

# Polias de Passo Variável em Estoque



**1VP**  
**Furadas sob Medida**



**2VP**  
**Furadas sob Medida**

- Polias de ajuste de velocidade estacionárias.
- Projetos de canal simples e duplo.
- Gama completa de furos com rasgo de chaveta e opressor incluídos.
- Sistema de travamento positivo.
- Canais usinados com precisão.
- Balanceado estaticamente.

Ligue para a *Martin* para seus requerimentos de polias de fabricação especial ou de grandes quantidades.



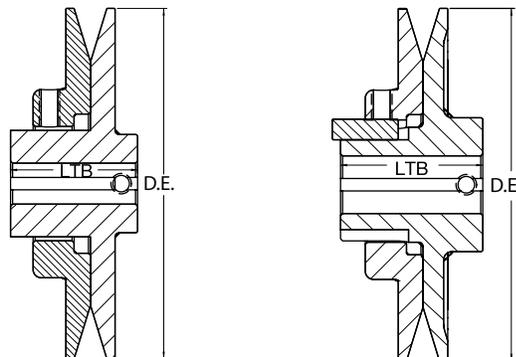
**Polias de Passo Variável, Canal  
Simples, Furadas sob Medida**

# 1VP

Diâmetro do Eixo	Larg. x Profundidade do Rasgo de Chaveta
1/2	NENHUM
5/8 - 7/8	3/16 x 3/32
1-5/16 - 1-1/4	1/4 x 1/8
1-5/16 - 1-3/8	5/16 x 5/32
1-7/16 - 1-3/4	3/8 x 3/16

**Dimensões dos Rasgos de Chavetas**

**Furo em polegadas**



**Tipo A**

**Tipo B**

## Dimensões da Correia

No. de Parte	Diâmetros de Passo e Voltas															
	Correias 3L				Correias A ou 4L				Correias B ou 5L				Correias 5V			
	Ref. Mín.	Voltas Aberta	Ref. Máx.	Voltas Aberta	Ref. Mín.	Voltas Aberta	Ref. Máx.	Voltas Aberta	Ref. Mín.	Voltas Aberta	Ref. Máx.	Voltas Aberta	Ref. Mín.	Voltas Aberta	Ref. Máx.	Voltas Aberta
1VP25	1.6	4	2.4	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1VP30	1.8	4	2.7	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1VP34	1.9	4	2.8	0	2.0	5	3.0	0	2.3	5	3.2	1	-	-	-	-
1VP40	2.4	4	3.2	0	2.5	5	3.5	0	2.6	6	3.6	1	-	-	-	-
1VP44	2.8	4	3.7	0	2.9	5	3.9	0	3.0	6	4.0	1	-	-	-	-
1VP50	3.4	4	4.2	0	3.5	5	4.5	0	3.6	6	4.6	1	-	-	-	-
1VP56	4.0	4	4.8	0	4.1	5	5.1	0	4.2	6	5.2	1	-	-	-	-
1VP60	-	-	-	-	4.2	5	5.2	0	4.4	6	5.6	0	-	-	-	-
1VP62	4.6	4	5.4	0	4.7	5	5.7	0	4.8	6	5.8	1	5.1	6	6.1	1
1VP65	-	-	-	-	4.7	5	5.7	0	4.9	6	6.1	0	5.1	6	6.3	0
1VP68	5.2	4	6.0	0	5.3	5	6.3	0	5.4	6	6.4	1	5.7	6	6.7	1
1VP71	-	-	-	-	5.3	5	6.3	0	5.5	6	6.7	0	5.7	6	6.9	0
1VP75	-	-	-	-	5.7	5	6.7	0	5.9	6	7.1	0	6.1	6	7.3	0

Dimensões em polegadas, peso em kilos..

## Dimensões de Peças em Estoque

No. de Parte	DE	Tipo	Compr. Total L	Furos sob Medida em Estoque Inclui Rasgo de Chaveta e Opressor								Peso Kg (Aprox.)			
				1/2	5/8	3/4	7/8	1	1-1/8	1-1/4	1-3/8				
1VP30	2.87	A	1-11/16	1/2	5/8	3/4									0.5
1VP34	3.15	A	1-29/32	1/2	5/8	3/4	7/8								0.6
1VP40	3.75	A	1-7/8	1/2	5/8	3/4	7/8								0.8
1VP44	4.15	A	1-7/8	1/2	5/8	3/4									1.1
1VP44	4.15	B	2-3/16				7/8	1	1-1/8						1.4
1VP50	4.75	A	2	1/2	5/8	3/4									1.2
1VP50	4.75	B	2-5/32				7/8	1	1-1/8						1.6
1VP56	5.35	A	1-15/16	1/2	5/8	3/4									1.9
1VP56	5.35	B	2-5/32				7/8	1	1-1/8						2.0
1VP60	6.00	B	2-7/32		5/8	3/4	7/8	1	1-1/8						2.9
1VP62	5.95	B	1-29/32		5/8	3/4	7/8	1	1-1/8	1-1/4			1-3/8		2.8
1VP65	6.50	B	2-7/32			3/4	7/8		1-1/8				1-3/8		3.2
1VP68	6.55	B	1-29/32		5/8	3/4	7/8	1	1-1/8	1-1/4			1-3/8		3.3
1VP71	7.10	B	2-7/32			3/4	7/8		1-1/8				1-3/8		3.7
1VP75	7.50	B	2-7/32			3/4	7/8	1	1-1/8				1-3/8		4.1

Furo de 1/2": opressor unicamente, sem rasgo de chaveta.

Dimensões em polegadas, peso em kilos.

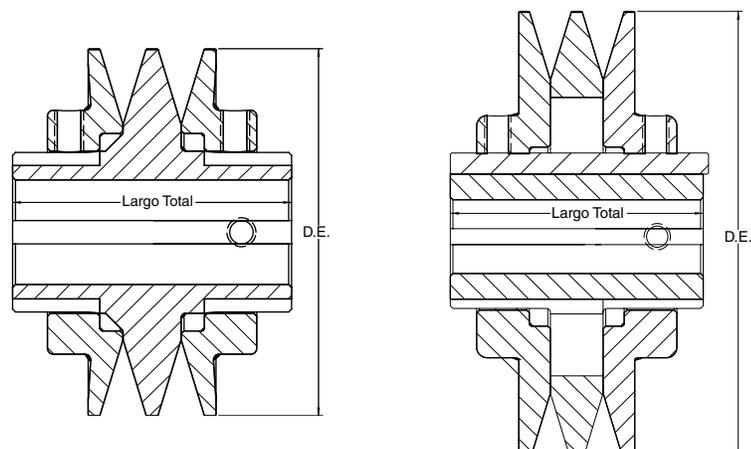
# 2VP

## Polias de Passo Variável, Canal duplo, Furadas sob Medida

# Martin

Diâmetro do Eixo	Largura x Profundidade do Rasgo de Chaveta
1/2	NENHUM
5/8 - 7/8	3/16 x 3/32
15/16 - 1-1/4	1/4 x 1/8
1-5/16 - 1-3/8	5/16 x 3/32
1-7/16 - 1-3/4	3/8 x 3/16

**Dimensões de Rasgos de Chavetas**  
Furo em polegadas

**Tipo A****Tipo B**

### Dimensões da Correia

No. de Parte	Diâmetros de Passo e Voltas															
	Correias 3L				Correias A ou 4L				Correias B ou 5L				Correias 5V			
	Ref. Mín.	Voltas Aberta	Ref. Máx.	Voltas Aberta	Ref. Mín.	Voltas Aberta	Ref. Máx.	Voltas Aberta	Ref. Mín.	Voltas Aberta	Ref. Máx.	Voltas Aberta	Ref. Mín.	Voltas Aberta	Ref. Máx.	Voltas Aberta
2VP36	2.0	4	2.8	0	2.1	5	3.1	0	2.4	5	3.2	1	-	-	-	-
2VP42	2.6	4	3.4	0	2.7	5	3.7	0	2.8	6	3.8	1	-	-	-	-
2VP50	3.4	4	4.2	0	3.5	5	4.5	0	3.6	6	4.6	1	-	-	-	-
2VP56	4.0	4	4.8	0	4.1	5	5.1	0	4.2	6	5.2	1	-	-	-	-
2VP60	-	-	-	-	4.2	5	5.2	0	4.4	6	5.6	0	-	-	-	-
2VP62	4.6	4	5.4	0	4.7	5	5.7	0	4.8	6	5.8	1	5.1	6	6.1	1
2VP65	-	-	-	-	4.7	5	5.7	0	4.9	6	6.1	0	5.1	6	6.3	0
2VP68	5.2	4	6.0	0	5.3	5	6.3	0	5.4	6	6.4	1	5.7	6	6.7	1
2VP71	-	-	-	-	5.3	5	6.3	0	5.5	6	6.7	0	5.7	6	6.9	0
2VP75	-	-	-	-	5.7	5	6.7	0	5.9	6	7.1	0	6.1	6	7.3	0

Dimensões em polegadas, peso em kilos.

### Dimensões de Peças em Estoque

No. de Parte	DE	Tipo	Compr. Total L	Furos sob Medida em Estoque Inclui Rasgo de Chaveta e Opressor							Peso Kg (Aprox.)
				1/2	5/8	3/4	7/8	1	1-1/8	1-3/8	
2VP36	3.35	A	3	1/2	5/8	3/4	7/8	1			1.6
2VP42	3.95	A	3		5/8	3/4	7/8	1	1-1/8		2.0
2VP50	4.75	B	3		5/8	3/4	7/8	1	1-1/8		2.8
2VP56	5.35	B	3		5/8	3/4	7/8	1	1-1/8		3.4
2VP60	6.00	B	3-1/4			3/4	7/8	1	1-1/8		4.9
2VP62	5.95	B	3			3/4	7/8	1	1-1/8		4.5
2VP65	6.50	B	3-1/4			3/4	7/8		1-1/8		5.7
2VP68	6.55	B	3			3/4	7/8	1	1-1/8	1-1/4	5.3
2VP71	7.10	B	3-1/4			3/4	7/8		1-1/8		6.7
2VP75	7.50	B	3-1/4			3/4	7/8	1	1-1/8		7.4

Furo de 1/2": opressor unicamente, sem rasgo de chaveta.

Dimensões em polegadas, peso em kilos.



# Instruções para Montagem Polias de Passo Variável

## Procedimento de Montagem e Ajuste

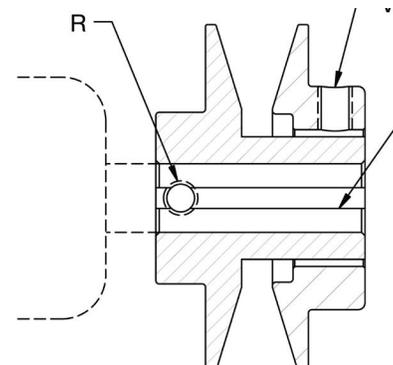
### Polias de Canal Simples com Chaveta Externa:

#### Montagem:

1. Certifique-se de que o eixo, o furo da polia, a chaveta e o rasgo de chaveta estejam livres de rebarbas ou tinta.
2. Todas as polias devem ser montadas no motor ou no eixo motriz, com a extremidade com o opressor "R" voltado para o motor. Certifique-se de que o opressor "R" esteja devidamente assentado no eixo.
3. Coloque a chaveta "C" entre a polia e o eixo. Trave o opressor "R" no lugar. O torque para apertar deve ser de no mínimo 110 pol-lb e no máximo 130 pol-lb.
4. Verifique se a polia motriz e movida estão alinhadas e se os eixos estão paralelos.
5. O desalinhamento total, axial e paralelo não deve exceder 1/4 °.

#### Ajuste:

1. Afrouxe o opressor em "V" presa na flange móvel da polia.2
2. Ajuste o diâmetro do passo da polia para obter a velocidade desejada girando as peças rotativas em incrementos de meia volta ou de volta completa a partir da posição fechada. Abra no máximo 5 voltas completas para as correias "A" ou 6 voltas completas para as correias "B".
3. Aperte o opressor em "V" contra a parte plana do cubo com um torque de 110 a 130 pol-lbs.
4. Coloque as correias e ajuste a tensão. (Não force as correias nos canais).
5. Os ajustes subsequentes devem ser feitos afrouxando a tensão da correia e aumentando ou diminuindo o diâmetro do passo pela metade ou por 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 que todos os opressores estejam apertados com o torque correto antes de iniciar a transmissão. Verifique os tensores e a tensão da correia após 24 horas de operação.



**Não opere a polia com o flange projetando-se além da extremidade do cubo.**

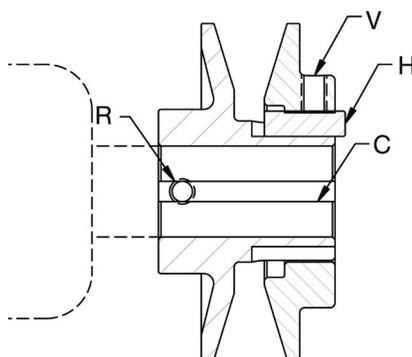
### Procedimento de Montagem e Ajuste Polias de Canal Simples sem Chaveta Externa:

#### Montagem:

1. Certifique-se de que o eixo, o furo da polia, a chaveta e o rasgo de chaveta estejam livres de rebarbas ou tinta.
2. Todas as polias devem ser montadas no motor ou eixo de acionamento, com a extremidade com o opressor "R" voltado para o motor. Certifique-se de que o opressor "R" esteja devidamente assentada no eixo.
3. Coloque a chaveta "C" entre a polia e o eixo. Trave o opressor "R" no lugar. O torque para apertar deve ser de no mínimo 110 pol-lb e no máximo 130 pol-lb.
4. Verifique se a polia motriz e movida estão alinhadas e se os eixos estão paralelo.
5. O desalinhamento total, axial e paralelo não deve exceder 1/4 °.
6. Remova a chaveta externa "H" (esta chaveta se projeta ligeiramente para fora da flange para que possa ser facilmente removida).

#### Ajuste:

1. Afrouxe o opressor "V" localizado na flange móvel da polia e remova a chaveta externa "H" (esta chaveta se projeta 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 de volta completa a partir da posição fechada. Abra no máximo 5 voltas completas para as correias "A" ou 6 voltas completas para as correias "B". (Exceto para a polia 1VP34 - 5 voltas).
3. Posicione a chaveta "H" e aperte o opressor "V" contra a parte plana do cubo com um torque de 110 a 130 pol-lbs.
4. Coloque as correias e ajuste a tensão. (Não force as correias nos canais).
5. Os ajustes subsequentes devem ser feitos afrouxando a tensão da correia e aumentando ou diminuindo o diâmetro do passo pela metade ou por 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 que todos os opressores 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 desmontagem.**

**Não opere a polia com a flange projetando-se além da extremidade do cubo.**

**Aviso:** Devido ao risco de acidentes com pessoas ou equipamentos, ocasionados 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 observados à risca. As instruções acima devem ser seguidas fielmente. As inspeções necessárias devem ser feitas para ter certeza de que a operação dessas peças é segura nas condições de operação fornecidas. Todos os produtos de transmissão de Potência são perigosos e devem ter proteções de acordo com as disposições dos regulamentos, normas e padrões de segurança. (Consulte o Padrão ANSI B15.1).

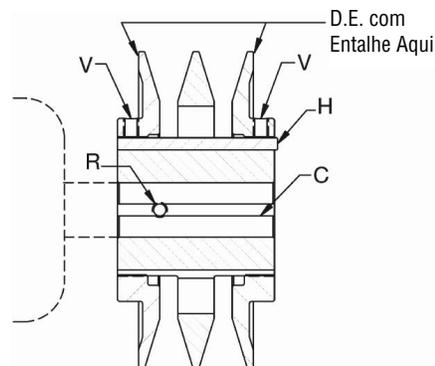
# Instruções para Polias de Passo Variável

## Procedimento de Montagem e Ajuste

### Polias de Canal Duplo com Chaveta Externa:

#### Montagem:

1. Certifique-se de que o eixo, o furo da polia, a chaveta e o rasgo de chaveta estejam livres de rebarbas ou tinta.
2. Remova a chaveta "H" da polia. Desemparafuse as flanges do opressor até que o opressor "R" fique visível. Se o opressor "R" estiver inclinado, 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 opressor "R" voltado para o motor. Se o opressor "R" estiver inclinado, monte-o no lado oposto do motor.
4. Coloque a cunha "C" entre a polia e o eixo. Trave o opressor "R" no lugar. O torque para apertar deve ser de no mínimo 110 pol-lbs e no máximo 130 pol-lbs. Substitua a flange externa.
5. Verifique se a flange central da polia motriz e movida 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 desmontagem.**

**Não opere a polia com a flange projetando-se além da extremidade do cubo.**

#### Ajuste:

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

1. Afrouxe os opressores "V" nas flanges móveis e remova a chaveta "H". (Esta chaveta se projeta 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 no rasgo de chaveta na flange central.
4. Abra cada flange móvel até que seu entalhe fique adjacente ao entalhe na 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 no mesmo número de voltas completas ou meias voltas, até que o número de voltas necessário seja obtido. Para as correias "A", não abra mais do que 5 voltas completas ou 6 voltas completas para as correias "B" (exceto para a polia 2VP36 - 5 voltas).
6. Posicione a chaveta "H" e aperte os parafusos de ajuste "V" a 110-130 pol-lbs. de torque.
7. Coloque as correias e ajuste a tensão. (Não force as correias na flange).
8. Os ajustes subsequentes devem ser feitos afrouxando a tensão da correia e aumentando ou diminuindo o diâmetro do passo pela metade ou por voltas completas, conforme necessário. Reajuste a tensão da correia antes de iniciar a transmissão.
9. As Polias de dois canais devem ter ambas as metades ajustadas com o mesmo número de voltas a partir da posição definida no ponto 4. Isso garantirá o mesmo diâmetro de passo.
10. Certifique-se de que a chaveta esteja no lugar e que todos os opressores estejam apertados com o torque correto antes de iniciar a transmissão. Verifique as folgas e a tensão da correia após 24 horas de operação.

**Aviso:** Devido ao risco de acidentes com pessoas ou equipamentos, ocasionados 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 observados à risca. As instruções acima devem ser seguidas fielmente. As inspeções necessárias devem ser feitas para ter certeza de que a operação dessas peças é segura nas condições de operação fornecidas. Todos os produtos de transmissão de Potência são perigosos e devem ter proteções de acordo com as disposições dos regulamentos, normas e padrões de segurança. (Consulte o Padrão ANSI B15.1).