

### Procedimento de Montagem e Ajuste

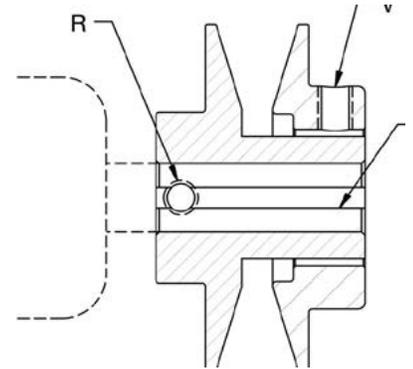
#### Polias de Canal Simples com Chaveta Externa:

##### Montagem:

1. Certifique-se de que o eixo, furo da polia, chaveta e rasgo de chaveta estejam livres de rebarbas e tinta.
2. Todas as polias devem ser montadas no motor ou eixo de acionamento, com a extremidade com o conjunto "R" voltado para o motor. Certifique-se de que o parafuso de fixação "R" esteja bem posicionado no eixo.
3. Coloque a chaveta "C" entre a polia e o eixo. Coloque o parafuso de ajuste "R" na posição. O torque de aperto deve ser no mínimo 110 pol-lbs e no máximo 130 pol-lbs.
4. Verifique se as polias acionadas e impulsionadas estão alinhadas e se os eixos estão paralelos.
5. O desalinhamento axial e paralelo total não deve exceder 1/4°.

##### Ajuste:

1. Solte o opressor "V" colocado na flange móvel da polia.
2. Ajuste o diâmetro do passo da polia para obter a velocidade desejada girando as peças rotativas em incrementos de meia volta ou volta completa a partir da posição fechada. Não abra mais de 5 voltas completas para os tirantes "A" ou 6 voltas completas para os tirantes "B".
3. Aperte o conjunto "V" contra o plano do cubo com um torque de 110 a 130 poleg-lbs.
4. Posicione as correias e ajuste a tensão. (Não force as correias nos canais).
5. Ajustes subsequentes devem ser feitos afrouxando a tensão da correia e aumentando ou diminuindo o diâmetro do passo em meia volta ou voltas completas, conforme necessário. Reajuste a tensão da correia antes de iniciar a transmissão.
6. Certifique-se de que a chaveta esteja no lugar e todos os parafusos de ajuste estejam apertados com o torque correto antes de iniciar a transmissão. Verifique os opressores e a tensão da correia após 24 horas de operação.



**Não acione a polia com a flange saindo da extremidade do cubo**

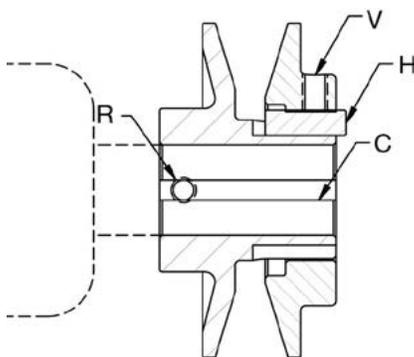
#### Procedimento de Montagem e Ajuste para Polias de Canais Simples sem Chaveta Externa:

##### Montagem:

1. Certifique-se de que o eixo, furo da polia, chaveta e rasgo de chaveta estejam livres de rebarbas e tinta.
2. Todas as polias devem ser montadas no motor ou eixo de acionamento, com a extremidade com o conjunto "R" voltado para o motor. Certifique-se de que o parafuso de fixação "R" esteja bem posicionado no eixo.
3. Coloque a chaveta "C" entre a polia e o eixo. Coloque o parafuso de ajuste "R" na posição. O torque de aperto deve ser no mínimo 110 pol-lbs e no máximo 130 pol-lbs.
4. Certifique-se de que as polias de acionamento e acionada estejam alinhadas e os eixos estejam paralelos.
5. O desalinhamento axial e paralelo total não deve exceder 1/4°.
6. Remova a chaveta externa "H" (Esta chaveta projeta-se ligeiramente para fora da flange para que possa ser facilmente removida).

##### Ajuste:

1. Solte o opressor "V" localizado na flange móvel da polia e extraia a chaveta externa "H" (Esta chaveta projeta-se ligeiramente para fora da flange para que possa ser facilmente removida).
2. Ajuste o diâmetro do passo da polia para obter a velocidade desejada girando as peças rotativas em incrementos de meia volta ou volta completa a partir da posição fechada. Não abra mais de 5 voltas completas para os tirantes "A" ou 6 voltas completas para os tirantes "B". (Exceto polia 1VP34 – 5 voltas).
3. Posicione o calço "H" e aperte o parafuso de ajuste "V" contra o plano do cubo com torque de 110 a 130 in-lbs.
4. Posicione as correias e ajuste a tensão. (Não force as correias nos canais).
5. Ajustes subsequentes devem ser feitos afrouxando a tensão da correia e aumentando ou diminuindo o diâmetro do passo em meia volta ou voltas completas, conforme necessário. Reajuste a tensão da correia antes de iniciar a transmissão.
6. Certifique-se de que a chaveta esteja no lugar e todos os parafusos de ajuste estejam apertados com o torque correto antes de iniciar a transmissão. Verifique os opressores e a tensão da correia após 24 horas de operação.



**A chaveta "H" se projeta para fornecer um ponto de aderência para remoção.**

**Não mova a polia com a flange saindo da extremidade do cubo.**

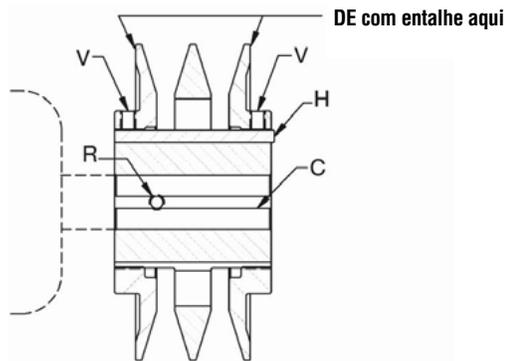
**ATENÇÃO:** Devido ao risco de acidentes em pessoas ou equipamentos, causados pelo uso indevido deste produto, é importante que os procedimentos sejam seguidos corretamente: Os produtos devem ser utilizados de acordo com as informações de engenharia especificadas neste catálogo. Os procedimentos adequados de instalação, manutenção e operação devem ser rigorosamente seguidos. As instruções acima devem ser seguidas fielmente. As inspeções necessárias devem ser feitas para garantir que a operação dessas peças seja segura nas condições de operação dadas. Todos os produtos de Transmissão de Potência são perigosos e devem possuir proteções de acordo com o estabelecido nos regulamentos e normas de segurança. (Consulte a Norma ANSI B15.1).

### Procedimento de Montagem e Ajuste

#### Polias de dois canais com chaveta externa:

##### Montagem:

1. Certifique-se de que o eixo, furo da polia, chaveta e rasgo de chaveta estejam livres de rebarbas e tinta.
2. Remova a chaveta "H" da polia. Desaperte as flanges até que o parafuso de fixação "R" fique visível. Se o parafuso de ajuste "R" estiver em ângulo, pode ser necessário remover a flange para apertá-lo.
3. Todas as polias devem ser montadas no motor ou eixo de acionamento, com a extremidade com o conjunto "R" voltado para o motor. Se o opressor "R" estiver em ângulo, monte-o no lado oposto do motor.
4. Coloque a chaveta "C" entre a polia e o eixo. Coloque o parafuso de ajuste "R" na posição. O torque de aperto deve ser de 110 pol-lbs no mínimo e 130 pol-lbs no máximo. Substitua a flange externa.
5. Verifique se a flange central das polias acionada e impulsionada estão alinhadas e se os eixos estão paralelos.
6. O desalinhamento axial e paralelo total não deve exceder 1/4°.



A chaveta "H" se projeta para fornecer um ponto de aderência para remoção.

Não mova a polia com a flange saindo da extremidade do cubo.

##### Ajuste:

Cada flange nas polias tem um pequeno entalhe no diâmetro externo. Esta marca está localizada diretamente acima do rasgo de chaveta das duas flanges ajustáveis e em um dos rasgos de chaveta da flange não ajustável (flange central). Para fazer os ajustes corretos:

1. Desaperte os grampos "V" das flanges móveis e extraia a chaveta "H". (Esta chaveta projeta-se ligeiramente para fora da flange para que possa ser facilmente removida).
2. Gire as flanges móveis para dentro até que toquem na flange central.
3. Localize o entalhe na chaveta da flange central.
4. Abra cada flange móvel até que seu entalhe fique adjacente ao entalhe da flange central. Certifique-se de que nenhuma das flanges móveis esteja aberta mais de uma volta completa.
5. A partir da posição alcançada no ponto 4, abra cada flange móvel o mesmo número de voltas completas ou meias, até obter o número de voltas necessário. **Não abra mais de 5 voltas completas para correias "A" ou 6 voltas completas para correias "B"** (exceto polia 2VP36 – 5 voltas)
6. Coloque a chaveta "H" e aperte os parafusos de ajuste "V" a 110 a 130 pol-lbs.
7. Posicione as correias e ajuste a tensão. (Não force as correias nas flanges).
8. Ajustes subsequentes devem ser feitos afrouxando a tensão da correia e aumentando ou diminuindo o diâmetro do passo em meia volta ou voltas completas, conforme necessário. Reajuste a tensão da correia antes de iniciar a transmissão.
9. As polias de duplo canal devem ter as duas metades apertadas com o mesmo número de voltas a partir da posição indicada no item 4. Isso garantirá o mesmo diâmetro de passo.
10. Certifique-se de que a chaveta esteja no lugar e todos os parafusos de ajuste estejam apertados com o torque correto antes de iniciar a transmissão. Verifique os opressores e a tensão da correia após 24 horas de operação

**ATENÇÃO:** Devido ao risco de acidentes em pessoas ou equipamentos, causados pelo uso indevido deste produto, é importante que os procedimentos sejam seguidos corretamente: Os produtos devem ser utilizados de acordo com as informações de engenharia especificadas neste catálogo. Os procedimentos adequados de instalação, manutenção e operação devem ser rigorosamente seguidos. As instruções acima devem ser seguidas fielmente. As inspeções necessárias devem ser feitas para garantir que a operação dessas peças seja segura nas condições de operação dadas. Todos os produtos de Transmissão de Potência são perigosos e devem possuir proteções de acordo com o estabelecido nos regulamentos e normas de segurança. (Consulte a Norma ANSI B15.1.)