

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.

► DIMENSÕES:

As buchas QD MADEMIL são produzidas segundo as recomendações da MPTA QD1, 1992, e fabricadas em tornos CNC proporcionando uma usinagem de precisão. Isto assegura a intercambiabilidade das buchas com as polias MADEMIL, sua troca por outra bucha de mesmo tamanho e de outros fabricantes.

► TRATAMENTO DE PROTEÇÃO:

As buchas são fornecidas com óleo protetivo, sob pedido podem ser fornecidas com outros tipos de tratamento protetivo.

► MATERIAL:

As buchas são fabricadas com ferro fundido cinzento classe GG30, segundo **DIN 1691**.

► DIMENSÕES DA BUCHA CÔNICA MADEMIL:

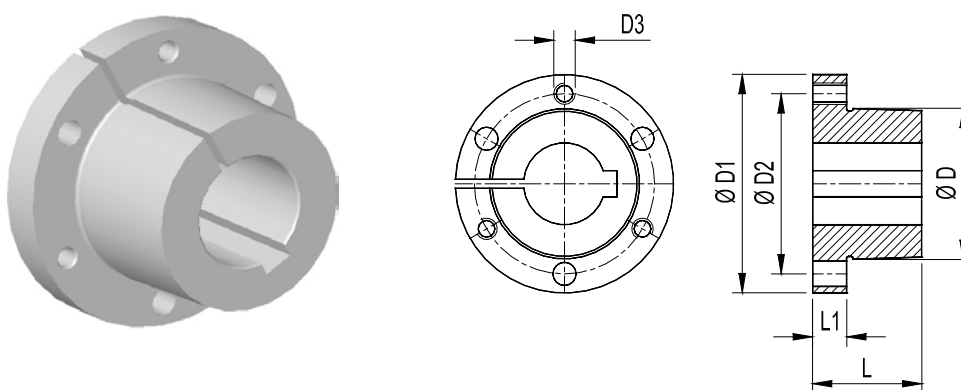


Tabela 1 Características técnicas da Bucha Cônica

TIPO DE BUCHA	CÓDIGO	DIMENSÕES					D3 Tipo de Parafuso Classe 8.8	Torque de aperto no parafuso Nm	Torque suportado pela bucha Nm	Quantidade de parafuso e arruela de pressão	PESO kg	PREÇO
		ØD	ØD1	ØD2	L	L1						
JA	BUJAXX	34,93	51	42	25,5	8	M5x25	6,8	130	3	0,18	17,45
SH	BUSHXX	47,52	68	57,1	32	9,5	M6x30	12,2	396	3	0,40	19,90
SDS	BUSDSXX	55,56	81	68,3	33,5	11	M6x35	12,2	565	3	0,72	22,10
SD	BUSDXX	55,56	81	68,3	46,5	11	M6x50	12,2	565	3	0,89	26,30
SK	BUSKXX	71,44	99	84,1	48	12,5	M8x50	20,3	791	3	1,60	39,70
SF	BUSFXX	79,38	118	98,5	51	12,5	M10x50	40	1243	3	2,23	54,40
E	BUExX	97,38	153	127	67	19	M12x70	82	2260	3	5,00	104,60
F	BUFX	112,71	168	142,9	91	21	M14x90	102	3390	3	8,23	138,80
J	BUJXX	130,77	185	158,8	114,5	25	M16x120	183	5086	3	13,32	251,90
M	BUMXX	165,1	232	200	172	32	M20x170	305	9607	4	29,45	490,70
N	BUNXX	177,8	255	216	206	38	M22x200	406	16953	4	40,99	788,60

Atenção: os parafusos para fixação e a rosca na flange da bucha podem ser fornecidos com dimensões em polegadas.

As buchas tem seu peso calculado com um furo de diâmetro de 20mm sem chave.

Obs.: incluir IPI 12%, e consultar os valores de desconto.

Fundição Mademil Ltda.

Rua 26 de Maio, 530 - CEP. 88868-000 – Caravágio – Nova Veneza – SC
Fone/Fax: 0**48 476-0123 – Home Page www.mademil.com.br

Tabela 2 Dimensões dos furos das buchas.

BUCHA	Diâmetro dos furos padrões com chaveta DIN 6885 para dimensões em polegadas conforme B.S. 46: Part 1 : 1958
JA	11, (1/2"), 14, 15, (5/8"), 19, (3/4"), 20, (7/8"), 24
SH	(1/2"), 14, 15, (5/8"), 19, (3/4"), 20, (7/8"), 24, 25, 28, 30, 35
SDS	14, 15, (5/8"), 19, (3/4"), 20, (7/8"), 24, 25, 28, 30, 35, 38, 40, 42
SD	14, 15, (5/8"), 19, (3/4"), 20, (7/8"), 24, 25, 28, 30, 35, 38, 40, 42
SK	14, 15, (5/8"), 19, (3/4"), 20, (7/8"), 24, 25, 28, 30, 35, 38, 40, 42, 45, 48, 50, 55
SF	24, 25, 28, 30, 35, 38, 40, 42, 45, 48, 50, 55, 60
E	35, 38, 40, 42, 45, 48, 50, 55, 60, 65, 70, 75
F	45, 48, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90
J	50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100
M	60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120
N	60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120, 125, 130

Obs.: Os furos em negrito fazem parte do estoque;

As buchas podem ser fornecidas com furos sem chaveta, e com dimensões especiais sob consulta.

► MONTAGEM DA BUCHA

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. **Atenção:** se a bucha tiver dificuldade de deslizar sobre o eixo pode-se inserir uma cunha na fenda da bucha para que o furo da bucha se abra facilitando seu deslizamento sobre o eixo. **Cuidado!** um esforço muito grande para abrir a bucha pode rompê-la, além disto significa que o eixo está acima da medida. Se o eixo está com as medidas corretas a bucha irá deslizar livremente sobre o eixo;
4. Inserir os parafusos com arruela de pressão manualmente (sem apertar), de forma que a bucha com a polia possam deslizar sobre o eixo, inserir a chaveta, e mover a bucha para posição desejada;
5. Apertar os parafusos de forma gradual e progressiva, recomenda-se usar os valores de torque para o aperto dos parafusos mostrado na tabela 1.

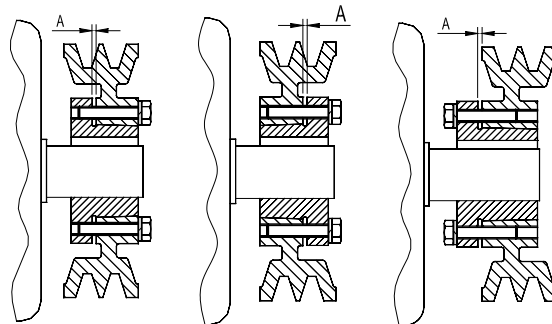


Fig. 1

Fig.2

Fig. 3

Atenção: a flange da bucha nunca deverá entrar em contato com o cubo da polia, deverá haver um espaço que varia de 3 a 6mm (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.

Fundição Mademil Ltda.

Rua 26 de Maio, 530 - CEP. 88868-000 – Caravágio – Nova Veneza – SC
Fone/Fax: 0**48 476-0123 – Home Page www.mademil.com.br

► DESMONTAGEM DA BUCHA

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.
3. 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.
4. 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.

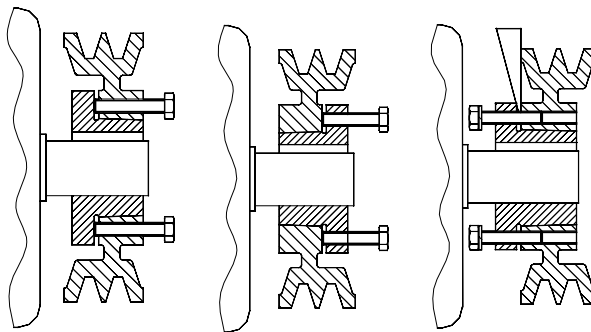


Fig. 4

Fig. 5

Fig. 6