

As buchas TL SCPOLIAs são fabricadas em tornos CNC proporcionando uma usinagem de precisão. Isto assegura a intercambiabilidade das buchas com as polias SCPOLIAs, sua troca por outra bucha de mesmo tamanho e de outros fabricantes.

A característica de acoplamento cônico entre polia e bucha proporciona um perfeito ajuste eliminando totalmente as folgas, entre a polia, bucha e eixo, evitando vibrações e dispensando eixos com usinagem de precisão. A polia é posicionada no eixo através do aperto dos parafusos, isto gera também uma elevada pressão de contato entre bucha e polia, e que é transferida ao eixo, fixando firmemente o conjunto ao eixo, o que permite montagens em qualquer direção além de evitar a formação de oxidação por contato.

Para instalar e remover a bucha e a polia basta uma chave Allen e os parafusos que acompanham a bucha, não sendo necessário o uso de outras ferramentas como sacadores. Isto otimiza as montagens e desmontagens principalmente quando deseja-se rapidez e não causar danos nas polias e buchas.

MONTAGEM

1- Deve se assegurar que o eixo, o furo da bucha e a superfície cônica da bucha e da polia estejam limpos, sem tintas, lubrificantes ou resíduos.

Não utilizar lubrificantes.

2- Posicionar a bucha sobre o eixo, e montar a polia na bucha de maneira que todos os furos da bucha TL alinhem-se com os furos da polia conforme (figura 1);

3- Inserir os parafusos (não contêm arruelas) manualmente (sem apertar) nos furos roscados da polia, de forma que a bucha com a polia possa deslizar sobre o eixo, inserir a chaveta, e mover a bucha para posição desejada;

4- Apertar os parafusos de forma gradual e progressiva recomenda-se usar os valores de torque máximos para o aperto dos parafusos mostrado na Tabela 1.

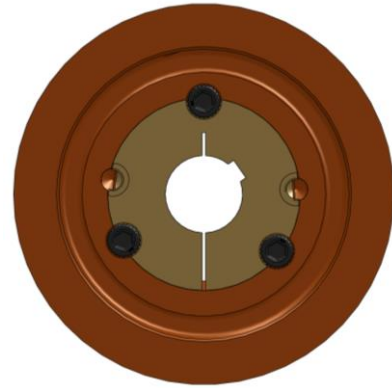


Figura 1.

Atenção: a tolerância do eixo onde será montada a bucha deve estar no campo **h8**, se por acaso for montada em um eixo, por exemplo, de um motor que ultrapasse o campo **k6** deve ser informado para que a bucha seja fornecida com furo com tolerância maior que o campo **G7** que é padrão para que a montagem seja fácil. **Cuidado!** se houver muita dificuldade para montar a bucha sobre o eixo, significa que o eixo está acima da medida. Se o eixo estiver com a medida muito abaixo do recomendado a bucha não conseguira gerar aperto suficiente. Se o eixo está com as medidas corretas a bucha irá deslizar livremente sobre o eixo na montagem, e após o aperto dos parafusos gera uma eficiente fixação

Caso a bucha não tenha ficado fixada no eixo com os valores de torque recomendados, isto significa que o eixo está abaixo das dimensões recomendadas. Um aperto de forma desigual nos parafusos pode quebrar a bucha e a polia.

Tabela 1.

Tipo de Bucha	Tipo de Parafuso Classe 8.8 (UNC)	Quantidade de parafusos	Torque máx. de aperto no parafuso Nm
1008	1/4"x1/2" SC	2	0,58
1108	1/4"x1/2" SC	2	0,58
1210	3/8"x5/8" SC	2	2,0
1215	3/8"x5/8" SC	2	2,0
1310	3/8"x5/8" SC	2	2,0
1610	3/8"x5/8" SC	2	2,0
1615	3/8"x5/8" SC	2	2,0
2012	7/16"x7/8" SC	2	3,1
2017	7/16"x7/8" SC	2	3,1
2517	1/2"x1" SC	2	5,0
2525	1/2"x1" SC	2	5,0
3020	5/8"x1 1/4" SC	2	9,4
3030	5/8"x1 1/4" SC	2	9,4
3525	1/2"x1 1/2" CC	3	11,7
3535	1/2"x1 1/2" CC	3	11,7
4030	5/8"x1 3/4" CC	3	17,5
4040	5/8"x1 3/4" CC	3	17,5
4535	3/4"x2" CC	3	19,8
4545	3/4"x2" CC	3	19,8
5040	7/8"x2 1/4" CC	3	28,0
5050	7/8"x2 1/4" CC	3	28,0
6050	1 1/4"x3 1/2" CC	3	90,0
7060	1 1/4"x3 1/2" CC	4	90,0

SC= Parafuso sem Cabeça / CC = Parafuso com Cabeça

DESMONTAGEM

1- Soltar os parafusos;

2- Na desmontagem padrão (figura 2), inserir o(s) parafuso(s) no(s) furo(s) roscado(s) da bucha até tocar no final do furo liso da polia, e então apertar uniformemente o(s) parafuso(s) até que a bucha se solte.

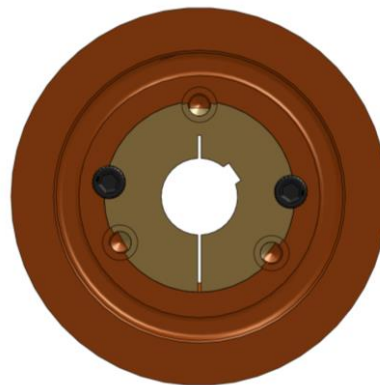


Figura 2.