

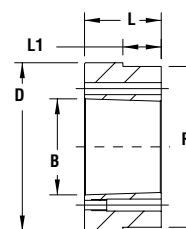
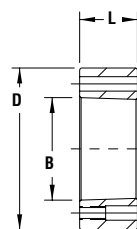
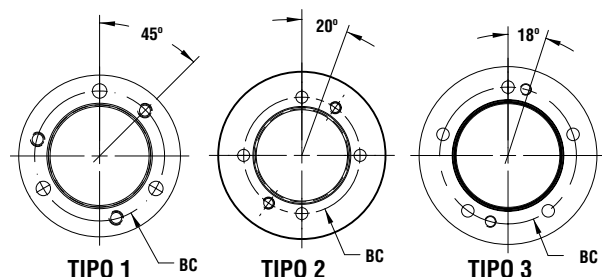
Mazas para Soldar QD

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.

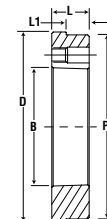
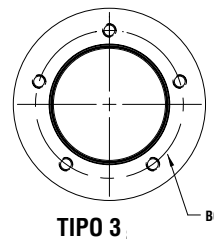
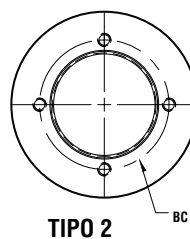
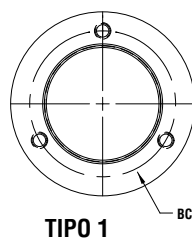


Número de Catálogo	Dimensiones (Pulgadas)						Tipo de Barreno	Peso (lbs)	Montaje
	D ★	L	B (nom)	P	L ₁	BC			
JA-A	2.25	.563	1.37	—	—	1.665	1	0.4	Estándar o Reverso
SH-A	3	.813	1.87	—	—	2.250	1	1.0	
SDS-A	3.5	.75	2.18	—	—	2.688	1	1.2	
SK-A	4.375	1.25	2.81	—	—	3.313	1	3.0	
SF-A	5	1.25	3.12	—	—	3.875	1	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 ₁	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).

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

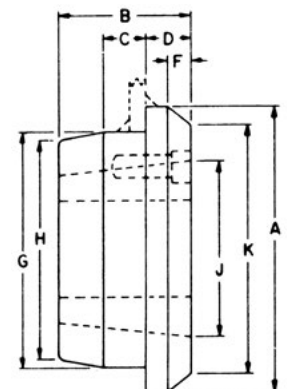
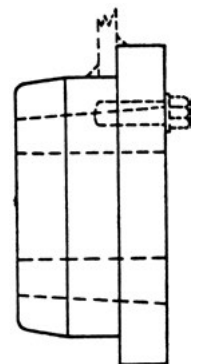
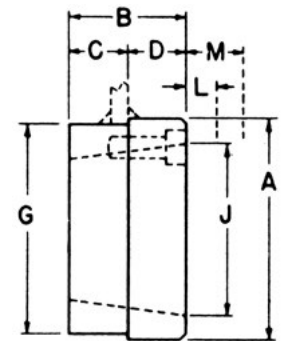
Tipo WA

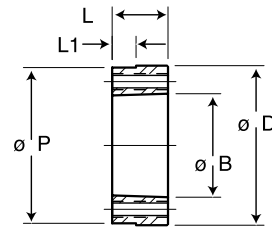
Las Mazas para Soldar Tipo WA están fabricadas de acero. Tienen barrenos con y sin cuerda, barreno cónico para Buje Taper. Son muy útiles y adecuadas para soldarse en ventiladores, sprockets de acero, poleas, propulsores, agitadores, y en muchas otras piezas que deban sujetarse firmemente a un eje.

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.

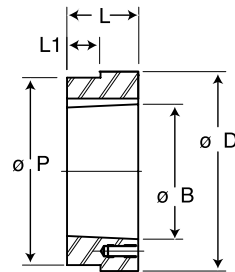
† + .000 - .002
 • + .000 - .003
 ★ + .000 - .004



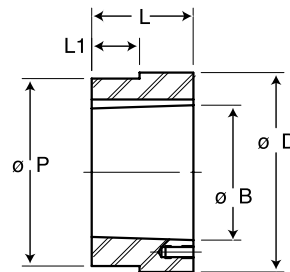


CONICIDAD de $\frac{3}{4}$ " POR CADA PIE
EN DIÁMETRO

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.