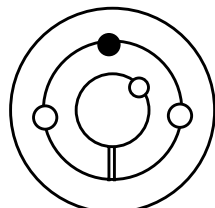
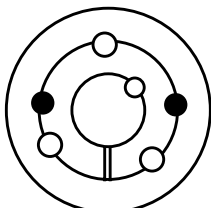


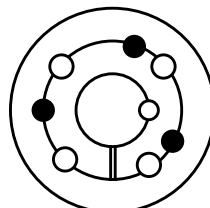
NOTA IMPORTANTE: Para que los bujes Martin operen satisfactoriamente siga cuidadosamente estas instrucciones.



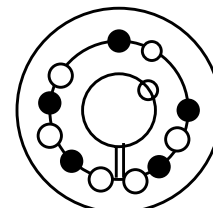
1008 al 3030



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 1210, 1215, 1310 1610, 1615	1/4 – 20 Opresores	55
	5/16 – 18 Opresores	165
	3/8 – 16 Opresores	175
	3/8 – 16 Opresores	175
2012 2317, 2525 3020, 3030	7/16 – 14 Opresores	280
	1/2 – 13 Opresores	430
	5/8 – 11 Opresores	800
3535 4040 4545	1/2 – 13 Opresores	1000
	5/8 – 11 Opresores	1700
	3/4 – 10 Opresores	2450
5050 6050, 7060, 8065 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.

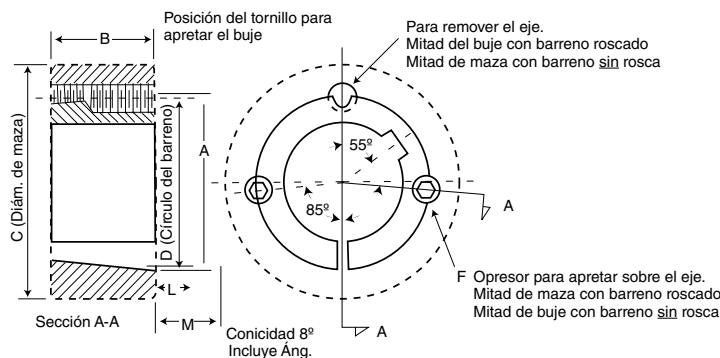
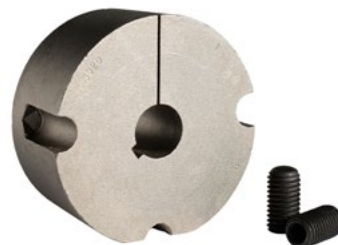
ADVERTENCIA: Debido al riesgo de accidentes en personas o en equipos, ocasionados por el uso inadecuado de este producto, es importante que se sigan correctamente los procedimientos. Los productos deben usarse de acuerdo con la información de ingeniería especificada en este catálogo. Se deben observar 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
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	Cúñero del Buje	Cúñero del Eje	A	B	C Ø			D	F †	G	R
								Clase 20 Hierro gris	Clase 30 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	Cúñero del Buje	Cúñero del Eje	A	B	C Ø			D	F †	G	R
								Clase 20 Hierro gris	Clase 30 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.

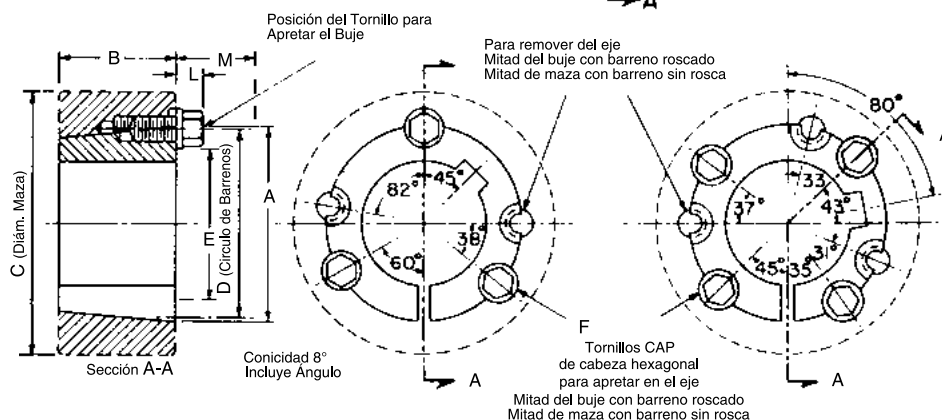
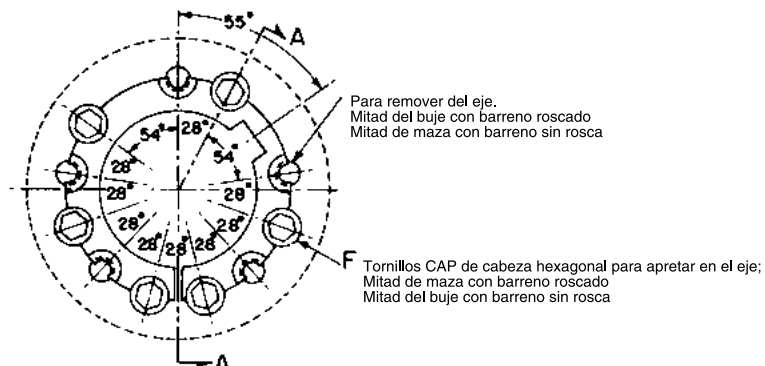
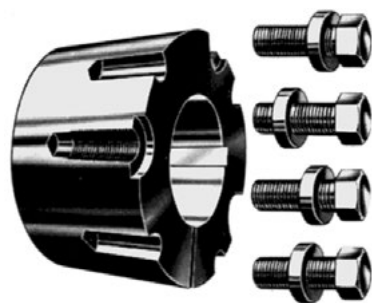
▼ Para estos tamaños se suministra la cuña.

† 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 Bujes	Capacidad de torque del buje (lb-pulg)	Barreno	Peso	Cuñero del Bujes	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										
◇ 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										
◇ 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										
◇ 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

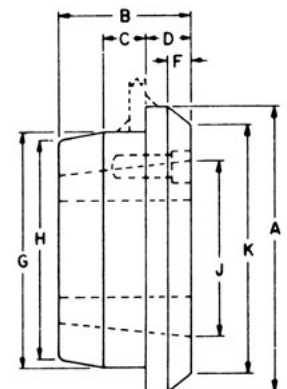
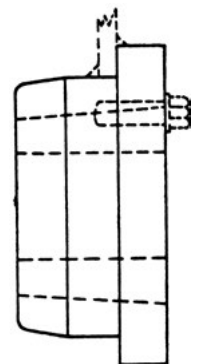
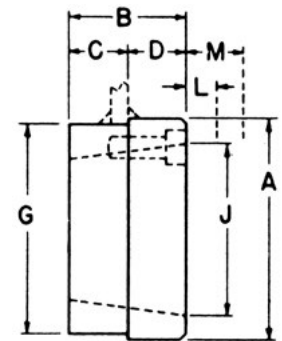
Tipo WA

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 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 55	14 × 3.8 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.