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

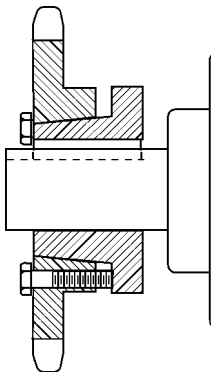
Bujes QD
Instalación y Desmontaje

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 antiaferrante.

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.

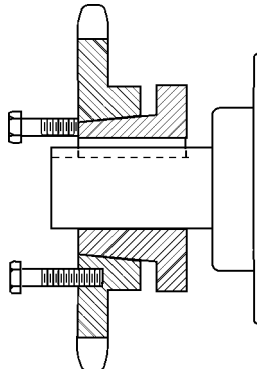
4.- Deslice la polea o el sprocket con la parte ancha de la conicidad por delante, alineando los barrenos de la polea o del sprocket con los barrenos de la brida del buje. Coloque los tornillos y las rondanas.

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.

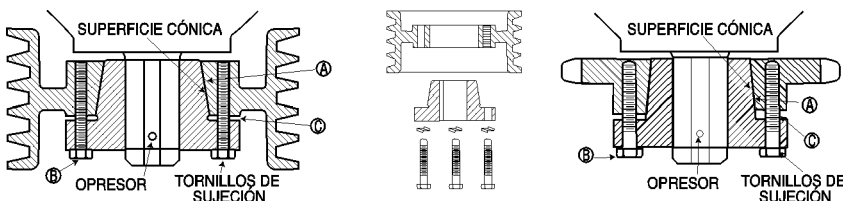
2.- Afloje el opresor y deslice el buje QD fuera del eje.

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 antiaferrante.

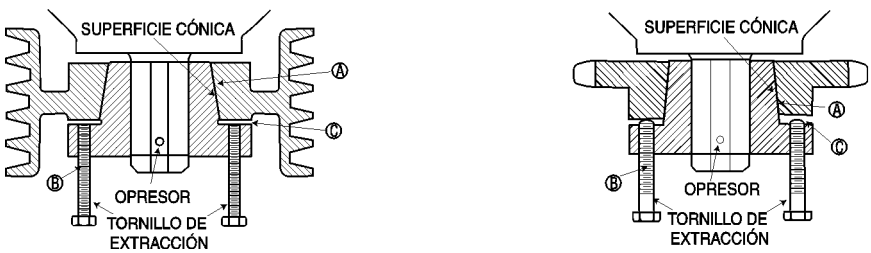
2.- Coloque la polea o el sprocket con los tornillos insertados (pero no apretados) en los barrenos sin cuerda de la brida del buje, dentro de los barrenos con cuerda de la polea, sprocket o cualquier otra pieza QD Martin.

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.

PRECAUCIÓN

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

TABLA DE TORQUES

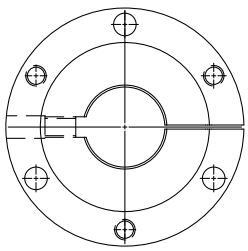
Tamaño de Buje QD	Tamaño de Tornillo	Torque lb-pulg
JA	10 - 24	60
SH, SDS, SD	¼ - 20	108
SK	5/16 - 18	180
SF	3/8 - 16	360
E	½ - 13	720
F	9/16 - 12	900
J	5/8 - 11	1620
M	¾ - 10	2700
N	7/8 - 9	3600
P	1 - 8	5400
W	1⅛ - 7	7200
S	1¼ - 7	9000

Regresar al Menú Principal | Regresar al Índice de la Sección B

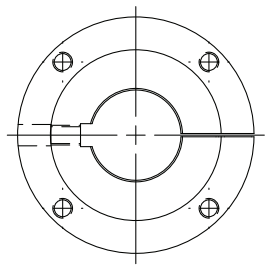
Bujes QD de Acero

★F = Longitud de la Sección Cónica

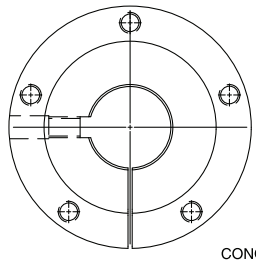
★★G = Espacio Entre el Buje y la Maza



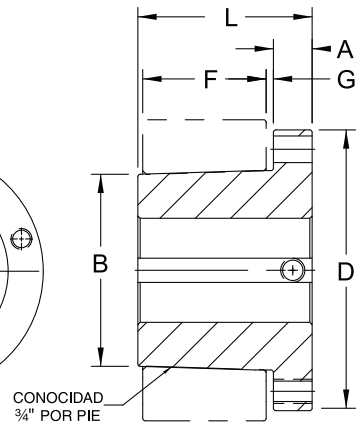
Bujes:
JA al J



Bujes:
M al W



Bujes:
S



Bujes QD — Acero

Buje	Dimensiones (Pulgadas)								Tornillos Requeridos	Barrenos Pilotos			Peso Promedio Aprox. (lb)
	A	B	D	E	★F	★★G	L	Círculo de Barrenos		Mínimo	Máximo Cuñero Estándar	Máximo Cuñero Plano	
SF-STL	9/16	3.125	4 5/8	1 1/2	1 1/4	1/8	2 1/16	3 3/8	3/8 × 2	1/2	2 5/16	2 13/16	3.0
E-STL	3/4	3.834	6	1 7/8	1 5/8	1/8	2 5/8	5	3 1/2 × 2 3/4	7/8	2 7/8	3 1/2	10.0
F-STL	13/16	4.437	6 5/8	2 13/16	2 1/2	3/16	3 5/8	5 5/8	3 9/16 × 3 5/8	1	3 5/16	4	11.5
J-STL	1	5.148	7 1/4	3 1/2	3 3/16	3/16	4 1/2	6 1/4	3 5/8 × 4 1/2	1 7/16	3 3/4	4 1/2	18.0
M-STL	1 1/4	6.500	9	5 1/2	5 3/16	3/16	6 3/4	7 7/8	4 3/4 × 6 3/4	2	4 3/4	5 1/2	37.0
N-STL	1 1/2	7.000	10	6 5/8	6 1/4	7/18	8 1/8	8 1/2	4 7/8 × 8 1/2	2 1/2	5 1/8	5 7/8	57.0

Buje	Barrenos	Cuñero
SF-STL	2 3/8 - 2 9/16 2 5/8 - 2 3/4 2 13/16 - 2 7/8 2 15/16	5/8 × 3/16 5/8 × 1/16 3/4 × 1/16 3/4 × 1/32
E-STL	7/8 - 2 7/8 2 15/16 - 3 1/4 3 5/16 - 3 1/2	ESTÁNDAR 3/4 × 1/8 7/8 × 1/16
F-STL	1 - 3 3/16 3 3/8 - 3 3/4 3 7/8 - 3 15/16 4	ESTÁNDAR 7/8 × 3/16 1 × 1/8 SIN CUÑERO
J-STL	3 7/16 - 3 3/4 3 13/16 - 4 1/2	ESTÁNDAR 1 × 1/8
M-STL	2 - 4 3/4 4 13/16 - 5 1/2	ESTÁNDAR 1 1/4 × 1/4
N-STL	2 1/2 - 5 1/8 5 3/16 - 5 1/2 5 9/16 - 5 7/8	ESTÁNDAR 1 1/4 × 1/4 1 1/2 × 1/4

Buje	Barrenos Piloto Sin Ranura
SH-STL	1/2
SD-STL	1/2
SK-STL	1/2
SF-STL	1 15/16
E-STL	7/8 - 1 15/16
F-STL	1 - 2 7/16 - 2 15/16
J-STL	1 7/16 - 2 15/16
M-STL	2 - 2 15/16
N-STL	2 7/16 - 4 15/16

Dimensión Cuña Plana — Estándar			
Cuñero	Cuña	Cuñero	Cuña
1/4 × 1/32	1/4 × 5/32	3/4 × 1/8	3/4 × 1/2
1/4 × 1/16	1/4 × 3/16	7/8 × 1/16	7/8 × 1/2
3/8 × 1/32	3/8 × 7/32	7/8 × 3/16	7/8 × 5/8
3/8 × 1/16	3/8 × 1/4	1 × 1/8	1 × 5/8
3/8 × 1/8	3/8 × 5/16	1 1/4 × 1/4	1 1/4 × 7/8
1/2 × 1/32	1/2 × 9/32	1 1/2 × 1/8	1 1/2 × 7/8
1/2 × 1/16	1/2 × 5/16	1 1/2 × 1/4	1 1/2 × 1
1/2 × 1/8	1/2 × 3/8	1 3/4 × 1/8	1 3/4 × 3/4
5/8 × 1/16	5/8 × 3/8	1 3/4 × 1/4	1 3/4 × 7/8
3/4 × 1/16	3/4 × 7/16	2 × 1/4	2 × 1

Dimensión Cuña Plana — Acero			
Cuñero	Cuña	Cuñero	Cuña
1/4 × 1/32	1/4 × 5/32	3/4 × 1/16	3/4 × 7/16
1/4 × 1/16	1/4 × 3/16	3/4 × 1/8	3/4 × 1/2
3/8 × 1/32	3/8 × 7/32	7/8 × 1/16	7/8 × 1/2
3/8 × 1/16	3/8 × 1/4	7/8 × 3/16	7/8 × 5/8
3/8 × 1/8	3/8 × 5/16	1 × 1/8	1 × 5/8
1/2 × 1/32	1/2 × 3/32	1 1/4 × 1/4	1 1/4 × 7/8
1/2 × 1/16	1/2 × 5/16	1 1/2 × 1/4	1 1/2 × 1
1/2 × 1/8	1/2 × 3/8	1 3/4 × 1/8	1 3/4 × 3/4
5/8 × 1/16	5/8 × 3/8	1 3/4 × 3/8	1 3/4 × 1
5/8 × 3/16	5/8 × 1/2	2 × 1/4	2 × 1

Dimensión de Cuñeros y Cuñas Estándar		
Barrenos	Cuñero	Cuñas
7/8	3/16 × 3/32	3/16 × 3/16
15/16 - 1 1/4	1/4 × 1/8	1/4 × 1/4
1 5/16 - 1 3/8	5/16 × 5/32	5/16 × 5/16
1 7/16 - 1 3/4	3/8 × 3/16	3/8 × 3/8
1 13/16 - 2 1/4	1/2 × 1/4	1/2 × 1/2
2 5/16 - 2 3/4	5/8 × 5/16	5/8 × 5/8
2 13/16 - 3 1/4	3/4 × 3/8	3/4 × 3/4
3 5/16 - 3 3/4	7/8 × 7/16	7/8 × 7/8
3 13/16 - 4 1/2	1 × 1/2	1 × 1
4 9/16 - 5 1/2	1 1/4 × 5/8	1 1/4 × 1 1/4
5 9/16 - 6 1/2	1 1/2 × 3/4	1 1/2 × 1 1/2
6 9/16 - 7 1/2	1 3/4 × 3/4	1 3/4 × 1 1/2
7 9/16 - 9	2 × 3/4	2 1/2 × 1 1/2
9 1/16 - 11	2 1/2 × 7/8	——
11 1/16 - 13	3 × 1	——

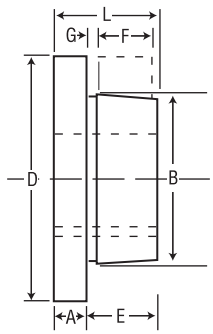
Los Bujes QD de acero inoxidable están disponibles en varios tamaños.

Bujes QD Estándar

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

Barreno en Pulgadas

Buje	Barrenos	Cuñero
JA	3/8 - 7/16	SIN CUÑERO
	1/2 - 1	ESTÁNDAR
	1 1/16 - 1 1/8	1/4 - 1/16
	1 3/16	1/4 - 1/16
	1 1/4	SIN CUÑERO
SH	1/2 - 1 3/8	ESTÁNDAR
	1 7/16 - 1 1/2	3/8 × 1/16
	1 9/16 - 1 5/8	3/8 - 1/16
	1 11/16	SIN CUÑERO
SDS	1/2 - 1 11/16	ESTÁNDAR
	1 3/4	3/8 × 1/8
	1 13/16	1/2 × 1/8
	1 7/8 - 1 15/16	1/2 × 1/16
	2	SIN CUÑERO
SD	1/2 - 1 11/16	ESTÁNDAR
	1 3/4	3/8 × 1/8
	1 13/16	1/2 × 1/8
	1 7/8	1/2 × 1/16
	1 15/16	1/2 × 1/16
	2	SIN CUÑERO
SK	1/2 - 2 1/8	ESTÁNDAR
	2 3/16 - 2 1/4	1/2 × 1/8
	2 5/16 - 2 1/2	5/8 × 1/16
	2 9/16 - 2 5/8	SIN CUÑERO
SF	1/2 - 2 1/4	ESTÁNDAR
	2 5/16 - 2 1/2	5/8 × 3/16
	2 9/16 - 2 3/4	5/8 × 1/16
	2 13/16 - 2 7/8	3/4 × 1/16
	2 15/16	3/4 × 1/32
E	7/8 - 2 7/8	ESTÁNDAR
	2 15/16 - 3 1/4	3/4 × 1/8
	3 3/8 - 3 1/2	7/8 × 1/16
	3 5/16	7/8 × 1/8
F	1 - 3 5/16	ESTÁNDAR
	3 3/8 - 3 3/4	7/8 × 3/16
	3 7/8 - 3 15/16	1 × 1/8
	4	SIN CUÑERO
J	1 1/4 - 3 3/4	ESTÁNDAR
	3 13/16 - 4 1/2	1 × 1/8
M	2 - 4 3/4	ESTÁNDAR
	4 13/16 - 5 1/2	1 1/4 × 1/4
N	2 7/16 - 5	ESTÁNDAR
	5 1/8 - 5 1/2	1 1/4 × 1/4
	5 5/16 - 6	1 1/2 × 1/4
P	2 15/16 - 5 15/16	ESTÁNDAR
	6 - 6 1/2	1 1/2 × 1/4
	6 5/16 - 7	1 3/4 × 1/8
W	4 - 7 1/2	ESTÁNDAR
	7 5/16 - 8 1/2	2 × 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 28, 30	8 × 7
	32, 35	10 × 8
SDS	24, 25 28, 30	8 × 7
	32, 35 38	10 × 8
	40, 42	12 × 8
SD	24, 25 28, 30	8 × 7
	32, 35 38	10 × 8
	40, 42	12 × 8
SK	24, 25 28, 30	8 × 7
	32, 35 38	10 × 8
	40, 42 48, 50 55	12 × 8 14 × 9 16 × 10
SF	28, 30	8 × 7
	32, 35 38	10 × 8
	40, 42 48, 50 55 60	12 × 8 14 × 9 16 × 10 18 × 11
E	35, 38 40, 42 48, 50 55 60, 65 70, 75	10 × 8 12 × 8 14 × 9 16 × 10 18 × 11 20 × 12
F	48, 50 55 60, 65 70, 75 80, 85 90	14 × 9 16 × 10 18 × 11 20 × 12 22 × 14 25 × 14
J	50 55 60, 65 70, 75 80, 85 90, 95 100	14 × 9 16 × 10 18 × 11 20 × 12 22 × 14 25 × 14 28 × 16

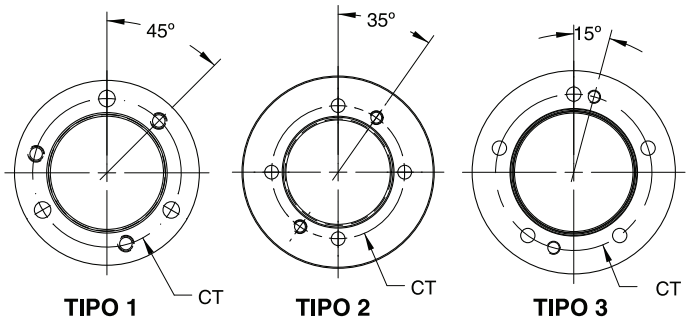
Para los cuñeros no estándar se suministran las cuñas.

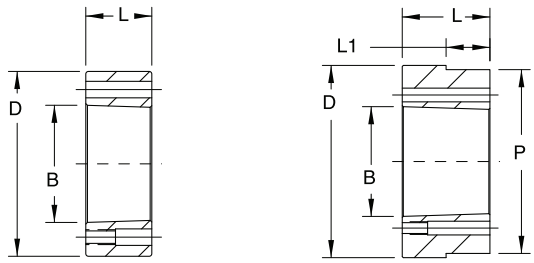
Regresar al Menú Principal | Regresar al Índice de la Sección B

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.



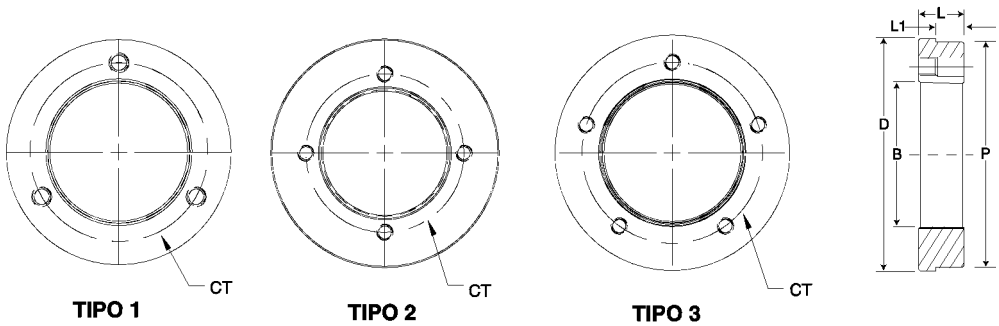


No. de Catálogo	Dimensiones — Pulgadas						Tipo de Barrenado	Peso en Libras	Montaje
	D★	L	B	P	L1	CT			
JA-A	2.250	9/16	1.37	2.125	3/16	1 21/32	1	.4	Estándar o Reverso
SH-A	3.000	13/16	1.87	—	—	2 1/4	1	1	
SDS-A	3.500	3/4	2.18	—	—	2 11/16	1	1.2	
SK-A	4.375	1 1/4	2.81	—	—	3 5/16	1	3	
SF-A	5.000	1 1/4	3.12	—	—	3 3/8	1	4	
E-A	6.250	1 5/8	3.83	—	—	5	1	9	
F-A	7.000	2 1/2	4.44	—	—	5 5/8	1	16	
J-A	7.750	3 3/16	5.14	—	—	6 1/4	1	22.5	
M-A	9.500	5 3/16	6.49	9.250	3 3/16	7 7/8	2	50	Únicamente Estándar
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 3/4	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

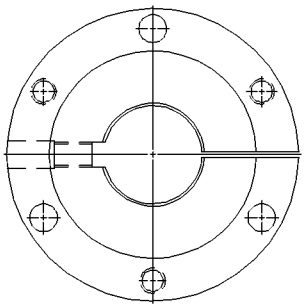
Las mazas para soldar Martin QD cortas están diseñadas para ser utilizadas en transportadores.



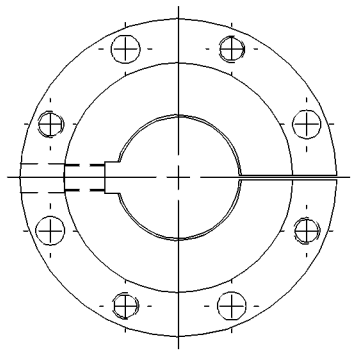
Número de Parte	Dimensiones — Pulgadas						Tipo de Barrenado	Peso en Libras	Montaje
	D	L	B (nom)	P★	L1	CT			
SFS-A	5.000	1	3.12	4.750	9/16	3 3/8	1	3.0	Montaje Reverso Únicamente
ES-A	6.250	1 1/8	3.83	6.000	5/8	5	1	5.5	
FS-A	7.000	1 1/4	4.44	6.750	11/16	5 5/8	1	7.4	
JS-A	7.750	1 5/8	5.14	8.000	1	6 1/4	1	13.8	
MS-A	9.500	2 3/8	6.49	9.250	1 5/8	7 7/8	2	22.9	
NS-A	10.500	2 3/8	6.99	9.250	1 9/16	8 1/2	2	26.8	
PS-A	13.000	2 7/8	8.24	10.250	2	10	2	47.9	
WS-A	15.500	3 3/8	10.43	14.875	2 7/16	12 3/4	2	84.2	
SS-A	19.500	3 3/8	12.12	18.750	2 3/4	15	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).

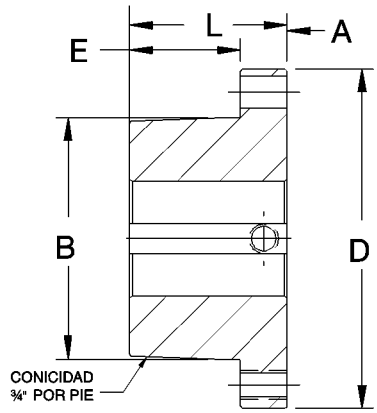
Bujes
QD Cortos



Bujes JS



Bujes MS a WS



Barreno en Pulgadas

Buje	Barrenos	Cuñero	Peso
JS	2 7/16	5/8 × 5/16	19
	2 15/16	3/4 × 3/8	17
	3 7/16	7/8 × 7/16	15
	3 1/2		15
	3 15/16	1 × 1/8	13
	4 7/16		10
MS	3 7/16	7/8 × 7/16	38
	3 1/2		37
	3 15/16	1 × 1/2	34
	4 7/16		30
	4 15/16	1 1/4 × 1/4	26
	5 7/16		21
	5 1/2		20
NS	3 15/16	1 × 1/2	54
	4 7/16		49
	4 15/16	1 1/4 × 5/8	43
	5 7/16	1 1/4 × 1/4	38
	5 1/2		37
	5 15/16	1 1/2 × 1/4	31
	6		30
PS	4 15/16	1 1/4 × 5/8	76
	5 7/16		70
	5 15/16	1 1/2 × 3/4	62
	6	1 1/2 × 1/4	62
	6 7/16		55
	6 1/2		54
	6 15/16	1 3/4 × 1/8	47
	7		45
WS	5 7/16	1 1/4 × 5/8	154
	5 15/16	1 1/2 × 3/4	145
	6		144
	6 7/16		136
	6 1/2		135
	6 15/16	1 3/4 × 3/4	126
	7		125
	7 1/2		114
	7 15/16	2 × 1/4	106
	8		105
	8 7/16		94
	8 1/2		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

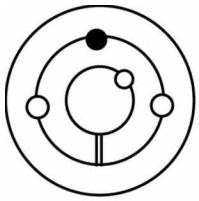
Buje	Dimensiones (Pulgadas)						Tornillos Requeridos	Tamaño de Opresores
	A	B	D	E	L	Círculo de Barrenos		
JS	1.00	5.1484	7.25	2.38	3.38	6.25	5/8 × 2 1/2 (3)	5/8
MS	1.19	6.5000	9.00	3.62	4.81	7.88	3/4 × 3 (4)	3/4
NS	1.50	7.0000	10.00	4.50	6.00	8.50	7/8 × 3 1/2 (4)	3/4
PS	1.50	8.2500	11.75	5.00	6.50	10.00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

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

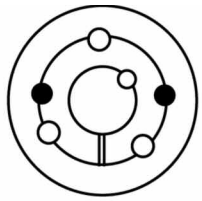
Regresar al Menú Principal | Regresar al Índice de la Sección B

Bujes Taper

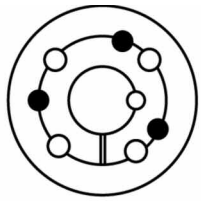
NOTA IMPORTANTE: Para que los bujes Martin operen satisfactoriamente siga cuidadosamente estas instrucciones.



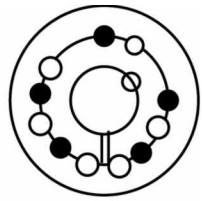
1008 al 3030



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	⅝ - 11 Opresores	800
3535	½ - 13 Tornillos	1,000
4040	⅝ - 11 Tornillos	1,700
4545	¾ - 10 Tornillos	2,450
5050	⅞ - 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

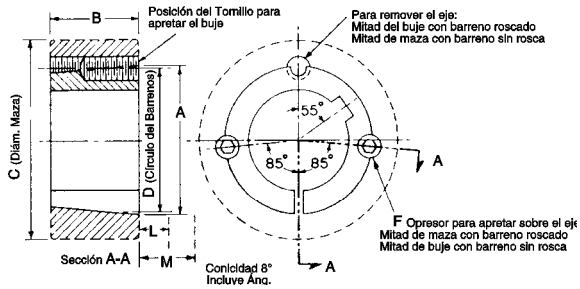
ADVERTENCIA: EL USO DE LUBRICANTE ANTIAFERRANTE EN LAS SUPERFICIES CÓNICAS O EN LAS CUERDAS DE LOS PERNOS DURANTE EL MONTAJE, PUEDE DAÑAR LAS POLEAS Y LOS SPROCKETS. ESTO ANULA LA GARANTÍA DEL FABRICANTE.

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 Buje	Barreno	Peso lb	Cuñero del Buje	Cuñero del Eje
1008	½ a 9/16	.27	1/8 × 1/16	1/8 × 1/16
	5/8 a 7/8	.21	3/16 × 3/32	3/16 × 3/32
	15/16 a 1	.16	1/4 × 1/16 Δ	1/4 × 1/8
1108	½ a 9/16	.33	1/8 × 1/16	1/8 × 1/16
	5/8 a 7/8	.27	3/16 × 3/32	3/16 × 3/32
	15/16 a 1	.22	1/4 × 1/8	1/4 × 1/8
	1 1/16 a 1 1/8	.17	1/4 × 1/16 Δ	1/4 × 1/8
1210	½ a 9/16	.61	1/8 × 1/16	1/8 × 1/16
	5/8 a 7/8	.55	3/16 × 3/32	3/16 × 3/32
	15/16 a 1 1/4	.49	1/4 × 1/8	1/4 × 1/8
1215	½ a 9/16	.8	1/8 × 1/16	1/8 × 1/16
	5/8 a 7/8	.7	3/16 × 3/32	3/16 × 3/32
	15/16 a 1 1/4	.6	1/4 × 1/8	1/4 × 1/8
1310	½ a 9/16	.7	1/8 × 1/16	1/8 × 1/16
	5/8 a 7/8	.7	3/16 × 3/32	3/16 × 3/32
	15/16 a 1 1/4	.6	1/4 × 1/8	1/4 × 1/8
	1 5/16 a 1 3/8	.6	5/16 × 5/32	5/16 × 5/32
1610	½ a 9/16	.9	1/8 × 1/16	1/8 × 1/16
	5/8 a 7/8	.8	3/16 3/32	3/16 3/32
	15/16 a 1 1/4	.7	1/4 × 1/8	1/4 × 1/8
	1 5/16 a 1 3/8	.7	5/16 × 5/32	5/16 × 5/32
	1 7/16 a 1 1/2	.6	3/8 × 3/16	3/8 × 3/16
	1 9/16 a 1 5/8	.5	3/8 × 1/8 Δ	3/8 × 3/16
1615	½ a 9/16	1.2	1/8 × 1/16	1/8 × 1/16
	5/8 a 7/8	1.1	3/16 × 3/32	3/16 × 3/32
	15/16 a 1 1/4	1.0	1/4 × 1/8	1/4 × 1/8
	1 5/16 a 1 3/8	.8	5/16 × 5/32	5/16 × 5/32
	1 7/16 a 1 1/2	.7	3/8 × 3/16	3/8 × 3/16
	1 9/16 a 1 5/8	.6	3/8 × 1/8 Δ	3/8 × 3/16
2012	½ a 9/16	1.7	1/8 × 1/16	1/8 × 1/16
	5/8 a 7/8	1.6	3/16 × 3/32	3/16 × 3/32
	15/16 a 1 1/4	1.5	1/4 × 1/8 Δ	1/4 × 1/8
	1 5/16 a 1 3/8	1.4	5/16 × 5/32	5/16 × 5/32
	1 7/16 a 1 3/4	1.2	3/8 × 3/16	3/8 × 3/16
	1 13/16 a 1 7/8	1.0	1/2 × 1/4	1/2 × 1/4
	1 15/16 a 2	1.0	1/2 × 3/16 Δ	1/2 × 1/4
2517	½ a 9/16	3.5	1/8 × 1/16	1/8 × 1/16
	5/8 a 7/8	3.4	3/16 × 3/32	3/16 × 3/32
	15/16 a 1 1/4	3.3	1/4 × 1/8	1/4 × 1/8
	1 5/16 a 1 3/8	3.2	5/16 × 5/32	5/16 × 5/32
	1 7/16 a 1 3/4	3.0	3/8 × 3/16	3/8 × 3/16
	1 13/16 a 2 1/4	2.4	1/2 × 1/4	1/2 × 1/4
	2 5/16 a 2 1/2	1.9	5/8 × 3/16 Δ	5/8 × 5/16
2525	¾ a 7/8	4.9	3/16 × 3/32	3/16 × 3/32
	15/16 a 1 1/4	4.7	1/4 × 1/8	1/4 × 1/8
	1 5/16 a 1 3/8	4.5	5/16 × 5/32	5/16 × 5/32
	1 7/16 a 1 3/4	4.2	3/8 × 3/16	3/8 × 3/16
	1 13/16 a 2 1/4	3.3	1/2 × 1/4	1/2 × 1/4
	2 5/16 a 2 1/2	2.5	5/8 × 3/16 Δ	5/8 × 5/16
3020	15/16 a 1 1/4	6.5	1/4 × 1/8	1/4 × 1/8
	1 5/16 a 1 3/8	6.3	5/16 × 5/32	5/16 × 5/32
	1 7/16 a 1 3/4	6.0	3/8 × 3/16	3/8 × 3/16
	1 13/16 a 2 1/4	5.3	1/2 × 1/4	1/2 × 1/4
	2 5/16 a 2 3/4	4.5	5/8 × 5/16	5/8 × 5/16
	2 13/16 a 3	3.9	3/4 × 1/4 Δ	3/4 × 3/8
3030	15/16 a 1 1/4	9.2	1/4 × 1/8	1/4 × 1/8
	1 5/16 a 1 3/8	8.9	5/16 × 5/32	5/16 × 5/32
	1 7/16 a 1 3/4	8.6	3/8 × 3/16	3/8 × 3/16
	1 13/16 a 2 1/4	7.6	1/2 × 1/4	1/2 × 1/4
	2 5/16 a 2 3/4	6.2	5/8 × 5/16	5/8 × 5/16
	2 13/16 a 3	5.0	3/4 × 1/4 Δ	3/4 × 3/8



Dimensiones

No. de Buje	A	B	CØ Clase 20 Hierro Gris	CØ Clase 30 Hierro Gris	CØ Acero	D	F†	L★ Cuña Estándar Hex.	L★ Cuña Corta‡	M★★ Cuña Estándar Hex.	M★★ Cuña Corta‡
1008	1.386	7/8	2 3/8	2 3/16	1 15/16	1 21/64	1/4 × 1/2	1 1/8	5/8	1 1/4	3/4
1108	1.511	7/8	2 1/2	2 5/16	2 1/16	1 29/64	1/4 × 1/2	1 1/8	5/8	1 1/4	3/4
1210	1 7/8	1	3 5/8	3 1/4	2 7/8	1 3/4	3/8 × 5/8	1 3/8	13/16	1 5/8	1 1/16
1215	1 7/8	1 1/2	3 1/8	2 7/8	2 5/8	1 3/4	3/8 × 5/8	1 3/8	13/16	1 5/8	1 1/16
1310	2	1	3 3/4	3 3/8	3	1 7/8	3/8 × 5/8	1 3/8	13/16	1 5/8	1 1/16
1610	2 1/4	1	4	3 5/8	3 1/4	2 1/8	3/8 × 5/8	1 3/8	13/16	1 5/8	1 1/16
1615	2 1/4	1 1/2	3 1/2	3 1/4	3	2 1/8	3/8 × 5/8	1 3/8	13/16	1 5/8	1 1/16
2012	2 3/4	1 1/4	4 3/4	4 3/8	3 7/8	2 5/8	7/16 × 7/8	1 9/16	15/16	2	1 3/8
2517	3 3/8	1 3/4	5 1/2	4 7/8	4 3/8	3 1/4	1/2 × 1	1 5/8	1	2 1/4	1 5/8
2525	3 3/8	2 1/2	4 3/4	4 1/2	4 1/4	3 1/4	1/2 × 1	1 5/8	1	2 1/4	1 5/8
3020	4 1/4	2	7	6 1/4	5 5/8	4	5/8 × 1 1/4	1 13/16	1 3/16	2 11/16	2 1/16
3030	4 1/4	3	6 1/4	5 3/4	5 5/8	4	5/8 × 1 1/4	1 13/16	1 3/16	2 11/16	2 1/16

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.

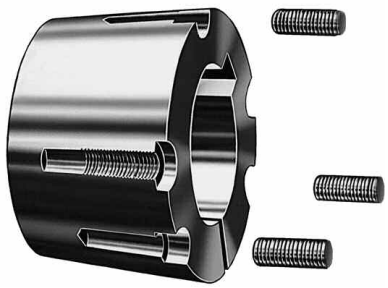
★ Espacio requerido para apretar el buje. También es el espacio requerido para aflojar los tornillos y desmontar la maza con el extractor.

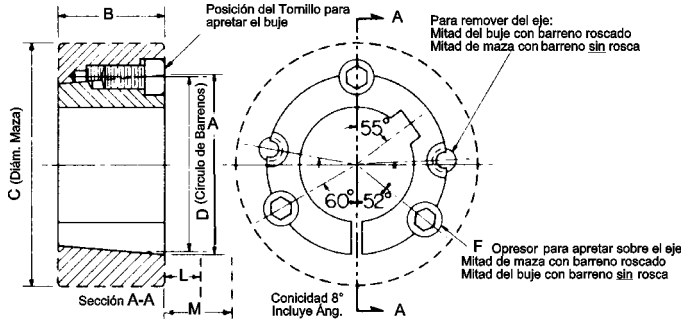
★★ Se requirere de espacio para aflojar el buje utilizando un tornillo como gato - no se necesita extractor.

‡ Los tornillos están cortados a la longitud mínima utilizable.

Regresar al Menú Principal | Regresar al Índice de la Sección B

Bujes Taper Dimensiones





Bujes Taper No. 3535 a 5050

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

Bujes Taper Cortos No. 4030 a 5040

No. de Buje	Barreno	Peso	Cuñero del Buje	Cuñero del Eje	A	B	CØ Clase 20 Hierro Gris	CØ Clase 30 Hierro Gris	CØ Acero	D	F†	G	R
4030	1 7/16 a 1 3/4 1 13/16 a 2 1/4 2 5/16 a 2 3/4 2 13/16 a 3 1/4 3 5/16 a 3 11/16 3 3/4 3 13/16 3 7/8 a 4 7/16	24 21 20 18 15 13 13 13	3/8 × 3/16 1/2 × 1/4 5/8 × 5/16 3/4 × 3/8 7/8 × 7/16 ▼7/8 × 3/16 1 × 1/2 1 × 1/4	3/8 × 3/16 1/2 × 1/4 5/8 × 5/16 3/4 × 3/8 7/8 × 7/16 7/8 × 7/16 1 × 1/2 1 × 1/2	5 3/4	3	9 1/2	8 1/2	7 3/4	5.54	5/8 × 1 3/4	39°	▲
4535	1 15/16 a 2 1/4 2 5/16 a 2 3/4 2 13/16 a 3 1/4 3 5/16 a 3 11/16 3 13/16 a 4 1/4 4 3/8 a 4 1/2 4 3/4 a 4 15/16	31 29 25 23 20 17 15	1/2 × 1/4 5/8 × 5/16 3/4 × 3/8 7/8 × 7/16 1 × 1/2 ▼1 × 1/4 ▼1 1/4 × 1/4	1/2 × 1/4 5/8 × 5/16 3/4 × 3/8 7/8 × 7/16 1 × 1/2 1 × 1/2 1 1/4 × 5/8	6 3/8	3 1/2	10 1/2	9 1/2	8 3/4	6.13	3/4 × 2	40°	▲
5040	2 7/16 a 2 3/4 2 13/16 a 3 1/4 3 5/16 a 3 3/4 3 13/16 a 4 1/2 4 3/4 a 5	40 37 33 29 23	5/8 × 5/16 3/4 × 3/8 7/8 × 7/16 1 × 1/2 ▼1 1/4 × 1/4	5/8 × 5/16 3/4 × 3/8 7/8 × 7/16 1 × 1/2 1 1/4 × 5/8	7	4	11 1/2	10 1/2	9 1/2	6.72	7/8 × 2 1/4	37°	▲

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.

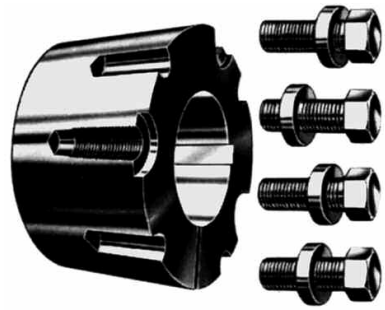
▼ Para estos tamaños se suministra la cuña.

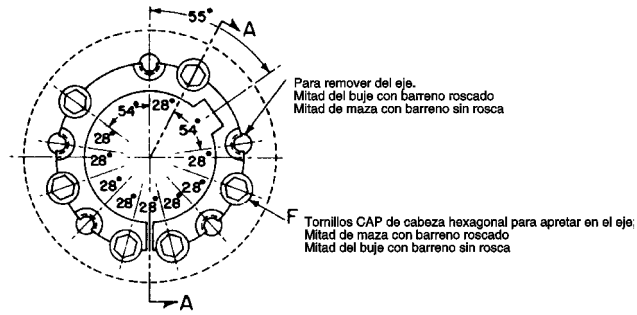
Ø Como referencia general. Algunas condiciones severas pueden necesitar mazas más grandes. Con un alma robusta, sólida y bien colocada se puede utilizar una maza más pequeña. El diámetro requerido en la maza depende de cada aplicación. Cuando consulte a Martin proporcione la información completa del 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.

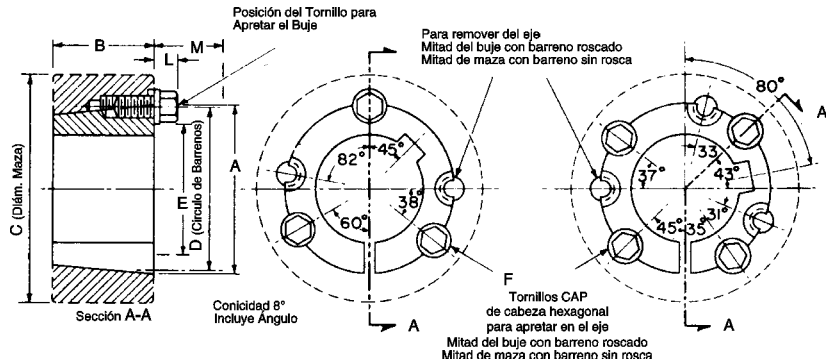
▲ Se debe dar suficiente espacio para apretar y aflojar los bujes. El ancho de la cabeza de los tornillos es el mismo que el diámetro de estos indicado en la columna F.

Bujes Taper
Dimensiones





NO. 120100



6050 7060 al 10085

Bujes Taper No 6050 a 120100

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

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

Consulte a Martin para conocer las dimensiones 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.

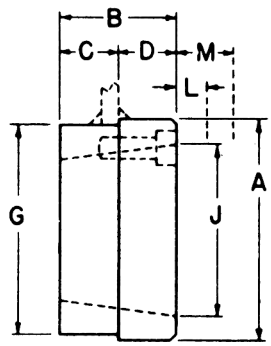
Regresar al Menú Principal Regresar al Índice de la Sección B

Mazas para Soldar para Bujes Taper

Las Mazas para Soldar Tipo S para Bujes Taper de Martin 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 Martin.

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.

Tipo S



Mazas para Soldar Tipo S – para Buje Taper

No. de Maza	Para Usarse con Buje	Barreno Máximo del Buje	Peso lb	A	B Φ	C★★	DΔ	G	J
S16-4	1610	1⅝	.9	3	1	.275	.725	2⅞ †	2¼
S16-6	1610	1⅝	.9	3	1	.450	.550	2⅞ †	2¼
S20-6	2012	2	1.8	3⁹⁄₁₆	1¼	.450	.800	3⁷⁄₁₆ †	2¾
S20-8	2012	2	1.4	3⁹⁄₁₆	1¼	.570	.680	3⁷⁄₁₆ †	2¾
S25-6	2517	2½	2.6	4¼	1¾	.450	1.300	4⅛ †	3⅜
S25-8	2517	2½	2.6	4¼	1¾	.565	1.185	4⅛ †	3⅜
S25-10	2517	2½	2.5	4¼	1¾	.685	1.065	4⅛ †	3⅜
S25-16	2517	2½	2.4	4¼	1¾	1.090	.660	4⅛ †	3⅜
S30-10	3020	3	4.3	5¼	2	.675	1.325	5⅛ †	4¼
S30-16	3020	3	4.2	5¼	2	1.090	.910	5⅛ †	4¼
S35	3535	3½	12.8	6½	3½	1.160	2.340	6⅜ 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 WA

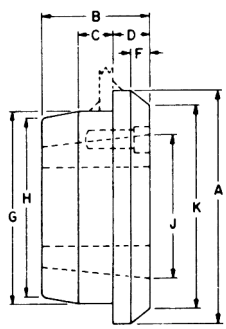
Las Mazas para Soldar Tipo W están fabricadas de acero. Tienen barrenos con y sin cuerda, barreno cónico para Buje Taper. Son muy útiles y adecuadas para soldarse en ventiladores, sprockets de acero, poleas, propulsores, agitadores, y en muchas otras piezas que deban sujetarse firmemente a un eje.

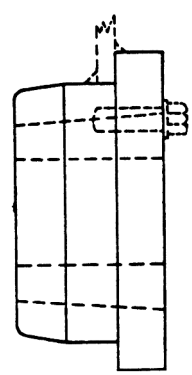
Mazas para Soldar Tipo W – para Buje Taper

No. de Maza	Para Usarse con Buje	Barreno Máximo del Buje	Peso lb	A	B	C	D	F	G	H	J	K
WA12	1215	1¼	1.3	2⅛	1½	⅜	⅝	⅜	2½ †	2⅜	1⅞	2⅝
WA16	1615	1⅝	1.5	3¼	1½	⅜	⅝	⅜	2⅛ †	2¾	2¼	3
WA25	2517	2½	4.0	4⅞	1¾	½	¾	⅜	4⅜ †	4¼	3⅜	4⅝
WA30	3030	3	8.6	5½	3	¾	¾	¼	5⅛ †	4¹³⁄₁₆	4⅛	5
WA35	3535	3½	15	6¾	3½	1¼	1	⅜	6¼ †	5¹⁵⁄₁₆	5	6
WA40	4040	4	29	7¾	4	1½	1	⅜	7¼ †	6⅞	5¾	7
WA45	4545	4½	42	8¾	4½	1¾	1	⅜	8 †	7⅞	6¾	8
WA50	5050	5	57	9½	5	1¾	1	⅜	8¾ ●	8⅜	7	8¾
WA60	6050	6	115	13¼	5	1¾	1¼		12¼ ★	11⅞	9¼	
WA70	7060	7	155	14½	6	2¼	1¼		13½ ★	13¼	10¼	
WA80	8065	8	180	15¼	6½	2¼	1¼		14¼ ★	14	11¼	
WA100	10085	10	340	19¾	8½	3½	1½		18¾ ★	18¼	14¾	

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





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		

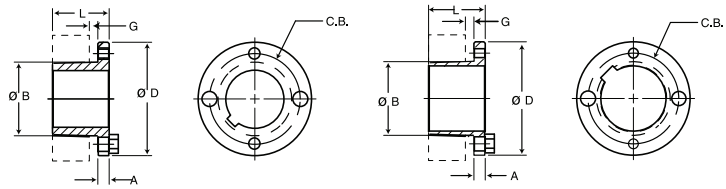
★ Los barrenos y cuñeros milimétricos son de acuerdo a la norma ISO R773. 1" = 25.4 milímetros.
NOTA: Para otros tamaños de barrenos métricos consulte a Martin.

Bujes Taper Recalibrables sin Cuñero

Acero Sinterizado		Hierro Gris		Acero		Acero Inoxidable	
1008 1108	9/16 ½			1008 1108	½ ½	1008 1108	½
1210 1215	9/16 ½			1210 1215	½ ½	1210 1215	½
1310 1610	½ ½ 1 5/16			1310 1610	 ½	1310 1610	 ½
1615 2012	½ 1 5/16 ½			1615 2012	½ ½	1615 2012	 ½
2517	½ 1 5/16	2525	2⅛	2517 2525	½	2517 2525	½
3020	15/16 1 11/16	3020 3030	15/16 1 7/16 2 15/16 15/16 2 7/16 2 15/16	3020 3030	15/16	3020 3030	15/16
		3535 4040	1 3/16 2 7/16 2 15/16 1 7/16 3 7/16 3 15/16	3535 4040		3535 4040	
		4545 5050	3 15/16 4 7/16 2 7/16 3 15/16	4545		4545	
		6050 7060	3 7/16 5 7/16 3 15/16				
		8065 10085	4 7/16 7				
		120100	8				

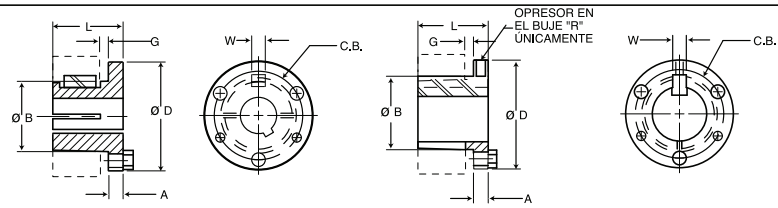
Estos tamaños se encuentran disponibles bajo pedido. Consulte a Martin para verificar disponibilidad y precio.

Regresar al Menú Principal | Regresar al Índice de la Sección B



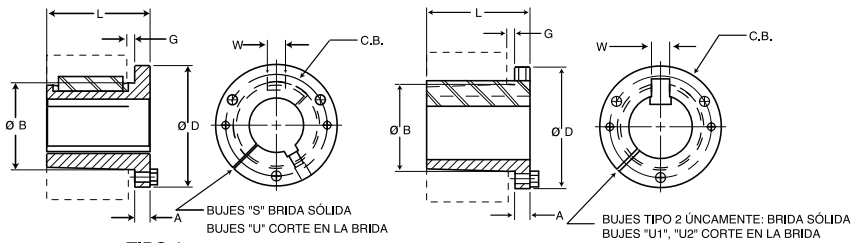
TIPO 1 TIPO 2

BUJES G y H



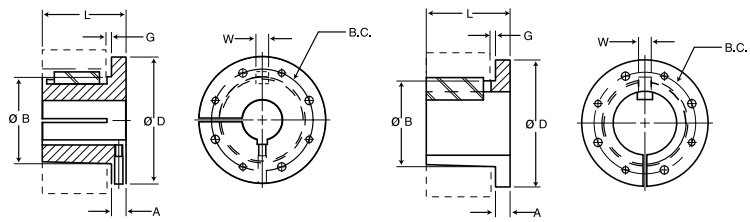
TIPO 1 TIPO 2

BUJES P, Q y R



TIPO 1 TIPO 2

BUJES S y U



TIPO 1 TIPO 2

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 × 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 × 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 × 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 × 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 × 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 × 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 × 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 × 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 × 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 × 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 × 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 × 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 × 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 × 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 × 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 × 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 × 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 × 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 antiaferrante.

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.

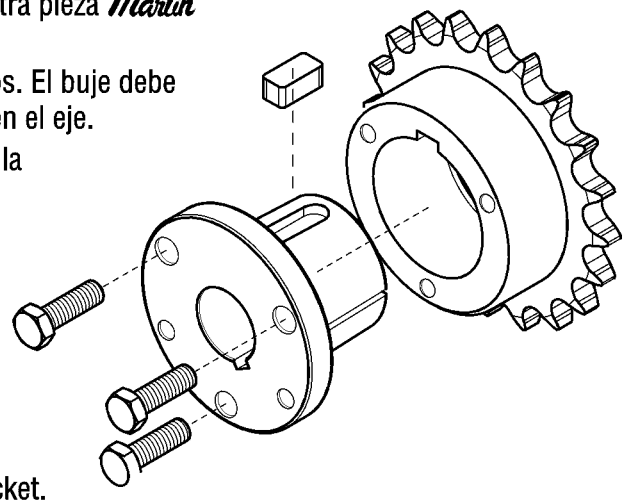


TABLA DE TORQUES		
Tamaño de Buje MST	Tamaño de Tornillo	Torque lb-in
G	¼ x ⅝	95
H	¼ x ¾	95
P	⅝ x 1	192
Q	⅜ x 1¼	348
R	⅜ x 1¾	348
S	½ x 2¼	840
U	⅝ x 2¾	1680
W	¾ x 3	3000

DESMONTAJE

1.- Afloje y quite los tornillos.

2.- Inserte los tornillos en los barrenos de extracción.

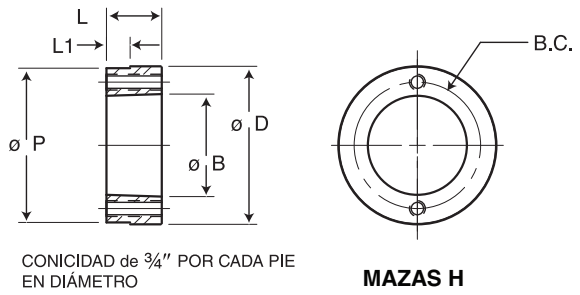
3.- Apriete los tornillos hasta que el sprocket quede suelto en el eje.

4.- Quite el sprocket del eje.

PRECAUCIÓN

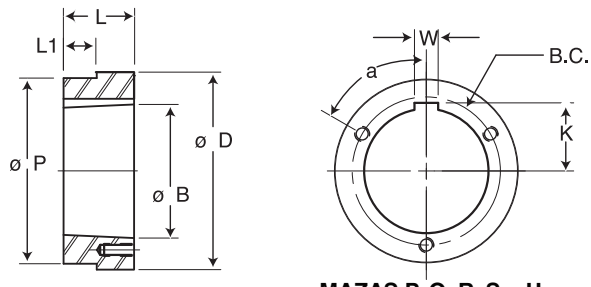
ADVERTENCIA: EL USO DE LUBRICANTE ANTIAFERRANTE EN LAS SUPERFICIES CÓNICAS O EN LAS CUERDAS DE LOS PERNOS DURANTE EL MONTAJE, PUEDE DAÑAR LAS POLEAS Y LOS SPROCKETS. ESTO ANULA LA GARANTÍA DEL FABRICANTE.

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.)

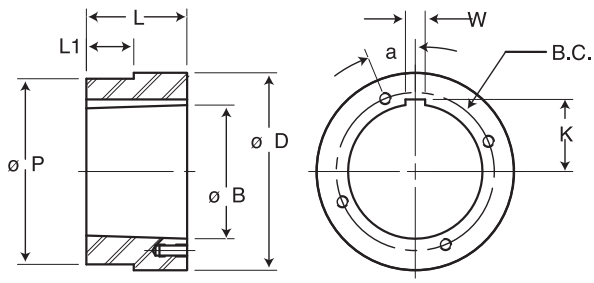


CONICIDAD de ¾″ POR CADA PIE EN DIÁMETRO

MAZAS H



MAZAS P, Q, R, S y U



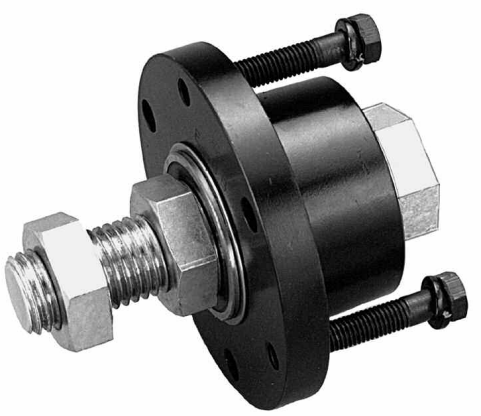
MAZAS W

Especificaciones de Mazas de Acero

No. de Parte	Para Buje	Dimensiones									Barrenos		Peso en Libras
		D	L	P	L1	B	K	C.B.	W	aº	No.	Tamaño	
HH1	H	2.50	0.88	2.375	0.174	1.6210	—	2.000	—	—	2	¼ - 20	0.6
HCH1	H	2.50	0.88	2.375	0.625	1.6210	—	2.000	—	—	2	¼ - 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	⅜ - 16	4.4
HCQ1	Q1	4.50	1.75	4.375	1.250	2.8750	1.562	3.375	0.500	60	3	⅜ - 16	4.4
HQ2	Q2	4.50	2.75	4.375	1.606	2.8750	1.562	3.375	0.500	60	3	⅜ - 16	6.9
HR1	R1	5.75	2.00	5.625	0.709	4.0000	2.188	4.625	0.750	60	3	⅜ - 16	7.3
HR2	R2	5.75	4.00	5.625	1.606	4.0000	2.188	4.625	0.750	60	3	⅜ - 16	15.4
HS1	S1	6.75	3.31	6.500	0.946	4.6250	2.562	5.375	0.750	60	3	½ - 13	17.3
HS2	S2	6.75	5.69	6.500	2.963	4.6250	2.562	5.375	0.750	60	3	½ - 13	30.4
HU0	UO	8.50	3.75	8.250	2.000	6.0000	3.250	7.000	1.250	60	3	⅝ - 11	32.0
HU1	U1	8.50	5.62	8.250	2.963	6.0000	3.250	7.000	1.250	60	3	⅝ - 11	44.6
HU2	U2	8.50	8.62	8.250	6.016	6.0000	3.250	7.000	1.250	60	3	⅝ - 11	69.0
HW1	W1	12.50	6.38	12.250	2.963	8.5000	4.562	10.000	1.250	22.5	4	¾ -10	130.0

La conicidad es de ¾" por pie.
Todas las dimensiones son en pulgadas, a menos que se especifiquen otras unidades.

Bujes QD y MST® con Rodamiento

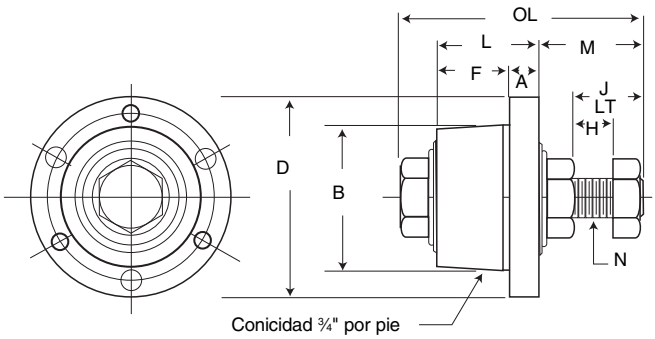


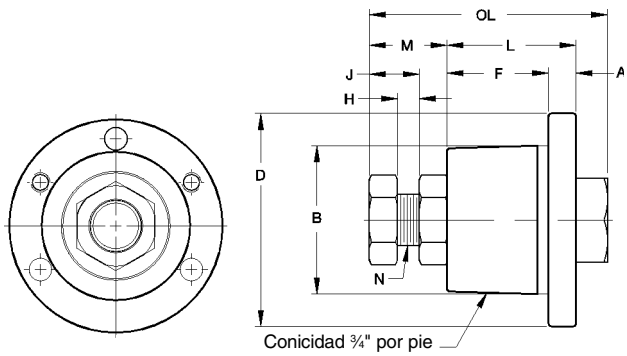
Los Bujes Martin con Rueda Loca han sido diseñados para adaptarse a poleas, sprockets, poleas de tiempo y otros productos que usen los bujes QD y MST.

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	7/16	1.871	2 11/16	3/4	5/8	15/16	1 5/16	1 5/16	7/16	3 1/16
SD-BB	1/2	2.187	3 3/16	1 1/4	1 1/16	1 1/16	1 13/16	1 9/16	5/8	3 3/8
SK-BB	9/16	2.812	3 7/8	1 1/4	3/4	1 3/16	1 15/16	1 3/4	3/4	4 3/16
SF-BB	9/16	3.125	4 5/8	1 1/4	3/4	1 5/16	2 1/16	2 1/8	7/8	5
E-BB	3/4	3.834	6	1 5/8	1 7/16	2 3/16	2 5/8	3 3/16	1 3/8	6 7/8
H-BB 1/2	1/4	1.625	2 1/2	1	3/8	11/16	1 1/4	1	1/2	2 9/16
P1-BB 5/8	13/32	1.937	3	1 17/32	17/32	59/64	1 15/16	1 5/16	5/8	3 41/64
Q1-BB 3/4	17/32	2.875	4 1/8	1 15/16	5/16	25/32	2 1/2	1 1/4	3/4	4 7/32
Q1-BB 1	17/32	2.875	4 1/8	1 15/16	9/32	57/64	2 1/2	1 1/2	1	4 39/64

Regresar al Menú Principal | Regresar al Índice de la Sección B