

### BUJES INTERCAMBIABLES

| PRODUCTO                              | PÁGINA             |
|---------------------------------------|--------------------|
| <b>BUJES QD</b>                       | <b>B-2 – B-6</b>   |
| INSTALACIÓN Y DESMONTAJE              | B-2                |
| BUJES DE ACERO                        | B-3                |
| BUJES ESTÁNDAR                        | B-4                |
| BUJES QD CORTOS                       | B-5                |
| MAZAS PARA SOLDAR PARA BUJES QD       | B-6                |
| <b>BUJES TAPER</b>                    | <b>B-7 – B-12</b>  |
| INSTALACIÓN Y DESMONTAJE              | B-7                |
| DIMENSIONES 1008 — 3030               | B-8                |
| DIMENSIONES 3535 — 5050               | B-9                |
| DIMENSIONES 4030 — 5040               | B-9                |
| DIMENSIONES 6050 — 120100             | B-10               |
| MAZAS PARA SOLDAR PARA BUJES TAPER    | B-11               |
| BUJES MÉTRICOS Y RECALIBRABLES        | B-12               |
| <b>BUJES MST®</b>                     | <b>B-13 – B-16</b> |
| INSTALACIÓN Y DESMONTAJE              | B-13               |
| ESPECIFICACIONES                      | B-14               |
| MAZAS PARA SOLDAR PARA BUJES MST®     | B-15               |
| <b>BUJES QD Y MST® CON RODAMIENTO</b> | <b>B-16</b>        |

# 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

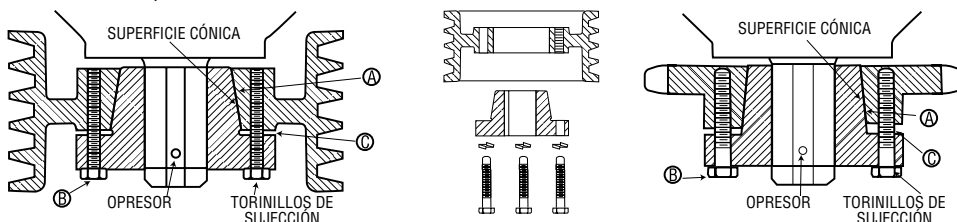
1. Quite los tornillos y colóquelos en los barrenos roscados de la polea o del sprocket. Atorníllelos contra la brida del buje QD para romper la sujeción.
2. Afloje el opresor y deslice el buje QD fuera del eje.

**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.)

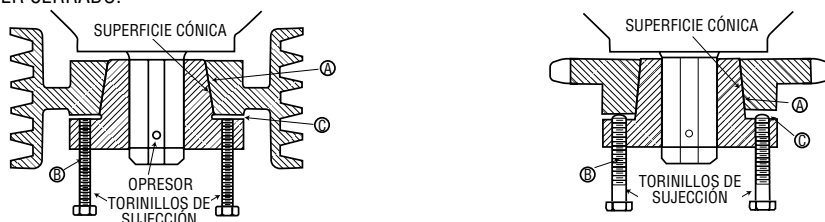
#### INSTALACIÓN REVERSA

**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

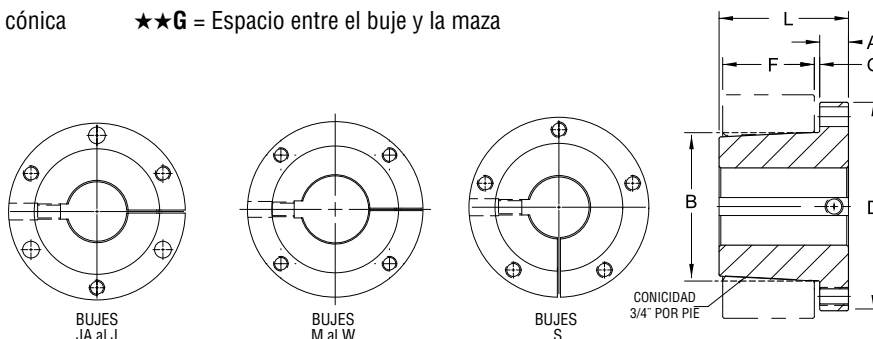
**ADVERTENCIA: EL USO DE LUBRICANTE ANTIFERRANTE EN LAS SUPERFICIES CÓNICAS O TUERCAS AL ENSAMBLAR PUEDE OCASIONAR DAÑOS EN BARRENOS Y SPROCKETS. ESTO ANULA LA GARANTÍA DEL FABRICANTE.**

#### TABLA DE TORQUES

| Tamaño de Buje QD | Tamaño de Tornillo | Torque lb-pulg |
|-------------------|--------------------|----------------|
| JA                | 10 – 24            | 60             |
| SH, SDS, SD       | .25 – 20           | 108            |
| SK                | .3125 – 18         | 180            |
| SF                | .375 – 16          | 360            |
| E                 | .5 – 13            | 720            |
| F                 | .5625 – 12         | 900            |
| J                 | .625 – 11          | 1620           |
| M                 | .75 – 10           | 2700           |
| N                 | .875 – 9           | 3600           |
| P                 | 1 – 8              | 5400           |
| W                 | 1.125 – 7          | 7200           |
| S                 | 1.25 – 7           | 9000           |

★F = Longitud de la sección cónica

★★G = Espacio entre el buje y la maza



| Buje   | Capacidad de torque del buje (lb-pulg) | Dimensiones (Pulgadas) |       |        |       |       |       |       |                     | Tornillos Requeridos | Barrenos Pilotos |                 |              | Peso Promedio (Aprox.) |
|--------|----------------------------------------|------------------------|-------|--------|-------|-------|-------|-------|---------------------|----------------------|------------------|-----------------|--------------|------------------------|
|        |                                        | A                      | B     | D      | E     | ★F    | ★★G   | L     | Círculo de Barrenos |                      | Mínimo           | Máximo          |              |                        |
|        |                                        |                        |       |        |       |       |       |       |                     |                      |                  | Cuñero Estándar | Cuñero Plano |                        |
| SF-STL | 11,000                                 | 0.563                  | 3.125 | 4.625  | 1.500 | 1.250 | 0.125 | 2.063 | 3.875               | 3 – 3/8 × 2          | 0.500            | 2.313           | 2.813        | 3.0                    |
| E-STL  | 20,000                                 | 0.750                  | 3.834 | 6.000  | 1.875 | 1.625 | 0.125 | 2.625 | 5.000               | 3 – 1/2 × 2 3/4      | 0.875            | 2.875           | 3.500        | 10.0                   |
| F-STL  | 30,000                                 | 0.813                  | 4.437 | 6.625  | 2.813 | 2.500 | 0.188 | 3.625 | 5.625               | 3 – 9/16 × 3 5/8     | 1.000            | 3.313           | 4.000        | 11.5                   |
| J-STL  | 45,000                                 | 1.000                  | 5.148 | 7.250  | 3.500 | 3.188 | 0.188 | 4.500 | 6.250               | 3 – 5/8 × 4 1/2      | 1.438            | 3.750           | 4.500        | 18.0                   |
| M-STL  | 85,000                                 | 1.250                  | 6.500 | 9.000  | 5.500 | 5.188 | 0.188 | 6.750 | 7.875               | 4 – 3/4 × 6 3/4      | 2.000            | 4.750           | 5.500        | 37.0                   |
| N-STL  | 150,000                                | 1.500                  | 7.000 | 10.000 | 6.625 | 6.250 | 0.438 | 8.125 | 8.500               | 4 – 7/8 × 8 1/2      | 2.500            | 5.125           | 5.875        | 57.0                   |

| Buje   | Barrenos      | Cuñero      |
|--------|---------------|-------------|
| SF-STL | 2.375 – 2.563 | 5/8 x 3/16  |
|        | 2.625 – 2.750 | 5/8 x 1/16  |
|        | 2.813 – 2.875 | 3/4 x 1/16  |
|        | 2.938         | 3/4 x 1/32  |
|        | 0.875 – 2.875 | ESTÁNDAR    |
| E-STL  | 2.938 – 3.250 | 3/4 x 1/8   |
|        | 3.313 – 3.500 | 7/8 x 1/16  |
| F-STL  | 1.000 – 3.313 | ESTÁNDAR    |
|        | 3.375 – 3.750 | 7/8 x 3/16  |
|        | 3.875 – 3.938 | 1 x 1/8     |
|        | 4.000         | NINGUNO     |
| J-STL  | 3.438 – 3.750 | ESTÁNDAR    |
|        | 3.813 – 4.500 | 1 x 1/8     |
|        | 2.000 – 4.750 | ESTÁNDAR    |
| M-STL  | 4.813 – 5.500 | 1 1/4 x 1/4 |
|        | 2.500 – 5.125 | ESTÁNDAR    |
| N-STL  | 5.188 – 5.500 | 1 1/4 x 1/4 |
|        | 5.563 – 5.875 | 1 1/2 x 1/4 |

| Dimensión Cuña Plana — 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 7/32 | 7/8 x 3/16  | 7/8 x 5/8   |
| 3/8 x 1/16                      | 3/8 x 1/4  | 1 x 1/8     | 1 x 5/8     |
| 3/8 x 1/8                       | 3/8 x 5/16 | 1 1/4 x 1/4 | 1 1/4 x 7/8 |
| 1/2 x 1/32                      | 1/2 x 9/32 | 1 1/2 x 1/8 | 1 1/2 x 7/8 |
| 1/2 x 1/16                      | 1/2 x 5/16 | 1 1/2 x 1/4 | 1 1/2 x 1   |
| 1/2 x 1/8                       | 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 Cuña Plana — Acero |            |             |             |
|------------------------------|------------|-------------|-------------|
| Cuñero                       | Cuña       | Cuñero      | Cuña        |
| 1/4 x 1/32                   | 1/4 x 5/32 | 3/4 x 1/16  | 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 7/32 | 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 5/8   |
| 3/8 x 1/8                    | 3/8 x 5/16 | 1 x 1/8     | 1 x 5/8     |
| 1/2 x 1/32                   | 1/2 x 3/32 | 1 1/4 x 1/4 | 1 1/4 x 7/8 |
| 1/2 x 1/16                   | 1/2 x 5/16 | 1 1/2 x 1/4 | 1 1/2 x 1   |
| 1/2 x 1/8                    | 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 3/8 | 1 3/4 x 1   |
| 5/8 x 3/16                   | 5/8 x 1/2  | 2 x 1/4     | 2 x 1       |

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

Los Bujes QD de acero inoxidable están disponibles en varios tamaños. Tenemos otros tamaños que no son de línea disponibles como fabricaciones especiales

| Buje   | Barrenos Piloto sin Ranura |
|--------|----------------------------|
| SH-STL | .5                         |
| SD-STL | .5                         |
| SK-STL | .5                         |
| SF-STL | 1.938                      |
| E-STL  | 0.875 – 1.938              |
| F-STL  | 1 – 2.438 – 2.938          |
| J-STL  | 1.438 – 2.938              |
| M-STL  | 2 – 2.938                  |
| N-STL  | 2.438 – 4.938              |

# Bujes QD Estándar

Martin

BUJES

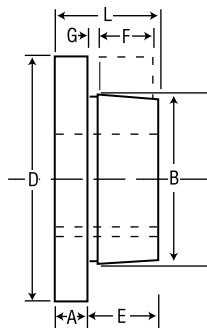
| Buje | Capacidad de torque del buje (lb-pulg) | Dimensiones (Pulgadas) |        |        |        |       |       |        |                     | Tornillos Requeridos | Barrenos en Existencia |                 |              | Tamaño de Opresor | Peso Promedio (Aprox.) |
|------|----------------------------------------|------------------------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|---------------------|----------------------|------------------------|-----------------|--------------|-------------------|------------------------|
|      |                                        | A                      | B      | D      | E      | F     | G     | L      | Círculo de Barrenos |                      | Mín.                   | Máximo          |              |                   |                        |
|      |                                        |                        |        |        |        |       |       |        |                     |                      |                        | Cuñero Estándar | Cuñero Plano |                   |                        |
| JA   | 1,000                                  | 0.375                  | 1.375  | 2.000  | 0.688  | 0.563 | 0.210 | 1.00   | 1.665               | 3 – 10 × 1           | 0.375                  | 1               | 1 1/4        | 10 – 24           | 0.9                    |
| SH   | 3,500                                  | 0.438                  | 1.871  | 2.688  | 0.875  | 0.813 | 0.243 | 1.25   | 2.250               | 3 – 1/4 × 1 3/8      | 0.500                  | 1 3/8           | 1 11/16      | .25 – 20          | 1.0                    |
| SDS  | 5,000                                  | 0.500                  | 2.187  | 3.188  | 0.875  | 0.750 | 0.265 | 1.375  | 2.688               | 3 – 1/4 × 1 3/8      | 0.500                  | 1 11/16         | 2            | .25 – 20          | 1.0                    |
| SD   | 5,000                                  | 0.500                  | 2.187  | 3.188  | 0.938  | 1.250 | 0.260 | 1.813  | 2.688               | 3 – 1/4 × 1 7/8      | 0.500                  | 1 11/16         | 1 15/16      | .25 – 20          | 1.5                    |
| SK   | 7,000                                  | 0.563                  | 2.812  | 3.875  | 1.375  | 1.250 | 0.317 | 1.938  | 3.313               | 3 – 5/16 × 2         | 0.500                  | 2 2/16          | 2 1/2        | .313 – 18         | 2.0                    |
| SF   | 11,000                                 | 0.563                  | 3.125  | 4.625  | 1.500  | 1.250 | 0.322 | 2.00   | 3.875               | 3 – 3/8 × 2          | 0.500                  | 2 5/16          | 2 5/16       | .313 – 18         | 3.0                    |
| E    | 20,000                                 | 0.750                  | 3.834  | 6.000  | 1.875  | 1.625 | 0.327 | 2.625  | 5.000               | 3 – 1/2 × 2 3/4      | 0.875                  | 2 7/8           | 3 1/2        | .375 – 16         | 10.0                   |
| F    | 30,000                                 | 0.813                  | 4.437  | 6.625  | 2.813  | 2.500 | 0.423 | 3.625  | 5.625               | 3 – 9/16 × 3 5/8     | 1.000                  | 3 5/16          | 3 15/16      | .5 – 13           | 11.5                   |
| J    | 45,000                                 | 1.000                  | 5.148  | 7.250  | 3.500  | 3.188 | 0.423 | 4.50   | 6.250               | 3 – 5/8 × 4 1/2      | 1.438                  | 3 3/4           | 4 1/2        | .625 – 11         | 18.0                   |
| M    | 85,000                                 | 1.250                  | 6.500  | 9.000  | 5.500  | 5.188 | 0.423 | 6.75   | 7.875               | 4 – 3/4 × 6 3/4      | 1.938                  | 4 3/4           | 5 1/2        | .75 – 10          | 37.0                   |
| N    | 150,000                                | 1.500                  | 7.000  | 10.250 | 6.625  | 6.250 | 0.423 | 8.125  | 8.500               | 4 – 7/8 × 8 1/2      | 2.438                  | 5 1/8           | 6            | .75 – 10          | 57.0                   |
| P    | 250,000                                | 1.750                  | 8.250  | 11.750 | 7.625  | 7.250 | 0.423 | 9.375  | 10.000              | 4 – 1 × 9 1/2        | 2.938                  | 5 15/16         | 7            | .875 – 9          | 120.0                  |
| W    | 375,000                                | 2.000                  | 10.437 | 15.000 | 9.375  | 9.000 | 0.564 | 11.375 | 12.750              | 4 – 1 1/8 × 11 1/2   | 4.000                  | 7 1/2           | 8 1/2        | 1 – 8             | 250.0                  |
| S    | 625,000                                | 3.250                  | 12.125 | 17.750 | 12.500 | –     | 0.814 | 15.75  | 15.000              | 5 – 1 1/4 × 15 1/2   | 6.000                  | 8 1/4           | 10           | 1.25 – 7          | 400.0                  |

## Barreno en Pulgadas

| Buje | Barrenos      | Cuñero     |
|------|---------------|------------|
| JA   | 0.375 - 0.438 | SIN CUÑERO |
|      | 0.500 - 1.000 | ESTÁNDAR   |
|      | 1.063 - 1.125 | 1/4 - 1/16 |
|      | 0.813         | 1/4 - 1/16 |
|      | 1.250         | SIN CUÑERO |
| SH   | 0.500 - 1.375 | ESTÁNDAR   |
|      | 1.438 - 1.500 | 3/8 x 1/16 |
|      | 1.563 - 1.625 | 3/8 x 1/16 |
|      | 1.688         | SIN CUÑERO |
| SDS  | 0.500 - 1.688 | ESTÁNDAR   |
|      | 1.750         | 3/8 x 1/8  |
|      | 1.813         | 1/2 x 1/8  |
|      | 1.875 - 1.938 | 1/2 x 1/16 |
| SD   | 2.000         | SIN CUÑERO |
|      | 0.500 - 1.688 | ESTÁNDAR   |
|      | 1.750         | 3/8 x 1/8  |
|      | 1.813         | 1/2 x 1/8  |
|      | 1.875         | 1/2 x 1/16 |
| SK   | 1.938         | 1/2 x 1/16 |
|      | 2.000         | SIN CUÑERO |
|      | 0.500 - 2.125 | ESTÁNDAR   |
|      | 2.188 - 2.250 | 1/2 x 1/8  |
| SF   | 2.313 - 2.500 | 5/8 x 1/16 |
|      | 2.563 - 2.625 | SIN CUÑERO |
|      | 0.500 - 2.250 | ESTÁNDAR   |
| F    | 2.313 - 2.500 | 5/8 x 3/16 |
|      | 2.563 - 2.750 | 5/8 x 1/16 |
|      | 2.813 - 2.875 | 3/4 x 1/16 |
|      | 2.938         | 3/4 x .031 |
|      |               |            |

| Buje | Barrenos      | Cuñero      |
|------|---------------|-------------|
| E    | 0.875 - 2.875 | ESTÁNDAR    |
|      | 2.938 - 3.250 | 3/4 x 1/8   |
|      | 3.375 - 3.500 | 7/8 x 1/16  |
|      | 3.313         | 7/8 x 1/8   |
| F    | 1.000 - 3.313 | ESTÁNDAR    |
|      | 3.375 - 3.750 | 7/8 x 3/16  |
|      | 3.875 - 3.938 | 1 x 1/8     |
|      | 4.000         | NINGUNO     |
| J    | 1.250 - 3.750 | ESTÁNDAR    |
|      | 3.813 - 4.500 | 1 x 1/8     |
| M    | 2.000 - 4.750 | ESTÁNDAR    |
|      | 4.813 - 5.500 | 1 1/4 x 1/4 |
| N    | 2.438 - 5.000 | ESTÁNDAR    |
|      | 5.125 - 5.500 | 1 1/4 x 1/4 |
|      | 5.563 - 6.000 | 1 1/2 x 1/4 |
| P    | 2.938 - 5.938 | ESTÁNDAR    |
|      | 6.000 - 6.500 | 1 1/2 x 1/4 |
|      | 6.563 - 7.000 | 1 3/4 x 1/8 |
| W    | 4.000 - 7.500 | ESTÁNDAR    |
|      | 7.563 - 8.500 | 2 x 1/4     |

Para los cuñeros no estándar se suministran las cuñas.



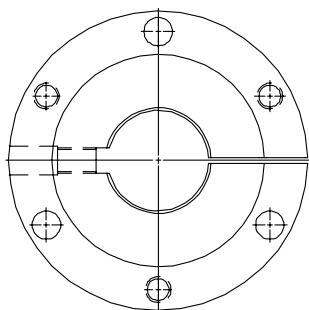
## Barreno Milimétrico

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

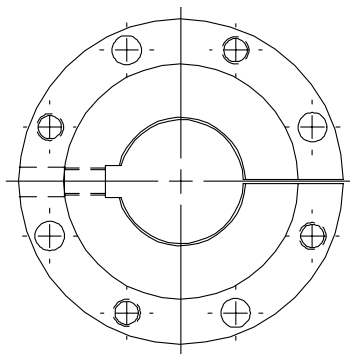
★ Importante - En el sistema métrico no se refiere a las dimensiones del cuñero o de la cuña como en el sistema inglés; la cuña en el sistema métrico es rectangular y sus dimensiones tienen que ser dadas; en el sistema inglés la cuña estándar es cuadrada.

Nota:  
.03937" = 1 mm  
Ejemplo: 24 mm = 0.94488"

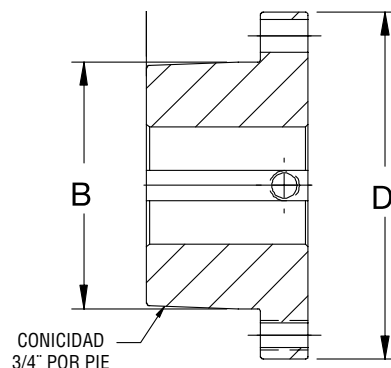
A ordenar:  
SH 24 mm



**Bujes  
JS**



**Bujes  
MS a WS**



### Barreno en Pulgadas

| Buje | Barrenos | Cuñero      | Peso lbs (aprox) |
|------|----------|-------------|------------------|
| JS   | 2.438    | 5/8 x 5/16  | 19               |
|      | 2.938    | 3/4 x 3/8   | 17               |
|      | 3.438    | 7/8 x 7/16  | 15               |
|      | 3.5      |             | 15               |
|      | 3.938    | 1 x 1/8     | 13               |
| MS   | 4.438    |             | 10               |
|      | 3.438    | 7/8 x 7/16  | 38               |
|      | 3.5      |             | 37               |
|      | 3.938    | 1 x 1/2     | 34               |
|      | 4.438    |             | 30               |
| NS   | 4.938    | 1 1/4 x 1/4 | 26               |
|      | 5.438    |             | 21               |
|      | 5.5      |             | 20               |
|      | 3.938    | 1 x 1/2     | 54               |
|      | 4.438    |             | 49               |
| PS   | 4.938    | 1 1/4 x 5/8 | 43               |
|      | 5.438    | 1 1/4 x 1/4 | 38               |
|      | 5.5      |             | 37               |
|      | 5.938    | 1 1/2 x 1/4 | 31               |
|      | 6        |             | 30               |
| WS   | 4.938    | 1 1/4 x 5/8 | 76               |
|      | 5.438    |             | 70               |
|      | 5.938    | 1 1/2 x 3/4 | 62               |
|      | 6        |             | 62               |
|      | 6.438    | 1 1/2 x 1/4 | 55               |
| WS   | 6.5      |             | 54               |
|      | 6.938    | 1 3/4 x 1/8 | 47               |
|      | 7        |             | 45               |
|      | 5.438    | 1 1/4 x 5/8 | 154              |
|      | 515/16   |             | 145              |
| WS   | 6        | 1 1/2 x 3/4 | 144              |
|      | 6.438    |             | 136              |
|      | 6.5      |             | 135              |
|      | 6.938    | 1 3/4 x 3/4 | 126              |
|      | 7        |             | 125              |
| WS   | 7.5      |             | 114              |
|      | 7.938    |             | 106              |
|      | 8        | 2 x 1/4     | 105              |
|      | 8.438    |             | 94               |
|      | 8.5      |             | 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   | 1.000                  | 5.148  | 7.250  | 2.380 | 3.380 | 6.250               | 3 – 5/8 x 2 1/2      | 0.625               |
| MS   | 1.190                  | 6.500  | 9.000  | 3.620 | 4.810 | 7.880               | 4 – 3/4 x 3          | 0.750               |
| NS   | 1.500                  | 70.000 | 10.000 | 4.500 | 6.000 | 8.500               | 4 – 7/8 x 3 1/2      | 0.750               |
| PS   | 1.500                  | 8.250  | 11.750 | 5.000 | 6.500 | 10.000              | 4 – 1 x 4            | 0.875               |
| WS   | 1.750                  | 10.437 | 15.000 | 5.500 | 7.250 | 12.750              | 4 – 1-1/8 x 5        | 1.000               |

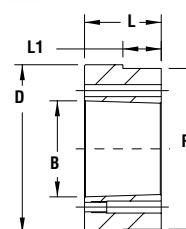
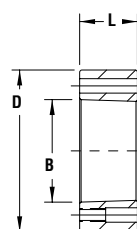
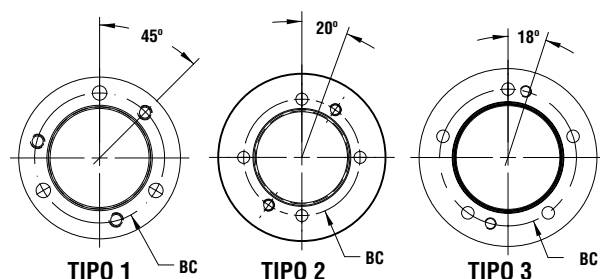
# Mazas para Soldar QD

*Martin*

## 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.

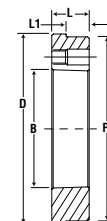
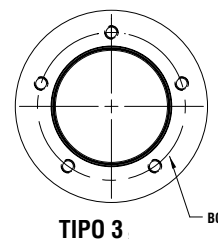
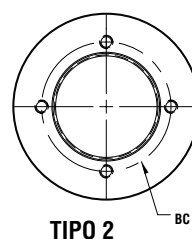
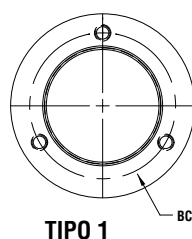


| Número de Catálogo | Dimensiones (Pulgadas) |       |         |       |                |        | Tipo de Barreno | Peso (lbs) | Montaje             |
|--------------------|------------------------|-------|---------|-------|----------------|--------|-----------------|------------|---------------------|
|                    | D ★                    | L     | B (nom) | P     | L <sub>1</sub> | BC     |                 |            |                     |
| JA-A               | 2.25                   | .563  | 1.37    | —     | —              | 1.665  | 1               | 0.4        | Estándar o Reverso  |
| SH-A               | 3                      | .813  | 1.87    | —     | —              | 2.250  | 1               | 1.0        |                     |
| SDS-A              | 3.5                    | .75   | 2.18    | —     | —              | 2.688  | 1               | 1.2        |                     |
| SK-A               | 4.375                  | 1.25  | 2.81    | —     | —              | 3.313  | 1               | 3.0        |                     |
| SF-A               | 5                      | 1.25  | 3.12    | —     | —              | 3.875  | 1               | 4.0        |                     |
| E-A                | 6.25                   | 1.625 | 3.83    | —     | —              | 5.000  | 1               | 9.0        | Únicamente Estándar |
| F-A                | 7                      | 2.5   | 4.44    | —     | —              | 5.625  | 1               | 16.0       |                     |
| J-A                | 7.75                   | 3.188 | 5.14    | —     | —              | 6.250  | 1               | 22.5       |                     |
| M-A                | 9.5                    | 5.188 | 6.49    | 9.25  | 3.563          | 7.875  | 2               | 50.0       |                     |
| N-A                | 10.5                   | 6.25  | 6.99    | 10.25 | 4.5            | 8.500  | 2               | 75.0       |                     |
| P-A                | 13                     | 7.25  | 8.24    | —     | —              | 10.000 | 2               | 155.0      |                     |
| W-A                | 15.5                   | 9     | 10.43   | —     | —              | 12.750 | 2               | 300.0      |                     |
| S-A                | 19.5                   | 12    | 12.12   | 18.75 | 7.5            | 15.000 | 3               | 558.0      |                     |

★ 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

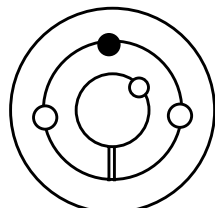
Las mazas para soldar Martin QD cortas están diseñadas para ser utilizadas en poleas para transportador de banda.



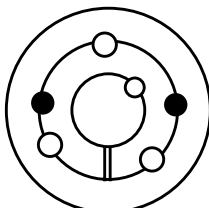
| Número de Catálogo | Dimensiones (Pulgadas) |       |         |        |                |        | Tipo de Barreno | Peso (lbs) | Montaje                    |
|--------------------|------------------------|-------|---------|--------|----------------|--------|-----------------|------------|----------------------------|
|                    | D ★                    | L     | B (nom) | P      | L <sub>1</sub> | BC     |                 |            |                            |
| SFS-A              | 5.000                  | 1.000 | 3.120   | 4.750  | 0.563          | 3.875  | 1               | 3.0        | Únicamente Montaje Reverso |
| ES-A               | 6.250                  | 1.125 | 3.830   | 6.000  | 0.625          | 5.000  | 1               | 5.5        |                            |
| FS-A               | 7.000                  | 1.250 | 4.440   | 6.750  | 0.688          | 5.625  | 1               | 7.4        |                            |
| JS-A               | 8.250                  | 1.625 | 5.140   | 8.000  | 1.000          | 6.250  | 1               | 13.8       |                            |
| MS-A               | 9.500                  | 2.375 | 6.490   | 9.250  | 1.625          | 7.875  | 2               | 22.9       |                            |
| NS-A               | 10.250                 | 2.375 | 6.990   | 10.000 | 1.563          | 8.500  | 2               | 26.8       |                            |
| PS-A               | 12.250                 | 2.875 | 8.240   | 12.000 | 2.000          | 10.000 | 2               | 47.9       |                            |
| WS-A               | 15.250                 | 3.375 | 10.430  | 14.875 | 2.438          | 12.750 | 2               | 84.2       |                            |
| SS-A               | 17.500                 | 3.875 | 12.120  | 17.000 | 2.750          | 15.000 | 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).

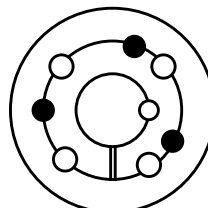
**NOTA IMPORTANTE:** Para que los bujes Martin operen satisfactoriamente siga cuidadosamente estas instrucciones.



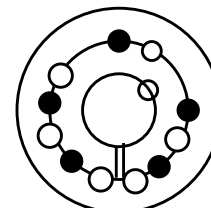
1008 al 3030



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 Bujes                                 | Opresores o Tornillos | Torque pulg/lb |
|----------------------------------------------|-----------------------|----------------|
| 1008, 1108<br>1210, 1215, 1310<br>1610, 1615 | 1/4 – 20 Opresores    | 55             |
|                                              | 5/16 – 18 Opresores   | 165            |
|                                              | 3/8 – 16 Opresores    | 175            |
|                                              | 3/8 – 16 Opresores    | 175            |
| 2012<br>2317, 2525<br>3020, 3030             | 7/16 – 14 Opresores   | 280            |
|                                              | 1/2 – 13 Opresores    | 430            |
|                                              | 5/8 – 11 Opresores    | 800            |
| 3535<br>4040<br>4545                         | 1/2 – 13 Opresores    | 1000           |
|                                              | 5/8 – 11 Opresores    | 1700           |
|                                              | 3/4 – 10 Opresores    | 2450           |
| 5050<br>6050, 7060, 8065<br>10085, 120100    | 7/8 – 9 Opresores     | 3100           |
|                                              | 1-1/4 – 7 Opresores   | 7820           |
|                                              | 1-1/2 – 6 Opresores   | 13700          |

## 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.**

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.

**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.)

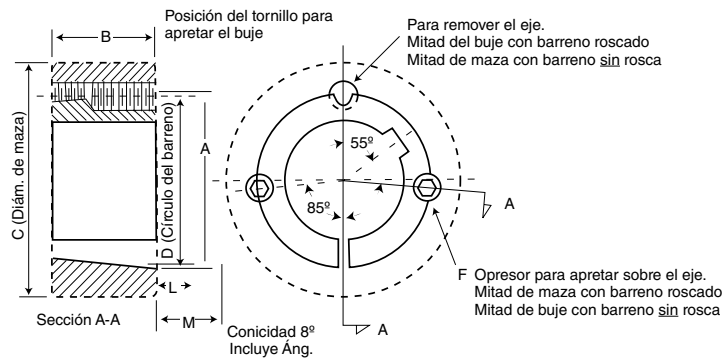
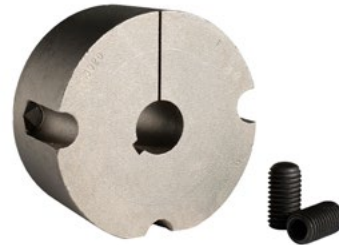


# Bujes Taper Dimensiones

Martin

## Bujes Taper No. 1008 al 3030

| No. de Bujes | Barreno       | Peso lbs | Cuñero del Bujes | Cuñero del Eje |
|--------------|---------------|----------|------------------|----------------|
| 1008         | 0.500 - 0.563 | 0.27     | 1/8 x 1/16       | 1/8 x 1/16     |
|              | 0.625 - 0.875 | 0.21     | 3/16 x 3/32      | 3/16 x 3/32    |
|              | 0.938 - 1.000 | 0.16     | 1/4 x 1/16 ▷     | 1/4 x 1/8      |
| 1108         | 0.500 - 0.563 | 0.33     | 1/8 x 1/16       | 1/8 x 1/16     |
|              | 0.625 - 0.875 | 0.27     | 3/16 x 3/32      | 3/16 x 3/32    |
|              | 0.938 - 1.000 | 0.22     | 1/4 x 1/8        | 1/4 x 1/8      |
|              | 1.063 - 1.125 | 0.17     | 1/4 x 1/16 ▷     | 1/4 x 1/8      |
| 1210         | 0.500 - 0.563 | 0.61     | 1/8 x 1/16       | 1/8 x 1/16     |
|              | 0.625 - 0.875 | 0.55     | 3/16 x 3/32      | 3/16 x 3/32    |
|              | 0.938 - 1.250 | 0.49     | 1/4 x 1/8        | 1/4 x 1/8      |
| 1215         | 0.500 - 0.563 | 0.8      | 1/8 x 1/16       | 1/8 x 1/16     |
|              | 0.625 - 0.875 | 0.7      | 3/16 x 3/32      | 3/16 x 3/32    |
|              | 0.938 - 1.250 | 0.6      | 1/4 x 1/8        | 1/4 x 1/8      |
|              | 1.313 - 1.375 | 0.6      | 5/16 x 5/32      | 5/16 x 5/32    |
| 1310         | 0.500 - 0.563 | 0.7      | 1/8 x 1/16       | 1/8 x 1/16     |
|              | 0.625 - 0.875 | 0.7      | 3/16 x 3/32      | 3/16 x 3/32    |
|              | 0.938 - 1.250 | 0.6      | 1/4 x 1/8        | 1/4 x 1/8      |
|              | 1.313 - 1.375 | 0.6      | 5/16 x 5/32      | 5/16 x 5/32    |
| 1610         | 0.500 - 0.563 | 0.9      | 1/8 x 1/16       | 1/8 x 1/16     |
|              | 0.625 - 0.875 | 0.8      | 3/16 x 3/32      | 3/16 x 3/32    |
|              | 0.938 - 1.250 | 0.7      | 1/4 x 1/8        | 1/4 x 1/8      |
|              | 1.313 - 1.375 | 0.7      | 5/16 x 5/32      | 5/16 x 5/32    |
|              | 1.438 - 1.500 | 0.6      | 3/8 x 3/16       | 3/8 x 3/16     |
| 1615         | 1.563 - 1.625 | 0.5      | 3/8 x 1/8 ▷      | 3/8 x 3/16     |
|              | 0.500 - 0.563 | 1.2      | 1/8 x 1/16       | 1/8 x 1/16     |
|              | 0.625 - 0.875 | 1.1      | 3/16 x 3/32      | 3/16 x 3/32    |
|              | 0.938 - 1.250 | 1.0      | 1/4 x 1/8        | 1/4 x 1/8      |
|              | 1.313 - 1.375 | 0.8      | 5/16 x 5/32      | 5/16 x 5/32    |
| 2012         | 1.438 - 1.500 | 0.7      | 3/8 x 3/16       | 3/8 x 3/16     |
|              | 1.563 - 1.625 | 0.6      | 3/8 x 1/8 ▷      | 3/8 x 3/16     |
|              | 0.500 - 0.563 | 1.7      | 1/8 x 1/16       | 1/8 x 1/16     |
|              | 0.625 - 0.875 | 1.6      | 3/16 x 3/32      | 3/16 x 3/32    |
|              | 0.938 - 1.250 | 1.5      | 1/4 x 1/8 ▷      | 1/4 x 1/8      |
| 2517         | 1.313 - 1.375 | 1.4      | 5/16 x 5/32      | 5/16 x 5/32    |
|              | 1.438 - 1.750 | 1.2      | 3/8 x 3/16       | 3/8 x 3/16     |
|              | 1.813 - 1.875 | 1.0      | 1/2 x 1/4        | 1/2 x 1/4      |
|              | 1.938 - 2.000 | 1.0      | 1/2 x 3/16 ▷     | 1/2 x 1/4      |
|              | 0.500 - 0.563 | 3.5      | 1/8 x 1/16       | 1/8 x 1/16     |
|              | 0.625 - 0.875 | 3.4      | 3/16 x 3/32      | 3/16 x 3/32    |
|              | 0.938 - 1.250 | 3.3      | 1/4 x 1/8        | 1/4 x 1/8      |
| 2525         | 1.313 - 1.375 | 3.2      | 5/16 x 5/32      | 5/16 x 5/32    |
|              | 1.438 - 1.750 | 3.0      | 3/8 x 3/16       | 3/8 x 3/16     |
|              | 1.813 - 2.250 | 2.4      | 1/2 x 1/4        | 1/2 x 1/4      |
|              | 2.313 - 2.500 | 1.9      | 5/8 x 3/16 ▷     | 5/8 x 5/16     |
|              | 0.750 - 0.875 | 4.9      | 3/16 x 3/32      | 3/16 x 3/32    |
|              | 0.938 - 1.250 | 4.7      | 1/4 x 1/8        | 1/4 x 1/8      |
|              | 0.938 - 1.375 | 4.5      | 5/16 x 5/32      | 5/16 x 5/32    |
| 3020         | 1.438 - 1.750 | 4.2      | 3/8 x 3/16       | 3/8 x 3/16     |
|              | 1.813 - 2.250 | 3.3      | 1/2 x 1/4        | 1/2 x 1/4      |
|              | 2.313 - 2.750 | 4.5      | 5/8 x 5/16       | 5/8 x 5/16     |
|              | 2.813 - 3.000 | 3.9      | 3/4 x 1/4 ▷      | 3/4 x 3/8      |
|              | 0.938 - 1.250 | 9.2      | 1/4 x 1/8        | 1/4 x 1/8      |
| 3030         | 1.313 - 1.375 | 8.9      | 5/16 x 5/32      | 5/16 x 5/32    |
|              | 1.438 - 1.750 | 8.6      | 3/8 x 3/16       | 3/8 x 3/16     |
|              | 1.813 - 2.250 | 7.6      | 1/2 x 1/4        | 1/2 x 1/4      |
|              | 2.313 - 2.750 | 6.2      | 5/8 x 5/16       | 5/8 x 5/16     |
|              | 2.813 - 3.000 | 5.0      | 3/4 x 1/4        | 3/4 x 3/8      |



## Dimensiones

| No. de Bujes | Capacidad de torque del buje (lb-pulg) | A     | B     | C Ø                  |                      |       | D     | F †         | L ★                |              | M ★★               |              |
|--------------|----------------------------------------|-------|-------|----------------------|----------------------|-------|-------|-------------|--------------------|--------------|--------------------|--------------|
|              |                                        |       |       | Clase 20 Hierro Gris | Clase 30 Hierro Gris | Acero |       |             | Cuña Estándar Hex. | Cuña Corta ‡ | Cuña Estándar Hex. | Cuña Corta ‡ |
| 1008         | 1,200                                  | 1.386 | 0.875 | 2.375                | 2.188                | 1.938 | 1.328 | 1/4 x 1/2   | 1 1/8              | 5/8          | 1 1/4              | 3/4          |
| 1108         | 1,300                                  | 1.511 | 0.875 | 2.500                | 2.313                | 2.063 | 1.453 | 1/4 x 1/2   | 1 1/8              | 5/8          | 1 1/4              | 3/4          |
| 1210         | 3,600                                  | 1.875 | 1.000 | 3.625                | 3.250                | 2.875 | 1.750 | 3/8 x 5/8   | 1 3/8              | 13/16        | 1 5/8              | 1 1/16       |
| 1215         | 3,550                                  | 1.875 | 1.500 | 3.125                | 2.875                | 2.625 | 1.750 | 3/8 x 5/8   | 1 3/8              | 13/16        | 1 5/8              | 1 1/16       |
| 1310         | 3,850                                  | 2.000 | 1.000 | 3.750                | 3.375                | 3.000 | 1.875 | 3/8 x 5/8   | 1 3/8              | 13/16        | 1 5/8              | 1 1/16       |
| 1610         | 4,300                                  | 2.250 | 1.000 | 4.000                | 3.625                | 3.250 | 2.125 | 3/8 x 5/8   | 1 3/8              | 13/16        | 1 5/8              | 1 1/16       |
| 1615         | 4,300                                  | 2.250 | 1.500 | 3.500                | 3.250                | 3.000 | 2.125 | 3/8 x 5/8   | 1 3/8              | 13/16        | 1 5/8              | 1 1/16       |
| 2012         | 7,150                                  | 2.750 | 1.250 | 4.750                | 4.375                | 3.875 | 2.625 | 7/16 x 7/8  | 1 9/16             | 15/16        | 2                  | 1 3/8        |
| 2517         | 11,600                                 | 3.375 | 1.750 | 5.500                | 4.875                | 4.375 | 3.250 | 1/2 x 1     | 1 5/8              | 1            | 2 1/4              | 1 5/8        |
| 2525         | 11,300                                 | 3.375 | 2.500 | 4.750                | 4.500                | 4.250 | 3.250 | 1/2 x 1     | 1 5/8              | 1            | 2 1/4              | 1 5/8        |
| 3020         | 24,000                                 | 4.250 | 2.000 | 7.000                | 6.250                | 5.625 | 4.000 | 5/8 x 1 1/4 | 1 13/16            | 1 3/16       | 2 11/16            | 2 1/16       |
| 3030         | 24,000                                 | 4.250 | 3.000 | 6.250                | 5.750                | 5.375 | 4.000 | 5/8 x 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.

▷ 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 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 No. 3535 a 5050

| No. de Buje | Capacidad de torque del buje (lb-pulg) | Barreno       | Peso | Cuñero del Buje | Cuñero del Eje | A    | B    | C Ø                     |                         |       | D    | F †             | G   | R |
|-------------|----------------------------------------|---------------|------|-----------------|----------------|------|------|-------------------------|-------------------------|-------|------|-----------------|-----|---|
|             |                                        |               |      |                 |                |      |      | Clase 20<br>Hierro gris | Clase 30<br>Hierro gris | Acero |      |                 |     |   |
| 3535        | 44,800                                 | 1.188 - 1.250 | 14   | 1/4 x 1/8       | 1/4 x 1/8      | 5.00 | 3.50 | 7.75                    | 7.00                    | 6.50  | 4.83 | 3 - 1/2 x 1 1/2 | 39° | ▲ |
|             |                                        | 1.313 - 1.375 | 14   | 5/16 x 5/32     | 5/16 x 5/32    |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 1.438 - 1.750 | 13   | 3/8 x 3/16      | 3/8 x 3/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 1.813 - 2.250 | 12   | 1/2 x 1/4       | 1/2 x 1/4      |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 2.313 - 2.750 | 11   | 5/8 x 5/16      | 5/8 x 5/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 2.813 - 3.250 | 9    | 3/4 x 3/8       | 3/4 x 3/8      |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.313 - 3.500 | 8    | ▼ 7/8 x 1/4     | 7/8 x 7/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
| 4040        | 77,300                                 | 1.438 - 1.750 | 22   | 3/8 x 3/16      | 3/8 x 3/16     | 5.75 | 4.00 | 9.50                    | 8.50                    | 7.75  | 5.54 | 3 - 5/8 x 1 3/4 | 40° | ▲ |
|             |                                        | 1.813 - 2.250 | 21   | 1/2 x 1/4       | 1/2 x 1/4      |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 2.313 - 2.750 | 19   | 5/8 x 5/16      | 5/8 x 5/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 2.813 - 3.250 | 17   | 3/4 x 3/8       | 3/4 x 3/8      |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.313 - 3.625 | 15   | 7/8 x 7/16      | 7/8 x 7/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.688 - 3.750 | 14   | 7/8 x 7/16      | 7/8 x 7/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.813 - 4.000 | 13   | ▼ 1 x 1/4       | 1 x 1/2        |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
| 4545        | 110,000                                | 1.938 - 2.250 | 30   | 1/2 x 1/4       | 1/2 x 1/4      | 6.38 | 4.50 | 10.50                   | 9.50                    | 8.75  | 6.13 | 3 - 3/4 x 2     | 40° | ▲ |
|             |                                        | 2.313 - 2.750 | 28   | 5/8 x 5/16      | 5/8 x 5/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 2.813 - 3.250 | 26   | 3/4 x 3/8       | 3/4 x 3/8      |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.313 - 3.750 | 23   | 7/8 x 7/16      | 7/8 x 7/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.813 - 4.250 | 20   | 1 x 1/2         | 1 x 1/2        |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 4.313 - 4.500 | 18   | ▼ 1 x 1/4       | 1 x 1/2        |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        |               |      |                 |                |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
| 5050        | 126,000                                | 2.313 - 2.750 | 38   | 5/8 x 5/16      | 5/8 x 5/16     | 7.00 | 5.00 | 11.50                   | 10.50                   | 9.50  | 6.72 | 3 - 7/8 x 2 1/4 | 37° | ▲ |
|             |                                        | 2.813 - 3.250 | 35   | 3/4 x 3/8       | 3/4 x 3/8      |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.313 - 3.750 | 32   | 7/8 x 7/16      | 7/8 x 7/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.813 - 4.500 | 27   | 1 x 1/2         | 1 x 1/2        |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 4.563 - 5.000 | 24   | ▼ 1 1/4 x 7/16  | 1 1/4 x 5/8    |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |

## Bujes Taper Cortos No. 4030 a 5040

| No. de Buje | Capacidad de torque del buje (lb-pulg) | Barreno       | Peso | Cuñero del Buje | Cuñero del Eje | A    | B    | C Ø                     |                         |       | D    | F †             | G   | R |
|-------------|----------------------------------------|---------------|------|-----------------|----------------|------|------|-------------------------|-------------------------|-------|------|-----------------|-----|---|
|             |                                        |               |      |                 |                |      |      | Clase 20<br>Hierro gris | Clase 30<br>Hierro gris | Acero |      |                 |     |   |
| 3525        | 44,800                                 | 1.188 - 1.250 | 14   | 1/4 x 1/8       | 1/4 x 1/8      | 5.00 | 3.50 | 7.75                    | 7.00                    | 6.50  | 4.83 | 3 - 1/2 x 1 1/2 | 39° | ▲ |
|             |                                        | 1.313 - 1.375 | 14   | 5/16 x 5/32     | 5/16 x 5/32    |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 1.438 - 1.750 | 13   | 3/8 x 3/16      | 3/8 x 3/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 1.813 - 2.250 | 13   | 1/2 x 1/4       | 1/2 x 1/4      |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 2.313 - 2.750 | 12   | 5/8 x 5/16      | 5/8 x 5/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 2.813 - 3.250 | 10   | 3/4 x 3/8       | 3/4 x 3/8      |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.313         | 9    | ▼ 7/8 x 1/8     | 7/8 x 7/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.375 - 3.750 | 8    | ▼ 7/8 x 3/16    | 7/8 x 7/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.813 - 3.938 | 8    | ▼ 1 x 1/4       | 1 x 1/2        |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
| 4030        | 77,300                                 | 1.438 - 1.750 | 24   | 3/8 x 3/16      | 3/8 x 3/16     | 5.75 | 3.00 | 9.50                    | 8.50                    | 7.75  | 5.54 | 3 - 5/8 x 1 3/4 | 39° | ▲ |
|             |                                        | 1.813 - 2.250 | 21   | 1/2 x 1/4       | 1/2 x 1/4      |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 2.313 - 2.750 | 20   | 5/8 x 5/16      | 5/8 x 5/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 2.813 - 3.250 | 18   | 3/4 x 3/8       | 3/4 x 3/8      |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.313 - 3.688 | 15   | 7/8 x 7/16      | 7/8 x 1/4      |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.750         | 13   | ▼ 7/8 x 1/4     | 7/8 x 7/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.813         | 13   | 1 x 1/2         | 1 x 1/2        |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.875 - 4.438 | 13   | 1 x 1/4         | 1 x 1/2        |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        |               |      |                 |                |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
| 4535        | 110,000                                | 1.938 - 2.250 | 31   | 1/2 x 1/4       | 1/2 x 1/4      | 6.38 | 3.50 | 10.50                   | 9.50                    | 8.75  | 6.13 | 3 - 5/8 x 1 3/4 | 40° | ▲ |
|             |                                        | 2.313 - 2.750 | 29   | 5/8 x 5/16      | 5/8 x 5/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 2.813 - 3.250 | 25   | 3/4 x 3/8       | 3/4 x 3/8      |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.313 - 3.688 | 23   | 7/8 x 7/16      | 7/8 x 7/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.813 - 4.250 | 20   | 1 x 1/2         | 1 x 1/2        |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 4.375 - 4.500 | 17   | ▼ 1 x 1/4       | 1 x 1/2        |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 4.750 - 4.938 | 15   | ▼ 1 1/4 x 1/4   | 1 1/4 x 5/8    |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
| 5040        | 126,000                                | 2.438 - 2.750 | 40   | 5/8 x 5/16      | 5/8 x 5/16     | 7.00 | 4.00 | 11.50                   | 10.50                   | 9.50  | 6.72 | 3 - 7/8 x 2 1/4 | 37° | ▲ |
|             |                                        | 2.813 - 3.250 | 37   | 3/4 x 3/8       | 3/4 x 3/8      |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.313 - 3.750 | 33   | 7/8 x 7/16      | 7/8 x 7/16     |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 3.813 - 4.500 | 29   | 1 x 1/2         | 1 x 1/2        |      |      |                         |                         |       |      |                 |     |   |
|             |                                        | 4.750 - 5.000 | 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.

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.

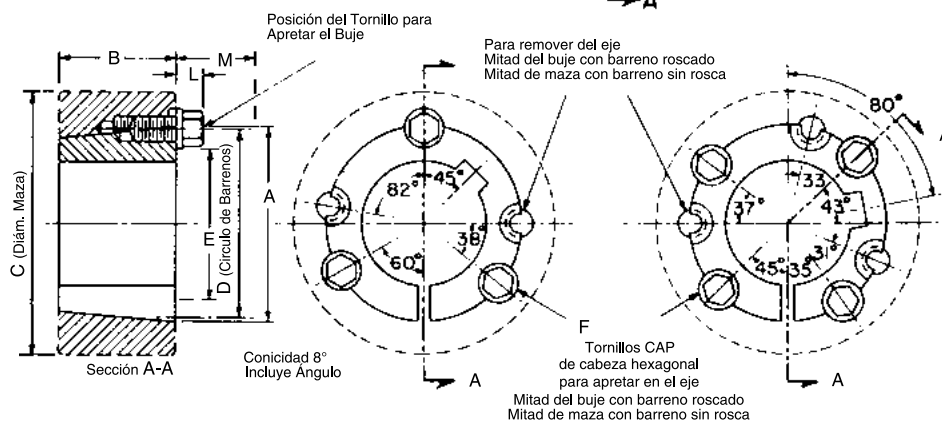
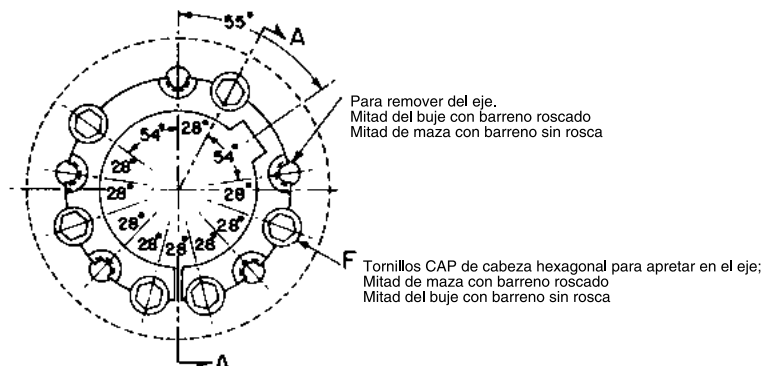
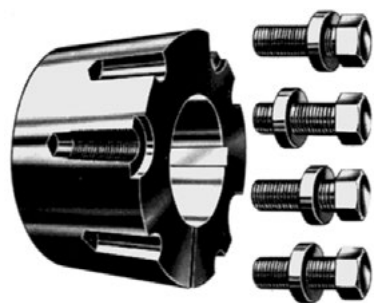
▼ Para estos tamaños se suministra la cuña.

† 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

*Martin*



## Bujes Taper No. 6050 a 120100

| No. de Buj | Capacidad de torque del buje (lb-pulg) | Barreno         | Peso | Cuñero del Buj | Cuñero del Eje | A     | B     | C Ø                  |                      |       | D     | E     | F †               | L ★   | M ★★  |
|------------|----------------------------------------|-----------------|------|----------------|----------------|-------|-------|----------------------|----------------------|-------|-------|-------|-------------------|-------|-------|
|            |                                        |                 |      |                |                |       |       | Clase 20 Hierro gris | Clase 30 Hierro gris | Acero |       |       |                   |       |       |
| 6050       | 282,000                                | 3.813 - 4.500   | 60   | 1 × 1/2        | 1 × 1/2        | 9.25  | 5.00  | 17.00                | 15.50                | 13.50 | 9.00  | 6.75  | 3 - 1 1/4 × 3 1/2 | 1.625 | 4.375 |
|            |                                        | 4.563 - 5.500   | 55   | 1 1/4 × 5/8    | 1 1/4 × 5/8    |       |       |                      |                      |       |       |       |                   |       |       |
|            |                                        | 5.563 - 6.000   | 50   | 1 1/2 × 3/4    | 1 1/2 × 3/4    |       |       |                      |                      |       |       |       |                   |       |       |
| 7060       | 416,000                                | 4.563 - 5.500   | 85   | 1 1/4 × 5/8    | 1 1/4 × 5/8    | 10.25 | 6.00  | 18.50                | 17.00                | 14.75 | 10.00 | 7.75  | 3 - 1 1/4 × 3 1/2 | 1.625 | 4.375 |
|            |                                        | 5.563 - 6.500   | 75   | 1 1/2 × 3/4    | 1 1/2 × 3/4    |       |       |                      |                      |       |       |       |                   |       |       |
|            |                                        | 6.563 - 7.000   | 65   | 1 3/4 × 3/4    | 1 3/4 × 3/4    |       |       |                      |                      |       |       |       |                   |       |       |
| Ø 8065     | 456,000                                | 5.063 - 5.500   | 120  | 1 1/4 × 5/8    | 1 1/4 × 5/8    | 11.25 | 6.50  | 19.00                | 17.50                | 15.50 | 11.00 | 8.75  | 3 - 1 1/4 × 3 1/2 | 1.625 | 4.375 |
|            |                                        | 5.563 - 6.500   | 105  | 1 1/2 × 3/4    | 1 1/2 × 3/4    |       |       |                      |                      |       |       |       |                   |       |       |
|            |                                        | 6.563 - 7.500   | 90   | 1 3/4 × 3/4    | 1 3/4 × 3/4    |       |       |                      |                      |       |       |       |                   |       |       |
|            |                                        | 7.563 - 8.000   | 75   | 2 × 3/4        | 2 × 3/4        |       |       |                      |                      |       |       |       |                   |       |       |
| Ø 10085    | 869,000                                | 6.563 - 7.500   | 260  | 1 3/4 × 3/4    | 1 3/4 × 3/4    | 14.75 | 8.50  | 23.50                | 22.00                | 19.50 | 14.50 | 11.75 | 3 - 1 1/2 × 4 1/4 | 2     | 5.375 |
|            |                                        | 7.563 - 9.000   | 230  | 2 × 3/4        | 2 × 3/4        |       |       |                      |                      |       |       |       |                   |       |       |
|            |                                        | 9.063 - 10.000  | 190  | 2 1/2 × 7/8    | 2 1/2 × 7/8    |       |       |                      |                      |       |       |       |                   |       |       |
|            |                                        | 7.563 - 9.000   | 410  | 2 × 3/4        | 2 × 3/4        |       |       |                      |                      |       |       |       |                   |       |       |
| Ø 120100   | 1,520,000                              | 9.063 - 11.000  | 360  | 2 1/2 × 7/8    | 2 1/2 × 7/8    | 17.25 | 10.00 | 28.00                | 26.00                | 23.00 | 17.00 | 14.25 | 6 - 1 1/2 × 4 1/4 | 2     | 5.375 |
|            |                                        | 11.063 - 12.000 | 290  | 3 × 1          | 3 × 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 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 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.
- ◇ Disponibles sobre pedido.

## Tipo S

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.

| No. de Maza | Para usarse con Buje | Barreno Máx. del Buje | Peso Lb | A     | B $\diamond$ | C ★★  | D ■   | G                 | J     |
|-------------|----------------------|-----------------------|---------|-------|--------------|-------|-------|-------------------|-------|
| S16-4       | 1610                 | 1.625                 | .9      | 3.000 | 1.000        | 0.275 | 0.725 | 2.875 †           | 2.250 |
| S16-6       | 1610                 | 1.625                 | .9      | 3.000 | 1.000        | 0.450 | 0.550 | 2.875 †           | 2.250 |
| S20-6       | 2012                 | 2.000                 | 1.8     | 3.563 | 1.250        | 0.450 | 0.800 | 3.438 †           | 2.750 |
| S20-8       | 2012                 | 2.000                 | 1.4     | 3.563 | 1.250        | 0.570 | 0.680 | 3.438 †           | 2.750 |
| S25-6       | 2517                 | 2.500                 | 2.6     | 4.250 | 1.750        | 0.450 | 1.300 | 4.125 †           | 3.375 |
| S25-8       | 2517                 | 2.500                 | 2.6     | 4.250 | 1.750        | 0.565 | 1.185 | 4.125 †           | 3.375 |
| S25-10      | 2517                 | 2.500                 | 2.5     | 4.250 | 1.750        | 0.685 | 1.065 | 4.125 †           | 3.375 |
| S25-16      | 2517                 | 2.500                 | 2.4     | 4.250 | 1.750        | 1.090 | 0.660 | 4.125 †           | 3.375 |
| S30-10      | 3020                 | 3.000                 | 4.3     | 5.250 | 2.000        | 0.675 | 1.325 | 5.125 †           | 4.250 |
| S30-16      | 3020                 | 3.000                 | 4.2     | 5.250 | 2.000        | 1.090 | 0.910 | 5.125 †           | 4.250 |
| S35         | 3535                 | 3.500                 | 12.8    | 6.625 | 3.500        | 1.160 | 2.340 | 6.375 $\emptyset$ | 5.000 |

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  
 $\diamond$  + .005 - .010  
 $\emptyset$  + .001 - .003  
 ■ + .000 - .005  
 ★★ + .010 - .010

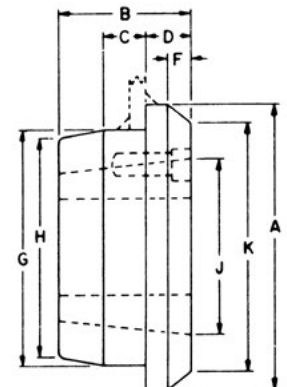
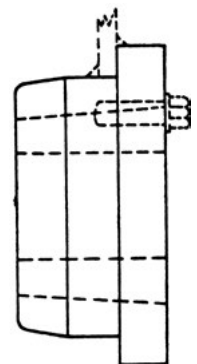
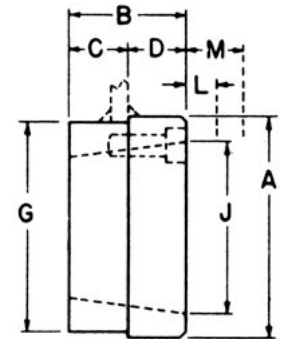
## Tipo WA

Las Mazas para Soldar Tipo WA 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.

| No. de Maza | Para usarse con Buje | Barreno Máx. del Buje | Peso Lb | A      | B     | C     | D     | F     | G        | H      | J      | K     |
|-------------|----------------------|-----------------------|---------|--------|-------|-------|-------|-------|----------|--------|--------|-------|
| WA12        | 1215                 | 1.250                 | 1       | 2.875  | 1.500 | 0.375 | 0.625 | 0.375 | 2.500 †  | 2.375  | 1.875  | 2.625 |
| WA16        | 1615                 | 1.625                 | 2       | 3.250  | 1.500 | 0.375 | 0.625 | 0.375 | 2.875 †  | 2.750  | 2.25   | 3.000 |
| WA25        | 2517                 | 2.500                 | 4       | 4.875  | 1.750 | 0.500 | 0.750 | 0.375 | 4.375 †  | 4.250  | 3.375  | 4.625 |
| WA30        | 3030                 | 3.000                 | 9       | 5.500  | 3.000 | 0.750 | 0.750 | 0.250 | 5.125 †  | 4.813  | 4.125  | 5.000 |
| WA35        | 3535                 | 3.500                 | 15      | 6.750  | 3.500 | 1.250 | 1.000 | 0.375 | 6.250 †  | 5.938  | 5.000  | 6.000 |
| WA40        | 4040                 | 4.000                 | 29      | 7.750  | 4.000 | 1.500 | 1.000 | 0.375 | 7.250 †  | 6.875  | 5.750  | 7.000 |
| WA45        | 4545                 | 4.500                 | 42      | 8.750  | 4.500 | 1.750 | 1.000 | 0.375 | 8.000 †  | 7.625  | 6.375  | 8.000 |
| WA50        | 5050                 | 5.000                 | 57      | 9.500  | 5.000 | 1.750 | 1.000 | 0.375 | 8.750 •  | 8.375  | 7.000  | 8.750 |
| WA60        | 6050                 | 6.000                 | 115     | 13.250 | 5.000 | 1.750 | 1.250 | —     | 12.250 ★ | 11.875 | 9.250  | —     |
| WA70        | 7060                 | 7.000                 | 155     | 14.500 | 6.000 | 2.250 | 1.250 | —     | 13.500 ★ | 13.250 | 10.250 | —     |
| WA80        | 8065                 | 8.000                 | 180     | 15.250 | 6.500 | 2.250 | 1.250 | —     | 14.250 ★ | 14.000 | 11.250 | —     |
| WA100       | 10085                | 10.000                | 340     | 19.750 | 8.500 | 3.500 | 1.500 | —     | 18.750 ★ | 18.250 | 14.750 | —     |

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



# Bujes Taper Métricos y Recalibrables



## Bujes Taper en Existencia con Barrenos y Cuñeros Métricos

| ★ Barrenos Métricos | ★ Cuñeros Métricos   | Número de Buje Taper |      |      |      |
|---------------------|----------------------|----------------------|------|------|------|
| 14, 16              | 5 × 2.3              | 1008                 | 1108 | 1210 |      |
|                     |                      | 1215                 | 1610 | 1615 |      |
| 18, 19<br>20, 22    | 6 × 2.8              | 1008                 | 1108 | 1210 | 1215 |
|                     |                      | 1610                 | 1615 | 2012 | 2517 |
| 24                  | 8 × 3.3              | 1108                 | 1210 | 1215 |      |
|                     |                      | 1610                 | 1615 | 2012 | 2517 |
| 25                  | 8 × 3.3              | 1210                 | 1215 | 1610 |      |
|                     |                      | 1615                 | 2012 | 2517 |      |
| 28, 30              | 8 × 3.3              | 1210                 | 1215 | 1610 |      |
|                     |                      | 1615                 | 2012 | 2517 | 3020 |
| 32                  | 10 × 3.3             | 1610                 | 1615 |      |      |
|                     |                      | 2012                 | 2517 | 3020 |      |
| 35                  | 10 × 3.3             | 1610                 | 1615 |      |      |
|                     |                      | 2012                 | 2517 | 3020 |      |
| 38                  | 10 × 3.3             | 1610                 | 1615 |      |      |
|                     |                      | 2012                 | 2517 | 3020 |      |
| 40, 42              | 12 × 3.3             | 2012                 |      |      |      |
|                     |                      | 2517                 | 3020 |      |      |
| 45, 48              | 14 × 3.8             | 2012                 |      |      |      |
|                     |                      | 2517                 | 3020 |      |      |
| 50<br>55            | 14 × 3.8<br>16 × 4.3 | 2517                 | 3020 |      |      |
|                     |                      | 2517                 | 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              | .563       |             |                   | 1008  | .5   | 1008             | .5   |
| 1108              | .5         |             |                   | 1108  | .5   | 1108             |      |
| 1210              | .563       |             |                   | 1210  | .5   | 1210             | .5   |
| 1215              | .5         |             |                   | 1215  | .5   | 1215             |      |
| 1310              | .5         |             |                   | 1310  |      | 1310             |      |
| 1610              | .5 1.313   |             |                   | 1610  | .5   | 1610             | .5   |
| 1615              | .5 1.313   |             |                   | 1615  | .5   | 1615             |      |
| 2012              | .5         |             |                   | 2012  | .5   | 2012             | .5   |
| 2517              | .5 1.563   |             |                   | 2517  | .5   | 2517             | .5   |
|                   |            | 2525        | 2.125             | 2525  |      | 2525             |      |
| 3020              | .938 1.688 | 3020        | .938 1.438 2.938  | 3020  | .938 | 3020             | .938 |
|                   |            | 3030        | .938 2.438 2.938  | 3030  |      | 3030             |      |
|                   |            | 3535        | 1.188 2.438 2.938 | 3535  |      | 3535             |      |
|                   |            | 4040        | 1.438 3.438 3.938 | 4040  |      | 4040             |      |
|                   |            | 4545        | 3.938 4.438       | 4545  |      | 4545             |      |
|                   |            | 5050        | 2.438 3.938       |       |      |                  |      |
|                   |            | 6050        | 3.438 5.438       |       |      |                  |      |
|                   |            | 7060        | 3.938             |       |      |                  |      |
|                   |            | 8065        | 4.438             |       |      |                  |      |
|                   |            | 10085       | 7                 |       |      |                  |      |
|                   |            | H120100     | 8                 |       |      |                  |      |

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

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".

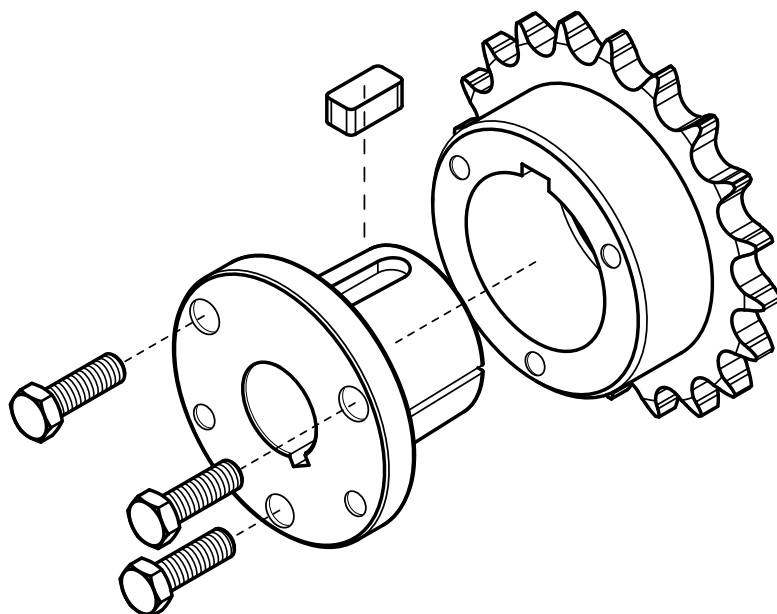
### INSTALACIÓN

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.



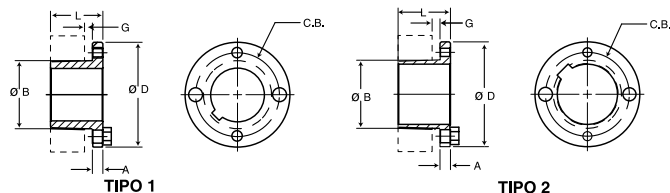
### PRECAUCIÓN

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

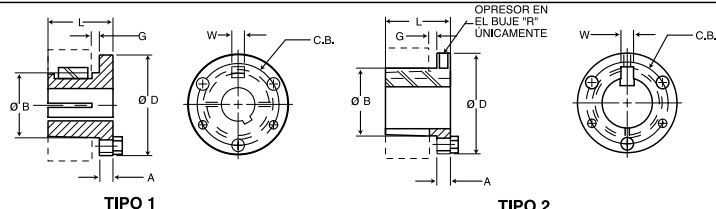
**TABLA DE TORQUES**

| Tamaño del Bujes MST® | Tamaño del Tornillo | Torque lb-pulg |
|-----------------------|---------------------|----------------|
| 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           |

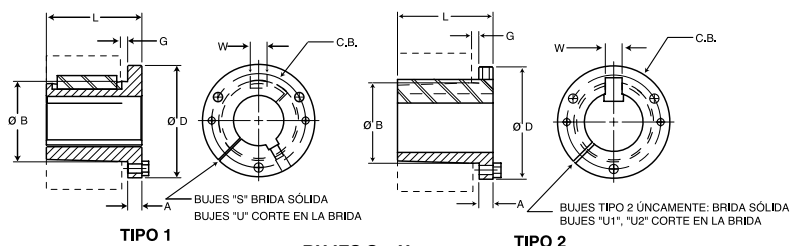
**ADVERTENCIA:** Debido al riesgo de accidentes en personas o en equipos, ocasionados por el uso inadecuado de este producto, es importante que se sigan correctamente los procedimientos. Los productos deben usarse de acuerdo con la información de ingeniería especificada en este catálogo. Se deben seguir 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 las normas de seguridad. (Refiérase a Norma ANSI B15.1.)



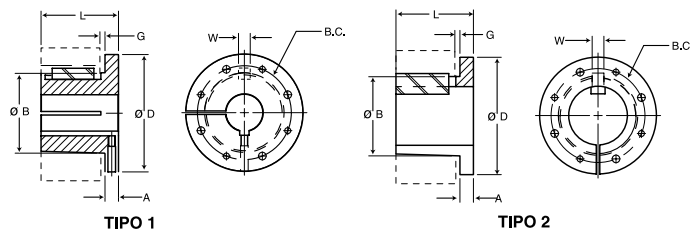
BUJES G y H



BUJES P, Q y R



BUJES S y U



BUJES W

## Especificaciones de los Bujes MST®

| No. de Parte | Capacidad de torque del buje (lb-pulg) | Dimensiones |        |       |       |       |        |       | Barrenos en Existencia |               | Tornillos |             | Peso Lb (Aprox) | Torque Lb/Pulg |
|--------------|----------------------------------------|-------------|--------|-------|-------|-------|--------|-------|------------------------|---------------|-----------|-------------|-----------------|----------------|
|              |                                        | D           | L      | A     | B     | G     | B.C.   | W     | Tipo 1                 | Tipo 2        | No.       | Tamaño      |                 |                |
| G            | 1,000                                  | 2.000       | 1.000  | 0.250 | 1.172 | 0.190 | 1.560  | —     | 0.375 - 0.938          | 1.000         | 2         | 1/4 × 5/8   | .5              | 95             |
| H            | 2,500                                  | 2.500       | 1.250  | 0.250 | 1.625 | 0.190 | 2.000  | —     | 0.375 - 1.375          | 1.438 - 1.500 | 2         | 1/4 × 3/4   | .8              | 95             |
| P1           | 8,500                                  | 3.000       | 1.940  | 0.410 | 1.938 | 0.220 | 2.440  | 0.375 | 0.500 - 1.438          | 1.500 - 1.750 | 3         | 5/16 × 1    | 1.3             | 192            |
| P2           | 12,000                                 | 3.000       | 2.940  | 0.410 | 1.938 | 0.220 | 2.440  | 0.375 | 0.750 - 1.438          | 1.500 - 1.750 | 3         | 5/16 × 1    | 1.5             | 192            |
| P3           | 14,000                                 | 3.000       | 4.440  | 0.410 | 1.938 | 0.220 | 2.440  | 0.375 | 1.125 - 1.375          | 1.625         | 3         | 5/16 × 1    | 2.0             | 192            |
| Q1           | 21,000                                 | 4.120       | 2.500  | 0.530 | 2.875 | 0.220 | 3.380  | 0.500 | 0.750 - 2.063          | 2.125 - 2.688 | 3         | 3/8 × 1 1/4 | 3.5             | 348            |
| Q2           | 26,000                                 | 4.120       | 3.500  | 0.530 | 2.875 | 0.220 | 3.380  | 0.500 | 1.000 - 2.063          | 2.125 - 2.625 | 3         | 3/8 × 1 1/4 | 4.5             | 348            |
| Q3           | 36,000                                 | 4.120       | 5.000  | 0.530 | 2.875 | 0.220 | 3.380  | 0.500 | 1.375 - 2.063          | 2.125 - 2.500 | 3         | 3/8 × 1 1/4 | 5.5             | 348            |
| R1           | 33,000                                 | 5.380       | 2.880  | 0.620 | 4.000 | 0.250 | 4.620  | 0.750 | 1.125 - 2.813          | 2.875 - 3.750 | 3         | 3/8 × 1 3/4 | 7.5             | 348            |
| R2           | 53,000                                 | 5.380       | 4.880  | 0.620 | 4.000 | 0.250 | 4.620  | 0.750 | 1.375 - 2.813          | 2.875 - 3.625 | 3         | 3/8 × 1 3/4 | 11.0            | 348            |
| S1           | 52,000                                 | 6.380       | 4.380  | 0.750 | 4.625 | 0.310 | 5.380  | 0.750 | 1.688 - 3.188          | 3.250 - 4.250 | 3         | 1/2 × 2 1/4 | 13.5            | 840            |
| S2           | 81,000                                 | 6.380       | 6.750  | 0.750 | 4.625 | 0.310 | 5.380  | 0.750 | 1.875 - 3.188          | 3.250 - 4.188 | 3         | 1/2 × 2 1/4 | 19.0            | 840            |
| U0           | 105,000                                | 8.380       | 5.250  | 1.060 | 6.000 | 0.440 | 7.000  | 1.250 | 2.375 - 3.063          | —             | 3         | 5/8 × 2 3/4 | 30.0            | 1680           |
| U1           | 151,000                                | 8.380       | 7.120  | 1.060 | 6.000 | 0.440 | 7.000  | 1.250 | 2.375 - 4.250          | 4.375 - 5.500 | 3         | 5/8 × 2 3/4 | 40.0            | 1680           |
| U2           | 215,000                                | 8.380       | 10.120 | 1.060 | 6.000 | 0.440 | 7.000  | 1.250 | 2.438 - 4.250          | 4.375 - 5.000 | 3         | 5/8 × 2 3/4 | 50.0            | 1680           |
| W1           | 287,000                                | 12.500      | 8.250  | 1.440 | 8.500 | 0.440 | 10.000 | 1.250 | 3.375 - 6.188          | 6.250 - 7.438 | 4         | 3/4 × 3     | 104.0           | 3000           |
| W2           | 391,000                                | 12.500      | 11.250 | 1.440 | 8.500 | 0.440 | 10.000 | 1.250 | 3.375 - 6.188          | 6.250 - 7.438 | 4         | 3/4 × 3     | 133.0           | 3000           |

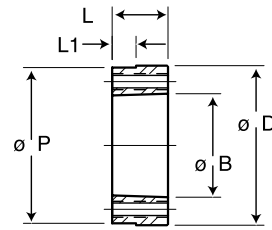
La conicidad es de .75" por pie.

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

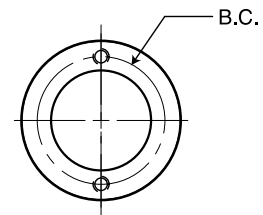
Los bujes son de hierro colado, hierro dúctil, acero sinterizado o de acero. Consulte a Martin para saber el material de construcción del buje de su interés.

También tenemos disponibles Bujes MST® con barrenos métricos.

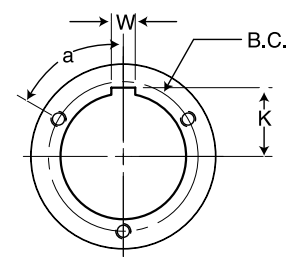
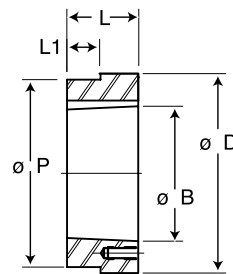




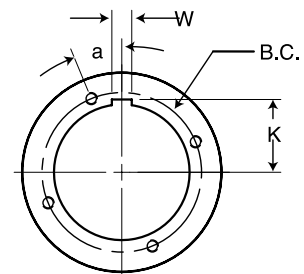
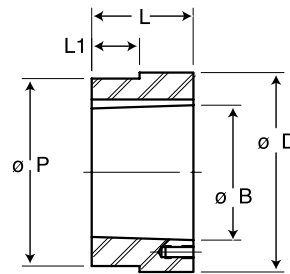
CONICIDAD de  $\frac{3}{4}$ " POR CADA PIE  
EN DIÁMETRO



**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     | B.C.   | W     | a°   | No.      | Tamaño    |                |
| HH1          | H         | 2.500       | 0.880 | 2.375  | 0.174 | 1.621 | —     | 2.000  | —     | —    | 2        | 1/4 – 20  | .6             |
| HCH1         | H         | 2.500       | 0.880 | 2.375  | 0.625 | 1.621 | —     | 2.000  | —     | —    | 2        | 1/4 – 20  | .7             |
| HP1          | P1        | 3.000       | 1.310 | 2.875  | 0.292 | 1.938 | 1.094 | 2.438  | 0.375 | 60   | 3        | 5/16 – 18 | 1.4            |
| HCP1         | P1        | 3.000       | 1.310 | 2.875  | 1.000 | 1.938 | 1.094 | 2.438  | 0.375 | 60   | 3        | 5/16 – 18 | 1.1            |
| HP2          | P2        | 3.000       | 2.310 | 2.875  | 1.100 | 1.938 | 1.094 | 2.438  | 0.375 | 60   | 3        | 5/16 – 18 | 2.5            |
| HQ1          | Q1        | 4.500       | 1.750 | 4.375  | 0.709 | 2.875 | 1.562 | 3.375  | 0.500 | 60   | 3        | 3/8 – 16  | 4.4            |
| HCQ1         | Q1        | 4.500       | 1.750 | 4.375  | 1.250 | 2.875 | 1.562 | 3.375  | 0.500 | 60   | 3        | 3/8 – 16  | 4.4            |
| HQ2          | Q2        | 4.500       | 2.750 | 4.375  | 1.606 | 2.875 | 1.562 | 3.375  | 0.500 | 60   | 3        | 3/8 – 16  | 6.9            |
| HR1          | R1        | 5.750       | 2.000 | 5.625  | 0.709 | 4.000 | 2.188 | 4.625  | 0.750 | 60   | 3        | 3/8 – 16  | 7.3            |
| HR2          | R2        | 5.750       | 4.000 | 5.625  | 1.606 | 4.000 | 2.188 | 4.625  | 0.750 | 60   | 3        | 3/8 – 16  | 15.4           |
| HS1          | S1        | 6.750       | 3.310 | 6.500  | 0.946 | 4.625 | 2.562 | 5.375  | 0.750 | 60   | 3        | 1/2 – 13  | 17.3           |
| HS2          | S2        | 6.750       | 5.690 | 6.500  | 2.963 | 4.625 | 2.562 | 5.375  | 0.750 | 60   | 3        | 1/2 – 13  | 30.4           |
| HU0          | U0        | 8.500       | 3.750 | 8.250  | 2.000 | 6.000 | 3.250 | 7.000  | 1.250 | 60   | 3        | 5/8 – 11  | 32.0           |
| HU1          | U1        | 8.500       | 5.620 | 8.250  | 2.963 | 6.000 | 3.250 | 7.000  | 1.250 | 60   | 3        | 5/8 – 11  | 44.6           |
| HU2          | U2        | 8.500       | 8.620 | 8.250  | 6.016 | 6.000 | 3.250 | 7.000  | 1.250 | 60   | 3        | 5/8 – 11  | 69.0           |
| HW1          | W1        | 12.500      | 6.380 | 12.250 | 2.963 | 8.500 | 4.562 | 10.000 | 1.250 | 22.5 | 4        | 3/4 – 10  | 130.0          |

La conicidad es de .75" por pie.

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

# Bujes QD y MST® con Rodamiento

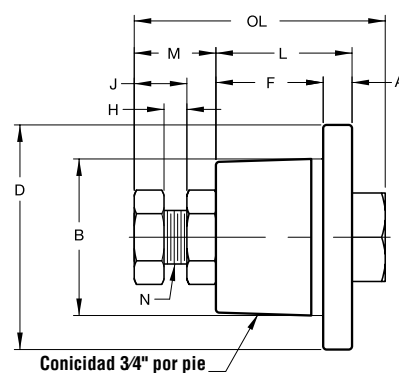
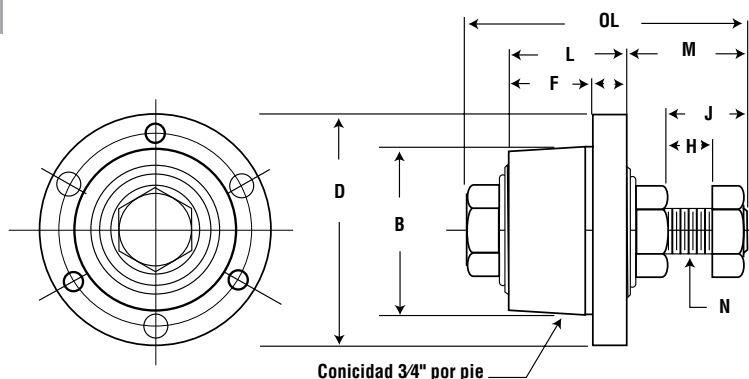
*Martin*



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 necesarios 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        | .438        | 1.871 | 2.688 | .75   | .625  | .938  | 1.313 | 1.313 | .438  | 3.063 |
| SD-BB        | .5          | 2.187 | 3.188 | 1.25  | .688  | .688  | 1.813 | 1.563 | .625  | 3.875 |
| SK-BB        | .563        | 2.812 | 3.875 | 1.25  | .75   | .813  | 1.938 | 1.75  | .75   | 4.563 |
| SF-BB        | .563        | 3.125 | 4.625 | 1.25  | .75   | .938  | 2.063 | 2.125 | .875  | 5     |
| E-BB         | .75         | 3.834 | 6     | 1.625 | 1.438 | 2.188 | 2.625 | 3.188 | 1.375 | 6.875 |
| H-BB 1/2     | .25         | 1.625 | 2.5   | 1     | .375  | 1.063 | 1.25  | 1     | .5    | 2.563 |
| P1-BB 5/8    | .406        | 1.937 | 3     | 1.531 | .531  | .922  | 1.938 | 1.313 | .625  | 3.641 |
| Q1-BB 3/4    | .531        | 2.875 | 4.125 | 1.938 | .313  | .781  | 2.5   | 1.25  | .75   | 4.219 |
| Q1-BB 1      | .531        | 2.875 | 4.125 | 1.938 | .281  | .891  | 2.5   | 1.5   | 1     | 4.609 |