84	64	145	64500	717	142	108	11,3
190 x 250	88	100	112	18 x M12	86	45500	479	76	58	145	76620	806	128	98	14
200 x 260	88	100	112	18 x M12	86	47900	479	72	56	145	80660	806	122	95	15,2
220 x 285	98	110	124	14 x M14	135	56200	511	63	49	230	94730	861	107	83	19,5
240 x 305	98	110	124	18 x M14	135	78800	657	74	58	230	132830	1100	125	98	21,5
260 x 325	98	110	124	20 x M14	135	94900	730	76	61	230	159970	1230	128	103	23
280 x 355	120	132	148	20 x M16	210	142000	1015	80	63	355	239260	1710	135	106	29
300 x 375	120	132	148	24 x M16	210	182000	1218	89	72	355	306650	2050	150	121	30,5
320 x 405	135	147	163	24 x M16	210	194000	1218	75	60	355	326870	2050	127	101	47
340 x 425	135	147	163	24 x M16	210	207000	1218	71	57	355	348780	2050	120	96	50

Größere Abmessungen oder in Zollen auf Anfrage

Spannsätze Selbstzentrierend TLK 450 • TLK 451



TLK 450

Kennzeichen

Sehr hohe Drehmomente
Fähigkeit, Biegemomente zu ertragen
Standardabmessungen

Montage

Kontaktflächen von Welle und Nabe reinigen und leicht einölen. Spannsatz in den Nabensitz einfügen und auf die Welle schieben. Alle Spannschrauben stufenweise und gleichmäßig mit halbem Anzugsmoment **Ms** über Kreuz anziehen. Denselben Vorgang wiederholen beim Anziehen von allen Schrauben mit vollem Anzugsmoment **Ms**. Das angegebene Schraubenanzugsmoment **Ms** von der letzten angezogenen Schraube für alle Schrauben im Uhrzeigersinn prüfen. Dieser Vorgang soll höchstens zweimal wiederholt werden. Nach dieser Prüfung kein weiteres Vorfahren ist notwendig. Kein Öl mit **Molybdändisulfid** oder **Hochdruckzusätzen** und kein Fett verwenden, die den Reibungskoeffizient erheblich reduzieren.

Demontage

Alle Spannschrauben herausdrehen und in die Abdrückgewinde des vorderen Konusringes eindrehen. Schrauben stufenweise und gleichmäßig mit halbem Anzugsmoment **Ms** über Kreuz anziehen. Der gleiche Vorgang mit vollem Anzugsmoment wiederholen. Wenn sich der vordere Konusring gelöst hat, um den hinteren Konus zu lösen:
bei TLK 450: Schrauben noch weiter anziehen, und das gerade beendete Vorfahren wiederholen
bei TLK 451: Schrauben in den Zwischenflansch eindrehen und die gleichen Operationen wie beim vorderen Konusring wiederholen.

Toleranzen, Rauhtiefe

Ein guter Drehvorgang ist ausreichend. Höchste zulässige Rauhtiefe:

$$Rt \text{ max } 16 \mu\text{m} \text{ (Ra } 3 \mu\text{m} - Rz 13 \mu\text{m)}$$

Höchste zulässige Toleranzen:

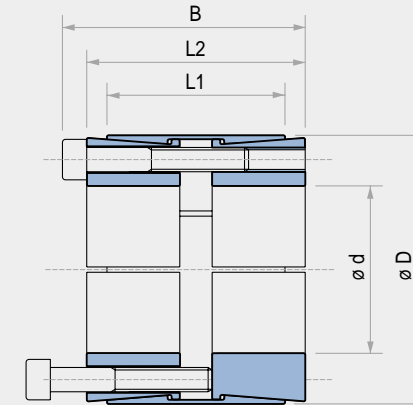
h8 für die Welle
H8 für die Nabe

DM Berechnung

Für die Berechnung von DM siehe Seite 38.

Achtung: Wenn der Spannsatz TLK 451 wiederverwendet wird, sicherstellen, daß die Abdrückgewinde von vorderem Konusring und Zwischenflansch in der ursprünglichen Lage sind.

Spannsatz Selbstzentrierend TLK 450



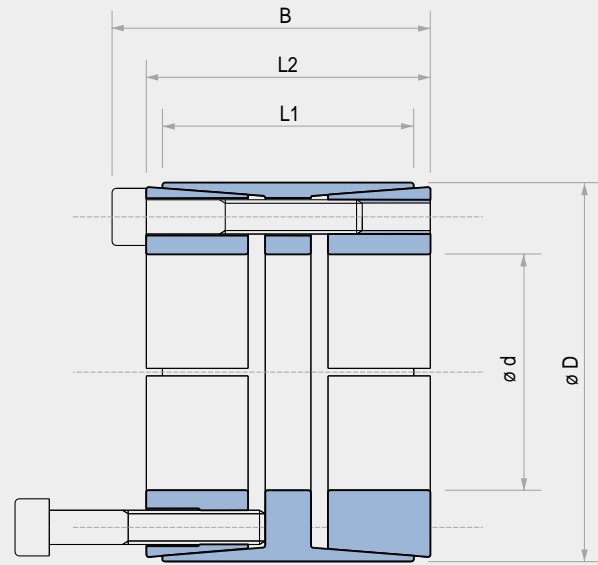
TLK 450

dxD mm	L1 mm	L2 mm	B mm	Spannschrauben		Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa kN	Flächenpressungen		Gewicht Kg
				Anzahl DIN 912 12.9 N° x typ	Anzugs- moment Ms Nm			Welle pw N/mm²	Nabe pn N/mm²	
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
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
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
100 x 145	90	100	112	12 x M12	145	28800	576	170	117	6
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
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
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
220 x 285	134	146	162	20 x M16	355	201500	1833	165	127	25
240 x 305	134	146	162	22 x M16	355	242000	2017	166	131	27
260 x 325	134	146	162	22 x M16	355	262000	2017	154	123	30
280 x 355	165	177	197	20 x M20	690	400000	2862	164	130	46
300 x 375	165	177	197	22 x M20	690	472000	3148	169	135	50
320 x 405	165	177	197	22 x M20	690	503500	3148	158	125	60
340 x 425	165	177	197	24 x M20	690	583500	3434	162	130	65
360 x 455	190	202	224	22 x M22	930	705000	3918	152	120	89
380 x 475	190	202	224	26 x M22	930	880000	4631	170	136	93
400 x 495	190	202	224	26 x M22	930	926000	4631	162	131	98

Größere Abmessungen oder in Zollen auf Anfrage

Achtung: Es ist möglich das Schraubenanzugsmoment Ms bis auf 60% des im Maßblatt angegebenen Werts zu reduzieren. Dementsprechend nehmen auch die Werte von Mt, Fa, pw und pn proportional ab.

Spannsätze Selbstzentrierend TLK 451 • TLK 451.0



TLK 451 • TLK 451.0

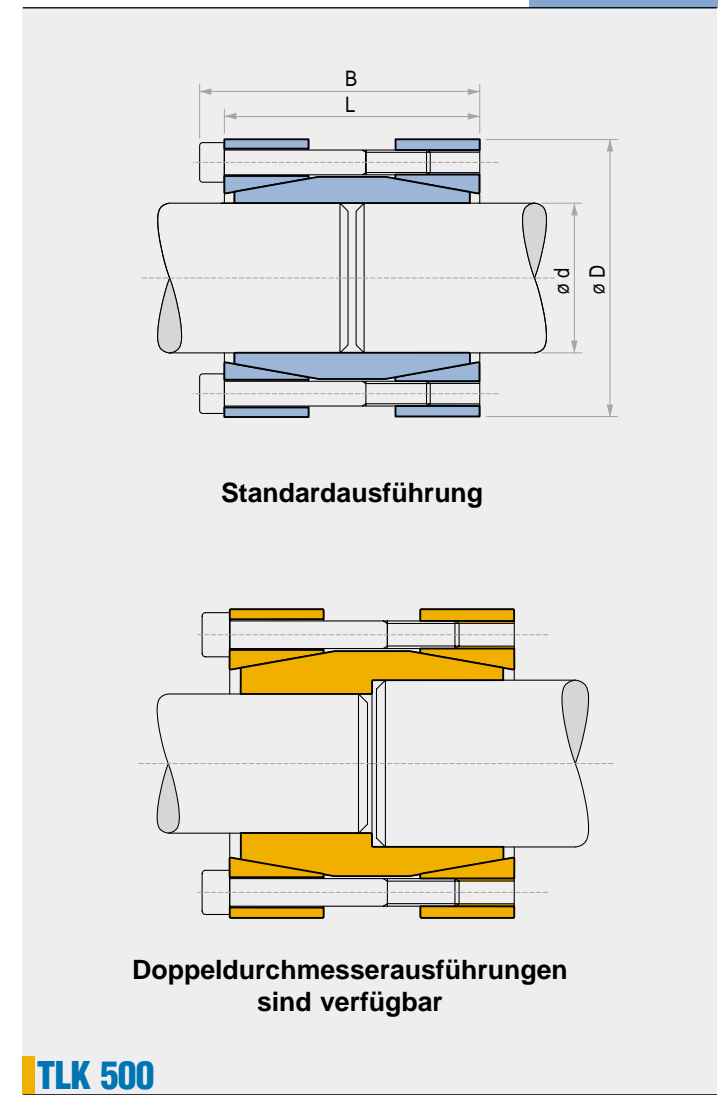
				TLK 451						TLK 451.0						Gewicht TLK 451 TLK 451.0 Kg
dxD mm	L1 mm	L2 mm	B mm	Spannschrauben DIN 912 12.9 N° x typ	Anzugs- moment Ms Nm	Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa KN	Flächenpressungen		Anzugs- moment Ms Nm	Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa KN	Flächenpressungen			
								Welle pw N/mm ²	Nabe pn N/mm ²				Welle pw N/mm ²	Nabe pn N/mm ²		
70 x 110	50	60	70	8 x M10	49	4180	120	113	64	83	7090	203	192	109	2,3	
80 x 120	50	60	70	10 x M10	49	5980	150	124	73	83	10130	253	210	124	2,5	
90 x 130	50	60	70	11 x M10	49	7400	165	121	75	83	12540	279	205	126	2,7	
100 x 145	60	70	82	10 x M12	86	10930	219	121	74	145	18440	369	204	125	4,1	
110 x 155	60	70	82	10 x M12	86	12000	219	110	69	145	20200	369	185	117	4,4	
120 x 165	60	70	82	11 x M12	86	14400	241	111	72	145	24300	406	187	121	4,8	
130 x 180	65	79	91	14 x M12	86	19900	306	118	77	145	33500	516	199	129	6,3	
140 x 190	65	79	91	15 x M12	86	22900	328	117	78	145	38700	553	198	131	6,6	
150 x 200	65	79	91	15 x M12	86	24600	328	110	74	145	41400	553	185	124	7,8	
160 x 210	65	79	91	16 x M12	86	28000	350	110	75	145	47200	590	185	126	7,4	
170 x 225	78	92	106	15 x M14	135	37800	446	109	74	230	64500	759	185	126	10,7	
180 x 235	78	92	106	15 x M14	135	40100	446	103	71	230	68300	759	175	121	11,3	
190 x 250	88	102	116	16 x M14	135	45100	475	90	62	230	76900	810	153	106	14,6	
200 x 260	88	102	116	18 x M14	135	53400	535	96	67	230	91100	911	163	115	15,3	
220 x 285	96	108	124	15 x M16	210	68600	624	94	66	355	116000	1055	159	112	20,2	
240 x 305	96	108	124	20 x M16	210	99800	832	115	82	355	168800	1407	194	139	21,8	
260 x 325	96	108	124	20 x M16	210	108000	832	106	77	355	182000	1407	179	130	23,4	
280 x 355	96	110	130	15 x M20	410	137000	979	122	85	690	230000	1647	205	143	30	
300 x 375	96	110	130	16 x M20	410	156000	1044	121	86	690	263000	1757	204	145	31,2	
320 x 405	124	136	156	20 x M20	410	208000	1305	104	75	690	351000	2196	175	126	48	
340 x 425	124	136	156	20 x M20	410	221000	1305	98	71	690	373000	2196	165	120	51	
360 x 455	140	155	177	20 x M22	550	291000	1617	101	73	930	492000	2734	171	124	69	
380 x 475	140	155	177	20 x M22	550	307000	1617	96	70	930	519000	2734	162	118	73	
400 x 495	140	155	177	22 x M22	550	355000	1778	100	74	930	601000	3007	169	125	76	
420 x 515	140	155	177	24 x M22	550	407000	1940	104	77	930	688000	3280	176	131	80	
440 x 535	140	155	177	24 x M22	550	426000	1940	99	75	930	721000	3280	168	126	81	
460 x 555	140	155	177	24 x M22	550	446000	1940	95	72	930	754000	3280	160	122	85	
480 x 575	140	155	177	25 x M22	550	485000	2021	95	72	930	820000	3417	160	122	88	
500 x 595	140	155	177	25 x M22	550	505000	2021	91	70	930	854000	3417	154	118	91	
520 x 615	140	155	177	28 x M22	550	588000	2263	98	76	930	995000	3827	165	128	95	
540 x 635	140	155	177	28 x M22	550	611000	2263	94	73	930	1033000	3827	159	124	98	
560 x 655	140	155	177	30 x M22	550	679000	2425	97	76	930	1148000	4101	165	129	101	
580 x 675	140	155	177	30 x M22	550	703000	2425	94	74	930	1189000	4101	159	125	104	
600 x 695	140	155	177	30 x M22	550	727000	2425	91	72	930	1230000	4101	154	121	108	

Größere Abmessungen oder in Zollen auf Anfrage

Starre Kupplung TLK 500

dxD mm	L mm	B mm	Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa KN	Spannschrauben Anzahl DIN 912 12.9 N° x typ	Anzugs- moment Ms Nm	Gewicht Kg
17 x 50	50	56	200	24	4 x M6	17	0,5
18 x 50	50	56	220	24	4 x M6	17	0,5
19 x 50	50	56	230	24	4 x M6	17	0,5
20 x 50	50	56	240	24	4 x M6	17	0,5
22 x 55	60	66	260	24	4 x M6	17	0,6
24 x 55	60	66	290	24	4 x M6	17	0,6
25 x 55	60	66	450	36	6 x M6	17	0,6
28 x 60	60	66	510	36	6 x M6	17	0,7
30 x 60	60	66	550	36	6 x M6	17	0,7
32 x 75	60	68	720	45	4 x M8	41	1,3
35 x 75	75	83	790	45	4 x M8	41	1,3
38 x 75	75	83	850	45	4 x M8	41	1,3
40 x 75	75	83	900	45	4 x M8	41	1,3
42 x 90	75	83	1400	67	6 x M8	41	2,8
45 x 90	85	93	1520	67	6 x M8	41	2,5
48 x 90	85	93	1620	67	6 x M8	41	2,4
50 x 90	85	93	1690	67	6 x M8	41	2,3
55 x 105	85	93	2470	90	8 x M8	41	3,3
60 x 105	85	93	2710	90	8 x M8	41	3,2
65 x 105	85	93	2930	90	8 x M8	41	3
70 x 125	100	110	3770	107	6 x M10	83	5,4
75 x 125	100	110	4030	107	6 x M10	83	5
80 x 125	100	110	4300	107	6 x M10	83	4,7

Weitere Größen auf Anfrage



Standardausführung

Doppeldurchmesser-
ausführungen
sind verfügbar

TLK 500

Kennzeichen

Mittlere bis hohe Drehmomente
Kleine Schraubenzahl
Einfache Montage
Wirtschaftliche Anwendung

Montage

Kontaktflächen der beiden Welle reinigen. Starre Kupplung auf die zu verbindenden Wellen aufsetzen. Spannschrauben stufenweise und über Kreuz anziehen, bis das Schraubenzugsmoment **Ms** in der Tabelle erreicht wird. Die in der Tabelle angegebenen Werte von **Mt** und **Fa** sind für eine Montage mit Öl berechnet worden.

Demontage

Alle Spannschrauben herausdrehen. Die Kupplung löst sich im Normalfall von selbst. Andernfalls, mit einem Hammer auf den gelösten Schrauben leicht klopfen, um den hinteren Konusring zurückzuschieben.

Toleranzen, Rauhtiefe

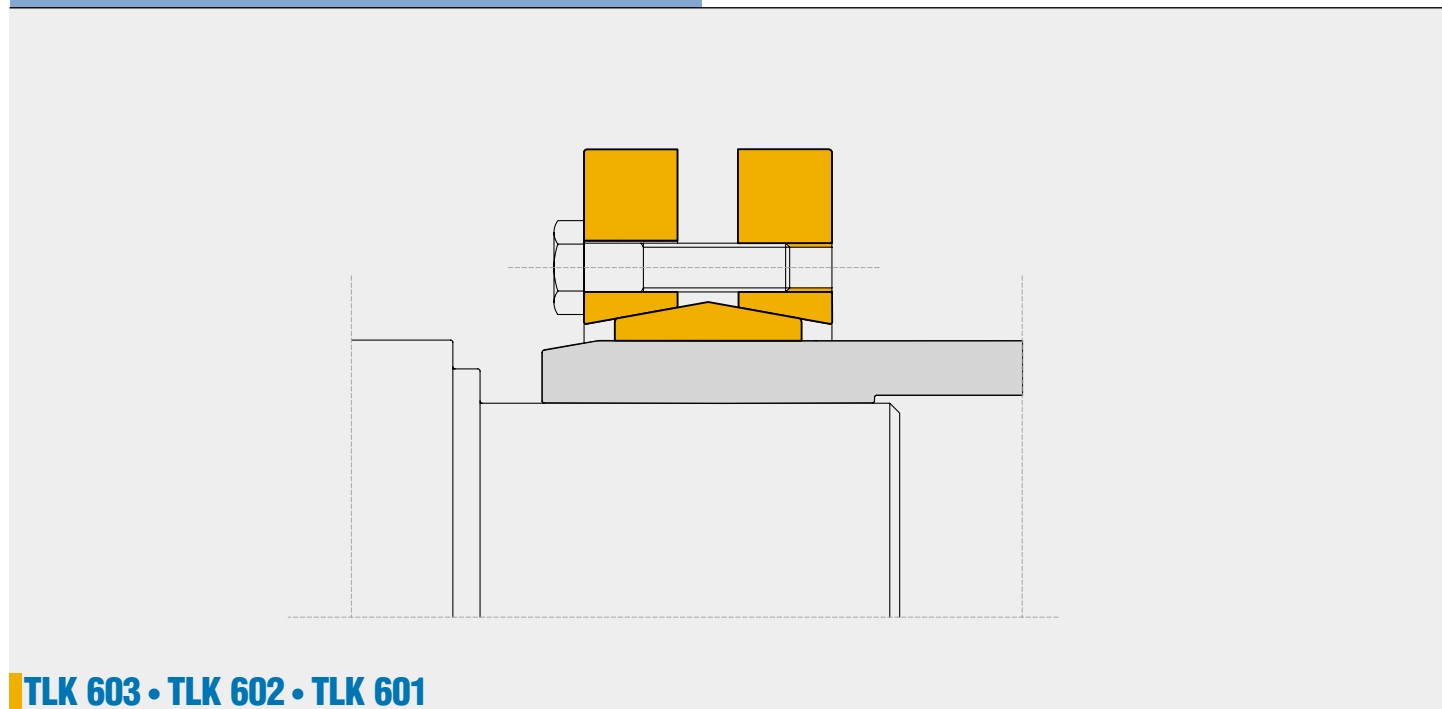
Ein guter Drehvorgang ist ausreichend. Höchste zulässige Rauhtiefe:

Rt max 16 µm (Ra 3 µm - Rz 13 µm)

Höchste zulässige Toleranzen:

h8 für die Welle

Schrumpfscheiben TLK 603 • TLK 602 • TLK 601



TLK 603 • TLK 602 • TLK 601

Kennzeichen

- Hohe bis höchste Drehmomente
- Keine axiale Verschiebung Welle - Nabe
- Kurze Montagezeiten
- Schnelle Demontage

Montage

Kontaktflächen von Welle und Nabe sorgfältig reinigen. Die Schrumpfscheibe außer der Hohlwelle aufsetzen. Spannschrauben stufenweise und gleichmäßig der Reihe nach anziehen, bis das Schraubenanzugsmoment **Ms** im Wertblatt erreicht wird. Mehrere Anzugsvorgänge sind notwendig, um den verlangten Ms Wert zu erreichen. Kein Öl mit Molybdändisulfid zwischen den Mitnehmerflächen verwenden.

Demontage

Alle Spannschrauben gleichmäßig und der Reihe nach herausdrehen. Schrauben aus dem Gewinde nicht komplett herausziehen. Die Schrumpfscheibe löst sich in Normalfall von selbst. Wenn die Schrumpfscheibe wiederverwendet wird, ein Schmierfett auf den Schrauben und den Kegeloberflächen anwenden (das einen Reibungskoeffizient = 0,04 garantieren kann).

Toleranzen, Rauhtiefe

Ein guter Drehvorgang ist ausreichend. Höchste zulässige Rauhtiefe:
Rt max 16 µm (Ra 3 µm - Rz 13 µm)

Höchste zulässige Toleranzen:
d = h8 für die Welle

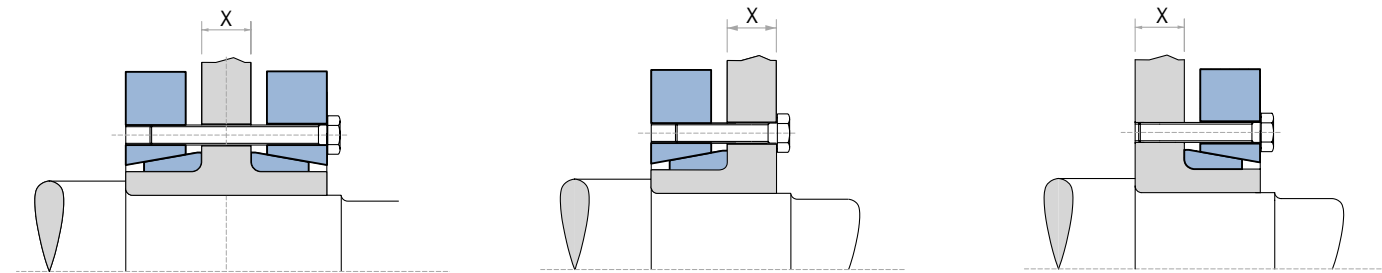
Toleranzen für dw

Für dw von 18 bis 30 mm	H6/j6
Für dw von 30 bis 50 mm	H6/h6
Für dw von 50 bis 80 mm	H6/g6
Für dw von 80 bis 500 mm	H7/g6

Axiale Verschiebung

Während des Schraubenanziehens erfolgt keine axiale Verschiebung der Nabe gegenüber der Welle.

Schrumpfscheiben Sonderausführungen

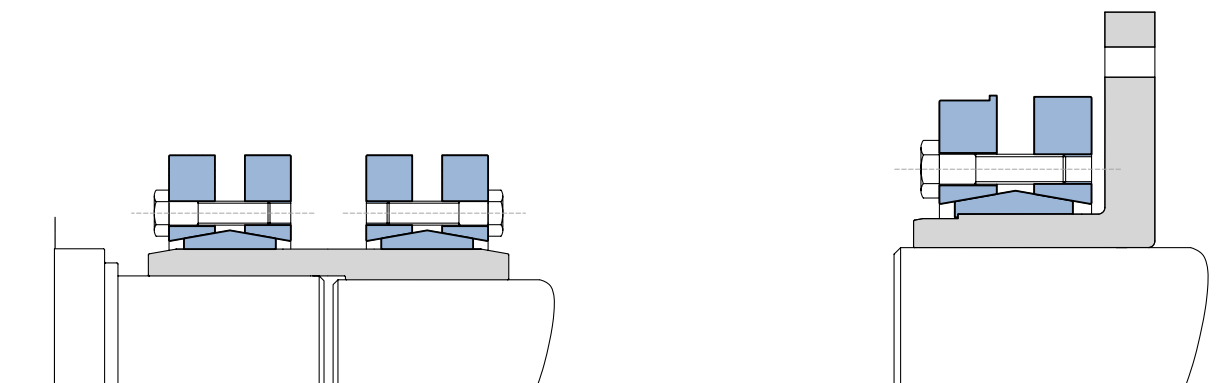


Split Ausführung

Half I Ausführung

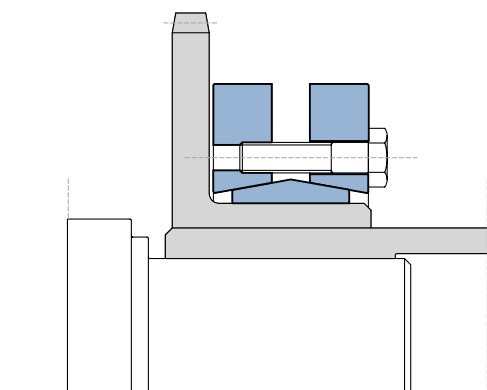
Half S Ausführung

Beim Auftrag bitte die Maße X angeben



Verwendung von TLK603 als Kupplung zwischen Wellen mit verschiedenem Durchmesser

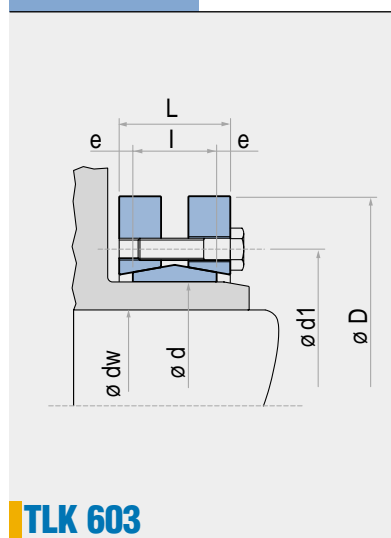
Sonderausführung mit Bremsensitz



Gleichzeitige Spannung von einem Ritzel und einer Hohlwelle

Schrumpfscheibe Standard Reihe
TLK 603

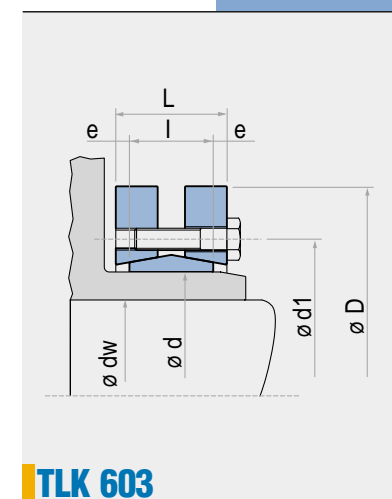
Schrumpfscheibe Standard Reihe
TLK 603



Typ	Wellen- durchmesser d mm	Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa kN	Maße					Spann- schrauben DIN 931-10.9 N° x typ	Anzugs- moment Ms Nm	Gewicht kg
				D mm	l mm	L mm	d1 mm	e mm			
14	11	30	6	38	7	11,0	23	2,00	4 x M5*	4	0,1
	12	50	9								
	13	70	10								
16	14	90	13	41	11	15,0	26	2,00	5 x M5*	4	0,1
	19	170	25								
	20	210	27								
24	21	250	29	50	14	19,5	36	2,75	6 x M5*	4	0,2
	24	300	29								
	25	340	31								
30	26	380	33	60	16	21,5	44	2,75	7 x M5*	4	0,3
	28	440	50								
	30	570	58								
36	31	630	58	72	18	23,5	52	2,75	5 x M6	12	0,4
	32	620	64								
	35	780	74								
44	36	860	77	80	20	25,5	61	2,75	7 x M6	12	0,6
	38	940	79								
	40	1160	86								
50	42	1380	92	90	22	27,5	70	2,75	8 x M6	12	0,8
	42	1160	79								
	45	1520	88								
55	48	1880	97	100	23	30,5	75	3,75	8 x M6	12	1,1
	48	1850	100								
	50	2200	111								
62	52	2400	117	110	23	30,5	86	3,75	10 x M6	12	1,3
	50	2000	97								
	55	2500	106								
68	60	3150	120	115	23	30,5	86	3,75	10 x M6	12	1,4
	55	2500	119								
	60	3200	137								
75	65	3950	155	138	25	32,5	100	3,75	7 x M8	30	1,7
	60	3200	124								
	65	3900	140								
80	70	4600	158	145	25	32,5	100	3,75	7 x M8	30	1,9
	65	4800	175								
	70	6100	195								
85	75	7400	216	155	30	39,0	114	4,50	10 x M8	30	3,5
	65	4750	170								
	70	6000	190								
90	75	7250	210	155	30	39,0	114	4,50	10 x M8	30	3,3
	70	6900	195								
	75	7500	220								
100	80	9000	240	170	34	44,0	124	5,00	12 x M8	30	4,7
	75	7200	229								
	80	9000	252								
110	85	10800	262	185	39	50,0	136	5,50	9 x M10	59	5,9
	80	7400	235								
	85	9200	259								
115	90	11100	269	188	39	50,0	141	5,50	9 x M10	59	5,5
	80	10600	285								
	85	13300	314								
120	90	14500	340	215	42	54,0	160	6,00	12 x M10	59	9
	85	11000	296								
	90	13000	324								
125	95	15000	352	215	42	54,0	160	6,00	12 x M10	59	8,3
	90	11300	304								
	95	13300	333								
130	100	15400	362	215	42	54,0	160	6,00	12 x M10	59	8
	95	15100	367								
	100	17600	396								
140	105	20100	425	230	46	60,5	175	7,25	10 x M12	100	10
	105	22000	447								
	110	25000	478								
155	115	28000	509	265	50	64,5	192	7,25	12 x M12	100	15
	110	22600	460								
	115	25700	490								
160	120	28800	520	265	50	64,5	192	7,25	12 x M12	100	14,5
	115	31000	595								
	120	35000	630								
165	125	39000	655	290	56	71,0	210	7,50	8 x M16	250	22

18,8

Typ	Wellen- durchmesser d mm	Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa kN	Maße					Spann- schrauben DIN 931-10.9 N° x typ	Anzugs- moment Ms Nm	Gewicht kg
				D mm	l mm	L mm	d1 mm	e mm			
170	120	31900	610	290	56	71	210	7,5	8 x M16	250	21
	125	36000	640								
	130	40100	670								
175	125	36000	605	300	56	71	220	7,5	8 x M16	250	22
	130	41000	639								
	135	45000	675								
180	130	37000	800	300	56	71	220	7,5	8 x M16	250	21
	135	42200	840								
	140	46300	885								
185	135	52000	778	330	71	86	236	7,5	10 x M16	250	37
	140	57000	819								
	145	62000	861								
190	140	53500	800	330	71	86	236	7,5	10 x M16	250	36
	145	58700	840								
	150	63800	885								
195	140	65000	933	350	71	86	246	7,5	12 x M16	250	41
	150	76000	1025								
	155	81500	1071								
200	150	74000	990	350	71	86	246	7,5	12 x M16	250	41
	155	80000	1035								
	160	86000	1080								
220	160	95000	1190	370	88	104	270	8,0	15 x M16	250	54
	165	102000	1239								
	170	110000	1290								
240	170	120000	1464	405	92	109	295	8,5	12 x M20	490	67
	180	138000	1576								
	190	156000	1675								
260	190	164000	1760	430	103	120	321	8,5	14 x M20	490	82
	200	184000	1880								
	210	205000	2010								
280	210	217000	2090	460	114	134	346	10,0	16 x M20	490	102
	220	244000	2220								
	230	270000	2350								
300	230	275000	2431	485	122	142	364	10,0	18 x M20	490	118
	240	295000	2567								
	245	315000	2636								
320	240	312000	2647	520	122	142	386	10,0	20 x M20	490	131
	250	340000	2786								
	260	374000	2900								
340	250	390000	3119	570	134	156	408	11,0	24 x M20	490	186
	260	422500	3249								
	270	460000	3400								
350	270	442000	3276	580	140	162	432	11,0	24 x M20	490	195
	280	480000	3430								
	285	500000	3500								
360	280	463000	3310	590	140	162	432	11,0	24 x M20	490	204
	290	502000	3461								
	295	522000	3536								
380	290	567000	3910	645	144	168	458	12,0	20 x M24	840	239
	300	610000	4080								
	310	658000	4248								
390	300	624000	4160	660	144	168	468	12,0	21 x M24	840	260
	310	671000	4330								
	320	718000	4484								
400	315	670000	4260	680	144	168	480	12,0	21 x M24	840	280
	320	695000	4345								
	330	744000	4500								
420	330	780000	4850	690	164	188	504	12,0	24 x M24	840	316
	340	840000	5040								
	350	900000	5220								
440	340	806000	4740	750	177	202	527	12,5	24 x M24	840	408
	350	860000	4910								
	360	917000	5090								
460	360	1000000	5670	770	177	202	547	12,5	28 x M24	840	420
	370	1070000	5860								
	380	1140000	6050								
480	380	1170000	6150	800	188	213	570	12,5	30 x M24	840	505
	390	1240000	6350								
	400	1310000	6550								

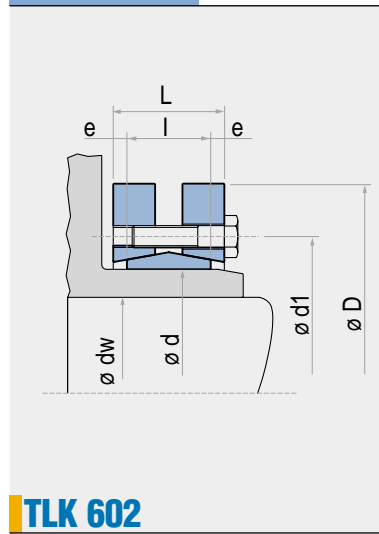


TLK 603

Fortsetzung folgt

Weitere Größen auf Anfrage

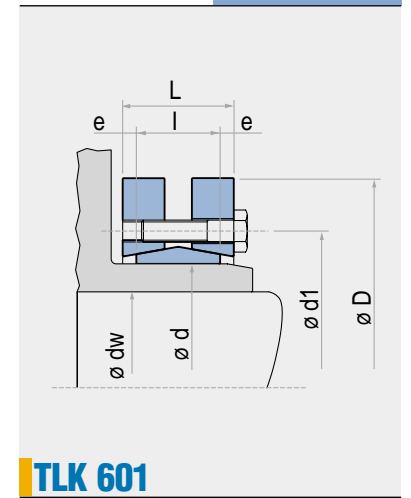
Schrumpfscheibe Schwere Reihe TLK 602



Typ	Wellen- durchmesser	Dreh- moment	Axial- kraft	Maße					Spann- schrauben DIN 931-10.9	Anzugs- moment	Gewicht
				d mm	dw mm	Mt Nm	Fa kN	D mm			
125	85	15000	355	215	55	65	160	5	10 x M12	100	11
	90	17500	388								
	95	20000	422								
140	95	20600	433	230	60	74	175	7	12 x M12	100	13
	100	23500	469								
	105	26500	500								
155	105	28600	550	265	66	80	198	7	15 x M12	100	20
	110	32500	590								
	115	36400	630								
165	115	41000	740	290	72	88	210	8	10 x M16	250	26
	120	46000	785								
	125	50700	815								
175	125	47000	750	300	72	88	220	8	10 x M16	250	29
	130	52000	795								
	135	57000	840								
185	135	72000	1100	330	92	112	236	10	14 x M16	250	47
	140	78000	1150								
	145	86000	1200								
195	140	75000	1075	350	92	112	246	10	14 x M16	250	53
	150	88000	1180								
	155	96000	1235								
200	145	85000	1170	350	92	112	246	10	15 x M16	250	50
	150	92500	1230								
	155	100000	1290								
220	160	127000	1590	370	114	134	270	10	20 x M16	250	65
	165	136000	1650								
	170	146500	1720								
240	170	155000	1820	405	120	144	295	12	15 x M20	490	87
	180	176000	1960								
	190	198000	2080								
260	190	213000	2260	430	136	160	321	12	18 x M20	490	100
	200	240000	2420								
	210	268000	2580								
280	210	285000	2740	460	148	172	346	12	21 x M20	490	132
	220	320000	2910								
	230	355000	3090								
300	230	341000	2960	485	152	176	364	12	22 x M20	490	140
	240	376000	3130								
	245	394000	3215								
320	240	378000	3150	520	160	184	386	12	24 x M20	490	165
	250	415000	3325								
	260	451000	3470								
340	250	489500	3910	570	176	200	420	12	21 x M24	840	240
	260	530000	4075								
	270	578000	4275								
350	270	556000	4122	580	176	200	425	12	21 x M24	840	247
	280	604000	4320								
	285	629000	4415								
360	280	612000	4370	590	180	204	432	12	22 x M24	840	250
	290	663000	4570								
	295	689000	4670								
380	290	618000	4270	645	180	204	458	12	22 x M24	840	320
	300	668000	4455								
	310	719000	4645								
390	300	708000	4715	660	188	212	468	12	24 x M24	840	350
	310	762000	4910								
	320	814500	5090								
400	315	765000	4855	680	188	212	480	12	24 x M24	840	370
	320	788000	4927								
	330	845000	5125								
420	330	999000	6055	690	214	238	504	12	30 x M24	840	410
	340	1068000	6285								
	350	1140000	6515								
440	340	1058000	6230	750	224	252	527	14	24 x M27	1250	525
	350	1130000	6460								
	360	1204000	6690								
460	360	1320000	7440	770	224	252	547	14	28 x M27	1250	540
	370	1420000	7700								
	380	1500000	7950								

Weitere Größen auf Anfrage

Schrumpfscheibe Leichte Reihe TLK 601

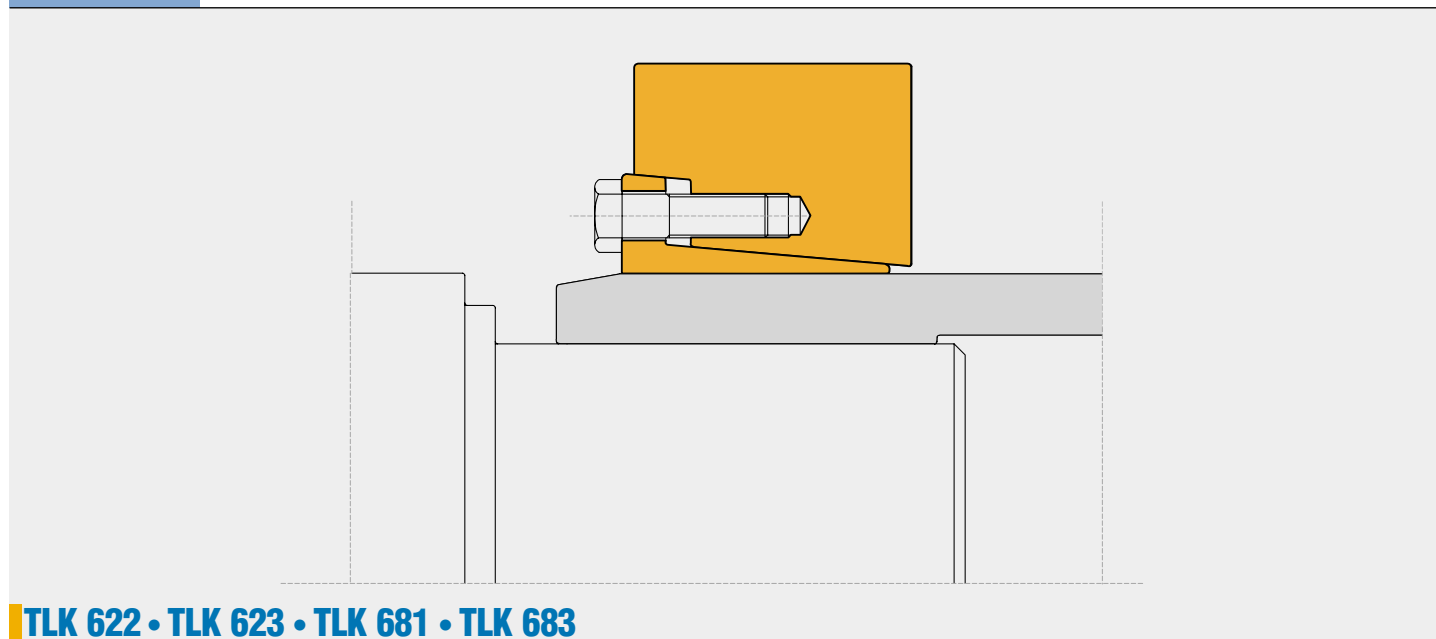


Typ	Wellen- durchmesser	Dreh- moment	Axial- kraft	Maße					Spann- schrauben DIN 931-10.9	Anzugs- moment	Gewicht
				d mm	dw mm	Mt Nm	Fa kN	D mm			
125	95	10550	220	185	39	51	158	6	8 x M10	59	6
	100	12100	240								
	105	13800	260								
140	110	14800	265	220	39	51	175	6	9 x M10	59	8
	120	18640	310								
	125	20500	325								
155	130	24000	365	245	39	51	192	6	11 x M10	59	10
	135	26400	390								
	140	29000	410								
165	135	32000	475	260	46	62	210	8	10 x M12	100	14
	140	35200	500								
	145	38500	530								
175	145	39000	535	275	46	62	220	8	11 x M12	100	16
	150	42400	560								
	155	46000	590								
185	155	46600	600	295	46	62	225	8	12 x M12	100	20
	160	50300	625								
	165	54000	650								
195	165	63000	760	315	56	72	237	8	15 x M12	100	27
	170	67700	795								
	175	72500	825								
200	175	74000	850	330	56	72	242	8	16 x M12	100	30
	180	79500	890								
	185	84500	915								
220	180	82800	920	345	66	84	265	9	10 x M16	250	35
	190	93500	980								
	200	105000	1055								
240	200	113000	1135	370	66	84	290	9	12 x M16	250	44
	210	127500	1210								
	215	134500	1250								
260	220	149000	1350	395	72	92	310	10	14 x M16	250	48
	230	165000	1435								
	235	173000	1475								
280	230	171000	1485	425	84	104	333	10	16 x M16	250	60
	240	189000	1570								
	250	208000	1660								
300	250	215000	1720	460	84	104	358	10	18 x M16	250	75
	260	234000	1800								
	270	255000	1890								
320	270	260000	1940	495	84	106	378	11	20 x M16	250	84
	280	284000	2030								
	290	306000	2125								
340	290	300000	2070	535	84	106	402	11	21 x M16	250	100
	300	324400	2160								
	305	337000	2210								
350	300	372000	2485	545	100	122	413	11	16 x M20	490	120
	305	385000	2540								
	310	400000	2590								
360	300	360000	2400	555	100	122	423	11	16 x M20	490	125
	310	388000	2500								
	320	415000	2590								
380	320	435000	2720	585	112	136	442	12	18 x M20	490	150
	325	451000	2780								
	330	467000	2835								
390	330	505000	3060	595	112	136	452	12	20 x M20	490	156
	340	540000	3175								
	350	577000	3295								
400	340	550000	3235	615	112	136	462	12	21 x M20	490	170
	350	587000	3360								
	360	626000	3480								
420	350	578000	3300	630	120	144	485	12	22 x M20	490	185
	360	617000	3425								
	370	655000	3545								
440	370	677000	3660	660	120	144	505	12	24 x M20	490	205
	380	719000	3785								
	390	762000	3910								
460	390	840000	4320	685	132	158	527	13	28 x M20	490	235
	400	890000	4460								
	410	935000	4580								

Weitere Größen auf Anfrage

Schrumpfscheiben

TLK 622 • TLK 623 • TLK 681 • TLK 683



TLK 622 • TLK 623 • TLK 681 • TLK 683

Kennzeichen

- Hohe bis höchste Drehmomente
- Kurze Montagezeiten
- Keine axiale Verschiebung Welle - Nabe
- Schnelle Demontage

Montage

Kontaktflächen von Welle und Nabe sorgfältig reinigen. Die Schrumpfscheibe außer der Hohlwelle aufsetzen. Spannschrauben stufenweise und gleichmäßig der Reihe nach anziehen, bis das Schraubenanzugsmoment Ms im Wertblatt erreicht wird. Mehrere Anzugsvorgänge sind notwendig, um den verlangten Ms Wert zu erreichen. Kein Öl mit Molybdändisulfid zwischen den Mitnehmerflächen verwenden.

Demontage

Alle Spannschrauben gleichmäßig und der Reihe nach herausdrehen. Schrauben aus dem Gewinde nicht komplett herausziehen. Die Schrumpfscheibe löst sich in Normalfall von selbst. Wenn die Schrumpfscheibe wiederverwendet wird, ein Schmierfett auf den Schrauben und den Kegeloberflächen anwenden (das einen Reibungskoeffizient = 0,04 garantieren kann).

Toleranzen, Rauhtiefe

Ein guter Drehvorgang ist ausreichend. Höchste zulässige Rauhtiefe:

$$Rt \text{ max } 16 \mu\text{m} \text{ (Ra } 3 \mu\text{m - Rz } 13 \mu\text{m)}$$

Höchste zulässige Toleranzen:

$$d = f7 \text{ für die Welle}$$

Toleranzen für dw

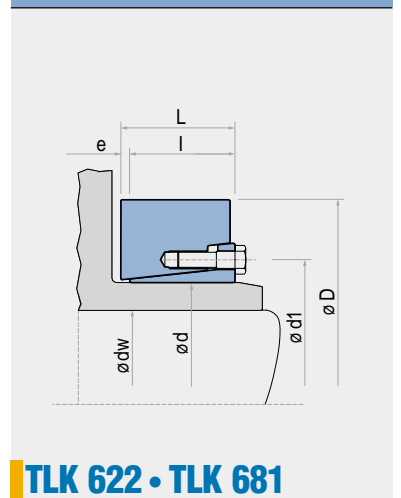
$$\begin{aligned} dw: & \text{ bis } 150 \text{ mm} & H7/h6 \\ & \text{ von } 155 \text{ mm} & H7/g6 \end{aligned}$$

Axiale Verschiebung

Während des Schraubenanziehens erfolgt keine axiale Verschiebung der Nabe gegenüber der Welle.

Schrumpfscheiben

TLK 622 • TLK 681



TLK 622 • TLK 681

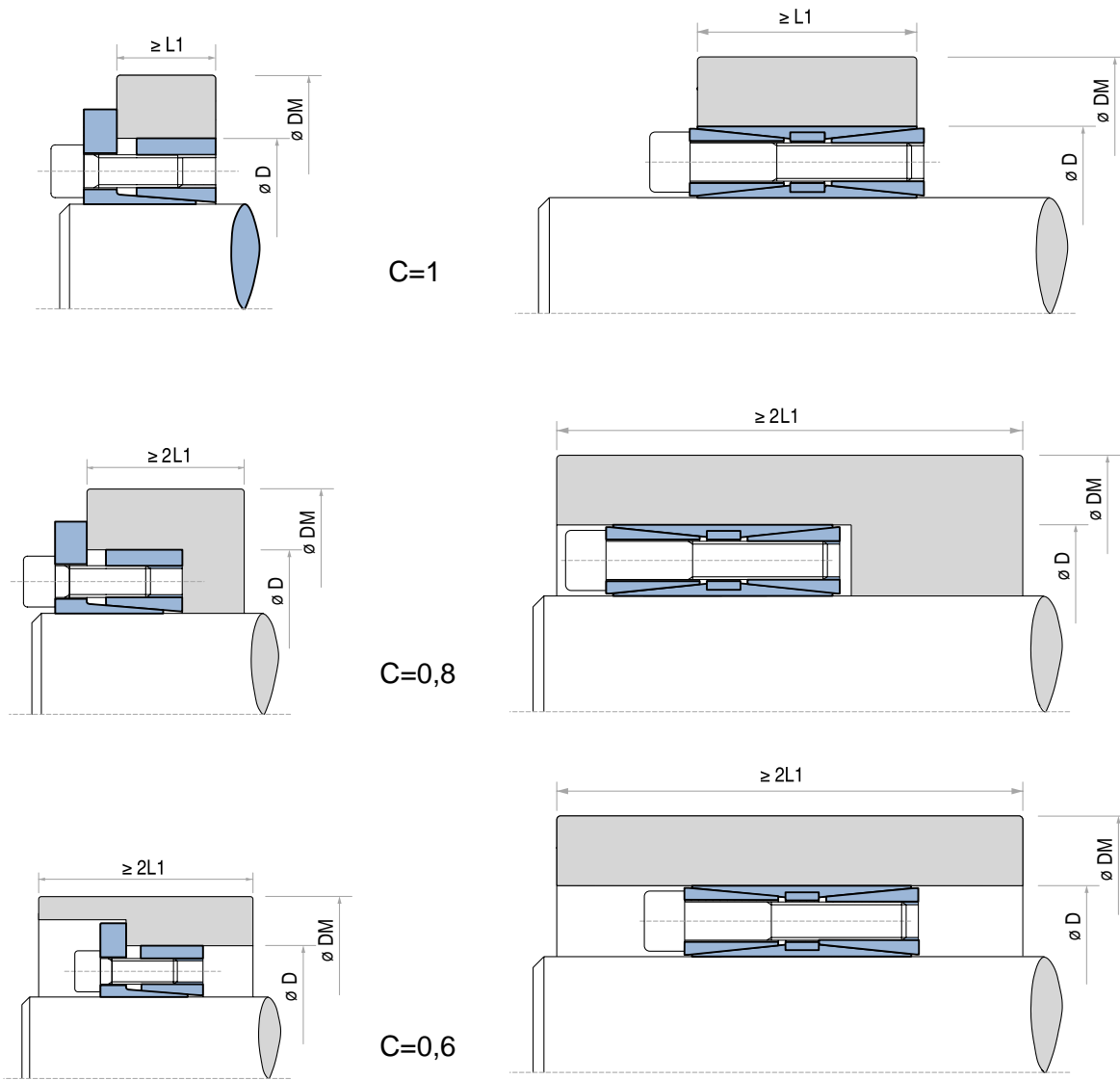
Typ	Wellen- durchmesser d mm	TLK 622			TLK 681			Maße					Spann- schrauben DIN 931	Gewicht Kg
		Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa KN	Anzugs- moment Ms Nm	Dreh- moment Mt Nm	Axial- kraft Fa KN	Anzugs- moment Ms Nm	D mm	I mm	L mm	d1 mm	e mm		
12	9	20	5	12	-	-	35	10	11	24	1	M6	0,1	
	11	30	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
14	12	50	9	12	-	-	38	10	11	26	1	M6	0,1	
	13	70	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
16	14	90	13	12	-	-	41	13,5	15	28	1,5	M6	0,1	
	15	80	11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
18	16	110	14	12	-	-	44	13,5	15	30	1,5	M6	0,1	
	17	150	18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
20	18	180	20	12	-	-	47	13,5	15	32	1,5	M6	0,1	
	19	160	17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
24	20	210	20	12	-	-	50	16	18	36	2	M6	0,2	
	22	280	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	24	270	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
30	25	320	25	12	-	-	60	18	20	44	2	M6	0,3	
	26	360	28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	27	440	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
36	30	610	41	30	-	-	72	20	22	52	2	M8	0,5	
	33	820	50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	34	690	41	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
44	35	770	44	30	-	-	80	22	24	61	2	M8	0,6	
	37	920	50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	38	1110	58	-	1500	78	-	-	-	-	-	-	-	
50	40	1290	65	30	1700	85	35	90	23,5	26	68	2,5	M8	0,8
	42	1510	71	-	1900	93	-	-	-	-	-	-	-	
	42	1230	59	-	1600	78	-	-	-	-	-	-	-	
55	45	1530	68	30	2000	88	35	100	26	29	72	3	M8	1,1
	48	1860	78	-	2400	99	-	-	-	-	-	-	-	
	48	1670	70	-	2200	91	-	-	-	-	-	-	-	
62	50	1890	76	30	2400	98	35	110	26	29	80	3	M8	1,3
	52	2120	81	-	2700	104	-	-	-	-	-	-	-	
	50	1870	75	-	2400	94	-	-	-	-	-	-	-	
68	55	2450	89	30	3000	111	35	115	26	29	86	3	M8	1,3
	60	3120	104	-	3800	127	-	-	-	-	-	-	-	
	55	2330	85	-	3700	136	-	-	-	-	-	-	-	
75	60	3020	101	59	4700	157	70	138	27	31	100	4	M10	2,3
	65	3810	117	-	5800	178	-	-	-	-	-	-	-	
	60	3190	106	-	4200	142	-	-	-	-	-	-	-	
80	65	4060	123	59	5200	161	70	141	27	31	104	4	M10	2,3
	70	4910	140	-	6300	181	-	-	-	-	-	-	-	
	65	5400	166	-	5900	181	-	-	-	-	-	-	-	
90	70	6500	187	59	7100	203	70	155	34	38	114	4	M10	3,2
	75	7800	208	-	8500	226	-	-	-	-	-	-	-	
	70	6000	171	-	7400	213	-	-	-	-	-	-	-	
100	75	7200	192	59	8900	237	70	170	39	43	124	4	M10	4,3
	80	8500	213	-	10400	261	-	-	-	-	-	-	-	
	80	10000	249	-	12600	314	-	-	-	-	-	-	-	
110	85	11700	275	100	14600	344	121	185	43,5	49	138	5,5	M12	5,8
	90	13600	302	-	16900	375	-	-	-	-	-	-	-	
	85	11900	280	-	13600	320	-	-	-	-	-	-	-	
120	90	13800	307	100	15700	349	121	197	46,5	53	147	6,5	M12	6,9
	95	15900	334	-	18000	378	-	-	-	-	-	-	-	
	90	14400	319	-	16400	365	-	-	-	-	-	-	-	
125	95	16500	347	100	18800	395	121	215	46,5	53	152	6,5	M12	8,7
	100	18700	375	-	21300	426	-	-	-	-	-	-	-	
	95	18100	382	-	20300	427	-	-	-	-	-	-	-	
135	100	20600	412	160	23000	459	195	230	49,5	58	165	8,5	M14	11
	110	26000	473	-	28900	525	-	-	-	-	-	-	-	
	100	19600	392	-	23000	459	-	-	-	-	-	-	-	
140	105	22100	421	160	25800	492	195	230	49,5	58	170	8,5	M14	10
	115	27600	481	-	32100	558	-	-	-	-	-	-	-	
	110	26500	482	-	31100	565	-	-	-	-	-	-	-	
155	115	29500	514	160	34500	601	195	263	53,5	62	184	8,5	M14	15
	125	36100	578	-	42000	672	-	-	-	-	-	-	-	
	120	37300	622	-	44000	734	-	-	-	-	-	-	-	
165	125	41200	659	250	48500	776	300	290	58	68	198	10	M16	22
	135	49600	734	-	58100	860	-	-	-	-	-	-	-	
	130	45000	692	-	54000	834	-	-	-	-	-	-	-	
175	135	49000	730	250	59000	876	300	300	58	68	208	10	M16	23
	145	58000	805	-	70000	962	-	-	-	-	-	-	-	

Fortsetzung folgt

Spannsätze

Berechnung vom Naben-Mindestdurchmesser DM

Bei der Anwendung von TOLLOK Spannsätzen, erzeugt die Flächenpressung **Pn** zwischen Spannsatz-Außendurchmesser und Nabe, eine Spannung. Für die Berechnung vom Naben-Mindestdurchmesser wird die selbe Formel benutzt wie für die dicken Hohlzylinder. Abhängig von den Nabenlängen und -formen gegenüber der Länge **L1** vom Spannsatz, ändern sich die realen Spannungen. Der Faktor **C** ist in Funktion vom Anwendungstyp zu berücksichtigen.



Für die Berechnung vom Naben-Mindestdurchmesser DM muß man folgende Formel anwenden:

DM ≥ D • K
 wo K gleich:
$$K = \sqrt{\frac{\sigma_{u2} + (C \cdot Pn)}{\sigma_{e2} - (C \cdot Pn)}}$$

Um die Berechnungen einfacher zu machen, hat unsere technische Abteilung die Tabelle auf Seite 39 erarbeitet.

Beispiel:
 TOLLOK Spannsatz TLK 131 ø 60x90.
 Nabenpressung pn = 85 N/mm² (siehe Tabelle auf Seite 9).
 Nabenwerkstoff GGG40 (Streckgrenze σ₀₂ = 250 N/mm²).
 Nabenbreite und -form entsprechend C = 1.

DM ≥ 90 • 1,42 ≥ 127,8 mm

Spannsätze

Berechnung vom Naben-Mindestdurchmesser DM

TABELLE DES KOFFIZIENTS K

Nabenpressung pn N/mm²	Anwendungs- typ C	σ ₀₂ Streckgrenze N/mm²											
		150	180	200	220	250	270	300	350	400	450	600	
		Werkstofftyp											
		GG20	GG25 GS38	GG30 GTS35	GS45 ST37-2	GGG40 GS52	ST50-2 C35	GGG50 GS60 ST60-2	GGG60 GS62 ST70-2	GGG70 GS70 C60			
60	C = 0,6	1,28	1,25	1,20	1,18	1,15	1,14	1,12	1,10	1,09	1,08	1,06	
	C = 0,8	1,39	1,30	1,24	1,23	1,22	1,20	1,18	1,15	1,12	1,11	1,08	
	C = 1	1,52	1,42	1,36	1,32	1,28	1,25	1,22	1,18	1,16	1,14	1,10	
65	C = 0,6	1,30	1,25	1,22	1,20	1,18	1,15	1,13	1,11	1,10	1,09	1,07	
	C = 0,8	1,44	1,35	1,30	1,28	1,24	1,22	1,20	1,16	1,14	1,12	1,09	
	C = 1	1,60	1,45	1,40	1,35	1,30	1,28	1,24	1,20	1,18	1,16	1,12	
70	C = 0,6	1,34	1,26	1,24	1,22	1,18	1,16	1,15	1,12	1,11	1,10	1,07	
	C = 0,8	1,48	1,38	1,34	1,30	1,25	1,23	1,20	1,18	1,15	1,13	1,10	
	C = 1	1,65	1,50	1,45	1,40	1,34	1,30	1,26	1,22	1,20	1,17	1,13	
75	C = 0,6	1,30	1,28	1,25	1,23	1,20	1,18	1,16	1,14	1,12	1,11	1,08	
	C = 0,8	1,52	1,42	1,36	1,32	1,28	1,25	1,22	1,18	1,16	1,14	1,11	
	C = 1	1,74	1,55	1,48	1,42	1,36	1,33	1,30	1,25	1,20	1,18	1,13	
80	C = 0,6	1,39	1,31	1,28	1,25	1,21	1,20	1,18	1,15	1,13	1,11	1,08	
	C = 0,8	1,58	1,45	1,39	1,35	1,30	1,27	1,24	1,20	1,18	1,15	1,11	
	C = 1	1,81	1,61	1,53	1,46	1,39	1,36	1,31	1,26	1,22	1,20	1,14	
85	C = 0,6	1,42	1,34	1,30	1,27	1,23	1,21	1,19	1,16	1,14	1,12	1,09	
	C = 0,8	1,63	1,49	1,42	1,38	1,32	1,29	1,26	1,22	1,19	1,16	1,12	
	C = 1	1,90	1,67	1,57	1,50	1,42	1,39	1,34	1,28	1,24	1,21	1,15	
90	C = 0,6	1,46	1,36	1,32	1,28	1,25	1,22	1,20	1,17	1,15	1,13	1,09	
	C = 0,8	1,69	1,53	1,46	1,40	1,34	1,31	1,28	1,23	1,20	1,18	1,13	
	C = 1	2,00	1,73	1,62	1,54	1,46	1,41	1,36	1,30	1,26	1,22	1,16	
95	C = 0,6	1,49	1,39	1,34	1,30	1,26	1,24	1,21	1,18	1,15	1,14	1,10	
	C = 0,8	1,75	1,57	1,49	1,43	1,37	1,34	1,30	1,25	1,21	1,19	1,14	
	C = 1	2,11	1,80	1,68	1,59	1,49	1,44	1,39	1,32	1,27	1,24	1,17	
100	C = 0,6	1,53	1,41	1,36	1,32	1,28	1,25	1,22	1,19	1,16	1,14	1,11	
	C = 0,8	1,81	1,61	1,53	1,46	1,39	1,36	1,31	1,26	1,22	1,20	1,14	
	C = 1	2,24	1,87	1,73	1,63	1,53	1,48	1,41	1,34	1,29	1,25	1,18	
105	C = 0,6	1,56	1,44	1,39	1,34	1,29	1,27	1,24	1,20	1,17	1,15	1,11	
	C = 0,8	1,88	1,66	1,56	1,50	1,42	1,38	1,33	1,28	1,24	1,21	1,15	
	C = 1	2,38	1,95	1,79	1,68	1,56	1,51	1,44	1,36	1,31	1,27	1,19	
110	C = 0,6	1,60	1,47	1,41	1,36	1,31	1,28	1,25	1,21	1,18	1,16	1,12	
	C = 0,8	1,96	1,71	1,60	1,53	1,44	1,41	1,35	1,29	1,25	1,22	1,16	
	C = 1	2,55	2,04	1,86	1,73	1,60	1,54	1,47	1,38	1,33	1,28	1,20	
115	C = 0,6	1,64	1,50	1,43	1,36	1,33	1,30	1,26	1,22	1,19	1,17	1,12	
	C = 0,8	2,04	1,76	1,64	1,56	1,47	1,43	1,37	1,31	1,26	1,23	1,17	
	C = 1	2,75	2,13	1,93	1,79	1,64	1,58	1,50	1,41	1,34	1,30	1,21	
120	C = 0,6	1,69	1,53	1,46	1,40	1,34	1,31	1,28	1,23	1,20	1,18	1,13	
	C = 0,8	2,13	1,81	1,69	1,60	1,50	1,45	1,39	1,33	1,28	1,24	1,18	
	C = 1	3,00	2,24	2,00	1,84	1,69	1,61	1,53	1,43	1,36	1,31	1,22	
125	C = 0,6	1,73	1,56	1,48	1,43	1,36	1,33	1,29	1,24	1,21	1,18	1,13	
	C = 0,8	2,24	1,87	1,73	1,63	1,53	1,48	1,41	1,34	1,29	1,25	1,18	
	C = 1	3,32	2,35	2,08	1,91	1,73	1,65	1,56	1,45	1,38	1,33	1,24	
130	C = 0,6	1,78	1,59	1,51	1,45	1,38	1,35	1,30	1,25	1,22	1,19	1,14	
	C = 0,8	2,35	1,93	1,78	1,67	1,56	1,50	1,44	1,36	1,30	1,27	1,19	
	C = 1	3,74	2,49	2,17	1,97	1,78	1,69	1,59	1,48	1,40	1,35	1,25	
135	C = 0,6	1,83	1,62	1,54	1,47	1,40	1,36	1,32	1,27	1,23	1,20	1,15	
	C = 0,8	2,48	2,00	1,83	1,71	1,59	1,53	1,46	1,38	1,32	1,28	1,20	
	C = 1	4,36	2,65	2,27	2,04	1,83	1,73	1,62	1,50	1,42	1,36	1,26	
140	C = 0,6	1,88	1,66	1,56	1,50	1,42	1,38	1,33	1,28	1,24	1,21	1,15	
	C = 0,8	2,63	2,07	1,88	1,75	1,62	1,55	1,48	1,39	1,33	1,29	1,21	
	C = 1	5,39	2,83	2,38	2,12	1,88	1,78	1,66	1,53	1,44	1,38	1,27	
145	C = 0,6	1,94	1,69	1,59	1,52	1,44	1,40	1,35	1,29	1,25	1,22	1,16	
	C = 0,8	2,80	2,15	1,94	1,80	1,65	1,58	1,50	1,41	1,35	1,30	1,22	
	C = 1	7,68	3,05	2,50	2,21	1,94	1,82	1,69	1,55	1,46	1,40	1,28	
150	C = 0,6	2,00	1,73	1,62	1,54	1,46	1,41	1,36	1,30	1,26	1,23	1,16	
	C = 0,8	3,00	2,24	2,00	1,84	1,69	1,61	1,53	1,43	1,36	1,31	1,23	
	C = 1	—	3,32	2,65	2,30	2,00	1,87	1,73	1,58	1,48	1,41	1,29	
155	C = 0,6	2,06	1,77	1,65	1,57	1,48	1,43	1,38	1,31	1,27	1,24	1,17	
	C = 0,8	3,25	2,33	2,06	1,89	1,72	1,65	1,55	1,45	1,38	1,33	1,23	
	C = 1	—	3,66	2,80	2,40	2,06	1,92	1,77	1,61	1,51	1,43	1,30	
160	C = 0,6	2,13	1,81	1,69	1,60	1,50	1,45	1,39	1,33	1,28	1,24	1,18	
	C = 0,8	3,55	2,43	2,13	1,94	1,76	1,67	1,58	1,47	1,39	1,34	1,24	
	C = 1	—	4,12	3,00	2,52	2,13	1,98	1,81	1,64	1,53	1,45	1,31	
165	C = 0,6	2,21	1,86	1,72	1,62	1,52	1,47	1,41	1,34	1,29	1,25	1,18	
	C = 0,8	3,96	2,55	2,21	2,00	1,80	1,71	1,60	1,49	1,41	1,35	1,25	
	C = 1	—	4,80	3,23	2,65	2,21	2,04	1,86	1,67	1,55	1,47	1,33	