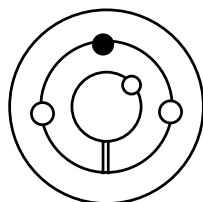


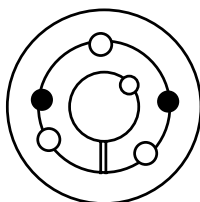


Buchas Taper

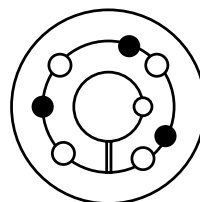
NOTA IMPORTANTE: Para que as buchas Martin operem satisfatoriamente siga cuidadosamente estas instruções.



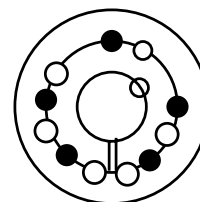
1008 ao 3030



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 1210, 1215, 1310 1610, 1615	.25 – 20 Opressores	55
	.375 – 16 Opressores	175
	.375 – 16 Opressores	175
2012 2317, 2525 3020, 3030	.438 – 14 Opressores	280
	.5 – 13 Opressores	430
	.625 – 11 Opressores	800
3535 4040 4545	.5 – 13 Opressores	1000
	.625 – 11 Opressores	1700
	.75 – 10 Opressores	2450
5050 6050, 7060, 8065 10085, 120100	.875 – 9 Opressores	3100
	1.25 – 7 Opressores	7820
	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.

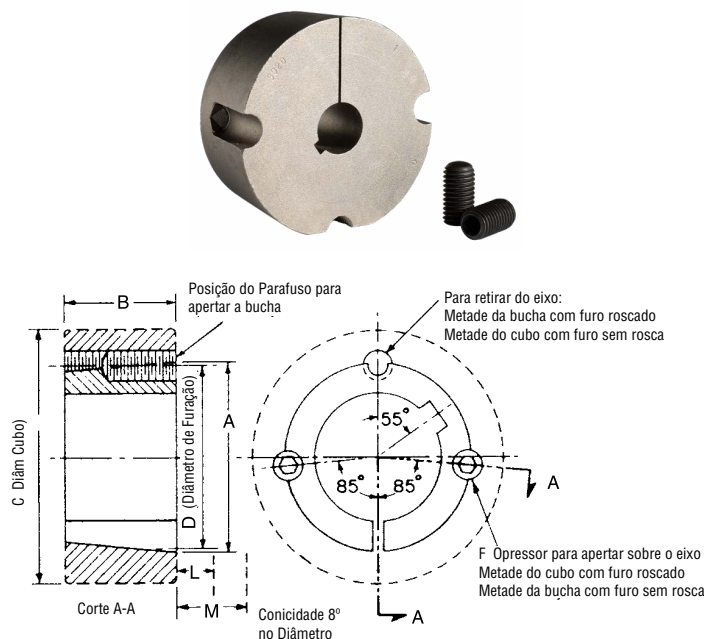
ADVERTÊNCIA: Devido ao risco de acidentes com as pessoas ou equipamentos, ocasionados pelo uso inadequado deste produto, é importante que os procedimentos sejam seguidos corretamente: Os produtos devem ser usados de acordo com a informação de engenharia especificada neste catálogo. Deve-se observar cada 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

Martin

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 .063	.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 x .094	.188 x .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
	1.563 a 1.625	0.227	.375 x .125	.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
	1.813 a 1.875	0.454	.5 x .25	.5 x .25
2517	.938 a 2	0.454	.5 x .188	.5 x .25
	.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
2525	1.813 a 2.25	1.089	.5 x .25	.5 x .25
	2.313 a 2.5	0.862	.625 x .188	.625 x .313
	.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
3020	1.813 a 2.25	1.497	.5 x .25	.5 x .25
	2.313 a 2.75	2.041	.625 x .313	.625 x .313
	2.813 a 3	1.769	.75 x .25	.75 x .375
	.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
3030	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
	2.813 a 3	2.268	.75 x .25	.75 x .375



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 prego 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									
4040	3.313 a 3.5	3.629	▼ .875 x .25	.875 x .438	5.75	4	9.5	8.5	7.75	5.54	.625 x 1.75	40°	▲
	1.438 a 1.75	9.979	.375 x .188	.375 x .188									
	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									
4545	3.688 a 3.75	6.350	▼ 1 x .25	.875 x .438	6.375	4.5	10.5	9.5	8.75	6.13	.75 x 2	40°	▲
	3.813 a 4	5.897	▼ 1 x .25	1 x .5									
	1.938 a 2.25	13.608	.5 x .25	.5 x .25									
	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									
5050	3.813 a 4.25	9.072	1 x .5	1 x .5	7	5	11.5	10.5	9.5	6.72	.875 x 2.25	37°	▲
	4.313 a 4.5	8.165	▼ 1 x .25	1 x .5									
	2.313 a 2.75	17.237	.625 x .313	.625 x .313									
	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									
5040	4.75 a 4.938	6.804	▼ 1.25 x .25	1.25 x .625	7	4	11.5	10.5	9.5	6.72	.875 x 2.25	37°	▲
	2.438 a 2.75	18.144	.625 x .313	.625 x .313									
	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.

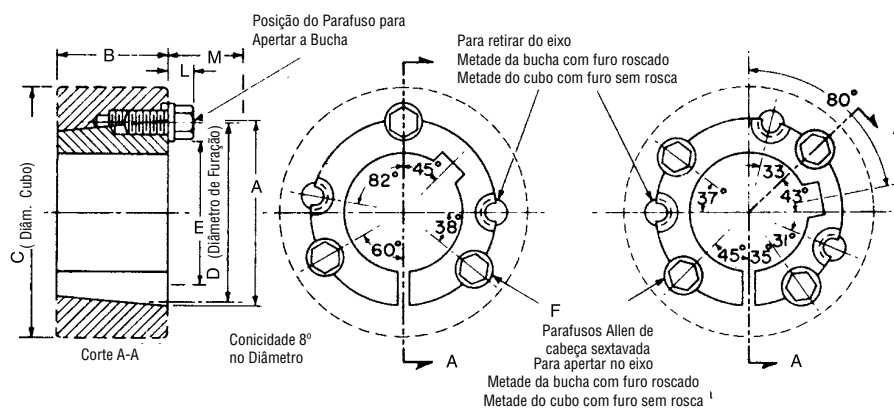
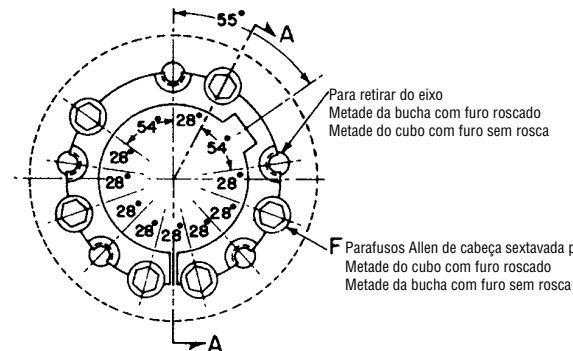
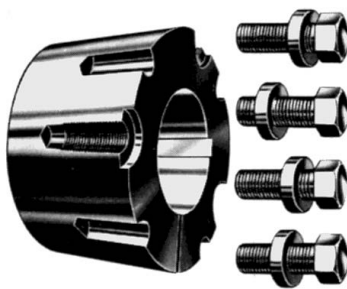
▼ Fornece-se a chaveta para estes tamanhos.

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 prego 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.

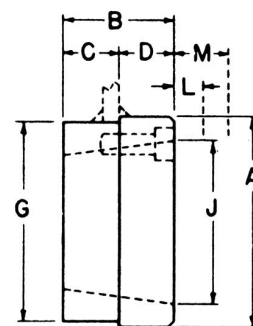


Cubos Soldáveis para Bucha Taper

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.



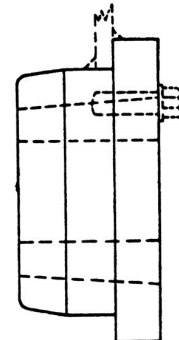
No. do Cubo	Para se usar com Bucha	Furo Máx. da Bucha	Peso kg	A	B $\diamond$	C ★★	D ■	G	J
S16-4	1610	1.625	0.408	3	1	.275	.725	2.875 *	2.25
S16-6	1610	1.625	0.408	3	1	.450	.550	2.875 *	2.25
S20-6	2012	2	0.816	3.563	1.25	.450	.800	3.438 *	2.75
S20-8	2012	2	0.635	3.563	1.25	.570	.680	3.438 *	2.75
S25-6	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
 ■ + .000 - .005
 ★★ + .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 ★	11.875	9.25	—
WA70	7060	7	70.307	14.5	6	2.25	1.25	—	13.5 ★	13.25	10.25	—
WA80	8065	8	81.647	15.25	6.5	2.25	1.25	—	14.25 ★	14	11.25	—
WA100	10085	10	154.221	19.75	8.5	3.5	1.5	—	18.75 ★	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
 ★ + .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 1215	1108 1610	1210 1615	
18, 19 20, 22	6 × 2.8	1008 1610	1108 1615	1210 2012	1215 2517
24	8 × 3.3	1108 1610	1210 1615	1215 2012	2517
25	8 × 3.3	1210 1615	1215 2012	1610 2517	
28, 30	8 × 3.3	1210 1615	1215 2012	1610 2517	3020
32	10 × 3.3	1610 2012	1615 2517	3020	
35	10 × 3.3	1610 2012	1615 2517	3020	
38	10 × 3.3	1610 2012	1615 2517	3020	
40, 42	12 × 3.3	2012 2517	3020		
45, 48	14 × 3.8	2012 2517	3020		
50 55	14 × 3.8 16 × 4.3	2517 2517	3020 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.



Bucha Taper Lock: cote com a Mippei

Identificamos a bucha a partir da peça, não do catálogo.

Envie o furo do eixo, a marcação da bucha (por exemplo 1610) e o equipamento. Se a marcação estiver ilegível, manda uma foto com uma régua ao lado. A engenharia da Mippei identifica e cota.

WhatsApp / Vendas

(41) 99937-1387

Telefone

(41) 2391-1086

E-mail

vendas@mippei.com

Site

mippei.com



aponte a câmera

Mippei Tecnologia Industrial

Rodovia Curitiba–Ponta Grossa (BR-277), 1241 – Mossunguê
Curitiba/PR – CEP 82305-100

Atendimento em Curitiba e região, PR, SC, RS e todo o Brasil.

Distribuidora B2B de tecnologia industrial

Tsubaki · Martin Sprocket & Gear · Optibelt · NORD · CinchSeal · NBI · Grützner
Transmissão de potência · Vedação industrial · Lubrificação · Fixação