

As buchas QD SCPOLIAS são produzidas segundo as recomendações da MPTA - B6 I- 2004, e 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 de boca 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.

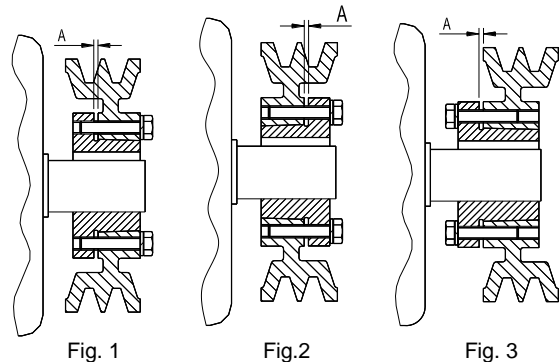
MONTAGEM

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 os furos passantes no cubo da polia estejam alinhados com os furos roscados do flange da bucha, conforme (figura 1), para a montagem padrão. Para a montagem reversa (figura 2) ou montagem especial (figura 3) alinhar o furo passante da flange da bucha com os furos roscados do cubo da polia;

3- Inserir os parafusos com arruela de pressão manualmente (sem apertar), 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.



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, além de o flange encostar na polia o que mostra que o eixo está fora de medida. 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

Importante: a flange da bucha nunca deverá entrar em contato com o cubo da polia, deverá haver um espaço (cota A) dependendo do tipo de bucha e das tolerâncias do eixo. **Cuidado!** Se a flange da bucha encostar no cubo da polia devido a um torque excessivo nos parafusos, o cubo da polia poderá se romper. 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.

DESMONTAGEM

1- Soltar os parafusos;

2- Na montagem padrão (figura 4), inserir os parafusos nos furos roscados do cubo da polia até tocarem na face do flange da bucha, e então apertar uniformemente os parafusos até que a bucha se solte.

Na montagem reversa (figura 5), inserir os parafusos nos furos roscados da flange da bucha até tocarem na face do cubo da polia, e então apertar uniformemente os parafusos até que a bucha se solte.

Na montagem especial (figura 6) quando os parafusos estão perto de uma obstrução como um motor, deve-se primeiro soltar os parafusos e então usar uma cunha entre a flange da bucha e o cubo da polia para que se soltem.

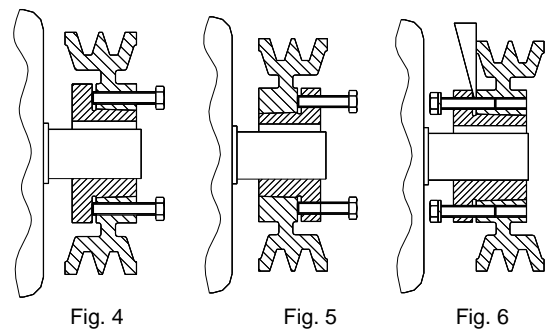


Tabela 1.

TIPO DE BUCHA	Tipo de Parafuso Classe 8.8	Quantidade de parafusos e arruela de pressão	Torque máx. De aperto no parafuso Nm
JA	M5 x 25	3	6
SH	M6 x 30	3	10
SDS	M6 x 30	3	10
SD	M6 x 50	3	10
SK	M8 x 50	3	20
SF	M10 x 50	3	40
E	M12 x 70	3	80
F	M14 x 90	3	100
J	M16 x 120	3	180
M	M20 x 180	4	300
N	M22 x 200	4	400
P	M24 x 240	4	600
W	M27 x 280	4	800
S	M30 x 400	5	1000