



ÍNDICE

SEÇÃO B

BUCHAS INTERCAMBIÁVEIS

PRODUTO	PÁGINA
ÍNDICE	B-1
BUCHAS QD	
INSTALAÇÃO E DESMONTAGEM	B-2
BUCHAS DE AÇO	B-3
BUCHAS PADRÃO	B-4
BUCHAS CURTAS	B-5
CUBOS SOLDÁVEIS PARA BUCHAS QD	B-6
BUCHAS TAPER	
INSTALAÇÃO E DESMONTAGEM	B-7
DIMENSÕES 1008 — 3030	B-8
DIMENSÕES 3535 — 5050	B-9
DIMENSÕES 4030 — 5040	B-9
DIMENSÕES 6050 — 120100	B-10
CUBOS SOLDÁVEIS PARA BUCHAS TAPER	B-11
BUCHAS MÉTRICAS E PRONTAS PARA CALIBRAR NA MEDIDA	B-12
BUCHAS MST®	
INSTALAÇÃO E DESMONTAGEM	B-13
ESPECIFICAÇÕES	B-14
CUBOS SOLDÁVEIS PARA BUCHAS MST®	B-15
BUCHAS QD E MST® COM ROLAMENTO	B-16

Buchas QD Instalação e Desmontagem

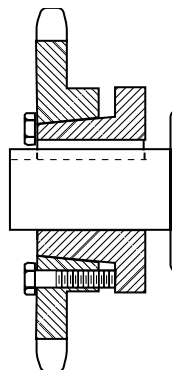


PROCEDIMENTO DE INSTALAÇÃO Martin - PARA BUCHAS QD

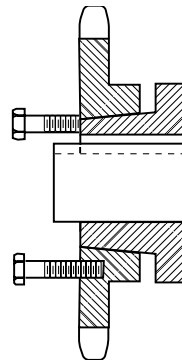
IMPORTANTE – ASSEGURE-SE DE QUE A SUPERFÍCIE CÔNICA DA BUCHA E A SUPERFÍCIE INTERIOR DAS POLIAS OU DOS SPROCKETS ESTEJAM SECAS E SEM SUBSTÂNCIAS ESTRANHAS COMO PINTURA, GRAXA OU SUJEIRA.

MONTAGEM PADRÃO PARA POLIAS QD E SPROCKETS

INSTALAÇÃO



1. Assegure-se de que a superfície cônica da bucha e a superfície interior do sprocket ou polia estejam limpas e sem lubrificante antioxidante.
2. Deslize a bucha QD no eixo. Coloque a chaveta.
3. Posicione a bucha QD no eixo. Coloque o opressor e aperte levemente utilizando unicamente chaves Allen. Lembre-se, não aperte demais.
4. Deslize a polia ou o sprocket com a parte larga da conicidade para frente, alinhando os furos da polia ou do sprocket com os furos da flange da bucha. Coloque os parafusos e as arruelas.
5. Nota: Ao instalar as buchas do tamanho M ao S, coloque o cubo da peça de tal maneira que os dois furos extras fiquem localizados o mais distante possível do corte da bucha.
6. Aperte os parafusos alternadamente e uniformemente até chegar ao torque indicado na Tabela de Torques impressa na folha de instruções anexa. Não utilize extensões nas chaves inglesas. Deve haver uma separação entre a face da polia ou o cubo do sprocket e a flange da bucha para garantir uma fixação satisfatória e uma montagem adequada.



- DESMONTAGEM** Tire os parafusos e os coloque nos furos roscados da polia ou do sprocket. Parafuse-os contra a flange da bucha QD para soltar a fixação.
1. Afrouxe o opressor e deslize a bucha QD para fora do eixo.

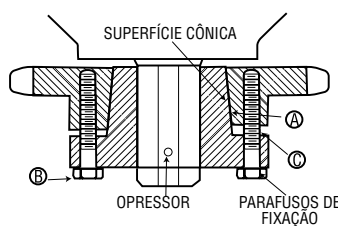
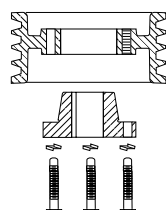
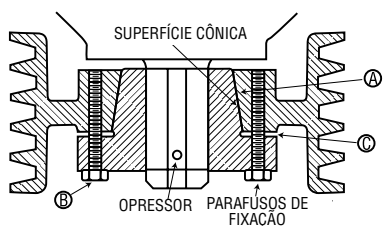
PRECAUÇÃO: ESTA SEPARAÇÃO NÃO DEVE SER FECHADA.

ADVERTÊNCIA: Devido ao risco de acidentes com as pessoas ou equipamentos, ocasionados pelo uso inadequado deste produto, é importante que os procedimentos sejam seguidos corretamente: os produtos devem ser usados de acordo com a informação de engenharia especificada neste catálogo. Deve-se observar cada passo dos procedimentos adequados de instalação, manutenção e operação. As instruções acima indicadas devem ser seguidas detalhadamente. Deve-se fazer as inspeções necessárias para ter a certeza de que o funcionamento destas peças seja seguro sob as condições de operação definidas. Todos os produtos de Transmissão de Potência são perigosos e devem ter guardas de proteção de acordo com o estabelecido nas normas e regulamentos de segurança. (Refere-se à Norma ANSI B15.1.)

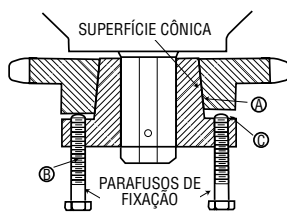
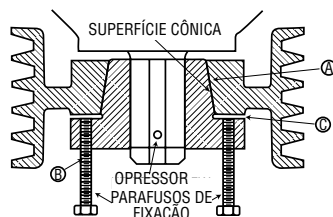
INSTALAÇÃO REVERSA

UNICAMENTE PARA POLIAS E SPROCKETS QUE USEM BUCHAS JA, SH, SD, SK, SF, E, F e J.

Estas buchas, o mesmo que os sprockets e as polias que as usam, têm seis furos (três sem rosca e três com rosca) para que os parafusos de extração possam ser inseridos por qualquer lado. Isto permite variações na montagem para se ajustarem em qualquer instalação.



1. Assegure-se de que a superfície cônica da bucha e a superfície interior do sprocket ou polia estejam limpas e sem lubrificante antioxidante.
2. Coloque a polia ou o sprocket com os parafusos inseridos (mas não apertados) nos furos sem rosca da flange da bucha, dentro dos furos com rosca da polia, sprocket ou qualquer outra peça QD Martin.
3. Com a chaveta inserida no rasgo da chaveta do eixo, deslize a montagem na posição aproximada no eixo, deixando a extremidade da flange da bucha separada do rolamento.
4. Posicione a bucha QD no eixo. Coloque o opressor e aperte levemente utilizando unicamente a chave Allen. Lembre-se, não aperte demais.
5. Aperte os parafusos alternadamente e uniformemente até chegar ao torque indicado na Tabela de Torques aqui mostrada. Não utilize extensões nas chaves inglesas. Deve haver uma folga entre a face da polia ou o cubo do sprocket e a flange da bucha para garantir uma fixação satisfatória e uma montagem adequada. **PRECAUÇÃO: ESTA FOLGA NÃO DEVE SER FECHADA.**



1. Tire os parafusos e coloque-os nos furos roscados da polia ou do sprocket. Parafuse-os contra a flange da bucha QD para soltar a fixação.
2. Afrouxe o opressor e deslize a bucha QD para fora do eixo.

PRECAUÇÃO

ADVERTÊNCIA: O USO DE LUBRIFICANTE ANTIOXIDANTE NAS SUPERFÍCIES CÔNICAS OU PORCAS, DURANTE A MONTAGEM, PODE DANIFICAR AS POLIAS E SPROCKETS. ISTO ANULA A GARANTIA DO FABRICANTE.

TABELA DE TORQUES

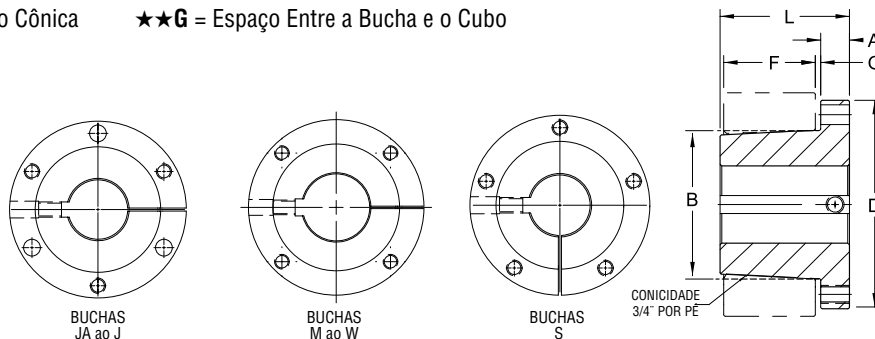
Tamanho da Bucha QD	Tamanho do Parafuso	Torque lb - Poleg.
JA	10 - 24	60
SH, SDS, SD	.25 - 20	108
SK	.3125 - 18	180
SF	.375 - 16	360
E	.5 - 13	720
F	.5625 - 12	900
J	.625 - 11	1620
M	.75 - 10	2700
N	.875 - 9	3600
P	1 - 8	5400
W	1.125 - 7	7200
S	1.125 - 7	9000



Buchas QD de Aço

★F = Comprimento da Seção Cônica

★★G = Espaço Entre a Bucha e o Cubo



Bucha	Dimensões (Polegadas)								Parafusos Requeridos	Furos Pilotos			Peso Médio (Aprox.) (Kg.)
	A	B	D	E	★F	★★G	L	Diâmetro de Furação		Mínimo	Máximo		
											Rasgo da Chaveta Padrão	Rasgo da Chaveta Rebaixada	
SF-STL	.563	3.125	4.625	1.5	1.25	.125	2.063	3.875	3.375 x 2	.5	2.313	2.813	1.361
E-STL	.75	3.834	6	1.875	1.625	.125	2.625	5	3.5 x 2.75	.875	2.875	3.5	4.536
F-STL	.813	4.437	6.625	2.813	2.5	.188	3.625	5.625	3.563 x 3.625	1	3.313	4	5.216
J-STL	1	5.148	7.25	3.5	3.188	.188	4.5	6.25	3.625 x 4.5	1.438	3.75	4.5	8.165
M-STL	1.25	6.5	9	5.5	5.188	.188	6.75	7.875	4.75 x 6.75	2	4.75	5.5	16.783
N-STL	1.5	7	10	6.625	6.25	.438	8.125	8.5	4.875 x 8.5	2.5	5.125	5.875	25.855

Bucha	Furos	Rasgo da Chaveta
SF-STL	2.375 – 2.563	.625 x .188
	2.625 – 2.75	.625 x .063
	2.813 – 2.875	.75 x .063
	2.938	.75 x .031
	.875 – 2.875	STD.
E-STL	2.938 – 3.25	.75 x .125
	3.313 – 3.5	.875 x .063
F-STL	1 – 3.313	STD.
	3.375 – 3.75	.875 x .188
	3.875 – 3.938	1 x .125
	4	NONE
J-STL	3.438 – 3.75	STD.
	3.813 – 4.5	1 x .125
	2 – 4.75	STD.
M-STL	4.813 – 5.5	1.25 x .25
	2.5 – 5.125	STD.
N-STL	5.188 – 5.5	1.25 x .25
	5.563 – 5.875	1.5 x .25

Dimensão Chaveta Rebaixada — Padrão			
Rasgo da Chaveta	Chaveta	Rasgo da Chaveta	Chaveta
.25 x .031	.25 x .156	.75 x .125	.75 x .5
.25 x .063	.25 x .188	.875 x .063	.875 x .5
.375 x .031	.375 x .219	.875 x .188	.875 x .625
.375 x .063	.375 x .25	1 x .125	1 x .625
.375 x .125	.375 x .313	1.25 x .25	1.25 x .875
.5 x .031	.5 x .281	1.5 x .125	1.5 x .875
.5 x .063	.5 x .313	1.5 x .25	1.5 x 1
.5 x .125	.5 x .375	1.75 x .125	1.75 x .75
.625 x .063	.625 x .375	1.75 x .25	1.75 x .875
.75 x .063	.75 x .438	2 x .25	2 x 1

Dimensão Chaveta Rebaixada — Aço			
Rasgo da Chaveta	Chaveta	Rasgo da Chaveta	Chaveta
.25 x .031	.25 x .156	.75 x .063	.75 x .438
.25 x .063	.25 x .188	.75 x .125	.75 x .5
.375 x .031	.375 x .219	.875 x .063	.875 x .5
.375 x .063	.375 x .25	.875 x .188	.875 x .625
.375 x .125	.375 x .313	1 x .125	1 x .625
.5 x .031	.5 x .094	1.25 x .25	1.25 x .875
.5 x .063	.5 x .313	1.5 x .25	1.5 x 1
.5 x .125	.5 x .375	1.75 x .125	1.75 x .75
.625 x .063	.625 x .375	1.75 x .375	1.75 x 1
.625 x .188	.625 x .5	2 x .25	2 x 1

Dimensão dos Rasgos da Chaveta e Chavetas — Padrão		
Furos	Rasgo da Chaveta	Chaveta
.875	.188 x .094	.188 x .188
.938 – 1.25	.25 x .125	.25 x .25
1.313 – 1.375	.313 x .156	.313 x .313
1.438 – 1.75	.375 x .188	.375 x .375
1.813 – 2.25	.5 x .25	.5 x .5
2.313 – 2.75	.625 x .313	.625 x .625
2.813 – 3.25	.75 x .375	.75 x .75
3.313 – 3.75	.875 x .438	.875 x .875
3.813 – 4.5	1 x .5	1 x 1
4.563 – 5.5	1.25 x .625	1.25 x 1.25
5.563 – 6.5	1.5 x .75	1.5 x 1.5
6.563 – 7.5	1.75 x .75	1.75 x 1.5
7.563 – 9	2 x .75	2.5 x 1.5
9.063 – 11	2.5 x .875	—
1.688 – 13	3 x 1	—

Bucha	Furos Piloto sem Rasgo da Chaveta
SH-STL	.5
SD-STL	.5
SK-STL	.5
SF-STL	1.938
E-STL	.875 – 1.938
F-STL	1 – 2.438 – 2.938
J-STL	1.438 – 2.938
M-STL	2 – 2.938
N-STL	2.438 – 4.938

As Buchas QD de aço inoxidável estão disponíveis em vários tamanhos. Para medidas especiais consulte a Martin

Buchas QD Padrão



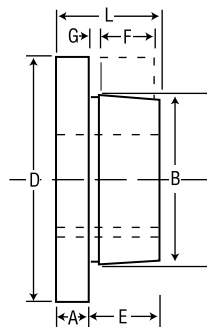
Buchas	Dimensões (Polegadas)								Parafusos Requeridos (UNC)	Furos no Estoque			Tamanho dos Opressores (UNC)	Peso Médio (Aprox.) Kg.
	A	B	D	E	F	G	L	Diâmetro de Furação		Mín.	Máximo			
											Rasgo da Chaveta Padrão	Rasgo da Chaveta Rebaixada		
JA	.375	1.375	2	.688	.563	.125	1	1.665	3 - 10 x 1	.375	1	1.25	10 - 24	0.408
SH	.438	1.871	2.688	.875	.813	.125	1.25	2.25	3 - .25 x 1.375	.5	1.375	1.688	.25 - 20	0.454
SDS	.5	2.187	3.188	.875	.75	.125	1.375	2.688	3 - .25 x 1.375	.5	1.688	2	.25 - 20	0.454
SD	.5	2.187	3.188	.938	1.25	.125	1.813	2.688	3 - .25 x 1.875	.5	1.688	1.938	.25 - 20	0.680
SK	.563	2.812	3.875	1.375	1.25	.125	1.938	3.313	3 - .313 x 2	.5	2.125	2.5	.313 - 18	0.907
SF	.563	3.125	4.625	1.5	1.25	.125	2	3.875	3 - .375 x 2	.5	2.313	2.316	.313 - 18	1.361
E	.75	3.834	6	1.875	1.625	.125	2.625	5	3 - .5 x 2.75	.875	2.875	3.5	.375 - 16	4.536
F	.813	4.437	6.625	2.813	2.5	.188	3.625	5.625	3 - .563 x 3.625	1	3.313	3.938	.5 - 13	5.216
J	1	5.148	7.25	3.5	3.188	.188	4.5	6.25	3 - .625 x 4.5	1.438	3.75	4.5	.625 - 11	8.165
M	1.25	6.5	9	5.5	5.188	.188	6.75	7.875	4 - .75 x 6.75	1.938	4.75	5.5	.75 - 10	16.783
N	1.5	7	10.25	6.625	6.25	.25	8.125	8.5	4 - .875 x 8.5	2.438	5.125	6	.75 - 10	25.855
P	1.75	8.25	11.75	7.625	7.25	.25	9.375	10	4 - 1 x 9.5	2.938	5.938	7	.875 - 9	54.431
W	2	10.437	15	9.375	9	.25	11.375	12.75	4 - 1.125 x 11.5	4	7.5	8.5	1 - 8	113.398
S	3.25	12.125	17.75	12.5	-	.375	15.75	15	5 - 1.25 x 15.5	6	8.25	10	1.25 - 7	181.437

Furo em Polegadas

Buchas	Furos	Rasgo da Chaveta
JA	.375 - .438 .5 - 1 1.063 - 1.125 .813 1.25	SEM RASGO DA CHAVETA PADRÃO .25 - .063 .25 - .063 SEM RASGO DA CHAVETA
SH	.5 - 1.375 1.438 - 1.5 1.563 - 1.625 1.688	PADRÃO .375 x .063 .375 x .063 SEM RASGO DA CHAVETA
SDS	.5 - 1.688 1.75 1.813 1.875 - 1.938 2	PADRÃO .375 x .125 .5 x .125 .5 x .063 SEM RASGO DA CHAVETA
SD	.5 - 1.688 1.75 1.813 1.875 1.938 2	PADRÃO .375 x .125 .5 x .125 .5 x .063 .5 x .063 SEM RASGO DA CHAVETA
SK	.5 - 2.125 2.188 - 2.25 2.313 - 2.5 2.563 - 2.625	PADRÃO .5 x .125 .625 x .063 SEM RASGO DA CHAVETA
SF	.5 - 2.25 2.313 - 2.5 2.563 - 2.75 2.813 - 2.875 2.938	PADRÃO .625 x .188 .625 x .063 .75 x .063 .75 x .031
E	.875 - 2.875 2.938 - 3.25 3.375 - 3.5 3.313	SEM RASGO DA CHAVETA .75 x .125 .875 x .063 .875 x .125
F	1 - 3.313 3.375 - 3.75 3.875 - 3.938 4	PADRÃO. .875 x .188 1 x .125 NENHUM
J	1.25 - 3.75 3.813 - 4.5	PADRÃO 1 x .125
M	2 - 4.75 4.813 - 5.5	PADRÃO 1.25 x .25
N	2.438 - 5 5.125 - 5.5 5.563 - 6	PADRÃO 1.25 x .25 1.5 x .25
P	2.938 - 5.938 6 - 6.5 6.563 - 7	PADRÃO 1.5 x .25 1.75 x .125
W	4 - 7.5 7.563 - 8.5	PADRÃO 2 x .25

Furo Milimétrico

Buchas	Furos MM	Chaveta ★ w x t
SH	24, 25, 28, 30 32, 35	8 x 7 10 x 8
SDS	24, 25, 28, 30 32, 35, 38 40, 42	8 x 7 10 x 8 12 x 8
SD	24, 25, 28, 30 32, 35, 38 40, 42	8 x 7 10 x 8 12 x 8
SK	24, 25, 28, 30 32, 35, 38 40, 42 48, 50 55	8 x 7 10 x 8 12 x 8 14 x 9 16 x 10
SF	28, 30 32, 35, 38 40, 42 48, 50 55 60	8 x 7 10 x 8 12 x 8 14 x 9 16 x 10 18 x 11
E	35, 38 40, 42 48, 50 55 60, 65 70, 75	10 x 8 12 x 8 14 x 9 16 x 10 18 x 11 20 x 12
F	48, 50 55 60, 65 70, 75 80, 85 90	14 x 9 16 x 10 18 x 11 20 x 12 22 x 14 25 x 14
J	50 55 60, 65 70, 75 80, 85 90, 95 100	14 x 9 16 x 10 18 x 11 20 x 12 22 x 14 25 x 14 28 x 16



★ Importante - Não se refere às dimensões do rasgo da chaveta ou da chaveta no sistema métrico, como no sistema inglês; a chaveta no sistema métrico é retangular e suas dimensões têm que ser dadas; no sistema inglês a chaveta padrão é quadrada.

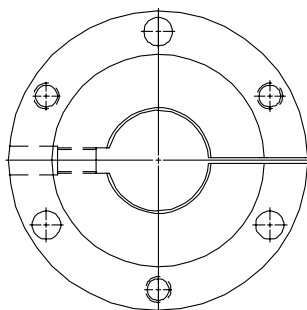
Nota:
0.03937"=1mm
Exemplo:
24 mm = 0.94488"

Solicitar:
SH 24 mm

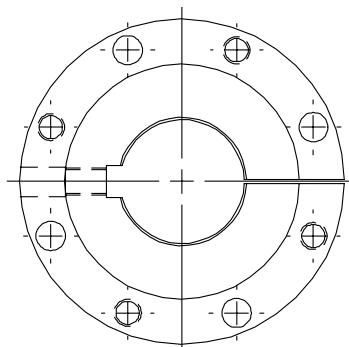
São fornecidas chavetas para os rasgos de chavetas não padrão.



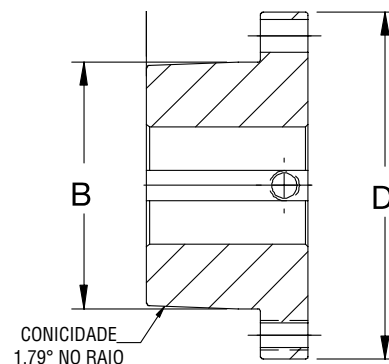
Buchas QD Curtas



Buchas JS



Buchas MS a WS



Furo em Polegadas

Bucha	Furos	Rasgo da Chaveta	Peso kg (aprox)
JS	2.438	.625 x .313	8.618
	2.938	.75 x .375	7.711
	3.438	.875 x .438	6.804
	3.5		6.804
	3.938	1 x .125	5.897
MS	4.438		4.536
	3.438	.875 x .438	17.237
	3.5		16.783
	3.938	1 x .5	15.422
	4.438		13.608
	4.938		11.793
NS	5.438	1.25 x .25	9.525
	5.5		9.072
	3.938	1 x .5	24.494
	4.438		22.226
	4.938	1.25 x .625	19.504
PS	5.438		17.237
	5.5	1.25 x .25	16.783
	5.938	1.5 x .25	14.061
	6		13.608
	4.938	1.25 x .625	34.473
	5.438		31.751
WS	5.938	1.5 x .75	28.123
	6		28.123
	6.438	1.5 x .25	24.948
	6.5		24.494
	6.938	1.75 x .125	21.319
	7		20.412
WS	5.438	1.25 x .625	69.853
	5.15/16		65.771
	6	1.5 x .75	65.317
	6.438		61.689
	6.5		61.235
	6.938	1.75 x .75	57.153
	7		56.699
	7.5		51.710
WS	7.938		48.081
	8	2 x .25	47.627
	8.438		42.638
	8.5		42.184



As buchas QD curtas da Martin são adequadas para serem usadas nos transportadores de correia onde os cubos curtos dos tambores do transportador requerem este tipo de bucha QD.

Dimensões

Bucha	Dimensões (Polegadas)						Parafusos Requeridos	Tamanho dos Opressores
	A	B	D	E	L	Diâmetro de Furação		
JS	1	5.148	7.25	2.38	3.38	6.25	.625 x 2.5 (3)	.625
MS	1.19	6.5	9	3.62	4.81	7.88	.75 x 3 (4)	.75
NS	1.5	70	10	4.5	6	8.5	.875 x 3.5 (4)	.75
PS	1.5	8.25	11.75	5	6.5	10	1 x 4 (4)	.875
WS	1.75	10.437	15	5.5	7.25	12.75	1.125 x 5 (4)	1

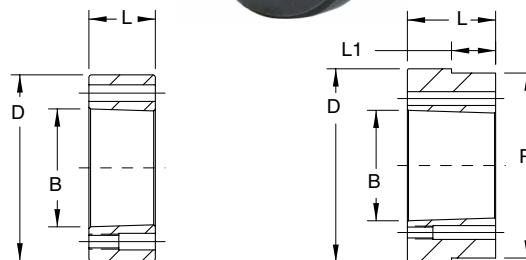
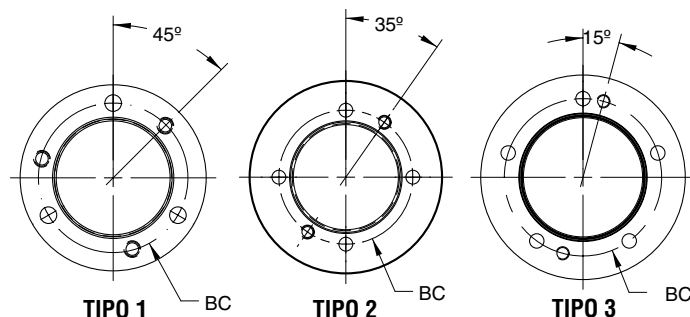
Cubos Soldáveis para Buchas QD



CUBOS SOLDÁVEIS TIPO QD

Os cubos soldáveis QD da Martin são adequados para diversas aplicações, entre elas, soldar-se aos sprockets de aço.

Os cubos soldáveis são fabricados em aço, com os furos e a conicidade das buchas QD.

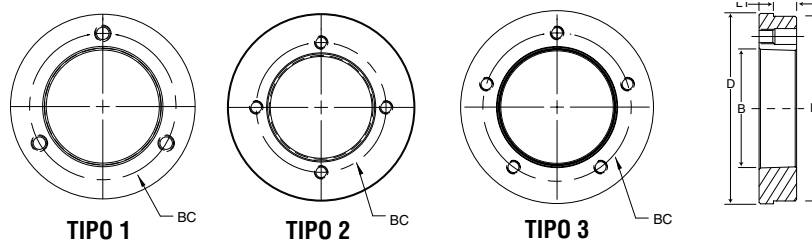


Número do Catálogo	Dimensões — Polegadas						Tipo do Furação	Peso (Kg)	Montagem
	D ★	L	B (nom)	P	L ₁	BC			
JA-A	2.25	.563	1.37	—	—	1-21/32	1	0.181	Padrão ou Reverso
SH-A	3	.813	1.87	—	—	2.25	1	0.454	
SDS-A	3.5	.75	2.18	—	—	2.688	1	0.544	
SK-A	4.375	1.25	2.81	—	—	3.313	1	1.361	
SF-A	5	1.25	3.12	—	—	3.875	1	1.814	
E-A	6.25	1.625	3.83	—	—	5	1	4.082	
F-A	7	2.5	4.44	—	—	5.625	1	7.257	Unicamente Padrão
J-A	7.75	3.188	5.14	—	—	6.25	1	10.206	
M-A	9.5	5.188	6.49	9.25	3.563	7.875	2	22.680	
N-A	10.5	6.25	6.99	10.25	4.5	8.5	2	34.019	
P-A	13	7.25	8.24	—	—	10	2	70.307	
W-A	15.5	9	10.43	—	—	12.75	2	136.078	
S-A	19.5	12	12.12	18.75	7.5	15	3	253.105	

★ Tolerância da Dimensão "D" ou Dimensão "P" quando aplicar. JA-A até J-A = (+.000-.002). M-A até S-A = (+.000-.003).

Cubos Soldáveis para QD Curtas

Os cubos soldáveis para QD curtas da Martin estão desenhados para serem utilizados em transportadores.



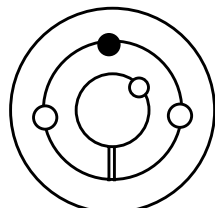
Número do Catálogo	Dimensões — Polegadas						Tipo de Furação	Peso (kg)	Montagem
	D ★	L	B (nom)	P	L ₁	BC			
SFS-A	5	1	3.12	4.75	.563	3.875	1	1.361	Montagem unicamente reversa
ES-A	6.25	1.125	3.83	6	.625	5	1	2.495	
FS-A	7	1.25	4.44	6.75	1.063	5.625	1	3.357	
JS-A	8.25	1.625	5.14	8	1	6.25	1	6.260	
MS-A	9.5	2.375	6.49	9.25	1.625	7.875	2	10.387	
NS-A	10.25	2.375	6.99	10	1.563	8.5	2	12.156	
PS-A	12.25	2.875	8.24	12	2	10	2	21.727	
WS-A	15.25	3.375	10.43	14.875	2.438	12.75	2	38.192	
SS-A	17.5	3.875	12.12	17	2.75	15	3	55.248	

★ Tolerância da Dimensão "P". SFS-A até MS-A = (+.000-.004). NS-A até PS-A = (+.000-.005). WS-A até SS-A = (+.000-.006).

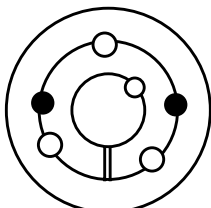


Buchas Taper

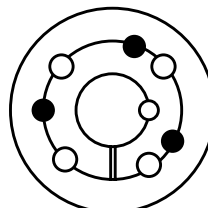
NOTA IMPORTANTE: Para que as buchas Martin operem satisfatoriamente siga cuidadosamente estas instruções.



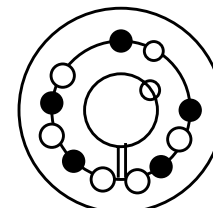
1008 ao 3030



3535 ao 6050



7060 ao 10085



102100

INSTALAÇÃO

1. Tire todo o óleo, pintura e sujeira do eixo, do interior e exterior da bucha e dos componentes (do sprocket, polia, etc.)
2. Insira a bucha na peça de tal forma que os meios furos formem furos completos (cada furo completo terá rosca só de um lado)
3. Coloque os opressores ou os parafusos nos furos com rosca marcados assim ○ no diagrama. Deslize a montagem no eixo.
4. Aperte alternada e uniformemente os opressores ou os parafusos até chegar ao torque indicado na Tabela de Torques.
5. A partir da bucha 3535 utilize um bloco de madeira e um martelo para bater na extremidade grande da bucha. A bucha não deverá ser martelada diretamente.
6. Repita os passos 4 e 5 até que o torquímetro nos dê a mesma leitura antes e depois da martelada.
7. Preencha os furos vazios com graxa para evitar oxidação futura, o que impactaria em dificuldades para desmontagem.

DESMONTAGEM

1. Tire os opressores ou os parafusos.
2. Insira os opressores nos furos marcados ● no diagrama. Aperte os opressores alternadamente até que a bucha se afrouxe.
3. Para reinstalar siga os sete passos da instalação.

TABELA DE TORQUES		
No. da Bucha	Opressores ou Parafusos	Torque poleg/lb
1008, 1108	.25 – 20 Opressores	55
1210, 1215, 1310	.375 – 16 Opressores	175
1610, 1615	.375 – 16 Opressores	175
2012	.438 – 14 Opressores	280
2317, 2525	.5 – 13 Opressores	430
3020, 3030	.625 – 11 Opressores	800
3535	.5 – 13 Opressores	1000
4040	.625 – 11 Opressores	1700
4545	.75 – 10 Opressores	2450
5050	.875 – 9 Opressores	3100
6050, 7060, 8065	1.25 – 7 Opressores	7820
10085, 120100	1.5 – 6 Opressores	13700

Se utilizar duas buchas no mesmo componente e eixo, primeiro aperte completamente uma das buchas antes de trabalhar com a segunda bucha.

PRECAUÇÃO

ADVERTÊNCIA: O USO DE LUBRIFICANTE ANTIOXIDANTE NAS SUPERFÍCIES CÔNICAS OU NOS FUROS ROSCADOS, DURANTE A MONTAGEM, PODE DANIFICAR AS POLIAS E OS SPROCKETS. ISTO ANULA A GARANTIA DO FABRICANTE.

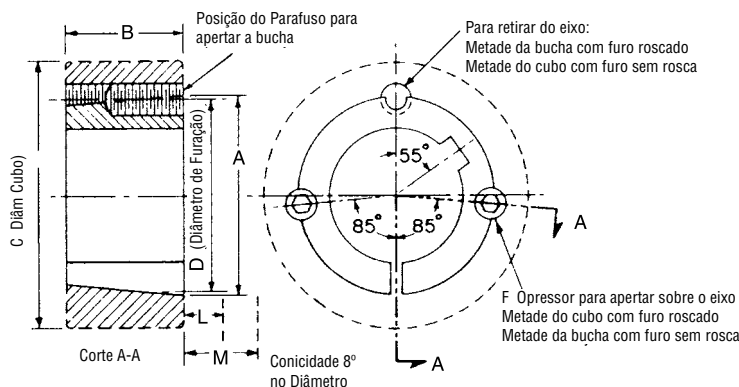
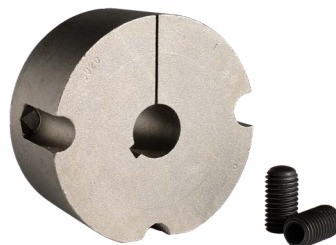
ADVERTÊNCIA: Devido ao risco de acidentes com as pessoas ou equipamentos, ocasionados pelo uso inadequado deste produto, é importante que os procedimentos sejam seguidos corretamente: Os produtos devem ser usados de acordo com a informação de engenharia especificada neste catálogo. Deve-se observar cada passo dos procedimentos adequados de instalação, manutenção e operação. As instruções acima indicadas devem ser seguidas detalhadamente. Deve-se fazer as inspeções necessárias para ter a certeza de que o funcionamento destas peças seja seguro sob as condições de operação definidas. Todos os produtos de Transmissão de Potência são perigosos e devem ter guardas de proteção de acordo com o estabelecido nas normas e regulamentos de segurança. (Refere-se à Norma ANSI B15.1.)

Buchas Taper Dimensões



Buchas Taper No. 1008 ao 3030

No. da Bucha	Furo	Peso (Kg)	Rasgo da Chaveta da Bucha	Rasgo da Chaveta do Eixo
1008	.5 a .563	0.122	.125 x .063	.125 x .063
	.625 a .875	0.095	.188 x .094	.188 x .094
	.938 a 1	0.073	.25 x .125	.25 x .125
1108	.5 a .563	0.150	.125 x .063	.125 x .063
	.625 a .875	0.122	.188 x .094	.188 x .094
	.938 a 1	0.100	.25 x .125	.25 x .125
	1.063 a 1.125	0.077	.25 x .063	.25 x .125
1210	.5 a .563	0.277	.125 x .063	.125 x .063
	.625 a .875	0.249	.188 x .094	.188 x .094
	.938 a 1.25	0.222	.25 x .125	.25 x .125
1215	.5 a .563	0.363	.125 x .063	.125 x .063
	.625 a .875	0.318	.188 x .094	.188 x .094
	.938 a 1.25	0.272	.25 x .125	.25 x .125
1310	.5 a .563	0.318	.125 x .063	.125 x .063
	.625 a .875	0.318	.188 x .094	.188 x .094
	.938 a 1.25	0.272	.25 x .125	.25 x .125
	1.313 a 1.375	0.272	.313 x .156	.313 x .156
1610	.5 a .563	0.408	.125 x .063	.125 x .063
	.625 a .875	0.363	.188 .094	.188 .094
	.938 a 1.25	0.318	.25 x .125	.25 x .125
	1.313 a 1.375	0.318	.313 x .156	.313 x .156
	1.438 a 1.5	0.272	.375 x .188	.375 x .188
1615	.5 a .563	0.544	.125 x .063	.125 x .063
	.625 a .875	0.499	.188 x .094	.188 x .094
	.938 a 1.25	0.454	.25 x .125	.25 x .125
	1.313 a 1.375	0.363	.313 x .156	.313 x .156
	1.438 a 1.5	0.318	.375 x .188	.375 x .188
2012	.5 a .563	0.771	.125 x .063	.125 x .063
	.625 a .875	0.726	.188 x .094	.188 x .094
	.938 a 1.25	0.680	.25 x .125	.25 x .125
	1.313 a 1.375	0.635	.313 x .156	.313 x .156
	1.438 a 1.75	0.544	.375 x .188	.375 x .188
2517	.5 a .563	1.588	.125 x .063	.125 x .063
	.625 a .875	1.542	.188 x .094	.188 x .094
	.938 a 1.25	1.497	.25 x .125	.25 x .125
	1.313 a 1.375	1.451	.313 x .156	.313 x .156
	1.438 a 1.75	1.361	.375 x .188	.375 x .188
	1.813 a 2.25	1.089	.5 x .25	.5 x .25
2525	.75 a .875	2.223	.188 x .094	.188 x .094
	.938 a 1.25	2.132	.25 x .125	.25 x .125
	.938 a 1.375	2.041	.313 x .156	.313 x .156
	1.438 a 1.75	1.905	.375 x .188	.375 x .188
	1.813 a 2.25	1.497	.5 x .25	.5 x .25
3020	.938 a 1.25	2.948	.25 x .125	.25 x .125
	1.313 a 1.375	2.858	.313 x .156	.313 x .156
	1.438 a 1.75	2.722	.375 x .188	.375 x .188
	1.813 a 2.25	2.404	.5 x .25	.5 x .25
	2.313 a 2.75	2.041	.625 x .313	.625 x .313
3030	.938 a 1.25	4.173	.25 x .125	.25 x .125
	1.313 a 1.375	4.037	.313 x .156	.313 x .156
	1.438 a 1.75	3.901	.375 x .188	.375 x .188
	1.813 a 2.25	3.447	.5 x .25	.5 x .25
	2.313 a 2.75	2.812	.625 x .313	.625 x .313



Dimensões

No. da Bucha	A	B	C Ø			D	F *	L ★		M ★★	
			Classe 20 Ferro Cinz.	Classe 30 Ferro Cinz.	Aço			Chaveta Padrão Hex.	Chaveta Curta ‡	Chaveta Padrão Hex.	Chaveta Curta ‡
1008	1.386	.875	2.375	2.188	1.938	1.328	.25 x .5	1.125	.625	1.25	.75
1108	1.511	.875	2.5	2.313	2.063	1.453	.25 x .5	1.125	.625	1.25	.75
1210	1.875	1	3.625	3.25	2.875	1.75	.375 x .625	1.375	.813	1.625	1.063
1215	1.875	1.5	3.125	2.875	2.625	1.75	.375 x .625	1.375	.813	1.625	1.063
1310	2	1	3.75	3.375	3	1.875	.375 x .625	1.375	.813	1.625	1.063
1610	2.25	1	4	3.625	3.25	2.125	.375 x .625	1.375	.813	1.625	1.063
1615	2.25	1.5	3.5	3.25	3	2.125	.375 x .625	1.375	.813	1.625	1.063
2012	2.75	1.25	4.75	4.375	3.875	2.625	.438 x .875	1.563	.938	2	1.375
2517	3.375	1.75	5.5	4.875	4.375	3.25	.5 x 1	1.625	1	2.25	1.625
2525	3.375	2.5	4.75	4.5	4.25	3.25	.5 x 1	1.625	1	2.25	1.625
3020	4.25	2	7	6.25	5.625	4	.625 x 1.25	1.813	1.188	2.688	2.063
3030	4.25	3	6.25	5.75	5.375	4	.625 x 1.25	1.813	1.188	2.688	2.063

As buchas não podem ser furadas a um diâmetro maior do que se especifica na tabela.

Consulte a Martin para conhecer as dimensões detalhadas dos cubos usinados.

▷ Fornece a chaveta para estes tamanhos.

Ø Como referência geral. Algumas condições severas podem necessitar cubos maiores. Com uma alma robusta, sólida e bem colocada se pode utilizar um cubo menor. O diâmetro requerido no cubo depende de cada aplicação. Quando consultar a Martin proporcione a informação completa da aplicação proposta. Os diâmetros do cubo indicados estão baseados em 20.000 P.S.I. de Última Força de Tensão para Ferro Cinzento classe 20, 30.000 P.S.I. de Última Força de Tensão para Ferro Cinzento classe 30 e 50.000 P.S.I. de Última Força de Tensão para o Aço.

* Requer 2 parafusos. Coloque-os nas posições indicadas para apertar a bucha ao eixo. Para desmontar a bucha do eixo, tire os parafusos e coloque um deles no outro furo. O preço da bucha inclui os parafusos.

★ Espaço requerido para apertar a bucha. Também é o espaço requerido para afrouxar os parafusos e desmontar o cubo com o extrator.

★★ Requer-se de espaço para afrouxar a bucha utilizando um parafuso como parafuso sacador- não se necessita extrator.

‡ Os parafusos estão cortados no comprimento mínimo utilizável.



Buchas Taper Dimensões

Buchas Taper No. 3535 a 5050

No. da Bucha	Furo	Peso Kg	Rasgo da Chaveta da Bucha	Rasgo da Chaveta do Eixo	A	B	C Ø			D	F *	G	R
							Classe 20 Ferro Cinzento	Classe 30 Ferro Cinzento	Aço				
3535	1.188 a 1.25	6.350	.25 x .125	.25 x .125	5	3.5	7.75	7	6.5	4.83	.5 x 1.5	39°	▲
	1.313 a 1.375	6.350	.313 x .156	.313 x .156									
	1.438 a 1.75	5.897	.375 x .188	.375 x .188									
	1.813 a 2.25	5.443	.5 x .25	.5 x .25									
	2.313 a 2.75	4.990	.625 x .313	.625 x .313									
	2.813 a 3.25	4.082	.75 x .375	.75 x .375									
3.313 a 3.5	3.629	▼ .875 x .25	.875 x .438										
4040	1.438 a 1.75	9.979	.375 x .188	.375 x .188	5.75	4	9.5	8.5	7.75	5.54	.625 x 1.75	40°	▲
	1.813 a 2.25	9.525	.5 x .25	.5 x .25									
	2.313 a 2.75	8.618	.625 x .313	.625 x .313									
	2.813 a 3.25	7.711	.75 x .375	.75 x .375									
	3.313 a 3.625	6.804	.875 x .438	.875 x .438									
	3.688 a 3.75	6.350	▼ 1 x .25	.875 x .438									
3.813 a 4	5.897	▼ 1 x .25	1 x .5										
4545	1.938 a 2.25	13.608	.5 x .25	.5 x .25	6.375	4.5	10.5	9.5	8.75	6.13	.75 x 2	40°	▲
	2.313 a 2.75	12.701	.625 x .313	.625 x .313									
	2.813 a 3.25	11.793	.75 x .375	.75 x .375									
	3.313 a 3.75	10.433	.875 x .438	.875 x .438									
	3.813 a 4.25	9.072	1 x .5	1 x .5									
	4.313 a 4.5	8.165	▼ 1 x .25	1 x .5									
5050	2.313 a 2.75	17.237	.625 x .313	.625 x .313	7	5	11.5	10.5	9.5	6.72	.875 x 2.25	37°	▲
	2.813 a 3.25	15.876	.75 x .375	.75 x .375									
	3.313 a 3.75	14.515	.875 x .438	.875 x .438									
	3.813 a 4.5	12.247	1 x .5	1 x .5									
	4.563 a 5	10.886	▼ 1.25 x .438	1.25 x .625									

No. 4030 a 5040 Buchas Taper Curtas

No. da Bucha	Furo	Peso Kg	Rasgo da Chaveta da Bucha	Rasgo da Chaveta do Eixo	A	B	C Ø			D	F *	G	R
							Classe 20 Ferro Cinzento	Classe 30 Ferro Cinzento	Aço				
4030	1.438 a 1.75	10.886	.375 x .188	.375 x .188	5.75	3	9.5	8.5	7.75	5.54	.625 x 1.75	39°	▲
	1.813 a 2.25	9.525	.5 x .25	.5 x .25									
	2.313 a 2.75	9.072	.625 x .313	.625 x .313									
	2.813 a 3.25	8.165	.75 x .375	.75 x .375									
	3.313 a 3.688	6.804	.875 x .438	.875 x .25									
	3.75	5.897	▼ .875 x .25	.875 x .438									
	3.813	5.897	1 x .5	1 x .5									
	3.875 a 4.438	5.897	1 x .25	1 x .5									
4535	1.938 a 2.25	14.061	.5 x .25	.5 x .25	6.375	3.5	10.5	9.5	8.75	6.13	.75 x 2	40°	▲
	2.313 a 2.75	13.154	.625 x .313	.625 x .313									
	2.813 a 3.25	11.340	.75 x .375	.75 x .375									
	3.313 a 3.688	10.433	.875 x .438	.875 x .438									
	3.813 a 4.25	9.072	1 x .5	1 x .5									
	4.375 a 4.5	7.711	▼ 1 x .25	1 x .5									
4.75 a 4.938	6.804	▼ 1.25 x .25	1.25 x .625										
5040	2.438 a 2.75	18.144	.625 x .313	.625 x .313	7	4	11.5	10.5	9.5	6.72	.875 x 2.25	37°	▲
	2.813 a 3.25	16.783	.75 x .375	.75 x .375									
	3.313 a 3.75	14.969	.875 x .438	.875 x .438									
	3.813 a 4.5	13.154	1 x .5	1 x .5									
	4.75 a 5	10.433	▼ 1.25 x .25	1.25 x .625									

As buchas não podem ser furadas a um diâmetro maior do que se especifica na tabela.

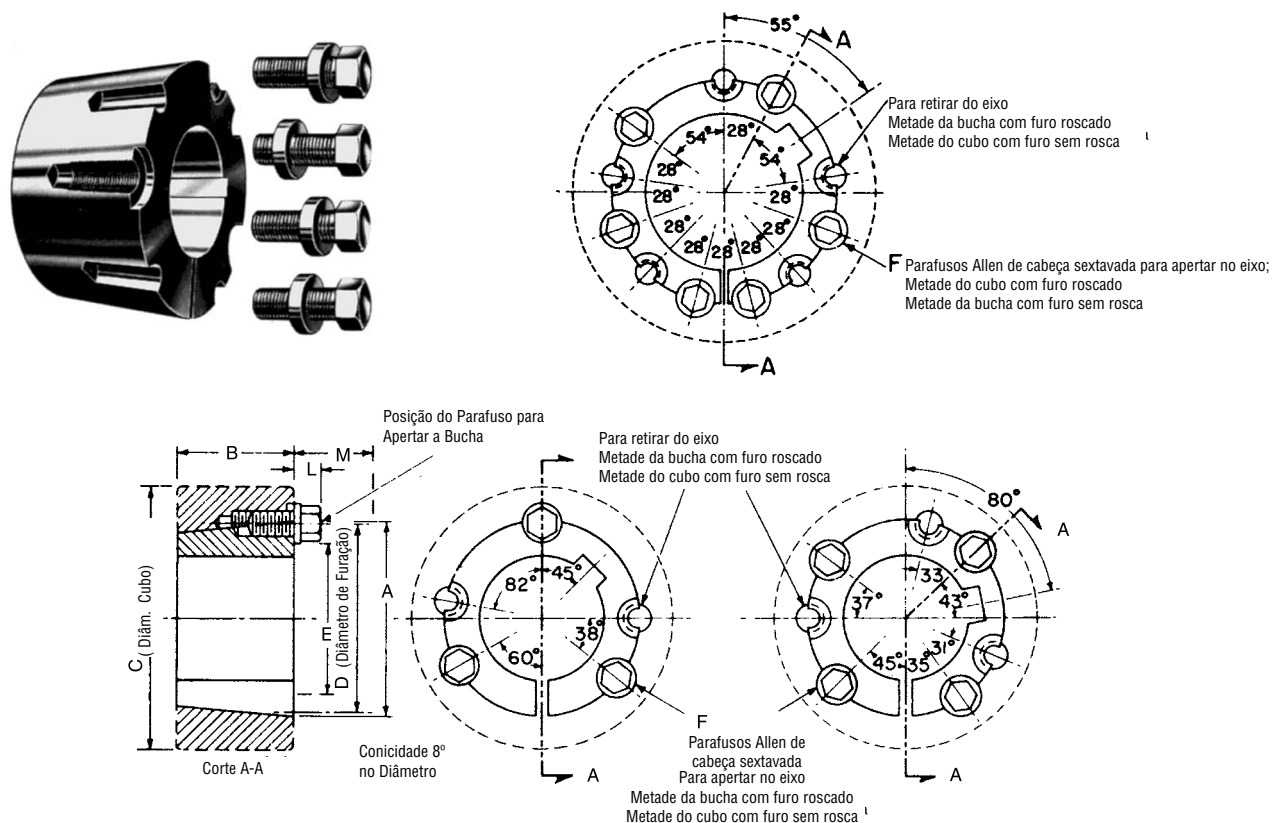
▼ Fornece-se a chaveta para estes tamanhos.

Ø Como referência geral. Algumas condições severas podem necessitar cubos maiores. Com uma alma robusta, sólida e bem colocada se pode utilizar um cubo menor. O diâmetro requerido no cubo depende de cada aplicação. Quando consultar a Martin proporcione a informação completa da aplicação proposta. Os diâmetros do cubo indicados estão baseados em 20.000 P.S.I. de Última Força de Tensão para Ferro Cinzento classe 20, 30.000 P.S.I. de Última Força de Tensão para Ferro Cinzento classe 30 e 50.000 P.S.I. de Última Força de Tensão para o Aço.

* Requer 3 parafusos. Coloque-os nas posições indicadas para apertar a bucha ao eixo. Para desmontar a bucha do eixo, tire os parafusos e coloque dois deles nos outros dois furos. O preço da bucha inclui os parafusos. Leve em consideração a seguinte nota.

▲ Deve-se dar suficiente espaço para apertar e afrouxar as buchas. A largura da cabeça dos parafusos é o mesmo que o diâmetro destes indicado na coluna F.

Buchas Taper Dimensões



Buchas Taper No 6050 a 120100

No. da Bucha	Furo	Peso Kg	Rasgo da Chaveta da Bucha	Rasgo da Chaveta do Eixo	A	B	C Ø			D	E	F *	L ★	M ★★
							Classe 20 Ferro Cinzento	Classe 30 Ferro Cinzento	Aço					
6050	3.813 a 4.5	27.216	1 x .5	1 x .5	9.25	5	17	15.5	13.5	9	6.75	1.25 x 3.5	1.625	4.375
	3.063 a 5.5	24.948	1.25 x .625	1.25 x .625										
	5.563 a 6	22.680	1.5 x .75	1.5 x .75										
7060	4.563 a 5.5	38.555	1.25 x .625	1.25 x .625	10.25	6	18.5	17	14.75	10	7.75	1.25 x 3.5	1.625	4.375
	5.563 a 6.5	34.019	1.5 x .75	1.5 x .75										
	6.563 a 7	29.484	1.75 x .75	1.75 x .75										
Ø 8065	5.063 a 5.5	54.431	1.25 x .625	1.25 x .625	11.25	6.5	19	17.5	15.5	11	8.75	1.25 x 3.5	1.625	4.375
	5.563 a 6.5	47.627	1.5 x .75	1.5 x .75										
	6.563 a 7.5	40.823	1.75 x .75	1.75 x .75										
Ø 10085	7.563 a 8	34.019	2 x .75	2 x .75	14.75	8.5	23.5	22	19.5	14.5	11.75	1.5 x 4.25	2	5.375
	6.563 a 7.5	117.934	1.75 x .75	1.75 x .75										
	7.563 a 9	104.326	2 x .75	2 x .75										
Ø 120100	9.063 a 10	86.183	2.5 x .875	2.5 x .875	17.25	10	28	26	23	17	14.25	1.5 x 4.25	2	5.375
	7.563 a 9	185.973	2 x .75	2 x .75										
	9.063 a 11	163.293	2.5 x .875	2.5 x .875										
	11.063 a 12	131.542	3 x 1	3 x 1										

As buchas não podem ser furadas a um diâmetro maior do que se especifica na tabela.

Consulte a Martin para conhecer as dimensões dos cubos usinados.

Ø Como referência geral. Algumas condições severas podem necessitar cubos maiores. Com uma alma robusta, sólida e bem colocada se pode utilizar um cubo menor. O diâmetro requerido no cubo depende de cada aplicação. Quando consultar a Martin proporcione a informação completa da aplicação proposta. Os diâmetros do cubo indicados estão baseados em 20.000 P.S.I. de Última Força de Tensão para Ferro Cinzento classe 20, 30.000 P.S.I. de Última Força de Tensão para Ferro Cinzento classe 30 e 50.000 P.S.I. de Última Força de Tensão para o Aço

* Requer 3 parafusos para a bucha 6050; quatro para a bucha 7060 até o 10085; seis para a bucha 120100. Coloque-os nas posições indicadas para apertar a bucha ao eixo.

Para desmontar a bucha do eixo, tire os parafusos e coloque-os em todos os furos, exceto em um. O preço da bucha inclui os parafusos.

- ★ Espaço requerido para apertar e afrouxar as buchas e permitir a desmontagem usando um extrator.
- ★★ Espaço requerido para afrouxar as buchas usando os parafusos como parafuso sacador – não se necessita extrator.
- ◇ Disponíveis sob pedido.

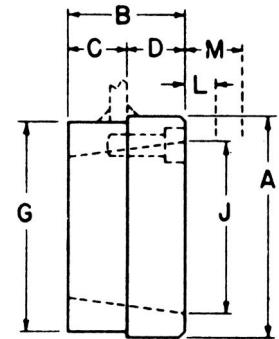


Cubos Soldáveis para Bucha Taper

Tipo S

Os Cubos Soldáveis Tipo S para Buchas Taper de Martin são adequados para diversas aplicações, entre elas, soldar-se nos sprockets de aço. O diâmetro exterior destes cubos foi reduzido ao mínimo. Isto pode ser feito devido a que as peças às quais vão soldar foram reforçadas. No caso de que as peças às quais vão soldar forem pequenas, consulte a Martin.

Os Cubos Soldáveis Tipo S são fabricados em aço. Têm furos com ou sem rosca, furo cônico para Bucha Taper. Devido ao seu tamanho compacto e à conveniência e vantagens da Bucha Taper, são de grande utilidade para peças que trabalham montadas nos eixos.



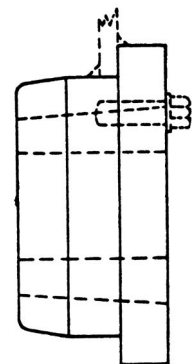
No. do Cubo	Para se usar com Bucha	Furo Máx. da Bucha	Peso kg	A	B \diamond	C $\star\star$	D \blacksquare	G	J
S16-4	1610	1.625	0.408	3	1	.275	.725	2.875 *	2.25
S16-6	1610	1.625	0.408	3	1	.450	.550	2.875 *	2.25
S20-6	2012	2	0.816	3.563	1.25	.450	.800	3.438 *	2.75
S20-8	2012	2	0.635	3.563	1.25	.570	.680	3.438 *	2.75
S25-6	2517	2.5	1.179	4.25	1.75	.450	1.300	4.125 *	3.375
S25-8	2517	2.5	1.179	4.25	1.75	.565	1.185	4.125 *	3.375
S25-10	2517	2.5	1.134	4.25	1.75	.685	1.065	4.125 *	3.375
S25-16	2517	2.5	1.089	4.25	1.75	1.090	.660	4.125 *	3.375
S30-10	3020	3	1.950	5.25	2	.675	1.325	5.125 *	4.25
S30-16	3020	3	1.905	5.25	2	1.090	.910	5.125 *	4.25
S35	3535	3.5	5.806	6.5	3.5	1.160	2.340	6.375 \emptyset	5

Refira-se às tabelas nas páginas anteriores para ver as dimensões das buchas e o espaço necessário para apertar e/ou soltar as buchas.

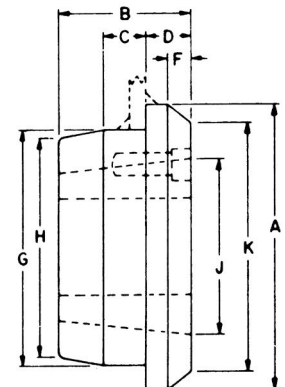
- * + .000 - .002
- \diamond + .005 - .010
- \emptyset + .001 - .003
- \blacksquare + .000 - .005
- $\star\star$ + .010 - .010

Tipo WA

Os Cubos Soldáveis Tipo W são fabricados em aço. Têm furos com e sem rosca, furo cônico para Bucha Taper. São muito úteis e adequados para soldar em ventiladores, sprockets de aço, polias, hélices, agitadores, e em muitas outras peças que devam ser fixadas firmemente num eixo.



No. do Cubo	Para se usar com Bucha	Furo Máx. da Bucha	Peso kg	A	B	C	D	F	G	H	J	K
WA12	1215	1.25	0.590	2.875	1.5	.375	.625	.375	2.5 *	2.375	1.875	2.625
WA16	1615	1.625	0.680	3.25	1.5	.375	.625	.375	2.875 *	2.75	2.25	3
WA25	2517	2.5	1.814	4.875	1.75	.5	.75	.375	4.375 *	4.25	3.375	4.625
WA30	3030	3	3.901	5.5	3	.75	.75	.25	5.125 *	4.813	4.125	5
WA35	3535	3.5	6.804	6.75	3.5	1.25	1	.375	6.25 *	5.938	5	6
WA40	4040	4	13.154	7.75	4	1.5	1	.375	7.25 *	6.875	5.75	7
WA45	4545	4.5	19.051	8.75	4.5	1.75	1	.375	8 *	7.625	6.375	8
WA50	5050	5	25.855	9.5	5	1.75	1	.375	8.75 •	8.375	7	8.75
WA60	6050	6	52.163	13.25	5	1.75	1.25	-	12.25 \star	11.875	9.25	-
WA70	7060	7	70.307	14.5	6	2.25	1.25	-	13.5 \star	13.25	10.25	-
WA80	8065	8	81.647	15.25	6.5	2.25	1.25	-	14.25 \star	14	11.25	-
WA100	10085	10	154.221	19.75	8.5	3.5	1.5	-	18.75 \star	18.25	14.75	-



Refira-se às tabelas nas páginas anteriores para ver as dimensões das buchas e o espaço necessário para apertar e/ou soltar as buchas.

- * + .000 - .002
- + .000 - .003
- \star + .000 - .004

Buchas Taper Métricas e Prontas para Calibrar na Medida



Buchas Taper no Estoque com Furos e Rasgos de Chavetas Métricas

★ Furos Métricos	★ Rasgos de Chavetas Métricos	Número da Bucha Taper			
14, 16	5 × 2.3	1008	1108	1210	
		1215	1610	1615	
18, 19 20, 22	6 × 2.8	1008	1108	1210	1215
		1610	1615	2012	2517
24	8 × 3.3	1108	1210	1215	
		1610	1615	2012	2517
25	8 × 3.3	1210	1215	1610	
		1615	2012	2517	
28, 30	8 × 3.3	1210	1215	1610	
		1615	2012	2517	3020
32	10 × 3.3	1610	1615		
		2012	2517	3020	
35	10 × 3.3	1610	1615		
		2012	2517	3020	
38	10 × 3.3	1610	1615		
		2012	2517	3020	
40, 42	12 × 3.3	2012			
		2517	3020		
45, 48	14 × 3.8	2012			
		2517	3020		
50	14 × 3.8	2517			
		3020			
55	16 × 4.3	2517			
		3020			

★ Os furos e rasgos de chavetas milimétricos são de acordo com a norma ISO R773. 1" = 25.4 milímetros.

Nota: Para outros tamanhos de furos métricos consulte a Martin.

Buchas Taper Prontas para Furar na Medida sem Rasgo de Chaveta

Aço Sinterizado		Ferro Cinzento		Aço		Aço Inoxidável	
1008	.563			1008	.5	1008	.5
1108	.5			1108	.5	1108	
1210	.563			1210	.5	1210	.5
1215	.5			1215	.5	1215	
1310	.5			1310		1310	
1610	.5 1.313			1610	.5	1610	.5
1615	.5 1.313			1615	.5	1615	
2012	.5			2012	.5	2012	.5
2517	.5 1.563			2517	.5	2517	.5
		2525	2.125	2525		2525	
3020	.938 1.688	3020	.938 1.438 2.938	3020	.938	3020	.938
		3030	.938 2.438 2.938	3030		3030	
		3535	1.188 2.438 2.938	3535		3535	
		4040	1.438 3.438 3.938	4040		4040	
		4545	3.938 4.438	4545		4545	
		5050	2.438 3.938				
		6050	3.438 5.438				
		7060	3.938				
		8065	4.438				
		10085	7				
		H120100	8				

Estes tamanhos se encontram disponíveis sob pedido. Consulte a Martin para verificar disponibilidade e preço.



Buchas MST®

Instalação e Desmontagem

As Buchas MST® se instalam e se desmontam facilmente. Estas buchas têm um corte através do corpo cônico e têm a conicidade necessária para fixar ao eixo. A característica principal desta bucha é a chaveta dupla (chaveta interior ao eixo e chaveta no corpo cônico da peça) que permite "instalações a cegas".

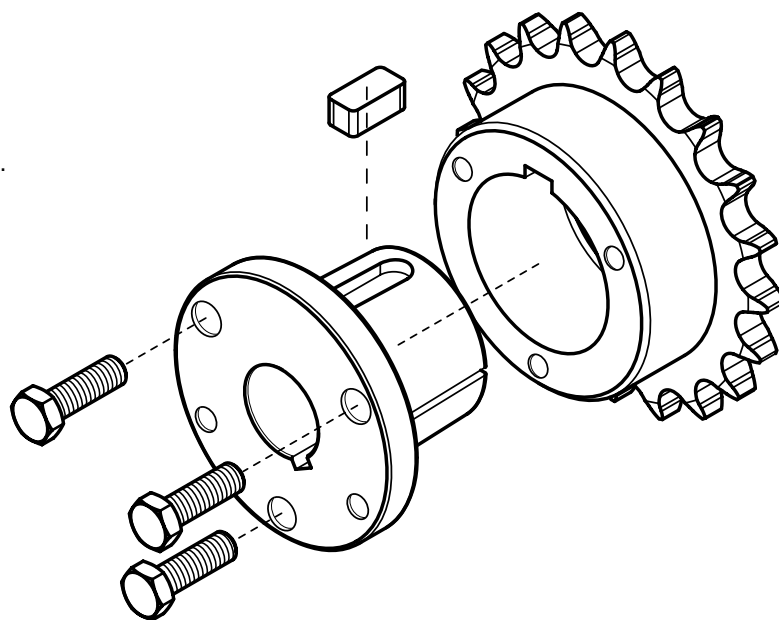
INSTALAÇÃO

1. Assegure-se de que a superfície cônica da bucha e a superfície interior do sprocket estejam limpas e sem lubrificante antioxidante.
2. Coloque a bucha no sprocket ou em qualquer outra peça Martin MST®.
3. Coloque os parafusos sem apertar nos furos. A bucha deve permanecer solta para que possa se deslizar no eixo.
4. Com a chaveta no eixo, deslize o sprocket até a posição desejada no eixo. Assegure-se de que as cabeças dos parafusos fiquem acessíveis.
5. Depois de alinhar o sprocket aperte os parafusos alternada e uniformemente até chegar ao torque indicado na "Tabela de Torques". Não utilize extensões nas chaves inglesas. Não permita que o sprocket entre em contato com a flange da bucha. Deve haver uma folga entre a flange da bucha e o sprocket.

PRECAUÇÃO: ESTA FOLGA NÃO DEVE SER FECHADA.

DESMONTAGEM

1. Afrouxe e tire os parafusos.
2. Insira os parafusos nos furos de extração.
3. Aperte os parafusos até que o sprocket fique solto no eixo.
4. Retire o sprocket do eixo.



PRECAUÇÃO

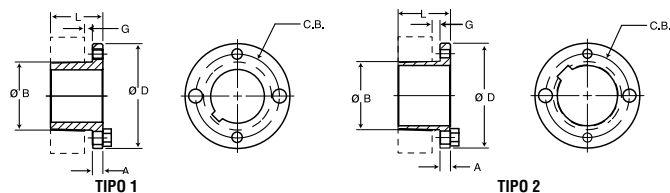
ADVERTÊNCIA: O USO DE LUBRIFICANTE ANTIOXIDANTE NAS SUPERFÍCIES CÔNICAS OU NOS FUROS ROSCADOS DURANTE A MONTAGEM PODE DANIFICAR AS POLIAS E OS SPROCKETS. ISTO ANULA A GARANTIA DO FABRICANTE.

TABELA DE TORQUES

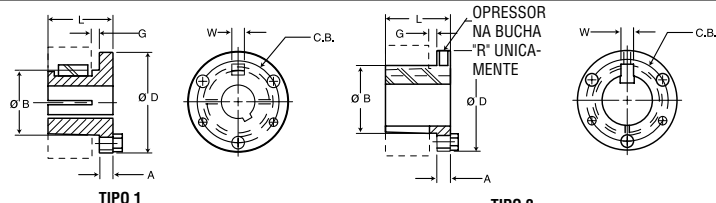
Tamanho da Bucha MST®	Tamanho do Parafuso	Torque lb-poleg.
G	.25 x .625	95
H	.25 x .75	95
P	.313 x 1	192
Q	.375 x 1.25	348
R	.375 x 1.75	348
S	.5 x 2.25	840
U	.625 x 2.75	1680
W	.75 x 3	3000

ADVERTÊNCIA: Devido ao risco de acidentes com as pessoas ou equipamentos, ocasionados pelo uso inadequado deste produto, é importante que os procedimentos sejam seguidos corretamente: Os produtos devem ser usados de acordo com a informação de engenharia especificada neste catálogo. Deve-se observar cada passo dos procedimentos adequados de instalação, manutenção e operação. As instruções acima indicadas devem ser seguidas detalhadamente. Deve-se fazer as inspeções necessárias para ter a certeza de que o funcionamento destas peças seja seguro sob as condições de operação definidas. Todos os produtos de Transmissão de Potência são perigosos e devem ter guardas de proteção de acordo com o estabelecido nas normas e regulamentos de segurança. (Refere-se à Norma ANSI B15.1.)

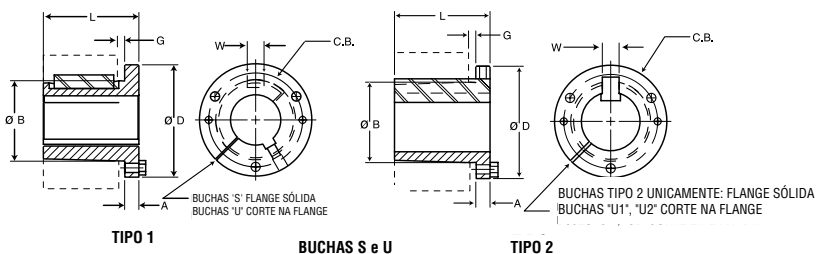
Buchas MST®



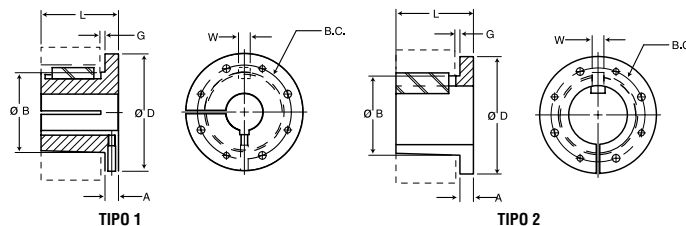
BUCHAS G e H



BUCHAS P, Q e R



BUCHAS S e U



BUCHAS W



Especificações das Buchas MST®

No. de Parte	Dimensões							Furos no Estoque		Parafusos		Peso Kg (Aprox)	Torque Lb/Poleg.
	D	L	A	B	G	C.B.	W	Tipo 1	Tipo 2	No.	Tamanho		
G	2	1.00	.25	1.172	.19	1.56	—	.375 - .938	1	2	.25 x .625	0.227	95
H	2.5	1.25	.25	1.625	.19	2	—	.375 - 1.375	1.438 - 1.5	2	.25 x .75	0.363	95
P1	3	1.94	.41	1.938	.22	2.44	.375	.5 - 1.438	1.5 - 1.75	3	.313 x 1	0.590	192
P2	3	2.94	.41	1.938	.22	2.44	.375	.75 - 1.438	1.5 - 1.75	3	.313 x 1	0.680	192
P3	3	4.44	.41	1.938	.22	2.44	.375	1.125 - 1.375	1.625	3	.313 x 1	0.907	192
Q1	4.12	2.50	.53	2.875	.22	3.38	.5	.75 - 2.063	2.125 - 2.688	3	.375 x 1.25	1.588	348
Q2	4.12	3.50	.53	2.875	.22	3.38	.5	1 - 2.063	2.125 - 2.625	3	.375 x 1.25	2.041	348
Q3	4.12	5.00	.53	2.875	.22	3.38	.5	1.375 - 2.063	2.125 - 2.5	3	.375 x 1.25	2.495	348
R1	5.38	2.88	.62	4	.25	4.62	.75	1.125 - 2.813	2.875 - 3.75	3	.375 x 1.75	3.402	348
R2	5.38	4.88	.62	4	.25	4.62	.75	1.375 - 2.813	2.875 - 3.625	3	.375 x 1.75	4.990	348
S1	6.38	4.38	.75	4.625	.31	5.38	.75	1.688 - 3.188	3.25 - 4.25	3	.5 x 2.25	6.123	840
S2	6.38	6.75	.75	4.625	.31	5.38	.75	1.875 - 3.188	3.25 - 4.188	3	.5 x 2.25	8.618	840
U0	8.38	5.25	1.06	6	.44	7	1.25	2.375 - 3.063	—	3	.625 x 2.75	13.608	1680
U0	8.38	4.94	.75	6	.44	7	1.25	3.25 - 4.25	4.375 - 5.5	3	.625 x 2.75	12.247	1680
U1	8.38	7.12	1.06	6	.44	7	1.25	2.375 - 4.25	4.375 - 5.5	3	.625 x 2.75	18.144	1680
U2	8.38	10.12	1.06	6	.44	7	1.25	2.438 - 4.25	4.375 - 5	3	.625 x 2.75	22.680	1680
W1	12.5	8.25	1.44	8.5	.44	10	1.25	3.375 - 6.188	6.25 - 7.438	4	.75 x 3	47.174	3000
W2	12.5	11.25	1.44	8.5	.44	10	1.25	3.375 - 6.188	6.25 - 7.438	4	.75 x 3	60.328	3000

A concidade é de 1,79° no raio.

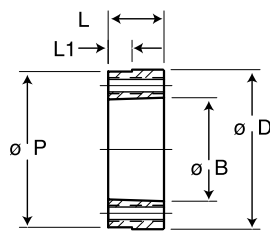
Todas as dimensões são em polegadas, a menos que se especifiquem outras unidades.

As buchas são de ferro fundido, ferro fundido nodular, aço sinterizado ou de aço. Consulte a Martin para saber o material de construção da bucha de seu interesse.

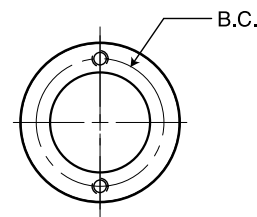
Também temos disponíveis Buchas MST® com furos métricos.



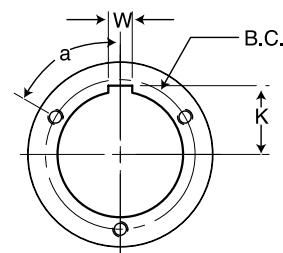
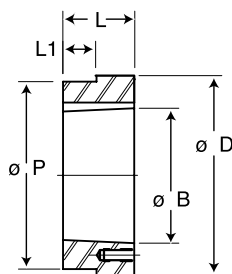
Cubos Soldáveis para Buchas MST®



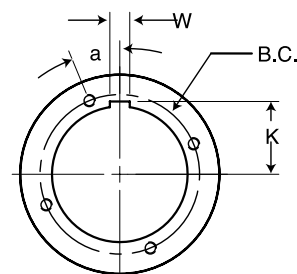
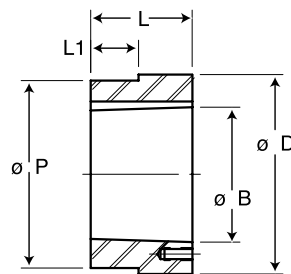
CONICIDADE DE 1,79° NO RAIO



CUBOS H



CUBOS P, Q, R, S e U



CUBOS W

Especificações dos Cubos de Aço

No. de Parte	Para Bucha	Dimensões									Furos		Peso em Kg.
		D	L	P	L1	B	K	C.B.	W	a°	No.	Tamanho	
HH1	H	2.5	.88	2.375	.174	1.621	—	2	—	—	2	.25 – 20	0.272
HCH1	H	2.5	.88	2.375	.625	1.621	—	2	—	—	2	.25 – 20	0.318
HP1	P1	3.0	1.31	2.875	.292	1.938	1.094	2.438	.375	60	3	.313 – 18	0.635
HCP1	P1	3.0	1.31	2.875	1	1.938	1.094	2.438	.375	60	3	.313 – 18	0.499
HP2	P2	3	2.31	2.875	1.1	1.938	1.094	2.438	.375	60	3	.313 – 18	1.134
HQ1	Q1	4.5	1.75	4.375	.709	2.875	1.562	3.375	.5	60	3	.375 – 16	1.996
HCQ1	Q1	4.5	1.75	4.375	1.25	2.875	1.562	3.375	.5	60	3	.375 – 16	1.996
HQ2	Q2	4.5	2.75	4.375	1.606	2.875	1.562	3.375	.5	60	3	.375 – 16	3.130
HR1	R1	5.75	2.00	5.625	.709	4	2.188	4.625	.75	60	3	.375 – 16	3.311
HR2	R2	5.75	4.00	5.625	1.606	4	2.188	4.625	.75	60	3	.375 – 16	6.985
HS1	S1	6.75	3.31	6.5	.946	4.625	2.562	5.375	.75	60	3	.5 – 13	7.847
HS2	S2	6.75	5.69	6.5	2.963	4.625	2.562	5.375	.75	60	3	.5 – 13	13.789
HU0	U0	8.5	3.75	8.25	2	6	3.25	7	1.25	60	3	.625 – 11	14.515
HU1	U1	8.5	5.62	8.25	2.963	6	3.25	7	1.25	60	3	.625 – 11	20.230
HU2	U2	8.5	8.62	8.25	6.016	6	3.25	7	1.25	60	3	.625 – 11	31.298
HW1	W1	12.5	6.38	12.25	2.963	8.5	4.562	10	1.25	22.5	4	.75 – 10	58.967

A conicidade é de .1,79° no raio.

Todas as dimensões são em polegadas, a menos que se especifiquem outras unidades.

Buchas QD e MST® com Rolamento

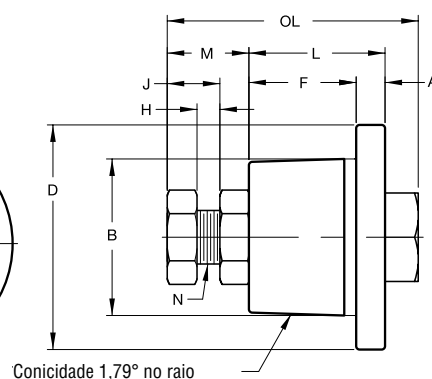
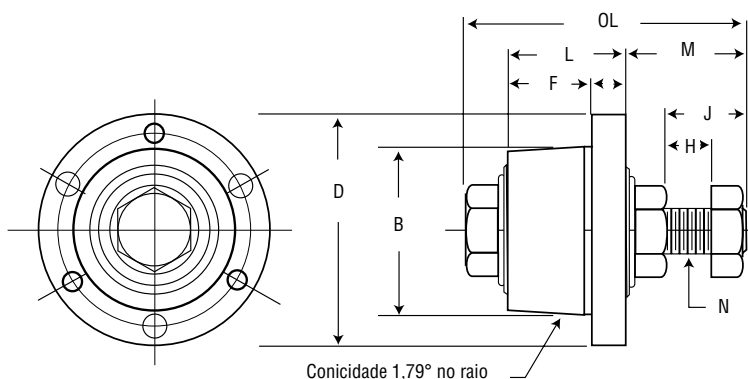


As Buchas Martin Esticadoras foram desenhadas para se adaptarem às polias, sprockets, polias sincronizadoras e outros produtos que usem as buchas QD e MST.

Estão equipadas com dois rolamentos de esferas grau motor elétrico, vedados (lubrificação permanente), montadas em um eixo suporte. O eixo suporte e as duas porcas de fixação têm acabamento galvanizado.

Para instalá-la se desliza o eixo rosqueado num furo feito na estrutura suporte e se aperta a contraporca.

As polias, os sprockets e outras peças podem ser desmontadas sem retirar a bucha. Estão disponíveis nos tamanhos abaixo indicados. A embalagem inclui os acessórios necessários para a montagem e as instruções de instalação.



QD - Capacidade da Carga Radial (lb) 2500 Horas de Vida de Serviço

No. de Parte	RPM				
	100	500	1000	1200	1800
SH-BB	1260	740	580	540	480
SD-BB	1740	1020	800	760	660
SK-BB	2370	1360	1070	1000	880
SF-BB	2550	1500	1180	1100	980
E-BB	4640	2720	2140	2020	1780

Temperatura da operação:
-40°F (-4.44°C) mínimo a + 248°F (120°C) máximo.

MST® - Capacidade da Carga Radial (lb) 2500 Horas de Vida de Serviço

No. de Parte	RPM				
	100	500	1000	1200	1800
H-BB 1/2	1411	825	655	616	538
P1-BB 5/8	1752	1024	813	765	668
Q1-BB 3/4	2344	1371	1088	1024	894
Q1-BB 1	2555	1494	1186	1116	975

Temperatura da operação:
-40°F (-4.44°C) mínimo a + 248°F (120°C) máximo.

No. de Parte	Dimensões									
	A	B	D	F	H	J	L	M	N	OL
SH-BB	.438	1.871	2.688	.75	.625	.938	1.313	1.313	.438	3.063
SD-BB	.5	2.187	3.188	1.25	.688	.688	1.813	1.563	.625	3.875
SK-BB	.563	2.812	3.875	1.25	.75	.813	1.938	1.75	.75	4.563
SF-BB	.563	3.125	4.625	1.25	.75	.938	2.063	2.125	.875	5
E-BB	.75	3.834	6	1.625	1.438	2.188	2.625	3.188	1.375	6.875
H-BB 1/2	.25	1.625	2.5	1	.375	1.063	1.25	1	.5	2.563
P1-BB 5/8	.406	1.937	3	1.531	.531	.922	1.938	1.313	.625	3.641
Q1-BB 3/4	.531	2.875	4.125	1.938	.313	.781	2.5	1.25	.75	4.219
Q1-BB 1	.531	2.875	4.125	1.938	.281	.891	2.5	1.5	1	4.609