

Antes da instalação:

1. Certifique-se de que o eixo, cilindro, furo, chaveta e rasgos de chaveta da bucha e cubo estão limpos e livres de rebarbas, tinta, etc.
2. Para operação adequada, certifique-se de que o tamanho do eixo esteja dentro dos limites de tolerância mostrados na Tabela A.

⚠ CUIDADO: A montagem de uma bucha MXT® em um eixo que se desvie de seu tamanho nominal mais do que os limites mostrados na Tabela A pode resultar em uma montagem defeituosa. O conjunto pode sair do eixo ou pode resultar em desvio indesejável do conjunto.

Montagem:

3. Pode ser necessário encaixar a ranhura da serra ligeiramente aberta em algumas buchas para iniciar e/ou posicionar a bucha no eixo. Uma chave de fenda comum de ponta estreita pode ser usada.

⚠ CUIDADO: Forças de encaixe excessivas na ranhura da serra da bucha podem danificar ou quebrar a bucha. EVITE.

4. Alinhe o centro da chaveta do eixo com a chaveta do furo da bucha e instale a chaveta. Certifique-se de que a chaveta percorre todo o comprimento do furo da bucha.

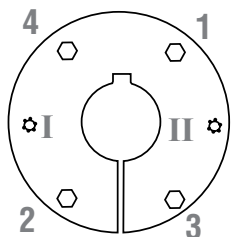
⚠ CUIDADO: Para garantir a transmissão adequada do torque, todas as buchas utilizadas nas polias de acionamento devem ser chavetadas no eixo.

5. Alinhe os furos não rosqueados (A) nas flanges da bucha com os furos rosqueados nos cubos (B). Insira os parafusos e rosqueie-os manualmente três ou quatro voltas. Veja o Desenho 1.

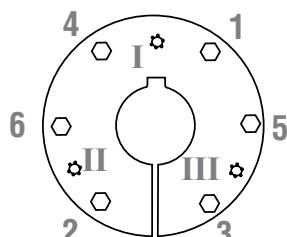
6. Posicione o conjunto axialmente no eixo de forma que os furos fiquem alinhados. Certifique-se de verificar a folga adequada entre o conjunto e outros componentes próximos, se aplicável.

7. Usando uma chave de torque e soquete apropriado, aperte os parafusos sequencialmente na ordem mostrada nos desenhos abaixo. Aperte com o torque indicado na Tabela B. Quando o torque do parafuso de fixação estiver no torque recomendado ou próximo, faça pelo menos mais duas verificações sequenciais para garantir que todos os parafusos de fixação estejam nos valores da Tabela B.

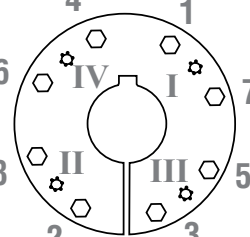
⚠ CUIDADO: Apertar os parafusos de fixação com um torque superior ao mostrado na Tabela B pode levar à falha do produto. EVITE.



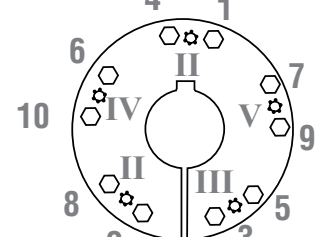
MXT15 TO 80
Desenho 2



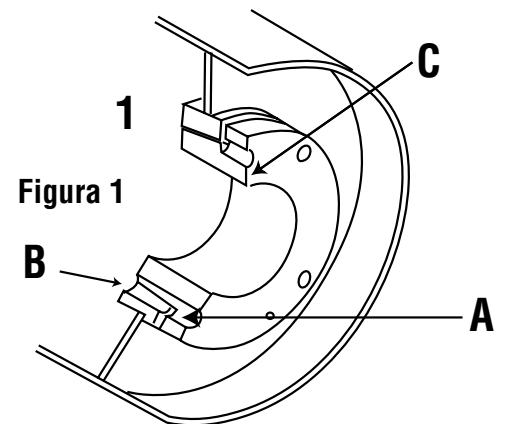
MXT100
Desenho 3



MXT120
Desenho 4



MXT140



8. Quando duas buchas são usadas, aperte completamente os parafusos em uma bucha antes de continuar apertando a outra.
9. Como o aperto dos parafusos pode afetar a posição axial do produto, confirme se ele ainda está alinhado corretamente com a furação. Se não, determine quanto a montagem deve ser movida para ficar em alinhamento adequado.
10. Se for necessário ajuste axial, siga o procedimento de REMOÇÃO, reposicione o conjunto e repita as etapas 7 e 8.
11. Verifique a folga de instalação. Deve haver uma folga entre a flange da bucha e a face do cubo, se não houver folga entre eles, desmonte as peças, siga o procedimento de REMOÇÃO e determine o(s) motivo(s) da montagem defeituosa.

Manutenção:

Durante os primeiros 30 dias de operação, as buchas e os parafusos devem ser inspecionados quanto ao assentamento adequado pelo menos uma vez por semana e durante a manutenção programada.

Remoção:

1. Remova todos os parafusos sequencialmente conforme mostrado nos desenhos 2, 3, 4 e 5 usando a sequência de numeração romana.
2. Insira os parafusos em todos os furos roscados da flange da bucha (C). Aperte os parafusos contra a face do cubo do produto até que a força do parafuso libere o produto da bucha. Se a bucha não se soltar imediatamente, bata no cubo com um martelo.
3. Quando duas buchas são usadas, solte completamente os parafusos de uma bucha antes de afrouxar a outra.
4. Remova a(s) bucha(s) e o produto do eixo usando os meios apropriados.

Tabela A: Limites dimensionais dos eixos

Faixa de tamanho do eixo (poleg.)		Limite inferior do tamanho do eixo (poleg.)
Acima	Através	
-	1-1/2	-0.003
1-1/2	2-1/2	-0.004
2-1/2	4	-0.005
4	6	-0.006
6	8	-0.007
8	9	-0.008
9	-	-0.009

Nota: O limite superior é +0

Tabela B: Torque recomendado da chave

Tamanho	Tamanho do Parafuso SAE Grau 8		Torque do Parafuso		
	No.	Tamanho	lb-poleg.	(pés-lb)	(N-m)
15	4	1/4 - 20UNC	95	8	10.7
20	4	5/16 - 18UNC	192	16	21.7
25	4	3/8 - 16UNC	348	29	39.3
30	4	7/16 - 14UNC	552	46	62.4
35	4	1/2 - 13UNC	840	70	94.9
40	4	9/16 - 12UNC	1200	100	135.6
45	4	5/8 - 11UNC	1680	140	189.8
50	4	3/4 - 10UNC	3000	250	339.0
60	4	7/8 - 9UNC	4800	400	542.3
70	4	1 - 8UNC	7200	600	813.5
80	4	1 1/8 - 7UNC	9000	750	1016.9
100	6	1 1/8 - 7UNC	9000	750	1016.9
120	8	1 1/8 - 7UNC	9000	750	1016.9
140	10	1 1/8 - 7UNC	9000	750	1016.9

(N-m) = Newton Metros

