



Índice Bujes

| PRODUCTO | PÁGINA |
|---|---------------|
| BUJE QD | |
| INSTALACIÓN Y DESMONTAJE | B-2 |
| BUJES DE ACERO | B-3 |
| BUJES ESTÁNDAR..... | B-4 |
| MAZAS PARA SOLDAR QD | B-5 |
| BUJES QD CORTOS | B-6 |
| BUJES TAPER | |
| INSTALACIÓN Y DESMONTAJE | B-7 |
| DIMENSIONES 1008 — 3030..... | B-8 |
| DIMENSIONES 3535 — 5050 | B-9 |
| DIMENSIONES 6050 — 120100 | B-10 |
| MAZAS PARA SOLDAR PARA BUJE TAPER | B-11 |
| BUJES MÉTRICOS Y RECALIBRABLES | B-12 |
| BUJES MST® | |
| ESPECIFICACIONES..... | B-13 |
| INSTALACIÓN Y DESMONTAJE | B-14 |
| MAZAS PARA SOLDAR MST® | B-15 |
| BUJES QD Y MST® CON RODAMIENTO | B-16 |

Bujes QD Instalación y Desmontaje

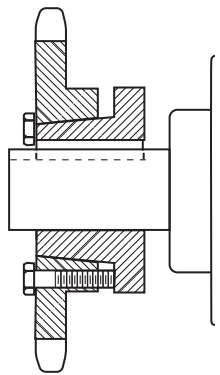
Martin

PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN *Martin* - PARA BUJES QD

IMPORTANTE – ASEGÚRESE QUE LA SUPERFICIE CÓNICA DEL BUJE Y LA SUPERFICIE INTERIOR DE LAS POLEAS O DE LOS SPROCKETS ESTÉN SECAS Y SIN SUBSTANCIAS EXTRAÑAS COMO PINTURA GRASA O SUCIEDAD.

MONTAJE ESTÁNDAR PARA POLEAS QD Y SPROCKETS

INSTALACIÓN

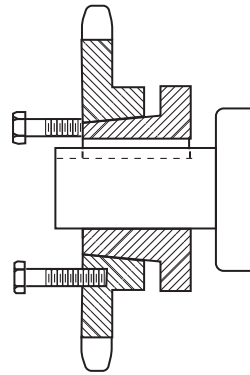


- 1.- Asegúrese de que la superficie cónica del buje y la superficie interior del sprocket o polea estén limpias sin lubricante antiferrante.
- 2.- Deslice el buje QD con el lado de la brida hacia delante. Coloque la cuña.
- 3.- Posicione el buje QD en el eje. Ponga el opresor y apriete suavemente utilizando únicamente llaves Allen. Recuerde, no apriete demasiado.
- 4.- Deslice la polea o el sprocket con la parte ancha de la conicidad por delante, alineando los barrenos de la polea o del sprocket con los barrenos de la brida del buje. Coloque los tornillos y las rondanas.

Nota: Al instalar los bujes del M al S coloque la maza de la pieza de tal manera que los dos barrenos extras queden localizados lo más lejos posible del corte del buje.

- 5.- Apriete los tornillos alternada y uniformemente hasta llegar al torque indicado en la Tabla de Torques impresa en la hoja de instrucciones anexa. No utilice extensiones en las llaves de tuercas. Debe haber una separación entre la cara de la polea o la maza del sprocket y la brida del buje para asegurar una sujeción satisfactoria y un montaje adecuado.

PRECAUCIÓN: ESTA SEPARACIÓN NO DEBE SER CERRADA.



DESMONTAJE

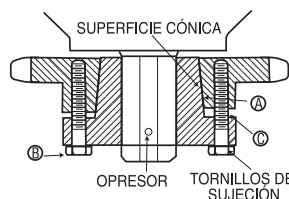
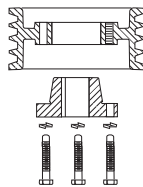
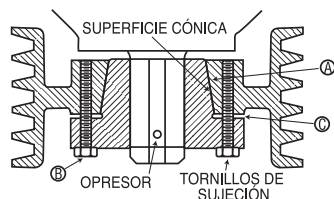
- 1.- Quite los tornillos y colóquelos en los barrenos roscados de la polea o del sprocket. Atorníllelos contra la brida del buje QD para romper la sujeción.
- 2.- Afloje el opresor y deslice el buje QD fuera del eje.

ADVERTENCIA: Debido al riesgo de accidentes en personas o en equipos, ocasionados por el uso inadecuado de este producto, es importante que se sigan correctamente los procedimientos: Los productos deben usarse de acuerdo con la información de ingeniería especificada en este catálogo. Se deben observar al pie de la letra los procedimientos adecuados de instalación, mantenimiento y operación. Las instrucciones arriba indicadas deben seguirse fielmente. Se deben hacer las inspecciones necesarias para tener la certeza de que el funcionamiento de estas partes sea seguro bajo las condiciones de operación dadas. Todos los productos de Transmisión de Potencia son peligrosos y deben tener guardas de protección de acuerdo a lo establecido en las regulaciones, los reglamentos y normas de seguridad. (Refiérase a la Norma ANSI B15.1.)

INSTALACIÓN REVERSA

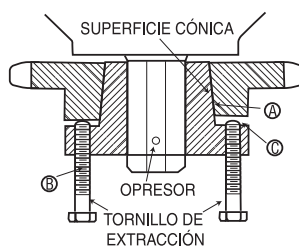
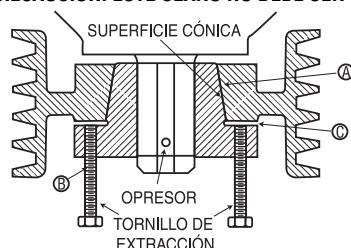
ÚNICAMENTE PARA POLEAS Y SPROCKETS QUE USEN BUJES JA, SH, SD, SDS, SK, SF, E, F y J.

Estos bujes al igual que los sprockets y las poleas que los usan, tienen seis barrenos (tres sin cuerda y tres con cuerda) para que los tornillos de extracción puedan insertarse por cualquier lado. Esto permite variaciones en el montaje para adecuarse a cualquier instalación.



- 1.- Asegúrese de que la superficie cónica del buje y la superficie interior del sprocket o polea estén limpias y sin lubricante antiferrante.
- 2.- Coloque la polea o el sprocket con los tornillos insertados (pero no apretados) en los barrenos sin cuerda de la brida del buje, dentro de los barrenos con cuerda de la polea, sprocket o cualquier otra pieza QD *Martin*.
- 3.- Con la cuña insertada en el cuñero del eje, deslice el ensamble a su posición aproximada en el eje dejando el extremo bridado del buje separado del rodamiento.
- 4.- Posicione el buje QD en el eje. Ponga el opresor y apriete suavemente utilizando únicamente llaves Allen. Recuerde, no apriete demasiado.
- 5.- Apriete los tornillos alternada y uniformemente hasta llegar al torque indicado en la Tabla de Torques aquí mostrada. No utilice extensiones en las llaves de tuercas. Debe haber un claro entre la cara de la polea o la maza del sprocket y la brida del buje para asegurar una sujeción satisfactoria y un montaje adecuado.

PRECAUCIÓN: ESTE CLARO NO DEBE SER CERRADO.



- 1.- Quite los tornillos y colóquelos en los barrenos roscados de la polea o del sprocket. Atorníllelos contra la brida del buje QD para romper la sujeción.
- 2.- Afloje el opresor y deslice el buje QD fuera del eje.

B-2

PRECAUCIÓN

ADVERTENCIA: EL USO DE LUBRICANTE ANTIFERRANTE EN LAS SUPERFICIES CÓNICAS O TUERCAS AL ENSAMBLAR PUEDE OCASIONAR DAÑOS EN BARRENOS Y SPROCKETS. ESTO ANULA LA GARANTÍA DEL FABRICANTE.

TABLA DE TORQUES

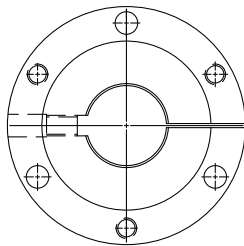
| Tamaño de Bujes QD | Tamaño de Tornillo | Torque lb-pulg |
|--------------------|--------------------|----------------|
| JA | 10 - 24 | 60 |
| SH, SDS, SD | ¼ - 20 | 108 |
| SK | 5/16 - 18 | 180 |
| SF | 3/8 - 16 | 360 |
| E | ½ - 13 | 720 |
| F | 9/16 - 12 | 900 |
| J | 5/8 - 11 | 1620 |
| M | ¾ - 10 | 2700 |
| N | 7/8 - 9 | 3600 |
| P | 1 - 8 | 5400 |
| W | 1 1/8 - 7 | 7200 |
| S | 1 ¼ - 7 | 9000 |



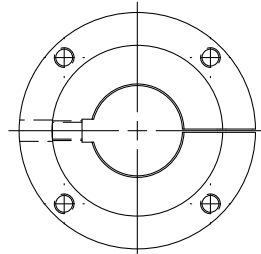
Bujes QD de Acero

★F = Longitud de la Sección Cónica

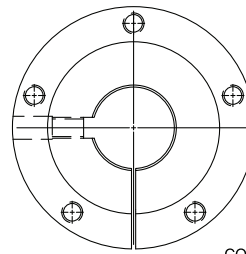
★★G = Espacio Entre el Bujete y la Maza



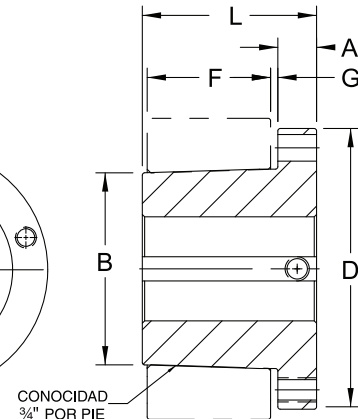
Bujes:
JA al J



Bujes:
M al W



Bujes:
S



Bujes QD — Acero

| Buje | Dimensiones (Pulgadas) | | | | | | | | Círculo de Barrenos | Tornillos Requeridos | Barrenos Pilotos | | | Peso Promedio Aprox. (lb) |
|--------|------------------------|-------|-------|---------|-------|------|--------|--------|---------------------|----------------------|------------------|--------------|------|---------------------------|
| | A | B | D | E | ★F | ★★G | L | Mínimo | | | Máximo | | | |
| | | | | | | | | | | | Cuñero Estándar | Cuñero Plano | | |
| SF-STL | 3/16 | 3.125 | 4 3/8 | 1 1/2 | 1 1/4 | 1/8 | 2 1/16 | 3 3/8 | 3 3/8 x 2 | 1/2 | 2 3/16 | 2 3/16 | 3.0 | |
| E-STL | 1/4 | 3.834 | 6 | 1 1/8 | 1 1/8 | 1/8 | 2 3/8 | 5 | 3 1/2 x 2 3/4 | 3/8 | 2 1/8 | 3 1/2 | 10.0 | |
| F-STL | 3/8 | 4.437 | 6 3/8 | 2 13/16 | 2 1/2 | 3/16 | 3 3/8 | 5 1/8 | 3 3/4 x 3 3/8 | 1 | 3 3/8 | 4 | 11.5 | |
| J-STL | 1 | 5.148 | 7 1/4 | 3 1/2 | 3 3/8 | 3/16 | 4 1/2 | 6 1/4 | 3 3/8 x 4 1/2 | 1 1/8 | 3 3/8 | 4 1/2 | 18.0 | |
| M-STL | 1 1/4 | 6.500 | 9 | 5 1/2 | 5 5/8 | 3/16 | 6 3/4 | 7 3/8 | 4 3/4 x 6 3/4 | 2 | 4 3/8 | 5 1/2 | 37.0 | |
| N-STL | 1 1/2 | 7.000 | 10 | 6 3/8 | 6 3/4 | 3/16 | 8 1/8 | 8 3/4 | 4 3/4 x 8 3/4 | 2 1/2 | 5 1/8 | 5 3/8 | 57.0 | |

| Buje | Barrenos | Cuñero |
|--------|-----------------|-------------|
| SF-STL | 2 3/8 - 2 3/8 | 3/8 x 3/16 |
| | 2 3/8 - 2 3/8 | 3/8 x 1/8 |
| | 2 15/16 - 2 3/8 | 3/8 x 1/16 |
| E-STL | 2 3/8 - 2 3/8 | 3/8 x 1/8 |
| | 2 3/8 - 3 1/4 | 3/8 x 1/8 |
| | 3 1/8 - 3 1/2 | 7/8 x 1/8 |
| F-STL | 1 - 3 3/8 | ESTÁNDAR |
| | 3 3/8 - 3 3/8 | 3/8 x 3/16 |
| | 3 3/8 - 3 3/8 | 1 x 1/8 |
| J-STL | 4 | SIN CUÑERO |
| | 3 3/8 - 3 3/8 | ESTÁNDAR |
| | 3 3/8 - 4 1/2 | 1 x 3/8 |
| M-STL | 2 - 4 3/8 | ESTÁNDAR |
| | 4 3/8 - 5 1/2 | 1 1/4 x 1/4 |
| N-STL | 2 1/2 - 5 1/2 | ESTÁNDAR |
| | 5 1/8 - 5 1/2 | 1 1/4 x 1/4 |
| | 5 1/8 - 5 1/2 | 1 1/2 x 1/4 |

| Dimensión Cuña Plano — Estándar | | | |
|---------------------------------|------------|-------------|-------------|
| Cuñero | Cuña | Cuñero | Cuña |
| 1/4 x 1/32 | 1/4 x 5/32 | 3/4 x 1/8 | 3/4 x 1/2 |
| 1/4 x 1/16 | 1/4 x 3/16 | 7/8 x 1/16 | 7/8 x 1/2 |
| 3/8 x 1/32 | 3/8 x 1/32 | 7/8 x 3/16 | 7/8 x 3/8 |
| 3/8 x 1/16 | 3/8 x 1/4 | 1 x 1/8 | 1 x 3/8 |
| 3/8 x 3/8 | 3/8 x 3/16 | 1 1/4 x 1/4 | 1 1/4 x 7/8 |
| 1/2 x 1/32 | 1/2 x 1/32 | 1 1/2 x 1/8 | 1 1/2 x 1/2 |
| 1/2 x 1/16 | 1/2 x 3/16 | 1 1/2 x 1/4 | 1 1/2 x 1 |
| 1/2 x 3/8 | 1/2 x 3/8 | 1 3/4 x 1/8 | 1 3/4 x 3/4 |
| 5/8 x 1/16 | 5/8 x 3/8 | 1 3/4 x 1/4 | 1 3/4 x 7/8 |
| 3/4 x 1/16 | 3/4 x 7/16 | 2 x 1/4 | 2 x 1 |

| Dimensión de Cuñeros y Cuñas Estándar | | |
|---------------------------------------|-------------|---------------|
| Barrenos | Cuñero | Cuñas |
| 7/8 | 3/8 x 5/32 | 3/8 x 3/8 |
| 1 5/16 - 1 1/4 | 1/4 x 1/8 | 1/4 x 1/4 |
| 1 1/8 - 1 1/8 | 5/8 x 5/32 | 5/8 x 3/8 |
| 1 1/8 - 1 3/4 | 3/8 x 3/16 | 3/8 x 3/8 |
| 1 13/16 - 2 1/4 | 1/2 x 1/4 | 1/2 x 1/2 |
| 2 1/8 - 2 3/4 | 3/8 x 3/16 | 3/8 x 3/8 |
| 2 1/8 - 3 1/4 | 3/4 x 3/8 | 3/4 x 3/4 |
| 3 3/8 - 3 3/4 | 7/8 x 7/16 | 7/8 x 7/8 |
| 3 3/8 - 4 1/2 | 1 x 1/2 | 1 x 1 |
| 4 3/8 - 5 1/2 | 1 1/4 x 5/8 | 1 1/4 x 1 1/4 |
| 5 1/8 - 6 1/2 | 1 1/2 x 3/4 | 1 1/2 x 1 1/2 |
| 6 1/8 - 7 1/2 | 1 3/4 x 3/4 | 1 3/4 x 1 1/2 |
| 7 1/8 - 9 | 2 x 3/4 | 2 1/2 x 1 1/2 |
| 9 1/8 - 11 | 2 1/2 x 7/8 | — |
| 11 1/8 - 13 | 3 x 1 | — |

| Dimensión Cuña Plano — Acero | | | |
|------------------------------|------------|-------------|-------------|
| Cuñero | Cuña | Cuñero | Cuña |
| 1/4 x 1/32 | 1/4 x 5/32 | 3/4 x 1/8 | 3/4 x 7/16 |
| 1/4 x 1/16 | 1/4 x 3/16 | 3/4 x 1/8 | 3/4 x 1/2 |
| 3/8 x 1/32 | 3/8 x 1/32 | 7/8 x 1/16 | 7/8 x 1/2 |
| 3/8 x 1/16 | 3/8 x 1/4 | 7/8 x 3/16 | 7/8 x 3/8 |
| 3/8 x 3/8 | 3/8 x 3/16 | 1 x 1/8 | 1 x 3/8 |
| 1/2 x 1/32 | 1/2 x 1/32 | 1 1/4 x 1/4 | 1 1/4 x 7/8 |
| 1/2 x 1/16 | 1/2 x 3/16 | 1 1/2 x 1/4 | 1 1/2 x 1 |
| 1/2 x 3/8 | 1/2 x 3/8 | 1 3/4 x 1/8 | 1 3/4 x 3/4 |
| 5/8 x 1/16 | 5/8 x 3/8 | 1 3/4 x 1/4 | 1 3/4 x 1 |
| 3/4 x 3/16 | 3/4 x 1/2 | 2 x 1/4 | 2 x 1 |

| Buje | Barrenos Piloto Sin Ranura |
|--------|----------------------------|
| SH-STL | 1/2 |
| SD-STL | 1/2 |
| SK-STL | 1/2 |
| SF-STL | 1 15/16 |
| E-STL | 3/8 - 1 15/16 |
| F-STL | 1 - 2 1/16 - 2 15/16 |
| J-STL | 1 1/8 - 2 15/16 |
| M-STL | 2 - 2 3/16 |
| N-STL | 2 1/16 - 4 15/16 |

Los Bujes QD de acero inoxidable están disponibles en varios tamaños.

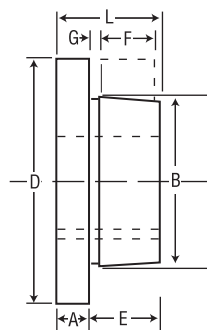
Bujes QD Estándar



| Buje | Dimensiones (Pulgadas) | | | | | | | | Círculo del Barrenos | Tornillos Requeridos | Barrenos en Existencia | | | Tamaño de Opresor | Peso Promedio Aprox. |
|------|------------------------|--------|--------|---------|--------|-------|--------|--------|----------------------|----------------------|------------------------|--------------|-------|-------------------|----------------------|
| | A | B | D | E | ★F | ★★★G | L | Máximo | | | | | | | |
| | | | | | | | | Mínimo | | | Cuñero Estándar | Cuñero Plano | | | |
| JA | 3/8 | 1.375 | 2 | 1 1/8 | 3/8 | 1/2 | 1 | 1.665 | 3-10 x 1 | 3/8 | 1 | 1 1/4 | 10-24 | .9 | |
| SH | 3/16 | 1.871 | 2 1/16 | 7/8 | 3/16 | 1/2 | 1 1/4 | 2 1/4 | 3-1/4 x 1 1/8 | 1/2 | 1 1/8 | 1 1/16 | 1/4 | 1 | |
| SDS | 1/2 | 2.187 | 3 3/16 | 7/8 | 3/4 | 1/2 | 1 1/16 | 2 1/16 | 3-1/4 x 1 1/8 | 1/2 | 1 1/16 | 2 | 1/4 | 1 | |
| SD | 1/2 | 2.187 | 3 3/16 | 1 1/16 | 1 1/4 | 1/2 | 1 1/16 | 2 1/16 | 3-1/4 x 1 1/8 | 1/2 | 1 1/16 | 1 1/16 | 1/4 | 1.5 | |
| SK | 3/16 | 2.812 | 3 3/4 | 1 3/8 | 1 1/4 | 1/2 | 1 1/8 | 3 3/16 | 3-3/8 x 2 | 1/2 | 2 1/8 | 2 1/2 | 3/8 | 2 | |
| SF | 3/16 | 3.125 | 4 3/4 | 1 1/2 | 1 1/4 | 1/2 | 2 | 3 3/8 | 3-3/8 x 2 | 1/2 | 2 3/16 | 2 3/16 | 3/8 | 3 | |
| E | 3/4 | 3.834 | 6 | 1 7/8 | 1 1/2 | 1 1/2 | 2 3/8 | 5 | 3-1/2 x 2 3/4 | 7/8 | 2 3/8 | 3 1/2 | 3/8 | 10 | |
| F | 1 3/16 | 4.437 | 6 3/4 | 2 13/16 | 2 1/2 | 3/4 | 3 3/8 | 5 3/8 | 3-3/8 x 3 3/8 | 1 | 3 3/16 | 3 3/16 | 1/2 | 11.5 | |
| J | 1 | 5.148 | 7 3/4 | 3 1/2 | 3 3/8 | 3/4 | 4 1/2 | 6 1/4 | 3-3/8 x 4 1/2 | 1 1/16 | 3 3/4 | 4 1/2 | 3/8 | 18 | |
| M | 1 1/4 | 6.500 | 9 | 5 1/2 | 5 3/16 | 3/4 | 6 3/4 | 7 3/8 | 4-3/4 x 6 3/4 | 1 1/16 | 4 3/4 | 5 1/2 | 3/4 | 37 | |
| N | 1 1/2 | 7.000 | 10 1/4 | 6 3/8 | 6 1/4 | 1/2 | 8 3/8 | 8 1/2 | 4-7/8 x 8 1/2 | 2 1/16 | 5 1/8 | 6 | 3/4 | 57 | |
| P | 1 3/4 | 8.250 | 11 3/4 | 7 3/8 | 7 1/4 | 1/2 | 9 3/8 | 10 | 4-1 x 9 1/2 | 2 1/16 | 5 5/16 | 7 | 7/8 | 120 | |
| W | 2 | 10.437 | 15 | 9 3/8 | 9 | 1/4 | 11 3/8 | 12 3/4 | 4-1 1/8 x 11 1/2 | 4 | 7 1/2 | 8 1/2 | 1 | 250 | |
| S | 3 1/4 | 12.125 | 17 3/4 | 12 3/8 | 12 | 3/8 | 15 3/4 | 15 | 5-1 1/4 x 15 1/2 | 6 | 8 3/4 | 10 | 1 1/4 | 400 | |

Barreno en Pulgadas

| Buje | Barrenos | Cuñero |
|------|------------------|---------------------|
| JA | 3/8 - 3/16 | SIN CUÑERO ESTÁNDAR |
| | 1/2 - 1 | 1/4 - 3/16 |
| | 1 1/16 - 1 1/8 | 1/4 - 3/16 |
| | 1 3/16 | SIN CUÑERO |
| SH | 1/2 - 1 3/8 | ESTÁNDAR |
| | 1 1/16 - 1 1/2 | 3/8 x 1/8 |
| | 1 3/16 - 1 3/8 | 3/8 - 1/8 |
| | 1 1/16 | SIN CUÑERO |
| SDS | 1/2 - 1 1/16 | ESTÁNDAR |
| | 1 3/8 | 3/8 x 1/8 |
| | 1 3/16 | 1/2 x 3/8 |
| | 1 1/4 - 1 15/16 | 1/2 x 3/8 |
| SD | 1/2 - 1 1/16 | ESTÁNDAR |
| | 1 3/8 | 3/8 x 1/8 |
| | 1 3/16 | 1/2 x 3/8 |
| | 1 1/4 - 1 15/16 | 1/2 x 3/8 |
| SK | 1/2 - 2 1/8 | ESTÁNDAR |
| | 2 3/16 - 2 1/4 | 1/2 x 3/8 |
| | 2 3/8 - 2 1/2 | 3/8 x 1/8 |
| | 2 3/16 | SIN CUÑERO |
| SF | 1/2 - 2 1/4 | ESTÁNDAR |
| | 2 3/16 - 2 1/2 | 3/8 x 3/16 |
| | 2 3/8 - 2 3/4 | 3/8 x 1/8 |
| | 2 3/16 - 2 3/8 | 3/8 x 1/8 |
| E | 3/4 - 2 3/8 | ESTÁNDAR |
| | 2 3/16 - 3 1/4 | 3/4 x 1/8 |
| | 3 3/8 - 3 1/2 | 3/8 x 1/8 |
| | 3 3/16 | 3/8 x 1/8 |
| F | 1 - 3 3/16 | ESTÁNDAR |
| | 3 3/8 - 3 3/4 | 3/8 x 3/16 |
| | 3 3/16 - 3 15/16 | 1 x 1/8 |
| | 4 | SIN CUÑERO |
| J | 1 1/4 - 3 3/8 | ESTÁNDAR |
| | 3 3/16 - 4 1/2 | 1 x 3/8 |
| M | 2 - 4 3/4 | ESTÁNDAR |
| | 4 3/16 - 5 1/2 | 1 1/4 x 1/4 |
| N | 2 3/16 - 5 | ESTÁNDAR |
| | 5 1/8 - 5 1/2 | 1 1/4 x 1/4 |
| P | 5 1/16 - 6 | ESTÁNDAR |
| | 6 - 6 1/2 | 1 1/2 x 1/4 |
| W | 6 3/16 - 7 | ESTÁNDAR |
| | 7 3/16 - 8 1/2 | 2 x 1/4 |



♦ Importante - En el sistema métrico no se refiere a las dimensiones del cuñero o de la cuña como en el sistema inglés; la cuña en el sistema métrico es rectangular y sus dimensiones tienen que ser dadas; en el sistema inglés la cuña estándar es cuadrada.

NOTA: 0.03937"=1mm
Ejemplo: 24 mm = 0.94488"
A ORDENAR: SH 24 mm

♦ Barreno Milimétrico

| Buje | Barreno MM | Cuña ★ WXT |
|------|------------|------------|
| SH | 24, 25 | 8 x 7 |
| | 28, 30 | |
| SDS | 32, 35 | 10 x 8 |
| | 24, 25 | 8 x 7 |
| | 28, 30 | 8 x 7 |
| SD | 32, 35 | 10 x 8 |
| | 38 | |
| | 40, 42 | 12 x 8 |
| | 24, 25 | 8 x 7 |
| SK | 28, 30 | 8 x 7 |
| | 32, 35 | 10 x 8 |
| | 38 | |
| | 40, 42 | 12 x 8 |
| | 48, 50 | 14 x 9 |
| SF | 55 | 16 x 10 |
| | 28, 30 | 8 x 7 |
| | 32, 35 | 10 x 8 |
| | 38 | |
| | 40, 42 | 12 x 8 |
| E | 48, 50 | 14 x 9 |
| | 55 | 16 x 10 |
| | 60, 65 | 18 x 11 |
| | 70, 75 | 20 x 12 |
| | 60, 65 | 18 x 11 |
| F | 70, 75 | 20 x 12 |
| | 80, 85 | 22 x 14 |
| | 90 | 25 x 14 |
| | 48, 50 | 14 x 9 |
| | 55 | 16 x 10 |
| J | 60, 65 | 18 x 11 |
| | 70, 75 | 20 x 12 |
| | 80, 85 | 22 x 14 |
| | 90, 95 | 25 x 14 |
| | 100 | 28 x 16 |

Para los cuñeros no estándar se suministran las cuñas.

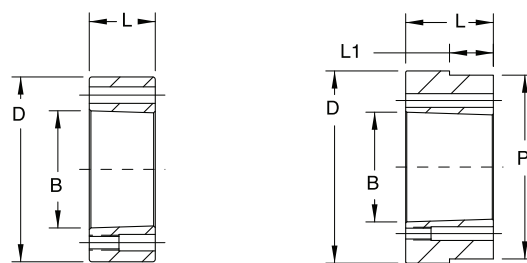
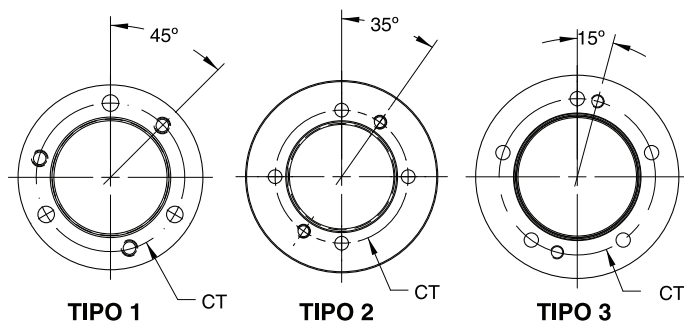


Mazas para Soldar QD

MAZA PARA SOLDAR TIPO QD

Las mazas QD para soldar de *Martin* son adecuadas para diversas aplicaciones entre ellas el soldarse a sprockets de acero.

Las mazas para soldar están fabricadas en acero, con los barrenos y la conicidad de los bujes QD.

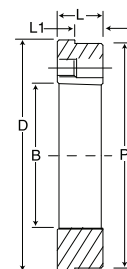
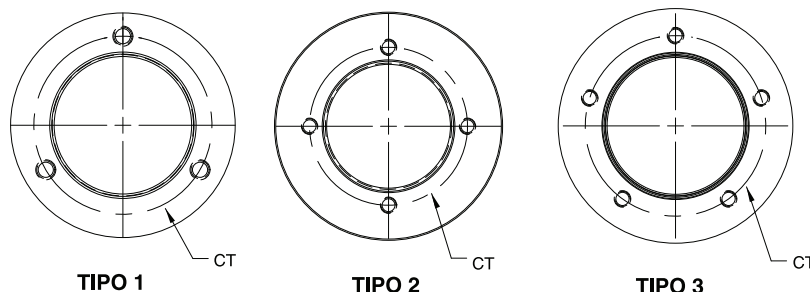


| No. de Catálogo | Dimensiones — Pulgadas | | | | | | Tipo de Barrenado | Peso en Libras | Montaje |
|-----------------|------------------------|-------|-------|--------|-------|--------|-------------------|----------------|---------------------|
| | D★ | L | B | P | L1 | CT | | | |
| JA-A | 2.250 | 5/16 | 1.37 | 2.125 | 3/16 | 1 1/2 | 1 | .4 | Estándar o Reverso |
| SH-A | 3.000 | 3/8 | 1.87 | — | — | 2 1/4 | 1 | 1 | |
| SDS-A | 3.500 | 3/4 | 2.18 | — | — | 2 1/2 | 1 | 1.2 | |
| SK-A | 4.375 | 1/2 | 2.81 | — | — | 3 1/8 | 1 | 3 | |
| SF-A | 5.000 | 1 1/4 | 3.12 | — | — | 3 3/8 | 1 | 4 | |
| E-A | 6.250 | 1 1/2 | 3.83 | — | — | 5 | 1 | 9 | Únicamente Estándar |
| F-A | 7.000 | 2 1/2 | 4.44 | — | — | 6 1/2 | 1 | 16 | |
| J-A | 7.750 | 3 3/8 | 5.14 | — | — | 7 1/2 | 1 | 22.5 | |
| M-A | 9.500 | 5 3/8 | 6.49 | 9.250 | 3 3/8 | 7 7/8 | 2 | 50 | |
| N-A | 10.500 | 6 1/4 | 6.99 | 10.250 | 4 1/2 | 8 1/2 | 2 | 75 | |
| P-A | 13.000 | 7 1/4 | 8.24 | — | — | 10 | 2 | 155 | |
| W-A | 15.500 | 9 | 10.43 | — | — | 12 1/2 | 2 | 300 | |
| S-A | 19.500 | 12 | 12.12 | 18.750 | 7 1/2 | 15 | 3 | 558 | |

★Tolerancia de la Dimensión "D" o dimensión "P" cuando aplique. JA-A hasta J-A = (+.000-.002). M-A hasta S-A = (+.000-.003).

Mazas para Soldar QD Cortas

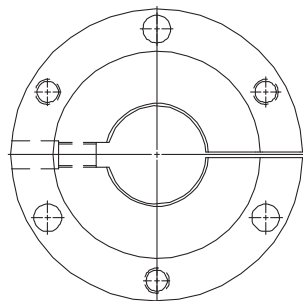
Las mazas para soldar *Martin* QD cortas están diseñadas para ser utilizadas en transportadores.



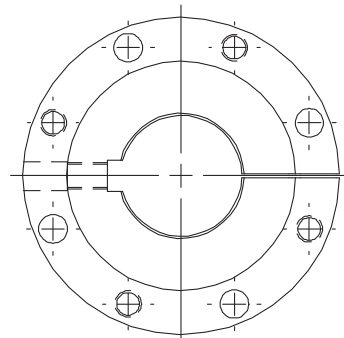
| Número de Parte | Dimensiones — Pulgadas | | | | | | Tipo de Barrenado | Peso en Libras | Montaje |
|-----------------|------------------------|-------|---------|--------|-------|--------|-------------------|----------------|----------------------------|
| | D | L | B (nom) | P★ | L1 | CT | | | |
| SFS-A | 5.000 | 1 | 3.12 | 4.750 | 5/16 | 3 3/8 | 1 | 3.0 | Montaje Reverso Únicamente |
| ES-A | 6.250 | 1 1/4 | 3.83 | 6.000 | 3/8 | 5 | 1 | 5.5 | |
| FS-A | 7.000 | 1 1/2 | 4.44 | 6.750 | 1/2 | 6 1/4 | 1 | 7.4 | |
| JS-A | 7.750 | 1 3/4 | 5.14 | 8.000 | 5/8 | 7 1/4 | 1 | 13.8 | |
| MS-A | 9.500 | 2 1/4 | 6.49 | 9.250 | 3/4 | 8 1/2 | 2 | 22.9 | |
| NS-A | 10.500 | 2 3/4 | 6.99 | 9.250 | 7/8 | 9 1/4 | 2 | 26.8 | Únicamente Estándar |
| PS-A | 13.000 | 3 1/4 | 8.24 | 10.250 | 1 1/8 | 10 3/4 | 2 | 47.9 | |
| WS-A | 15.500 | 4 1/4 | 10.43 | 14.875 | 1 3/8 | 12 1/4 | 2 | 84.2 | |
| SS-A | 19.500 | 5 1/4 | 12.12 | 18.750 | 1 7/8 | 15 1/4 | 3 | 121.8 | |

★Tolerancia de la Dimensión P. SFS-A hasta MS-A = (+.000-.004). NS-A hasta PS-A = (+.000-.005). WS-A hasta SS-A = (+.000-.006).

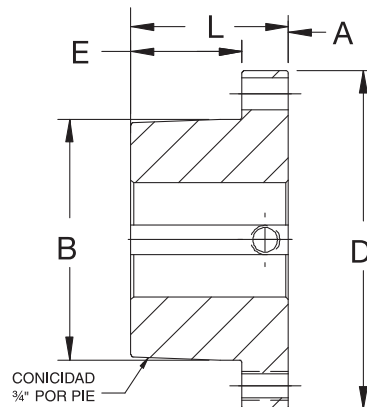
Bujes QD Cortos



Bujes JS



Bujes MS a WS



Barreno en Pulgadas

| Buje | Barrenos | Cuñero | Peso |
|------|--------------------------------|-------------|------|
| JS | 2 ¹ / ₁₆ | 5/8 x 5/16 | 19 |
| | 2 ¹ / ₈ | 3/4 x 3/8 | 17 |
| | 3 ¹ / ₁₆ | 7/8 x 7/16 | 15 |
| | 3 ¹ / ₂ | 7/8 x 7/16 | 15 |
| | 3 ¹ / ₈ | 1 x 1/8 | 13 |
| MS | 4 ¹ / ₁₆ | 1 x 1/8 | 10 |
| | 3 ¹ / ₂ | 7/8 x 7/16 | 38 |
| | 3 ³ / ₈ | 7/8 x 7/16 | 37 |
| | 3 ¹ / ₈ | 1 x 1/2 | 34 |
| | 4 ¹ / ₁₆ | 1 x 1/2 | 30 |
| NS | 4 ¹ / ₈ | 1 1/4 x 1/4 | 26 |
| | 5 ¹ / ₁₆ | 1 1/4 x 1/4 | 21 |
| | 5 ¹ / ₂ | 1 1/4 x 1/4 | 20 |
| | 3 ¹ / ₈ | 1 x 1/2 | 54 |
| | 4 ¹ / ₁₆ | 1 x 1/2 | 49 |
| PS | 4 ¹ / ₈ | 1 1/4 x 5/8 | 43 |
| | 5 ¹ / ₁₆ | 1 1/4 x 5/8 | 38 |
| | 5 ¹ / ₂ | 1 1/4 x 1/4 | 37 |
| | 5 ¹ / ₈ | 1 1/2 x 1/4 | 31 |
| | 6 | 1 1/2 x 1/4 | 30 |
| WS | 4 ¹ / ₁₆ | 1 1/4 x 5/8 | 76 |
| | 5 ¹ / ₁₆ | 1 1/4 x 5/8 | 70 |
| | 5 ¹ / ₈ | 1 1/2 x 3/4 | 62 |
| | 6 | 1 1/2 x 1/4 | 62 |
| | 6 ¹ / ₁₆ | 1 1/2 x 1/4 | 55 |
| WS | 6 ¹ / ₂ | 1 3/4 x 3/4 | 54 |
| | 6 ¹ / ₈ | 1 3/4 x 1/8 | 47 |
| | 7 | 1 3/4 x 1/8 | 45 |
| | 7 ¹ / ₁₆ | 1 3/4 x 3/4 | 126 |
| | 7 | 1 3/4 x 3/4 | 125 |
| | 7 ¹ / ₂ | 1 3/4 x 3/4 | 114 |
| | 7 ¹ / ₈ | 1 3/4 x 3/4 | 106 |
| | 8 | 2 x 1/4 | 105 |
| | 8 ¹ / ₁₆ | 2 x 1/4 | 94 |
| | 8 ¹ / ₂ | 2 x 1/4 | 93 |



Los bujes QD cortos de *Martin* son adecuados para usarse en transportadores de banda en donde las mazas cortas de las poleas del transportador requieren este tipo de buje QD.

Dimensiones

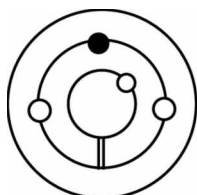
| Buje | Dimensiones (Pulgadas) | | | | | | Círculo de Barrenos | Tornillos Requeridos | Tamaño de Opresores |
|------|------------------------|---------|-------|------|------|-------|---------------------|----------------------|---------------------|
| | A | B | D | E | L | | | | |
| JS | 1.00 | 5.1484 | 7.25 | 2.38 | 3.38 | 6.25 | 5/8 x 2 1/2 (3) | 5/8 | |
| MS | 1.19 | 6.5000 | 9.00 | 3.62 | 4.81 | 7.88 | 3/4 x 3 (4) | 3/4 | |
| NS | 1.50 | 7.0000 | 10.00 | 4.50 | 6.00 | 8.50 | 7/8 x 3 1/2 (4) | 7/8 | |
| PS | 1.50 | 8.2500 | 11.75 | 5.00 | 6.50 | 10.00 | 1 x 4 (4) | 7/8 | |
| WS | 1.75 | 10.4370 | 15.00 | 5.50 | 7.25 | 12.75 | 1 1/2 x 5 (4) | 1 | |

Todas las dimensiones están en pulgadas y el peso en libras.

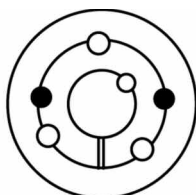


Bujes Taper

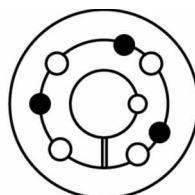
NOTA IMPORTANTE: Para que los bujes *Martin* operen satisfactoriamente siga cuidadosamente estas instrucciones.



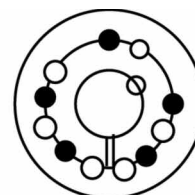
1008 al 3030



3535 al 6050



7060 al 10085



102100

INSTALACIÓN

- 1.- Quite todo el aceite, pintura y suciedad del eje, del interior y exterior del buje y de los componentes (del sprocket, la polea, etc.)
- 2.- Inserte el buje en la pieza de tal forma que los medios barrenos formen barrenos completos (cada barreno completo tendrá cuerda sólo de un lado)
- 3.- Coloque los opresores o los tornillos en los barrenos con cuerda marcados así ○ en el diagrama. Deslice el ensamble en el eje.
- 4.- Apriete alternada y uniformemente los opresores o los tornillos hasta llegar al torque indicado en la Tabla de Torques.
- 5.- A partir del buje 3535 utilice un bloque de madera y un martillo para golpear el extremo grande del buje. El buje no deberá ser golpeado directamente.
- 6.- Repita los pasos 4 y 5 hasta que el torquímetro nos de la misma lectura antes y después del martilleo.
- 7.- Rellene los barrenos vacíos con grasa.

DESMONTAJE

- 1.- Quite los opresores o los tornillos
- 2.- Inserte los opresores en los barrenos marcados ● en el diagrama. Apriete los opresores alternadamente hasta que se afloje el buje
- 3.- Para reinstalar siga los siete pasos de instalación.

| TABLA DE TORQUES | | |
|------------------|-----------------------|--------------|
| No. de Buje | Opresores o Tornillos | Torque lb-in |
| 1008, 1108 | ¼ - 20 Opresores | 55 |
| 1210, 1215, 1310 | ⅜ - 16 Opresores | 175 |
| 1610, 1615 | ⅜ - 16 Opresores | 175 |
| 2012 | 7/16 - 14 Opresores | 280 |
| 2517, 2525 | ½ - 13 Opresores | 430 |
| 3020, 3030 | 5/8 - 11 Opresores | 800 |
| 3535 | ½ - 13 Tornillos | 1,000 |
| 4040 | 5/8 - 11 Tornillos | 1,700 |
| 4545 | ¾ - 10 Tornillos | 2,450 |
| 5050 | 7/8 - 9 Tornillos | 3,100 |
| 6050, 7060, 8065 | 1¼ - 7 Tornillos | 7,820 |
| 10085, 120100 | 1½ - 6 Tornillos | 13,700 |

Si se utilizan dos bujes en el mismo componente y eje, primero apriete completamente uno de los bujes antes de trabajar con el segundo buje.

PRECAUCIÓN

ADVERTENCIA: EL USO DE LUBRICANTE ANTI AFERRANTE EN LAS SUPERFICIES CÓNICAS O EN LAS CUERDAS DE LOS PERNOS DURANTE EL MONTAJE, PUEDE DAÑAR LAS POLEAS Y LOS SPROCKETS. ESTO ANULA LA GARANTÍA DEL FABRICANTE.

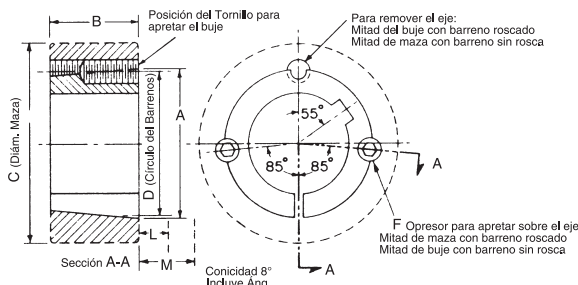
ADVERTENCIA: Debido al riesgo de accidentes en personas o en equipos, ocasionados por el uso inadecuado de este producto, es importante que se sigan correctamente los procedimientos. Los productos deben usarse de acuerdo con la información de ingeniería especificada en este catálogo. Se deben observar al pie de la letra los procedimientos adecuados de instalación, mantenimiento y operación. Las instrucciones arriba indicadas deben seguirse fielmente. Se deben hacer las inspecciones necesarias para tener la certeza de que el funcionamiento de estas partes sea seguro bajo las condiciones de operación dadas. Todos los productos de Transmisión de Potencia son peligrosos y deben tener guardas de protección de acuerdo a lo establecido en las regulaciones, los reglamentos y normas de seguridad. (Refiérase a la Norma ANSI B15.1.)

Bujes Taper Dimensiones



Bujes Taper No. 1008 al 3030

| No. de Bujes | Barreno | Peso lb | Cuñero del Bujes | Cuñero del Eje |
|--------------|-----------|---------|------------------|----------------|
| 1008 | ½ a ⅜ | .27 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅜ a ½ | .21 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅝ a 1 | .16 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| 1108 | ½ a ⅜ | .33 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅜ a ½ | .27 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅝ a 1 | .22 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| | 1 ⅜ a 1 ½ | .17 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| 1210 | ½ a ⅜ | .61 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅜ a ½ | .55 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅝ a 1 ¼ | .49 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| 1215 | ½ a ⅜ | .8 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅜ a ½ | .7 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅝ a 1 ¼ | .6 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| 1310 | ½ a ⅜ | .7 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅜ a ½ | .7 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅝ a 1 ¼ | .6 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| | 1 ⅜ a 1 ½ | .6 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| 1610 | ½ a ⅜ | .9 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅜ a ½ | .8 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅝ a 1 ¼ | .7 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| | 1 ⅜ a 1 ½ | .7 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | 1 ⅞ a 1 ½ | .6 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | 1 ⅞ a 1 ¾ | .5 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| 1615 | ½ a ⅜ | 1.2 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅜ a ½ | 1.1 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅝ a 1 ¼ | 1.0 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| | 1 ⅜ a 1 ½ | .8 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | 1 ⅞ a 1 ½ | .7 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | 1 ⅞ a 1 ¾ | .6 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| 2012 | ½ a ⅜ | 1.7 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅜ a ½ | 1.6 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅝ a 1 ¼ | 1.5 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| | 1 ⅜ a 1 ½ | 1.4 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | 1 ⅞ a 1 ½ | 1.2 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | 1 ⅞ a 1 ¾ | 1.0 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| 2517 | ½ a ⅜ | 3.5 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅜ a ½ | 3.4 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅝ a 1 ¼ | 3.3 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| | 1 ⅜ a 1 ½ | 3.2 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | 1 ⅞ a 1 ½ | 3.0 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | 1 ⅞ a 2 ¼ | 2.4 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| 2525 | ¾ a ⅜ | 4.9 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | ⅝ a 1 ¼ | 4.7 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| | 1 ⅜ a 1 ½ | 4.5 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | 1 ⅞ a 1 ½ | 4.2 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | 1 ⅞ a 2 ¼ | 3.3 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| | 2 ⅞ a 2 ½ | 2.5 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| 3020 | ⅝ a 1 ¼ | 6.5 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| | 1 ⅜ a 1 ½ | 6.3 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | 1 ⅞ a 1 ½ | 6.0 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | 1 ⅞ a 2 ¼ | 5.3 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| | 2 ⅞ a 2 ¼ | 4.5 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | 2 ⅞ a 3 | 3.9 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| 3030 | ⅝ a 1 ¼ | 9.2 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| | 1 ⅜ a 1 ½ | 8.9 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | 1 ⅞ a 1 ½ | 8.6 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | 1 ⅞ a 2 ¼ | 7.6 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |
| | 2 ⅞ a 2 ¼ | 6.2 | ⅜ x ⅜ | ⅜ x ⅜ |
| | 2 ⅞ a 3 | 5.0 | ¼ x ⅜ | ¼ x ⅜ |



Dimensiones

| No. de Bujes | A | B | CØ | | | D | F† | L* | | M** | |
|--------------|-------|-----|----------------------|----------------------|-------|-----|---------|--------------------|-------------|--------------------|-------------|
| | | | Clase 20 Hierro Gris | Clase 30 Hierro Gris | Acero | | | Cuña Estándar Hex. | Cuña Corta‡ | Cuña Estándar Hex. | Cuña Corta‡ |
| | | | | | | | | | | | |
| 1008 | 1.386 | ⅞ | 2% | 2 ⅜ | 1 ⅝ | 1 ⅝ | ¼ x ½ | 1 | ⅝ | 1 ¼ | ¾ |
| 1108 | 1.511 | ⅞ | 2 ½ | 2 ⅝ | 2 ⅞ | 1 ⅝ | ¼ x ⅝ | 1 ½ | ⅝ | 1 ¼ | ¾ |
| 1210 | 1 | 1 | 3% | 3 ¼ | 2 ⅞ | 1 ¾ | ⅜ x ⅝ | 1 ½ | ⅝ | 1 ½ | 1 ⅞ |
| 1215 | 1 | 1 ½ | 3 ½ | 2 ⅞ | 2 ⅞ | 1 ¾ | ⅜ x ⅝ | 1 ½ | 1 ⅝ | 1 ½ | 1 ⅞ |
| 1310 | 2 | 1 | 3% | 3 ¾ | 3 | 1 ¾ | ⅜ x ⅝ | 1 ½ | 1 ⅝ | 1 ½ | 1 ⅞ |
| 1610 | 2 ¼ | 1 | 4 | 3 ¾ | 3 ¾ | 2 ⅞ | ⅜ x ⅝ | 1 ½ | 1 ⅝ | 1 ½ | 1 ⅞ |
| 1615 | 2 ¼ | 1 ½ | 3 ½ | 3 ¾ | 3 | 2 ⅞ | ⅜ x ⅝ | 1 ½ | 1 ⅝ | 1 ½ | 1 ⅞ |
| 2012 | 2 ¼ | 1 ¼ | 4% | 4 ¾ | 3 ¾ | 2 ⅞ | ⅞ x ⅞ | 1 ½ | 1 ⅝ | 2 | 1 ¾ |
| 2517 | 3 | 1 ¾ | 5 ½ | 4 ¾ | 4 ¾ | 3 ¾ | ½ x 1 | 1 ½ | 1 | 2 ¼ | 1 ¾ |
| 2525 | 3 | 2 ½ | 4% | 4 ¾ | 4 ¾ | 3 ¾ | ½ x 1 | 1 ½ | 1 | 2 ¼ | 1 ¾ |
| 3020 | 4 | 2 | 7 | 6 ¾ | 5 ¾ | 4 | ⅝ x 1 ¼ | 1 ⅝ | 1 ⅝ | 2 ⅞ | 2 ⅞ |
| 3030 | 4 | 3 | 6 ¾ | 5 ¾ | 5 ¾ | 4 | ⅝ x 1 ¼ | 1 ⅝ | 1 ⅝ | 2 ⅞ | 2 ⅞ |

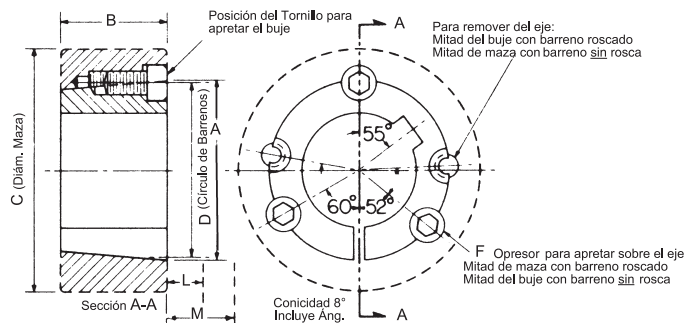
Los bujes no pueden ser barrenados a un diámetro mayor del que se especifica en la tabla.

Consulte a *Martin* para conocer las dimensiones detalladas de las mazas maquinadas.

- Δ Para estos tamaños se suministra la cuña.
- Ø Como referencia general. Algunas condiciones severas pueden necesitar mazas más grandes. Con un alma robusta, sólida y bien colocada se puede utilizar una maza más pequeña. El diámetro requerido en la maza depende de cada aplicación. Cuando consulte a *Martin* proporcione la información completa de la aplicación propuesta. Los diámetros de maza indicados están basados en 20,000 P.S.I. de Última Fuerza de Tensión para Hierro Gris Clase 20, 30,000 P.S.I. de Última Fuerza de Tensión para Hierro Gris Clase 30 y 50,000 P.S.I. de Última Fuerza de Tensión para el acero.
- † Se requieren 2 tornillos. Colóquelos en las posiciones indicadas para apretar el buje al eje. Para desmontar el buje del eje, quite los tornillos y coloque uno de ellos en el otro barreno. El precio del buje incluye los tornillos.
- * Espacio requerido para apretar el buje. También es el espacio requerido para aflojar los tornillos y desmontar la maza con el extractor.
- ** Se requiere de espacio para aflojar el buje utilizando un tornillo como gato - no se necesita extractor.
- ‡ Los tornillos están cortados a la longitud mínima utilizable.



Bujes Taper Dimensiones



Bujes Taper No. 3535 a 5050

| No. de Bujes | Barreno | Peso | Cuñero del Bujes | Cuñero del Eje | A | B | CØ | | | D | F† | G | R |
|---------------|----------------|-------------|------------------|----------------|-------|-------|----------------------|----------------------|-------|------|-------------|-----|---|
| | | | | | | | Clase 20 Hierro Gris | Clase 30 Hierro Gris | Acero | | | | |
| 3535 | 1 3/16 a 1 1/4 | 14 | 1/4 x 1/8 | 1/4 x 1/8 | 5 | 3 1/2 | 7 3/4 | 7 | 6 1/2 | 4.83 | 1/2 x 1 1/2 | 39° | ▲ |
| | 1 1/8 a 1 1/8 | 14 | 5/16 x 5/32 | 5/16 x 5/32 | | | | | | | | | |
| | 1 1/8 a 1 1/8 | 13 | 3/8 x 3/8 | 3/8 x 3/8 | | | | | | | | | |
| | 1 1/8 a 2 1/4 | 12 | 1/2 x 1/4 | 1/2 x 1/4 | | | | | | | | | |
| | 2 3/8 a 2 3/4 | 11 | 5/8 x 3/8 | 5/8 x 3/8 | | | | | | | | | |
| | 2 1/8 a 3 1/4 | 9 | 3/4 x 3/8 | 3/4 x 3/8 | | | | | | | | | |
| 3 1/8 a 3 1/2 | 8 | ▼ 7/8 x 1/4 | 7/8 x 7/16 | | | | | | | | | | |
| 4040 | 1 1/8 a 1 1/4 | 22 | 3/8 x 3/8 | 3/8 x 3/8 | 5 1/2 | 4 | 9 1/2 | 8 1/2 | 7 3/4 | 5.54 | 3/8 x 1 1/4 | 40° | ▲ |
| | 1 1/8 a 2 1/4 | 21 | 1/2 x 1/4 | 1/2 x 1/4 | | | | | | | | | |
| | 2 1/8 a 2 3/4 | 19 | 5/8 x 5/8 | 5/8 x 5/8 | | | | | | | | | |
| | 2 1/8 a 3 1/4 | 17 | 3/4 x 3/8 | 3/4 x 3/8 | | | | | | | | | |
| | 3 1/8 a 3 3/8 | 15 | 7/8 x 7/8 | 7/8 x 7/8 | | | | | | | | | |
| | 3 1/8 a 3 3/4 | 14 | ▼ 1 x 1/4 | 1 x 7/16 | | | | | | | | | |
| 3 1/8 a 4 | 13 | ▼ 1 x 1/4 | 1 x 1/2 | | | | | | | | | | |
| 4545 | 1 1/8 a 2 1/4 | 30 | 1/2 x 1/4 | 1/2 x 1/4 | 6 3/4 | 4 1/2 | 10 1/2 | 9 1/2 | 8 3/4 | 6.13 | 3/8 x 2 | 40° | ▲ |
| | 2 1/8 a 2 3/4 | 28 | 3/8 x 3/8 | 3/8 x 3/8 | | | | | | | | | |
| | 2 1/8 a 3 1/4 | 26 | 3/4 x 3/8 | 3/4 x 3/8 | | | | | | | | | |
| | 3 1/8 a 3 3/4 | 23 | 7/8 x 7/8 | 7/8 x 7/8 | | | | | | | | | |
| | 3 1/8 a 4 1/4 | 20 | 1 x 1/2 | 1 x 1/2 | | | | | | | | | |
| | 4 1/8 a 4 1/2 | 18 | ▼ 1 x 1/4 | 1 x 1/2 | | | | | | | | | |
| 5050 | 2 1/8 a 2 3/4 | 38 | 5/8 x 3/8 | 5/8 x 3/8 | 7 | 5 | 11 1/2 | 10 1/2 | 9 3/4 | 6.72 | 7/8 x 2 1/4 | 37° | ▲ |
| | 2 1/8 a 3 1/4 | 35 | 3/4 x 3/8 | 3/4 x 3/8 | | | | | | | | | |
| | 3 1/8 a 3 3/4 | 32 | 7/8 x 7/8 | 7/8 x 7/8 | | | | | | | | | |
| | 3 1/8 a 4 1/2 | 27 | 1 x 1/2 | 1 x 1/2 | | | | | | | | | |
| | 3 1/8 a 4 1/2 | 27 | 1 x 1/2 | 1 x 1/2 | | | | | | | | | |
| | 4 1/8 a 5 | 24 | ▼ 1 1/4 x 7/8 | 1 1/4 x 5/8 | | | | | | | | | |

Bujes Taper Cortos No. 4030 a 5040

| No. de Bujes | Barreno | Peso | Cuñero del Bujes | Cuñero del Eje | A | B | CØ | | | D | F† | G | R |
|--------------|-----------------|------|------------------|----------------|-------|-------|----------------------|----------------------|-------|------|-------------|-----|---|
| | | | | | | | Clase 20 Hierro Gris | Clase 30 Hierro Gris | Acero | | | | |
| 4030 | 1 1/8 a 1 1/4 | 24 | 3/8 x 3/8 | 3/8 x 3/8 | 5 1/4 | 3 | 9 1/2 | 8 1/2 | 7 3/4 | 5.54 | 3/8 x 1 1/4 | 39° | ▲ |
| | 1 1/8 a 2 1/4 | 21 | 1/2 x 1/4 | 1/2 x 1/4 | | | | | | | | | |
| | 2 1/8 a 2 3/4 | 20 | 5/8 x 5/8 | 5/8 x 5/8 | | | | | | | | | |
| | 2 1/8 a 3 1/4 | 18 | 3/4 x 3/8 | 3/4 x 3/8 | | | | | | | | | |
| | 3 1/8 a 3 1 1/8 | 15 | 7/8 x 7/8 | 7/8 x 7/8 | | | | | | | | | |
| | 3 1/8 a 3 1 1/8 | 13 | ▼ 7/8 x 3/8 | 7/8 x 7/8 | | | | | | | | | |
| 4535 | 1 1/8 a 2 1/4 | 31 | 1/2 x 1/4 | 1/2 x 1/4 | 6 3/4 | 3 1/2 | 10 1/2 | 9 1/2 | 8 3/4 | 6.13 | 3/8 x 2 | 40° | ▲ |
| | 2 1/8 a 2 3/4 | 29 | 3/8 x 3/8 | 3/8 x 3/8 | | | | | | | | | |
| | 2 1/8 a 3 1/4 | 25 | 3/4 x 3/8 | 3/4 x 3/8 | | | | | | | | | |
| | 3 1/8 a 3 1 1/8 | 23 | 7/8 x 7/8 | 7/8 x 7/8 | | | | | | | | | |
| | 3 1/8 a 4 1/4 | 20 | 1 x 1/2 | 1 x 1/2 | | | | | | | | | |
| | 4 1/8 a 4 1/2 | 17 | ▼ 1 x 1/4 | 1 x 1/2 | | | | | | | | | |
| 5040 | 2 1/8 a 2 3/4 | 40 | 5/8 x 3/8 | 5/8 x 3/8 | 7 | 4 | 11 1/2 | 10 1/2 | 9 3/4 | 6.72 | 7/8 x 2 1/4 | 37° | ▲ |
| | 2 1/8 a 3 1/4 | 37 | 3/4 x 3/8 | 3/4 x 3/8 | | | | | | | | | |
| | 3 1/8 a 3 3/4 | 33 | 7/8 x 7/8 | 7/8 x 7/8 | | | | | | | | | |
| | 3 1/8 a 4 1/2 | 29 | 1 x 1/2 | 1 x 1/2 | | | | | | | | | |
| | 3 1/8 a 4 1/2 | 29 | 1 x 1/2 | 1 x 1/2 | | | | | | | | | |
| | 4 1/8 a 5 | 23 | ▼ 1 1/4 x 1/4 | 1 1/4 x 5/8 | | | | | | | | | |

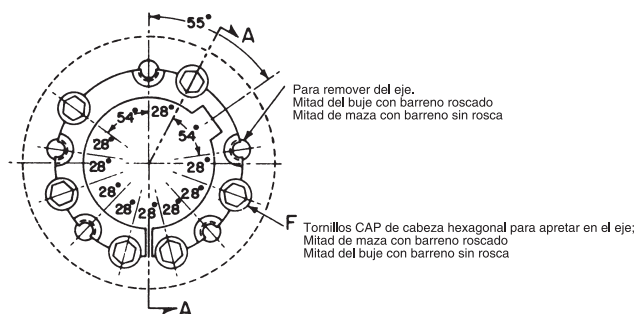
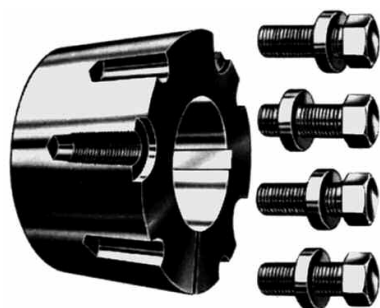
Los bujes no pueden ser barrenados a un diámetro mayor del que se especifica en la tabla.

Consulte a *Martin* para conocer las dimensiones detalladas de las mazas maquinadas.

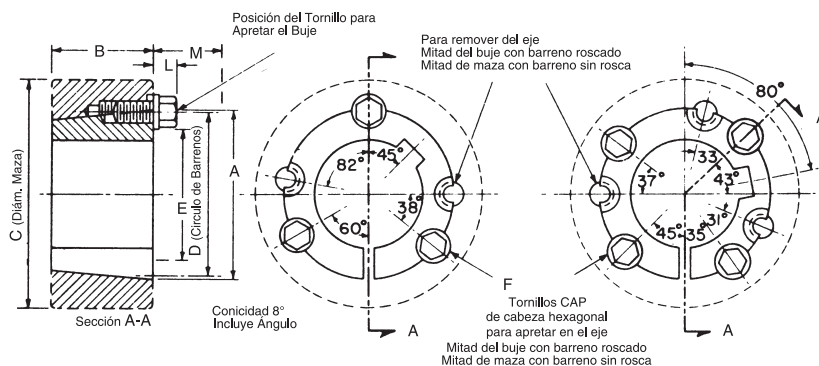
- ▼ Para estos tamaños se suministra la cuña.
- Ø Como referencia general. Algunas condiciones severas pueden necesitar mazas más grandes. Con un alma robusta, sólida y bien colocada se puede utilizar una maza más pequeña. El diámetro requerido en la maza depende de cada aplicación. Cuando consulte a *Martin* proporcione la información completa del diseño propuesto. Los diámetros de maza indicados están basados en 20,000 P.S.I. de Última Fuerza de Tensión para Hierro Gris Clase 20, 30,000 P.S.I. de Última Fuerza de Tensión para Hierro Gris Clase 30 y 50,000 P.S.I. de Última Fuerza de Tensión para el acero.

- † Se requieren 3 tornillos. Colóquelos en las posiciones indicadas para apretar el buje al eje. Para desmontar el buje del eje, quite los tornillos y coloque dos de ellos en los otros dos barrenos. El precio del buje incluye los tornillos. Tome en cuenta la siguiente nota.
- ▲ Se debe dar suficiente espacio para apretar y aflojar los bujes. El ancho de la cabeza de los tornillos es el mismo que el diámetro de estos indicado en la columna F.

Bujes Taper Dimensiones



NO. 120100



6050

7060 al 10085

Bujes Taper No 6050 a 120100

| No. de Bujes | Barreno | Peso lb | Cuñero del Bujes | Cuñero del Eje | A | B | CØ | | | D | E | F† | L* | M** |
|--------------|--|---------|-------------------------------------|-------------------------------------|--------------------------------|-------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|---|-------------------------------|-------------------------------|
| | | | | | | | Clase 20 Hierro Gris | Clase 30 Hierro Gris | Acero | | | | | |
| 6050 | 3 ³ / ₁₆ a 4 ¹ / ₂ | 60 | 1 x 1/2 | 1 x 1/2 | 9 ³ / ₄ | 5 | 17 | 15 ¹ / ₂ | 13 ¹ / ₂ | 9 | 6 ³ / ₄ | 1 ¹ / ₂ x 3 ¹ / ₂ | 1 ¹ / ₂ | 4 ³ / ₄ |
| | 4 ¹ / ₁₆ a 5 ¹ / ₂ | 55 | 1 ¹ / ₄ x 5/8 | 1 ¹ / ₄ x 5/8 | | | | | | | | | | |
| | 5 ¹ / ₁₆ a 6 | 50 | 1 ¹ / ₂ x 3/4 | 1 ¹ / ₂ x 3/4 | | | | | | | | | | |
| 7060 | 4 ¹ / ₁₆ a 5 ¹ / ₂ | 85 | 1 ¹ / ₄ x 5/8 | 1 ¹ / ₄ x 5/8 | 10 ¹ / ₄ | 6 | 18 ¹ / ₂ | 17 | 14 ³ / ₄ | 10 | 7 ³ / ₄ | 1 ¹ / ₂ x 3 ¹ / ₂ | 1 ¹ / ₂ | 4 ³ / ₄ |
| | 5 ¹ / ₁₆ a 6 ¹ / ₂ | 75 | 1 ¹ / ₂ x 3/4 | 1 ¹ / ₂ x 3/4 | | | | | | | | | | |
| | 6 ¹ / ₁₆ a 7 | 65 | 1 ³ / ₄ x 3/4 | 1 ³ / ₄ x 3/4 | | | | | | | | | | |
| Φ 8065 | 5 ¹ / ₁₆ a 5 ¹ / ₂ | 120 | 1 ¹ / ₄ x 5/8 | 1 ¹ / ₄ x 5/8 | 11 ¹ / ₄ | 6 ¹ / ₂ | 19 | 17 ¹ / ₂ | 15 ¹ / ₂ | 11 | 8 ³ / ₄ | 1 ¹ / ₂ x 3 ¹ / ₂ | 1 ¹ / ₂ | 4 ³ / ₄ |
| | 5 ¹ / ₁₆ a 6 ¹ / ₂ | 105 | 1 ¹ / ₂ x 3/4 | 1 ¹ / ₂ x 3/4 | | | | | | | | | | |
| | 6 ¹ / ₁₆ a 7 ¹ / ₂ | 90 | 1 ³ / ₄ x 3/4 | 1 ³ / ₄ x 3/4 | | | | | | | | | | |
| | 7 ¹ / ₁₆ a 8 | 75 | 2 x 3/4 | 2 x 3/4 | | | | | | | | | | |
| Φ 10085 | 6 ¹ / ₁₆ a 7 ¹ / ₂ | 260 | 1 ³ / ₄ x 3/4 | 1 ³ / ₄ x 3/4 | 14 ³ / ₄ | 8 ³ / ₄ | 23 ¹ / ₂ | 22 | 19 ¹ / ₂ | 14 ¹ / ₂ | 11 ³ / ₄ | 1 ¹ / ₂ x 4 ¹ / ₄ | 2 | 5 ³ / ₄ |
| | 7 ¹ / ₁₆ a 9 | 230 | 2 x 3/4 | 2 x 3/4 | | | | | | | | | | |
| | 9 ¹ / ₁₆ a 10 | 190 | 2 ¹ / ₂ x 3/4 | 2 ¹ / ₂ x 3/4 | | | | | | | | | | |
| Φ 120100 | 7 ¹ / ₁₆ a 9 | 410 | 2 x 3/4 | 2 x 3/4 | 17 ³ / ₄ | 10 | 28 | 26 | 23 | 17 | 14 ³ / ₄ | 1 ¹ / ₂ x 4 ¹ / ₄ | 2 | 5 ³ / ₄ |
| | 9 ¹ / ₁₆ a 11 | 360 | 2 ¹ / ₂ x 3/4 | 2 ¹ / ₂ x 3/4 | | | | | | | | | | |
| | 11 ¹ / ₁₆ a 12 | 290 | 3 x 1 | 3 x 1 | | | | | | | | | | |

Los bujes no pueden ser barrenados a un diámetro mayor del que se especifica en la tabla.

Consulte a *Martin* para conocer las dimensiones de las mazas maquinadas.

Ø Como referencia general. Algunas condiciones severas pueden necesitar mazas más grandes. Se puede utilizar una maza más pequeña si tiene una alma robusta, sólida y bien colocada. El diámetro requerido en la maza depende de cada aplicación. Cuando consulte a *Martin* proporcione la información completa de la aplicación pro-puesta. Los diámetros de maza indicados están basados en 20,000 P.S.I. de Última Fuerza de Tensión para Hierro Gris Clase 20, 30,000 P.S.I. de Última Fuerza de Tensión para Hierro Gris Clase 30 y 50,000 P.S.I. de Última Fuerza de Tensión para el acero.

† Se requieren 3 tornillos para el buje 6050; cuatro para el buje 7060 y hasta el 10085; seis para el buje 120100. Colóquelos en las posiciones indicadas para apretar el buje al eje. Para desmontar el buje del eje, quite los tornillos y colóquelos en todos los barrenos, excepto en uno. El precio del buje incluye los tornillos.

* Espacio requerido para apretar y aflojar los bujes y permitir el desmontaje usando un extractor.

** Espacio requerido para aflojar los bujes usando los tornillos como gato – no se necesita extractor.

Φ Disponibles sobre pedido.



Mazas para Soldar para Bujes Taper

Las Mazas para Soldar Tipo S para Bujes Taper de *Martín* son adecuadas para diversas aplicaciones, entre ellas el soldarse a sprockets de acero. El diámetro exterior de estas mazas ha sido reducido al mínimo. Esto puede hacerse debido a que las piezas a las que van a soldarse han sido reforzadas. En caso de que las partes a las que se vayan a soldar sean pequeñas consulte a *Martín*.

Las Mazas para Soldar Tipo S están fabricadas de acero. Tienen barrenos con y sin cuerda, barreno cónico para Buje Taper. Debido a su tamaño compacto y a la conveniencia y ventajas del Buje Taper son de gran utilidad para piezas que trabajan montadas en ejes.

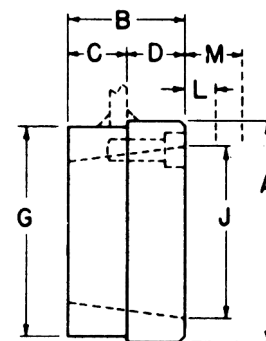
Mazas para Soldar Tipo S – para Buje Taper

| No. de Maza | Para Usarse con Buje | Barreno Máximo del Buje | Peso lb | A | B Ø | C** | DΔ | G | J |
|-------------|----------------------|-------------------------|---------|-----------------|-----------------|-------|-------|-------------------|-----------------|
| S16-4 | 1610 | 1% | .9 | 3 | 1 | .275 | .725 | 2 $\frac{7}{8}$ † | 2 $\frac{1}{4}$ |
| S16-6 | 1610 | 1% | .9 | 3 | 1 | .450 | .550 | 2 $\frac{7}{8}$ † | 2 $\frac{1}{4}$ |
| S20-6 | 2012 | 2 | 1.8 | 3 $\frac{3}{8}$ | 1 $\frac{1}{4}$ | .450 | .800 | 3 $\frac{1}{8}$ † | 2 $\frac{1}{4}$ |
| S20-8 | 2012 | 2 | 1.4 | 3 $\frac{3}{8}$ | 1 $\frac{1}{4}$ | .570 | .680 | 3 $\frac{3}{8}$ † | 2 $\frac{1}{4}$ |
| S25-6 | 2517 | 2 $\frac{1}{2}$ | 2.6 | 4 $\frac{1}{4}$ | 1 $\frac{1}{4}$ | .450 | 1.300 | 4 $\frac{1}{4}$ † | 3 $\frac{3}{8}$ |
| S25-8 | 2517 | 2 $\frac{1}{2}$ | 2.6 | 4 $\frac{1}{4}$ | 1 $\frac{1}{4}$ | .565 | 1.185 | 4 $\frac{1}{4}$ † | 3 $\frac{3}{8}$ |
| S25-10 | 2517 | 2 $\frac{1}{2}$ | 2.5 | 4 $\frac{1}{4}$ | 1 $\frac{1}{4}$ | .685 | 1.065 | 4 $\frac{1}{4}$ † | 3 $\frac{3}{8}$ |
| S25-16 | 2517 | 2 $\frac{1}{2}$ | 2.4 | 4 $\frac{1}{4}$ | 1 $\frac{1}{4}$ | 1.090 | .660 | 4 $\frac{1}{4}$ † | 3 $\frac{3}{8}$ |
| S30-10 | 3020 | 3 | 4.3 | 5 $\frac{1}{4}$ | 2 | .675 | 1.325 | 5 $\frac{1}{4}$ † | 4 $\frac{1}{4}$ |
| S30-16 | 3020 | 3 | 4.2 | 5 $\frac{1}{4}$ | 2 | 1.090 | .910 | 5 $\frac{1}{4}$ † | 4 $\frac{1}{4}$ |
| S35 | 3535 | 3 $\frac{1}{2}$ | 12.8 | 6 $\frac{1}{2}$ | 3 $\frac{1}{2}$ | 1.160 | 2.340 | 6 $\frac{1}{2}$ Ø | 5 |

Refiérase a las tablas en las páginas anteriores para ver las dimensiones de los bujes y el espacio necesario para apretar y/o aflojar los bujes.

- † + .000 - .002
- Φ + .005 - .010
- Ø + .001 - .003
- Δ + .000 - .005
- ** + .010 - .010

Tipo S



Las Mazas para Soldar Tipo W están fabricadas de acero. Tienen barrenos con y sin cuerda, barreno cónico para Buje Taper. Son muy útiles y adecuadas para soldarse en ventiladores, sprockets de acero, poleas, propulsores, agitadores, y en muchas otras piezas que deban sujetarse firmemente a un eje.

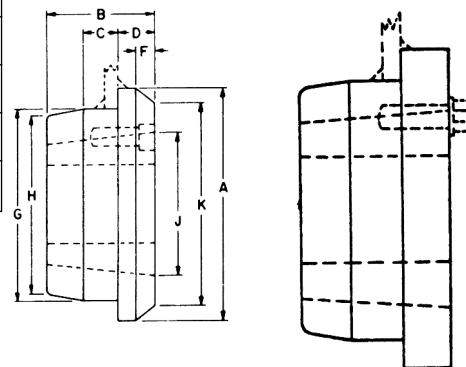
Mazas para Soldar Tipo W – para Buje Taper

| No. de Maza | Para Usarse con Buje | Barreno Máximo del Buje | Peso lb | A | B | C | D | F | G | H | J | K |
|-------------|----------------------|-------------------------|---------|------------------|-----------------|-----------------|-----------------|---------------|--------------------|-------------------|------------------|-----------------|
| WA12 | 1215 | 1 $\frac{1}{4}$ | 1.3 | 2 $\frac{1}{2}$ | 1 $\frac{1}{2}$ | $\frac{3}{8}$ | $\frac{3}{8}$ | $\frac{3}{8}$ | 2 $\frac{1}{2}$ † | 2 $\frac{3}{8}$ | 1 $\frac{1}{8}$ | 2 $\frac{3}{8}$ |
| WA16 | 1615 | 1 $\frac{1}{2}$ | 1.5 | 3 $\frac{1}{4}$ | 1 $\frac{1}{2}$ | $\frac{3}{8}$ | $\frac{3}{8}$ | $\frac{3}{8}$ | 2 $\frac{1}{2}$ † | 2 $\frac{1}{2}$ | 2 $\frac{1}{4}$ | 3 |
| WA25 | 2517 | 2 $\frac{1}{2}$ | 4.0 | 4 $\frac{1}{4}$ | 1 $\frac{1}{4}$ | $\frac{1}{2}$ | $\frac{3}{8}$ | $\frac{3}{8}$ | 4 $\frac{1}{4}$ † | 4 $\frac{1}{4}$ | 3 $\frac{3}{8}$ | 4 $\frac{1}{4}$ |
| WA30 | 3030 | 3 | 8.6 | 5 $\frac{1}{2}$ | 3 | $\frac{3}{4}$ | $\frac{3}{4}$ | $\frac{1}{4}$ | 5 $\frac{1}{4}$ † | 4 $\frac{13}{16}$ | 4 $\frac{1}{8}$ | 5 |
| WA35 | 3535 | 3 $\frac{1}{2}$ | 15 | 6 $\frac{1}{4}$ | 3 $\frac{1}{2}$ | 1 $\frac{1}{4}$ | 1 | $\frac{3}{8}$ | 6 $\frac{1}{4}$ † | 5 $\frac{15}{16}$ | 5 | 6 |
| WA40 | 4040 | 4 | 29 | 7 $\frac{1}{4}$ | 4 | 1 $\frac{1}{2}$ | 1 | $\frac{3}{8}$ | 7 $\frac{1}{4}$ † | 6 $\frac{7}{8}$ | 5 $\frac{3}{4}$ | 7 |
| WA45 | 4545 | 4 $\frac{1}{2}$ | 42 | 8 $\frac{1}{4}$ | 4 $\frac{1}{2}$ | 1 $\frac{1}{4}$ | 1 | $\frac{3}{8}$ | 8 † | 7 $\frac{7}{8}$ | 6 $\frac{3}{8}$ | 8 |
| WA50 | 5050 | 5 | 57 | 9 $\frac{1}{2}$ | 5 | 1 $\frac{1}{4}$ | 1 | $\frac{3}{8}$ | 8 $\frac{1}{2}$ ● | 8 $\frac{3}{8}$ | 7 | 8 $\frac{3}{4}$ |
| WA60 | 6050 | 6 | 115 | 13 $\frac{1}{4}$ | 5 | 1 $\frac{1}{4}$ | 1 $\frac{1}{4}$ | | 12 $\frac{1}{4}$ ★ | 11 $\frac{1}{8}$ | 9 $\frac{1}{4}$ | |
| WA70 | 7060 | 7 | 155 | 14 $\frac{1}{2}$ | 6 | 2 $\frac{1}{4}$ | 1 $\frac{1}{4}$ | | 13 $\frac{1}{2}$ ★ | 13 $\frac{1}{4}$ | 10 $\frac{1}{4}$ | |
| WA80 | 8065 | 8 | 180 | 15 $\frac{1}{4}$ | 6 $\frac{1}{2}$ | 2 $\frac{1}{4}$ | 1 $\frac{1}{4}$ | | 14 $\frac{1}{4}$ ★ | 14 | 11 $\frac{1}{4}$ | |
| WA100 | 10085 | 10 | 340 | 19 $\frac{1}{4}$ | 8 $\frac{1}{2}$ | 3 $\frac{1}{2}$ | 1 $\frac{1}{2}$ | | 18 $\frac{1}{4}$ ★ | 18 $\frac{1}{4}$ | 14 $\frac{3}{4}$ | |

Refiérase a las tablas en las páginas anteriores para ver las dimensiones de los bujes y el espacio necesario para apretar y/o aflojar los bujes.

- † + .000-.002
- + .000-.003
- ★ + .000-.004

Tipo WA



WA12 al WA50

WA60 al WA100

Bujes Taper Métricos y Recalibrables



Bujes Taper en Existencia con Barrenos y Cuñeros Métricos

| ★ Barrenos Métricos | ★ Cuñero Métrico | Número de Buje 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 | | |

★ Los barrenos y cuñeros milimétricos son de acuerdo a la norma ISO R773. 1" = 25.4 milímetros.
 NOTA: Para otros tamaños de barrenos métricos consulte a *Martin*.

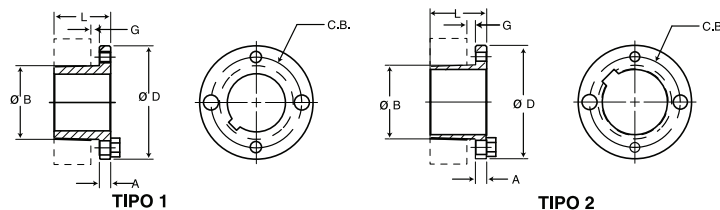
Bujes Taper Recalibrables sin Cuñero

| Acero Sinterizado | Hierro Gris | Acero | Acero Inoxidable |
|--------------------|---------------------------|-------------|------------------|
| 1008 9/16 | | 1008 1/2 | 1008 1/2 |
| 1108 1/2 | | 1108 1/2 | 1108 1/2 |
| 1210 9/16 | | 1210 1/2 | 1210 1/2 |
| 1215 1/2 | | 1215 1/2 | 1215 1/2 |
| 1310 1/2 | | 1310 | 1310 |
| 1610 1/2 1 1/16 | | 1610 1/2 | 1610 1/2 |
| 1615 1/2 1 1/16 | | 1615 1/2 | 1615 1/2 |
| 2012 1/2 | | 2012 1/2 | 2012 1/2 |
| 2517 1/2 1 1/16 | | 2517 1/2 | 2517 1/2 |
| | 2525 2 1/8 | 2525 | 2525 |
| 3020 1 5/16 1 1/16 | 3020 1 5/16 1 7/16 2 1/16 | 3020 1 5/16 | 3020 1 5/16 |
| | 3030 1 5/16 2 1/16 2 3/16 | 3030 | 3030 |
| | 3535 1 3/16 2 3/16 2 5/16 | 3535 | 3535 |
| | 4040 1 7/16 3 3/16 3 5/16 | 4040 | 4040 |
| | 4545 3 1/16 4 7/16 | 4545 | 4545 |
| | 5050 2 1/16 3 1/16 | | |
| | 6050 3 3/16 5 7/16 | | |
| | 7060 3 15/16 | | |
| | 8065 4 7/16 | | |
| | 10085 7 | | |
| | 120100 8 | | |

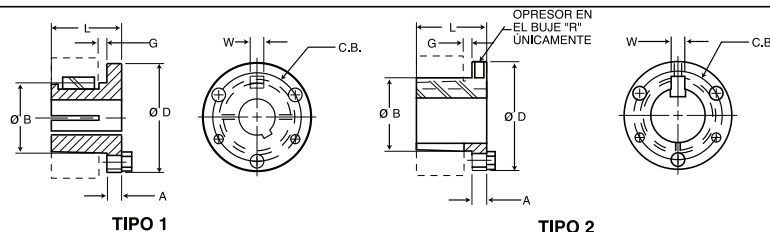
Estos tamaños se encuentran disponibles bajo pedido. Consulte a *Martin* para verificar disponibilidad y precio.



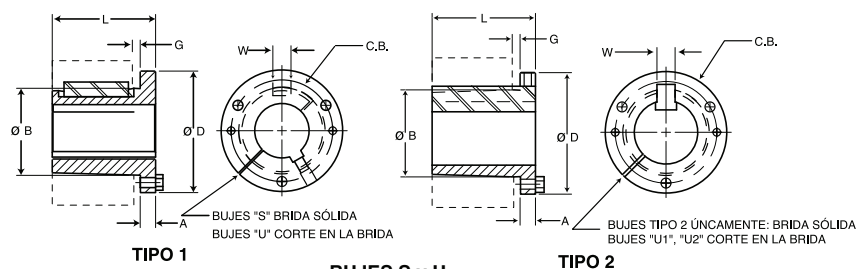
**Bujes
MST®**



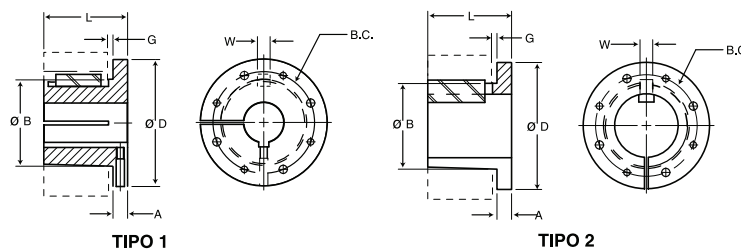
BUJES G y H



BUJES P, Q y R



BUJES S y U



BUJES W

Especificaciones de los Bujes MST®

| No. de Parte | Dimensiones | | | | | | | Barrenos en Existencia | | Tornillos | | Peso lb (Aprox.) | Torque lb-pulg |
|--------------|-------------|-------|------|--------|------|-------|-------|------------------------|-----------------|-----------|-------------|------------------|----------------|
| | D | L | A | B | G | C.B. | W | Tipo 1 | Tipo 2 | No. | Tamaño | | |
| G | 2.00 | 1.00 | 0.25 | 1.1720 | 0.19 | 1.56 | — | 3/8 - 15/16 | 1 | 2 | 1/4 x 5/8 | 0.5 | 95 |
| H | 2.50 | 1.25 | 0.25 | 1.6250 | 0.19 | 2.00 | — | 3/8 - 1 3/8 | 1 7/16 - 1 1/2 | 2 | 1/4 x 3/4 | 0.8 | 95 |
| P1 | 3.00 | 1.94 | 0.41 | 1.9375 | 0.22 | 2.44 | 0.375 | 1/2 - 1 7/16 | 1 1/2 - 1 3/4 | 3 | 5/16 x 1 | 1.3 | 192 |
| P2 | 3.00 | 2.94 | 0.41 | 1.9375 | 0.22 | 2.44 | 0.375 | 3/4 - 1 7/16 | 1 1/2 - 1 3/4 | 3 | 5/16 x 1 | 1.5 | 192 |
| P3 | 3.00 | 4.44 | 0.41 | 1.9375 | 0.22 | 2.44 | 0.375 | 1 1/8 - 1 3/8 | 1 5/8 | 3 | 5/16 x 1 | 2 | 192 |
| Q1 | 4.12 | 2.50 | 0.53 | 2.8750 | 0.22 | 3.38 | 0.500 | 3/4 - 2 1/16 | 2 1/8 - 2 11/16 | 3 | 3/8 x 1 1/4 | 3.5 | 348 |
| Q2 | 4.12 | 3.50 | 0.53 | 2.8750 | 0.22 | 3.38 | 0.500 | 1 - 2 1/16 | 2 1/8 - 2 5/8 | 3 | 3/8 x 1 1/4 | 4.5 | 348 |
| Q3 | 4.12 | 5.00 | 0.53 | 2.8750 | 0.22 | 3.38 | 0.500 | 1 3/8 - 2 1/16 | 2 1/8 - 2 1/2 | 3 | 3/8 x 1 1/4 | 5.5 | 348 |
| R1 | 5.38 | 2.88 | 0.62 | 4.0000 | 0.25 | 4.62 | 0.750 | 1 1/8 - 2 13/16 | 2 7/8 - 3 3/4 | 3 | 3/8 x 1 3/4 | 7.5 | 348 |
| R2 | 5.38 | 4.88 | 0.62 | 4.0000 | 0.25 | 4.62 | 0.750 | 1 3/8 - 2 13/16 | 2 7/8 - 3 5/8 | 3 | 3/8 x 1 3/4 | 11 | 348 |
| S1 | 6.38 | 4.38 | 0.75 | 4.6250 | 0.31 | 5.38 | 0.750 | 1 11/16 - 3 3/16 | 3 1/4 - 4 1/4 | 3 | 1/2 x 2 1/4 | 13.5 | 840 |
| S2 | 6.38 | 6.75 | 0.75 | 4.6250 | 0.31 | 5.38 | 0.750 | 1 7/8 - 3 3/16 | 3 1/4 - 4 3/16 | 3 | 1/2 x 2 1/4 | 19 | 840 |
| U0 | 8.38 | 5.25 | 1.06 | 6.0000 | 0.44 | 7.00 | 1.250 | 2 3/8 - 3 1/16 | — | 3 | 3/8 x 2 3/4 | 30 | 1680 |
| U0 | 8.38 | 4.94 | 0.75 | 6.0000 | 0.44 | 7.00 | 1.250 | 3 1/4 - 4 1/4 | 4 3/8 - 5 1/2 | 3 | 5/8 x 2 3/4 | 27 | 1680 |
| U1 | 8.38 | 7.12 | 1.06 | 6.0000 | 0.44 | 7.00 | 1.250 | 2 3/8 - 4 1/4 | 4 3/8 - 5 1/2 | 3 | 5/8 x 2 3/4 | 40 | 1680 |
| U2 | 8.38 | 10.12 | 1.06 | 6.0000 | 0.44 | 7.00 | 1.250 | 2 7/16 - 4 1/4 | 4 3/8 - 5 | 3 | 5/8 x 2 3/4 | 50 | 1680 |
| W1 | 12.50 | 8.25 | 1.44 | 8.5000 | 0.44 | 10.00 | 1.250 | 3 3/8 - 6 3/16 | 6 1/4 - 7 7/16 | 4 | 3/4 x 3 | 104 | 3000 |
| W2 | 12.50 | 11.25 | 1.44 | 8.5000 | 0.44 | 10.00 | 1.250 | 3 3/8 - 6 3/16 | 6 1/4 - 7 7/16 | 4 | 3/4 x 3 | 133 | 3000 |

La conicidad es de 3/4" por pie.

Todas las dimensiones son en pulgadas, a menos que se especifiquen otras unidades.

Los bujes son de hierro colado, hierro dúctil, acero sinterizado o de acero. Consulte a *Martin* para saber el material de construcción del buje de su interés.

También tenemos disponibles bujes MST® con barrenos métricos.

Bujes MST® Instalación y Desmontaje

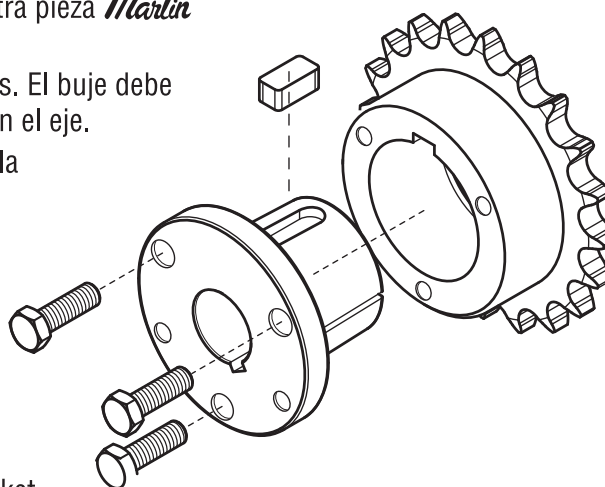


INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN Y DESMONTAJE PARA BUJES MST *Martin*

Los bujes MST se instalan y se desmontan fácilmente. Estos bujes tienen un corte a través del barril y tienen la conicidad necesaria para sujetarse al eje. La característica principal de este buje es la doble cuña (cuña interior al eje y cuña exterior a la pieza) que permite instalaciones “a ciegas”.

INSTALACIÓN

- 1.- Asegúrese de que la superficie cónica del buje y la superficie interior del sprocket estén limpias y sin lubricante antiferrante.
- 2.- Coloque el buje en el sprocket o en cualquier otra pieza *Martin* MST.
- 3.- Coloque los tornillos sin apretar en los barrenos. El buje debe permanecer suelto para que pueda deslizarse en el eje.
- 4.- Con la cuña en el eje, deslice el sprocket hasta la posición deseada en el eje. Asegúrese que las cabezas de los tornillos queden accesibles.
- 5.- Después de alinear el sprocket apriete los tornillos alternada y uniformemente hasta llegar al torque indicado en la Tabla de Torques. No utilice extensiones en las llaves de tuercas. No permita que el sprocket entre en contacto con la brida del buje. Debe haber un claro entre la brida del buje y el sprocket.



PRECAUCIÓN: ESTE CLARO NO DEBE SER CERRADO.

DESMONTAJE

- 1.- Afloje y quite los tornillos.
- 2.- Inserte los tornillos en los barrenos de extracción.
- 3.- Apriete los tornillos hasta que el sprocket quede suelto en el eje.
- 4.- Quite el sprocket del eje.

PRECAUCIÓN

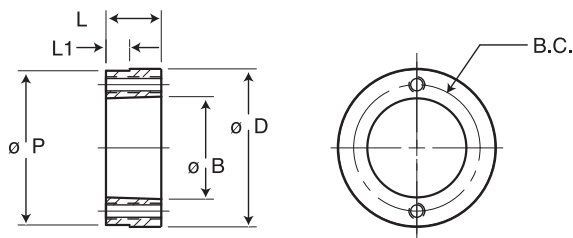
ADVERTENCIA: EL USO DE LUBRICANTE ANTIFERRANTE EN LAS SUPERFICIES CÓNICAS O EN LAS CUERDAS DE LOS PERNOS DURANTE EL MONTAJE, PUEDE DAÑAR LAS POLEAS Y LOS SPROCKETS. ESTO ANULA LA GARANTÍA DEL FABRICANTE.

| TABLA DE TORQUES | | |
|---------------------|--------------------|--------------|
| Tamaño de Bujes MST | Tamaño de Tornillo | Torque lb-in |
| G | 1/4 x 5/8 | 95 |
| H | 1/4 x 3/4 | 95 |
| P | 5/16 x 1 | 192 |
| Q | 3/8 x 1 1/4 | 348 |
| R | 3/8 x 1 3/4 | 348 |
| S | 1/2 x 2 1/4 | 840 |
| U | 5/8 x 2 3/4 | 1680 |
| W | 3/4 x 3 | 3000 |

ADVERTENCIA: Debido al riesgo de accidentes en personas o en equipos, ocasionados por el uso inadecuado de este producto, es importante que se sigan correctamente los procedimientos. Los productos deben usarse de acuerdo con la información de ingeniería especificada en este catálogo. Se deben observar al pie de la letra los procedimientos adecuados de instalación, mantenimiento y operación. Las instrucciones arriba indicadas deben seguirse fielmente. Se deben hacer las inspecciones necesarias para tener la certeza de que el funcionamiento de estas partes sea seguro bajo las condiciones de operación dadas. Todos los productos de Transmisión de Potencia son peligrosos y deben tener guardas de protección de acuerdo a lo establecido en las regulaciones, los reglamentos y normas de seguridad. (Refiérase a la Norma ANSI B15.1.)

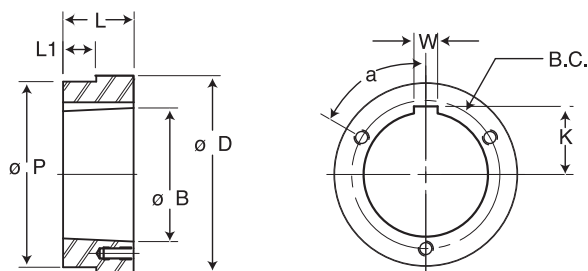


Mazas para Soldar MST®

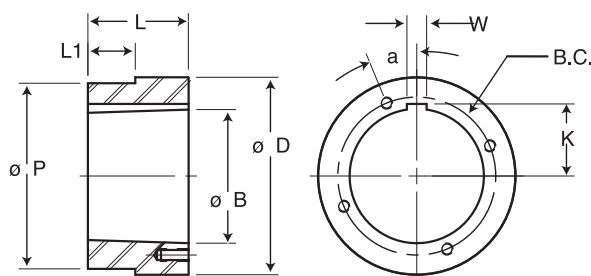


CONICIDAD de 3/4" POR CADA PIE EN DIÁMETRO

MAZAS H



MAZAS P, Q, R, S y U



MAZAS W

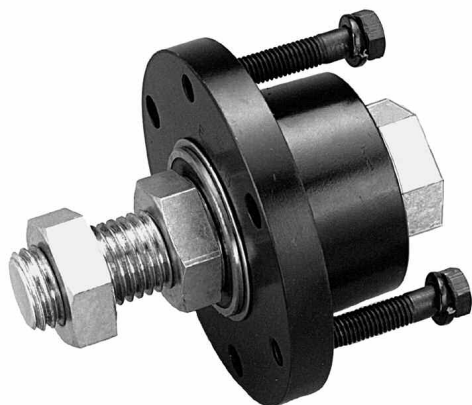
Especificaciones de Mazas de Acero

| No. de Parte | Para Buje | Dimensiones | | | | | | | | | Barrenos | | Peso en Libras |
|--------------|-----------|-------------|------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|------|----------|-----------|----------------|
| | | D | L | P | L1 | B | K | C.B. | W | a° | No. | Tamaño | |
| HH1 | H | 2.50 | 0.88 | 2.375 | 0.174 | 1.6210 | — | 2.000 | — | — | 2 | 1/4 - 20 | 0.6 |
| HCH1 | H | 2.50 | 0.88 | 2.375 | 0.625 | 1.6210 | — | 2.000 | — | — | 2 | 1/4 - 20 | 0.7 |
| HP1 | P1 | 3.00 | 1.31 | 2.875 | 0.292 | 1.9375 | 1.094 | 2.438 | 0.375 | 60 | 3 | 5/16 - 18 | 1.4 |
| HCP1 | P1 | 3.00 | 1.31 | 2.875 | 1.000 | 1.9375 | 1.094 | 2.438 | 0.375 | 60 | 3 | 5/16 - 18 | 1.1 |
| HP2 | P2 | 3.00 | 2.31 | 2.875 | 1.100 | 1.9375 | 1.094 | 2.438 | 0.375 | 60 | 3 | 5/16 - 18 | 2.5 |
| HQ1 | Q1 | 4.50 | 1.75 | 4.375 | 0.709 | 2.8750 | 1.562 | 3.375 | 0.500 | 60 | 3 | 3/8 - 16 | 4.4 |
| HQC1 | Q1 | 4.50 | 1.75 | 4.375 | 1.250 | 2.8750 | 1.562 | 3.375 | 0.500 | 60 | 3 | 3/8 - 16 | 4.4 |
| HQ2 | Q2 | 4.50 | 2.75 | 4.375 | 1.606 | 2.8750 | 1.562 | 3.375 | 0.500 | 60 | 3 | 3/8 - 16 | 6.9 |
| HR1 | R1 | 5.75 | 2.00 | 5.625 | 0.709 | 4.0000 | 2.188 | 4.625 | 0.750 | 60 | 3 | 3/8 - 16 | 7.3 |
| HR2 | R2 | 5.75 | 4.00 | 5.625 | 1.606 | 4.0000 | 2.188 | 4.625 | 0.750 | 60 | 3 | 3/8 - 16 | 15.4 |
| HS1 | S1 | 6.75 | 3.31 | 6.500 | 0.946 | 4.6250 | 2.562 | 5.375 | 0.750 | 60 | 3 | 1/2 - 13 | 17.3 |
| HS2 | S2 | 6.75 | 5.69 | 6.500 | 2.963 | 4.6250 | 2.562 | 5.375 | 0.750 | 60 | 3 | 1/2 - 13 | 30.4 |
| HU0 | UO | 8.50 | 3.75 | 8.250 | 2.000 | 6.0000 | 3.250 | 7.000 | 1.250 | 60 | 3 | 5/8 - 11 | 32.0 |
| HU1 | U1 | 8.50 | 5.62 | 8.250 | 2.963 | 6.0000 | 3.250 | 7.000 | 1.250 | 60 | 3 | 5/8 - 11 | 44.6 |
| HU2 | U2 | 8.50 | 8.62 | 8.250 | 6.016 | 6.0000 | 3.250 | 7.000 | 1.250 | 60 | 3 | 5/8 - 11 | 69.0 |
| HW1 | W1 | 12.50 | 6.38 | 12.250 | 2.963 | 8.5000 | 4.562 | 10.000 | 1.250 | 22.5 | 4 | 3/4 - 10 | 130.0 |

La conicidad es de 3/4" por pie.

Todas las dimensiones son en pulgadas, a menos que se especifiquen otras unidades.

Bujes QD y MST® con Rodamiento

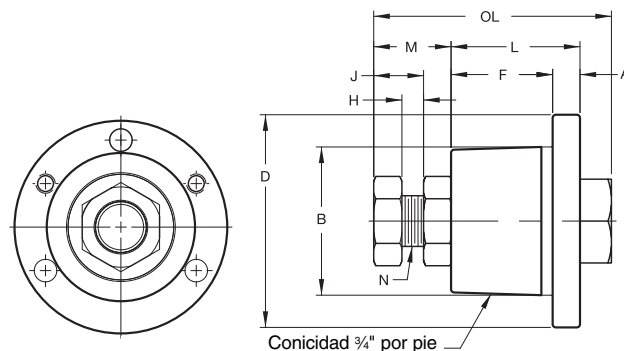
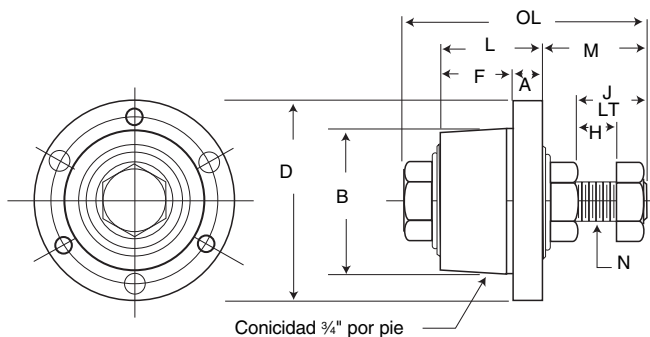


Los Bujes *Martin* con Rueda Loca han sido diseñados para adaptarse a poleas, sprockets, poleas de tiempo y otros productos que usen los bujes QD y MST.

Están equipados con dos rodamientos de bolas, grado motor eléctrico, sellado (lubricación permanente), montado en un perno soporte. El perno soporte y las dos tuercas de sujeción tienen acabado galvanizado.

Para instalarlo se desliza el eje roscado en un barreno hecho en la estructura soporte y se aprieta la contratuerca.

Las poleas, los sprockets y otras piezas pueden ser desensamblados sin quitar el buje. Están disponibles en los tamaños abajo indicados. El paquete incluye los accesorios necesaria para el montaje y las instrucciones de instalación.



QD - Capacidad de Carga Radial (lb) 2500 Horas de Vida de Servicio

| No. de Parte | RPM | | | | |
|--------------|------|------|------|------|------|
| | 100 | 500 | 1000 | 1200 | 1800 |
| SH-BB | 1260 | 740 | 580 | 540 | 480 |
| SD-BB | 1740 | 1020 | 800 | 760 | 660 |
| SK-BB | 2370 | 1360 | 1070 | 1000 | 880 |
| SF-BB | 2550 | 1500 | 1180 | 1100 | 980 |
| E-BB | 4640 | 2720 | 2140 | 2020 | 1780 |

Temperatura de operación:
-40°F (-4.44°C) mínimo a + 248°F (120°C) máximo.

MST® - Capacidad de Carga Radial (lb) 2500 Horas de Vida de Servicio

| No. de Parte | RPM | | | | |
|--------------|------|------|------|------|------|
| | 100 | 500 | 1000 | 1200 | 1800 |
| H-BB 1/2 | 1411 | 825 | 655 | 616 | 538 |
| P1-BB 5/8 | 1752 | 1024 | 813 | 765 | 668 |
| Q1-BB 3/4 | 2344 | 1371 | 1088 | 1024 | 894 |
| Q1-BB 1 | 2555 | 1494 | 1186 | 1116 | 975 |

Temperatura de operación:
-40°F (-4.44°C) mínimo a + 248°F (120°C) máximo.

| No. de Parte | Dimensiones | | | | | | | | | |
|--------------|-------------|-------|--------|---------|--------|--------|--------|-------|-------|---------|
| | A | B | D | F | H | J | L | M | N | OL |
| SH-BB | 3/16 | 1.871 | 2 1/16 | 3/4 | 5/8 | 1 5/16 | 1 1/8 | 1 1/8 | 7/16 | 3 1/8 |
| SD-BB | 1/2 | 2.187 | 3 3/16 | 1 1/4 | 1 1/16 | 1 1/8 | 1 1/8 | 1 1/8 | 5/8 | 3 3/8 |
| SK-BB | 9/16 | 2.812 | 3 3/8 | 1 1/4 | 3/4 | 1 1/8 | 1 1/8 | 1 3/8 | 3/4 | 4 3/16 |
| SF-BB | 9/16 | 3.125 | 4 3/8 | 1 1/4 | 3/4 | 1 1/8 | 2 1/8 | 2 1/8 | 7/8 | 5 |
| E-BB | 3/4 | 3.834 | 6 | 1 3/8 | 1 1/16 | 2 1/8 | 2 3/8 | 3 3/8 | 1 3/8 | 6 3/8 |
| H-BB 1/2 | 1/4 | 1.625 | 2 1/2 | 1 | 3/8 | 1 1/16 | 1 1/4 | 1 | 1/2 | 2 1/16 |
| P1-BB 5/8 | 1 9/32 | 1.937 | 3 | 1 17/32 | 1 7/32 | 5 9/64 | 1 1/16 | 1 1/8 | 5/8 | 3 1/64 |
| Q1-BB 3/4 | 1 17/32 | 2.875 | 4 1/8 | 1 15/16 | 5/16 | 2 5/32 | 2 1/2 | 1 1/4 | 3/4 | 4 7/32 |
| Q1-BB 1 | 1 17/32 | 2.875 | 4 1/8 | 1 15/16 | 9/32 | 5 7/64 | 2 1/2 | 1 1/2 | 1 | 4 39/64 |