

Esquema de Montagem e Desmontagem do Cone de Aperto (Bucha Cônica)

MONTAGEM DO CONE DE APERTO

1. Deve-se assegurar que o eixo, o furo do cone e a superfície cônica do cone e da polia estejam limpos, sem tintas ou resíduos. Utilizar graxa tipo Molykote.
2. Posicionar o cone sobre o eixo, e montar a polia no cone de maneira que os furos passantes no cubo da polia estejam alinhados com os furos roscados do flange do cone, conforme figura, para a montagem padrão;
3. Atenção: Se o cone tiver dificuldade de deslizar sobre o eixo pode-se inserir uma cunha (conforme figura abaixo) na fenda do cone para que o furo do cone se abra facilitando seu deslizamento sobre o eixo. Se o eixo está com a medida correta, o cone irá deslizar livremente sobre o eixo;
4. Inserir os parafusos com arruela de pressão manualmente (sem apertar), de forma que o cone com a polia possa deslizar sobre o eixo, inserir a chave, e mover o cone 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.



Atenção: O flange do cone nunca deverá entrar em contato com o cubo da polia, deverá haver um espaço que varia de 3 a 6 mm (cota A) dependendo do tipo de cone e das tolerâncias do eixo. Cuidado! Se a flange da bucha encostar-se ao cubo da polia devido a um toque excessivo nos parafusos, o cubo da polia poderá se romper. Caso o cone não tenha ficado fixado no eixo com os valores de torque recomendados, isto significa que o eixo está abaixo das dimensões recomendadas.

DESMONTAGEM DO CONE DE APERTO (BUCHA CÔNICA)

1. Soltar os parafusos que prendem a polia no cone (buchas cônica), tirar os parafusos de proteção da rosca extratora;
2. Na montagem padrão, inserir os parafusos nos furos roscados do cubo da polia até tocarem na face do flange do cone, e então apertar uniformemente os parafusos até que o cone se solte;

CONE DE APERTO (BUCHA CÔNICA) TIPO QD

A característica de acoplamento cônico entre polia e cone de aperto proporciona um perfeito ajuste eliminando totalmente as folgas, entre a polia, o cone de aperto 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 cone de aperto e polia, e que é transferido 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 o cone de aperto e a polia basta uma chave de estria ou cachimbo e os parafusos que acompanham o cone de aperto, não sendo necessário o uso de outras ferramentas como sacadores. Isto aperfeiçoa as montagens e desmontagens quando se deseja rapidez e não causar danos nas polias e cone de aperto.

DIMENSÕES

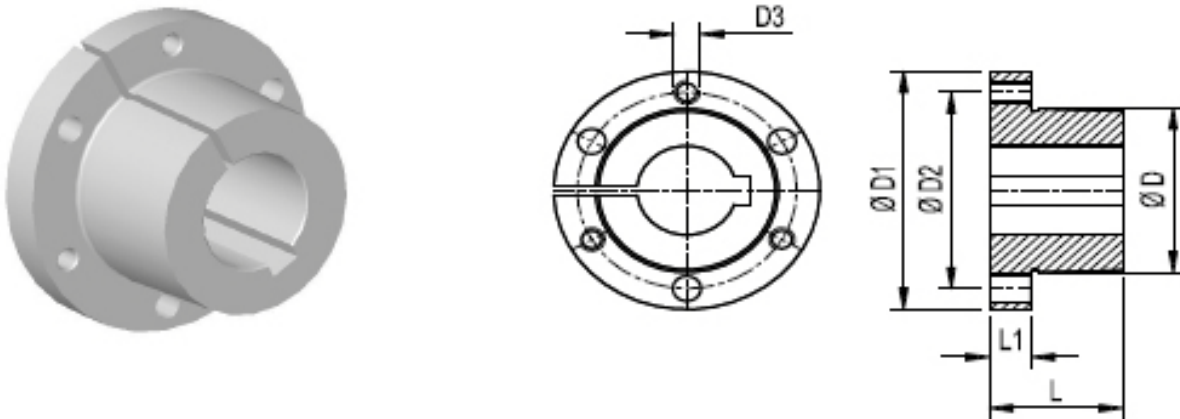
Dados principais conforme tabela da Dayco Standard Stock. Q.D. Quick Detach (rápida desmontagem).

TRATAMENTO DE PROTEÇÃO

Os Cones de Aperto são fornecidos zincados p/evitar oxidação.

MATERIAL

Os Cones de Aperto são fabricados em aço SAE 1045.



DIMENSÕES DO CONE DE APERTO (BUCHA CÔNICA)

Nº do cone	D	D1	D2	L	L1	L2	PARAF 8.8	TORQUE DE APERTO NO PARAFUSO	QUANTIDADE PARAFUSOS	FURO MÁXIMO
1	35	55	45	26	8	15	M6-30	6	03+03	25
2	48	68	57	34	11	20	M6-35	10	03+03	35
3	56	80	68	36	11	22	M6-40	10	03+03	43
4	56	82	68	46	11	32	M6-50	10	03+03	43

5	72	98	84	50	14	33	M8-50	20	03+03	54
6	79	118	98	53	16	34	M10-60	40	03+03	57
7	97	152	127	70	22	43	M12-75	80	03+03	73
8	113	168	143	95	25	65	M14-100	100	03+03	83
9	131	184	159	118	28	85	M16-125	180	03+03	95
10	165	228	200	172	32	135	M20-180	300	04+04	120
11	178	254	216	216	38	173	M22-220	380	04+04	127
12	210	298	254	254	60	189	M24-260	490	04+04	140

Dados Principais:
Material Aço SAE 1045 zincado
03 Parafusos Sextavados 8.8
03 Parafusos Fenda/Sextavados zincados p/projeção da rosca extratora.

MEDIDAS DE EIXO NORMALIZADAS DE MOTORES ELÉTRICOS

Diam. Eixo	Chaveta	Alt.Chav. + Tolerância	Comp. Eixo	Comp. Chav.
11	4 x 4	12,5 + 0,1	23,0	14
14	5 x 5	16,0 + 0,1	30,0	14
19	6 x 6	21,5 + 0,1	40,0	22
24	8 x 7	27,0 x 0,2	50,0	28
28	8 x 7	31,0 + 0,2	60,0	36
38	10 x 8	41,0 + 0,2	80,0	56
42	12 x 8	45,0 + 0,3	110,0	80
48	14 x 9	51,5 + 0,3	110,0	80
55	16 x 10	59,0 + 0,4	110,0	80
60	18 x 11	64,0 + 0,5	140,0	125
65	18 x 11	69,0 + 0,5	140,0	125
75	20 x 12	79,5 + 0,5	140,0	125
80	22 x 14	85,0 + 0,5	170,0	160
100	28 x 16	106,0 + 0,5	210,0	200
1/2	-	-	38,0	-
5/8	3/16 x 3/16	18,0 + 0,1	47,6	-
3/4	3/16 x 3/16	21,2 + 0,1	57,1	-
24	1/4 x 1/4	27,5 + 0,1	57,1	-