

MONTAGEM E DESMONTAGEM DE BUCHAS CÔNICAS





A MARCA QUE TRANSMITE FORÇA

A Fundação Mademil LTDA foi **fundada em 1985** como fundição de componentes para fogões e peças para máquinas agrícolas.

A **tradição** da empresa em **inovação** de produtos começou em meados dos anos 90, quando ingressamos para o setor de transmissão de potência, com a produção de polias e acoplamentos.

Esse desenvolvimento foi uma extensão natural das nossas operações, que sempre estiveram em **constante expansão**.

Desde 2005, a Mademil possui a certificação **ISO 9001**, que assegura a conformidade dos nossos processos de gerenciamento de qualidade.



+ 10.000m²
parque fabril

+ 300
colaboradores

+ 700
t/mês

+ 20
países

Com um parque fabril que ultrapassa 10.000m², equipamentos e processos de última geração e mais de 300 colaboradores, a Mademil produz e entrega mensalmente cerca de 700 toneladas de peças.

Estamos presentes em todos os estados brasileiros e em mais de 20 países, atendendo com excelência a demanda de um mercado exigente. Contamos com uma ampla gama de soluções em polias e acoplamentos de alto desempenho.

Nosso portfólio de produtos combina tecnologia, design e acabamento em componentes de máquinas, garantindo qualidade, desempenho superior e prazo de entrega aos nossos clientes.





MONTAGEM E DESMONTAGEM DE BUCHAS CÔNICAS

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 do 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;
4. Inserir os parafusos com arruela de pressão manualmente (sem apertar), de forma que a bucha com a polia possa 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.

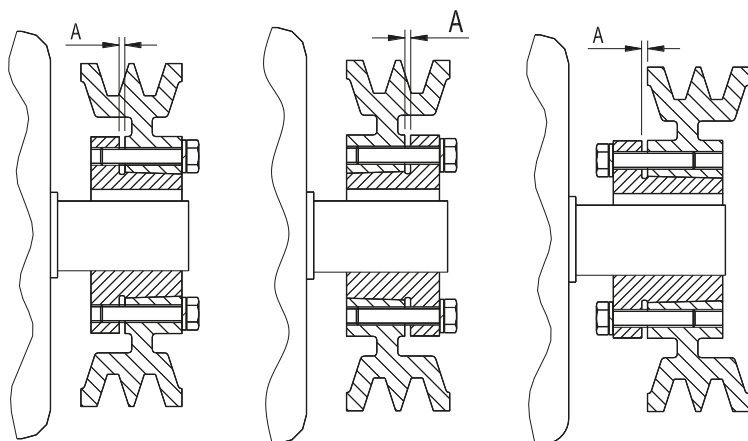


Fig. 1

Fig.2

Fig. 3

6. **Atenção:** a flange da bucha nunca deverá entrar em contato com o cubo da polia, deverá haver um espaço que varia de 4,1750 a 16,5250 mm (cota A) dependendo do tipo de bucha e das tolerâncias do eixo. **Cuidado!** Se a flange da bucha encostar-se ao cubo da polia devido a um torque excessivo nos parafusos, o cubo da polia poderá se romper.

Tabela 1

Tipo de Bucha	Código	D3 (tipo de parafuso classe 8.8)	Torque de aperto no parafuso Nm 6,8	Quantidade de parafusos e arruela de pressão
JA	BUJA	M5x25	6	3
SH	BUSH	M6x25	10	3
SDS	BUSDS	M6x30	10	3
SD	BUSD	M6x50	10	3
SK	BUSK	M8x50	20	3
SF	BUSF	M10x50	40	3
E	BUE	M12x70	80	3
F	BUF	M14x90	100	3
J	BUJ	M16x120	180	3
M	BUM	M20x170	300	4
N	BUN	M22x200	400	4
P	BUP	M24x240	600	4
W	BUW	M27x280	800	4
S	BUS	M30x400	1000	5

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.



MONTAGEM E DESMONTAGEM DE BUCHAS CÔNICAS

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 do 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 o flange da bucha e o cubo da polia para que se soltem.

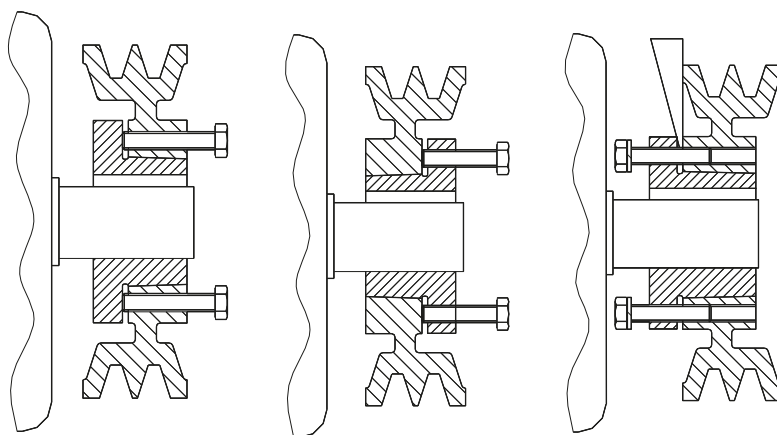


Fig. 4

Fig. 5

Fig. 6



YouTube

Clique aqui e veja o vídeo de montagem e desmontagem de buchas cônicas.



MONTAJE Y DESMONTAJE DE BUJES CÓNICOS

MONTAJE DO BUJE

1. Debe asegurarse que el eje, el orificio del buje y la superficie cónica del buje y la polea estén limpios, libres de pinturas, lubricantes o residuos. No use lubricantes;

2. Coloque el buje sobre el eje y monte la polea en el buje de modo que los orificios pasantes en el cubo de la polea estén alineados con los orificios roscados en la brida del buje, según (figura 1), para el montaje estándar. Para montaje inverso (figura 2) o montaje especial (figura 3) alinee el orificio pasante de la brida del buje con los orificios roscados del cubo de la polea;

3. **Atención:** si el buje tiene dificultad para deslizarse sobre el eje, se puede insertar una cuña en la ranura del buje para que se abra el orificio del buje, facilitando su deslizamiento sobre el eje. **¡Cuidado!** Un esfuerzo demasiado grande para abrir el casquillo puede romperlo.

4. Inserte los pernos de la arandela elástica manualmente (sin apretarlos), de modo que el buje con la polea pueda deslizarse sobre el eje, inserte la llave y mueva el buje a la posición deseada;

5. Apriete los tornillos de forma gradual y progresiva, se recomienda utilizar los valores de torque para apretar los tornillos que se muestran en la tabla 1.

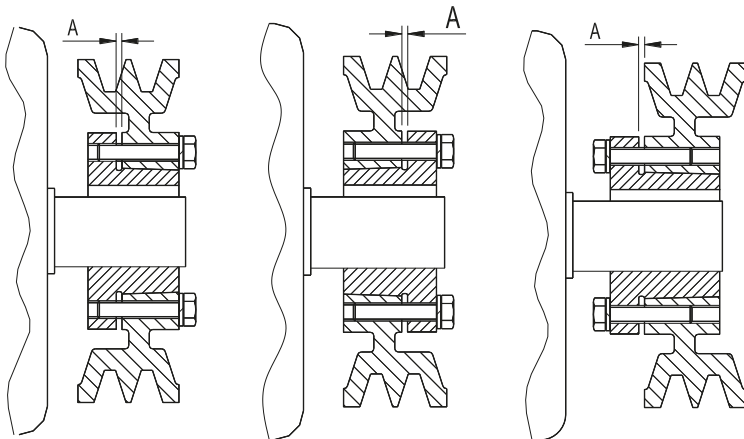


Fig. 1

Fig.2

Fig. 3

6. **Atención:** la brida del buje nunca debe entrar en contacto con el cubo de la polea, debe haber un espacio que varíe de 4.1750 a 16.5250 mm (dimensión A) dependiendo del tipo de buje y tolerancias del eje.

¡Cuidado! Si la brida del buje entra en contacto con el cubo de la polea debido a un par excesivo en los pernos, el cubo de la polea puede romperse.

Si el buje no se ha fijado al eje con los valores de torque recomendados, esto significa que el eje está por debajo de las dimensiones recomendadas. Un apriete desigual de los tornillos puede romper el buje y la polea.

Tabla 1

Tipo Buje	Código	D3 (tipo de tornillo clase 8.8)	Esfuerzo de torsión en agarrate del tornillo Nm 6,8	La cantidad de tornillo y arandelas a presión
JA	BUJA	M5x25	6	3
SH	BUSH	M6x25	10	3
SDS	BUSDS	M6x30	10	3
SD	BUSD	M6x50	10	3
SK	BUSK	M8x50	20	3
SF	BUSF	M10x50	40	3
E	BUE	M12x70	80	3
F	BUF	M14x90	100	3
J	BUJ	M16x120	180	3
M	BUM	M20x170	300	4
N	BUN	M22x200	400	4
P	BUP	M24x240	600	4
W	BUW	M27x280	800	4
S	BUS	M30x400	1000	5



MONTAJE Y DESMONTAJE DE BUJES CÓNICOS

DESMONTAJE DO BUJE

1. Afloje los tornillos;
2. En el ensamblaje estándar (figura 4), inserte los pernos en los orificios roscados del cubo de la polea hasta que toquen la cara de la brida del buje, luego apriete uniformemente los tornillos hasta que el buje se suelte.
3. En el montaje inverso (figura 5), inserte los pernos en los orificios roscados de la brida del buje hasta que toquen la cara del cubo de la polea, luego apriete los tornillos uniformemente hasta que el buje se afloje.
4. En el montaje especial (figura 6) cuando los pernos están cerca de una obstrucción como un motor, primero debe aflojar los pernos y luego usar una cuña entre la brida del buje y el cubo de la polea para aflojarlos.

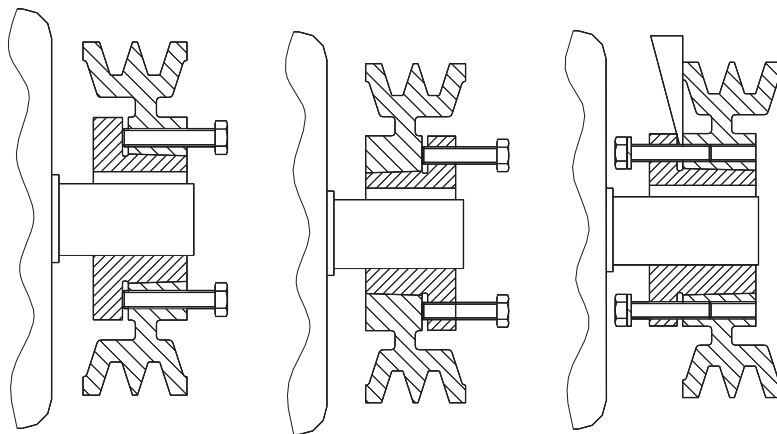


Fig. 4

Fig. 5

Fig. 6



YouTube

Haga clic aquí y vea el video de Montaje y Desmontaje de Bujes Cónicos.

Mademil
SOLUÇÃO EM POLÍAS



www.mademil.com.br

Fevereiro/2026

Distrito Industrial Jerônimo Spillere,
Caravaggio, Nova Veneza - SC, Brasil.
88868-000

 (48) 3436-6400  (48) 3436-6406 

