



1VP
Barrenadas a la Medida



2VP
Barrenadas a la Medida

- Poleas de ajuste de velocidad estacionario.
- Diseños de ranura sencilla y doble.
- Rango completo de barrenos con cuñero y opresor incluidos.
- Sistema de bloqueo positivo.
- Ranuras maquinadas con precisión.
- Balanceadas estáticamente.

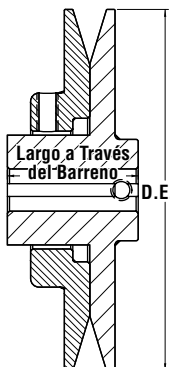
Llame a Martin para sus requerimientos de poleas de fabricación especial o de grandes cantidades.

1VP

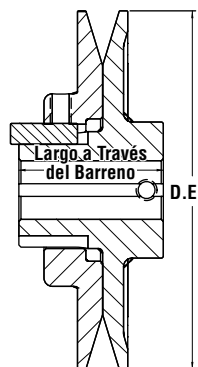
Poleas de Paso Variable, Ranura Sencilla, Barrenadas a la Medida

Dimensiones de Cuñeros Barreno en pulgadas

Diámetro del Eje	Ancho x Profundidad del Cuñero
1/2	NINGUNO
5/8 - 7/8	3/16 x 3/32
1-5/16 - 1-1/4	1/4 x 1/8
1-5/16 - 1-3/8	5/16 x 5/32
1-7/16 - 1-3/4	3/8 x 3/16



Tipo A



Tipo B

Dimensiones de la Banda

No. de Parte	Diámetros de Paso y Vueltas															
	Bandas 3L				Bandas A ó 4L				Bandas B ó 5L				Bandas 5V			
	Datum Mín.	Vueltas Abierta	Datum Máx.	Vueltas Abierta	Datum Mín.	Vueltas Abierta	Datum Máx.	Vueltas Abierta	Datum Mín.	Vueltas Abierta	Datum. Máx.	Vueltas Abierta	Datum Min.	Vueltas Abierta	Datum Máx.	Vueltas Abierta
1VP25	1.6	4	2.4	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1VP30	1.8	4	2.7	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1VP34	1.9	4	2.8	0	2.0	5	3.0	0	2.3	5	3.2	1	-	-	-	-
1VP40	2.4	4	3.2	0	2.5	5	3.5	0	2.6	6	3.6	1	-	-	-	-
1VP44	2.8	4	3.7	0	2.9	5	3.9	0	3.0	6	4.0	1	-	-	-	-
1VP50	3.4	4	4.2	0	3.5	5	4.5	0	3.6	6	4.6	1	-	-	-	-
1VP56	4.0	4	4.8	0	4.1	5	5.1	0	4.2	6	5.2	1	-	-	-	-
1VP60	-	-	-	-	4.2	5	5.2	0	4.4	6	5.6	0	-	-	-	-
1VP62	4.6	4	5.4	0	4.7	5	5.7	0	4.8	6	5.8	1	5.1	6	6.1	1
1VP65	-	-	-	-	4.7	5	5.7	0	4.9	6	6.1	0	5.1	6	6.3	0
1VP68	5.2	4	6.0	0	5.3	5	6.3	0	5.4	6	6.4	1	5.7	6	6.7	1
1VP71	-	-	-	-	5.3	5	6.3	0	5.5	6	6.7	0	5.7	6	6.9	0
1VP75	-	-	-	-	5.7	5	6.7	0	5.9	6	7.1	0	6.1	6	7.3	0

Dimensiones en pulgadas, peso en libras.

Dimensiones de Piezas en Existencia

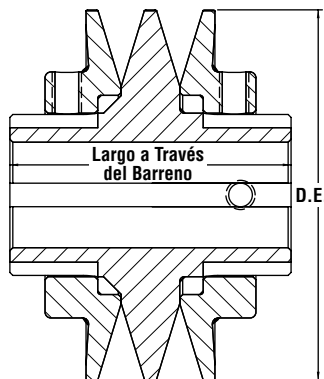
Número de Parte	DE	Tipo	Largo Total L	Barrenos a la Medida en Existencia Incluye Cuñero y Opresor								Peso lb (Aprox.)
1VP25	2.50	A	1-23/32	1/2	5/8	3/4						0.8
1VP30	2.87	A	1-11/16	1/2	5/8	3/4						1.1
1VP34	3.15	A	1-29/32	1/2	5/8	3/4	7/8					1.4
1VP40	3.75	A	1-7/8	1/2	5/8	3/4	7/8					1.7
1VP44	4.15	A	1-7/8	1/2	5/8	3/4						2.4
1VP44	4.15	B	2-3/16				7/8	1	1-1/8			3.0
1VP50	4.75	A	2	1/2	5/8	3/4						2.7
1VP50	4.75	B	2-5/32				7/8	1	1-1/8			3.5
1VP56	5.35	A	1-15/16	1/2	5/8	3/4						4.1
1VP56	5.35	B	2-5/32				7/8	1	1-1/8			4.4
1VP60	6.00	B	2-7/32		5/8	3/4	7/8	1	1-1/8		1-3/8	6.3
1VP62	5.95	B	1-29/32		5/8	3/4	7/8	1	1-1/8	1-1/4	1-3/8	6.1
1VP65	6.50	B	2-7/32			3/4	7/8		1-1/8		1-3/8	7.1
1VP68	6.55	B	1-29/32		5/8	3/4	7/8	1	1-1/8	1-1/4	1-3/8	7.3
1VP71	7.10	B	2-7/32			3/4	7/8		1-1/8		1-3/8	8.2
1VP75	7.50	B	2-7/32			3/4	7/8	1	1-1/8		1-3/8	9.0

Barreno de 1/2": únicamente opresor, sin cuñero.

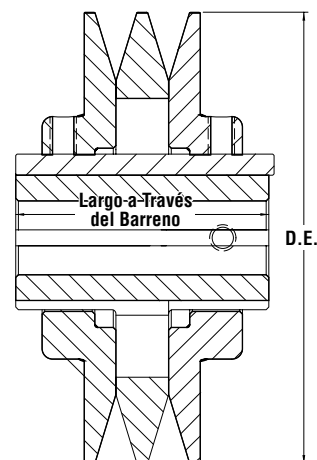
Dimensiones en pulgadas, peso en libras.

Dimensiones de Cuñeros Barreno en pulgadas

Diámetro del Eje	Ancho x Profundidad del Cuñero
1/2	NINGUNO
5/8 - 7/8	3/16 x 3/32
15/16 - 1-1/4	1/4 x 1/8
1-5/16 - 1-3/8	5/16 x 3/32
1-7/16 - 1-3/4	3/8 x 3/16



Tipo A



Tipo B

Dimensiones de la Banda

No. de Parte	Diámetros de Paso y Vueltas															
	Bandas 3L				Bandas A ó 4L				Bandas B ó 5L				Bandas 5V			
	Datum Mín.	Vueltas Abierta	Datum Máx.	Vueltas Abierta	Datum Mín.	Vueltas Abierta	Datum Máx.	Vueltas Abierta	Datum Mín.	Vueltas Abierta	Datum Máx.	Vueltas Abierta	Datum Mín.	Vueltas Abierta	Datum Máx.	Vueltas Abierta
2VP36	2.0	4	2.8	0	2.1	5	3.1	0	2.4	5	3.2	1	-	-	-	-
2VP42	2.6	4	3.4	0	2.7	5	3.7	0	2.8	6	3.8	1	-	-	-	-
2VP50	3.4	4	4.2	0	3.5	5	4.5	0	3.6	6	4.6	1	-	-	-	-
2VP56	4.0	4	4.8	0	4.1	5	5.1	0	4.2	6	5.2	1	-	-	-	-
2VP60	-	-	-	-	4.2	5	5.2	0	4.4	6	5.6	0	-	-	-	-
2VP62	4.6	4	5.4	0	4.7	5	5.7	0	4.8	6	5.8	1	5.1	6	6.1	1
2VP65	-	-	-	-	4.7	5	5.7	0	4.9	6	6.1	0	5.1	6	6.3	0
2VP68	5.2	4	6.0	0	5.3	5	6.3	0	5.4	6	6.4	1	5.7	6	6.7	1
2VP71	-	-	-	-	5.3	5	6.3	0	5.5	6	6.7	0	5.7	6	6.9	0
2VP75	-	-	-	-	5.7	5	6.7	0	5.9	6	7.1	0	6.1	6	7.3	0

Dimensiones en pulgadas, peso en libras.

Dimensiones de Piezas en Existencia

No. de Parte	DE	Tipo	Largo Total L	Barrenos a la Medida en Existencia Incluye Cuñero y Opresor								Peso lb (Aprox.)
2VP36	3.35	A	3	1/2	5/8	3/4	7/8	1				3.6
2VP42	3.95	A	3		5/8	3/4	7/8	1	1-1/8			4.5
2VP50	4.75	B	3		5/8	3/4	7/8	1	1-1/8			6.1
2VP56	5.35	B	3		5/8	3/4	7/8	1	1-1/8			7.5
2VP60	6.00	B	3-1/4			3/4	7/8	1	1-1/8		1-3/8	10.9
2VP62	5.95	B	3			3/4	7/8	1	1-1/8		1-3/8	10.0
2VP65	6.50	B	3-1/4			3/4	7/8		1-1/8		1-3/8	12.5
2VP68	6.55	B	3			3/4	7/8	1	1-1/8	1-1/4	1-3/8	11.7
2VP71	7.10	B	3-1/4			3/4	7/8		1-1/8		1-3/8	14.7
2VP75	7.50	B	3-1/4			3/4	7/8	1	1-1/8		1-3/8	16.3

Barreno de 1/2": únicamente opresor, sin cuñero.

Dimensiones en pulgadas, peso en libras.

Instrucciones para Montaje Poleas de Paso Variable

Martin

Procedimiento de Montaje y Ajuste

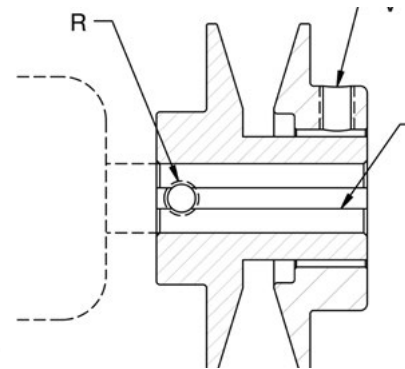
Poleas de Ranura Sencilla con Cuña Externa:

Montaje:

1. Asegúrese que tanto el eje, como el barreno de la polea, la cuña y el cuñero no tengan rebabas ni pintura.
2. Todas las poleas deben ser montadas en el motor o en el eje motriz, con el extremo que tiene el opresor "R" hacia el motor. Asegúrese que el opresor "R" esté bien colocado sobre el eje.
3. Coloque la cuña "C" entre la polea y el eje. Fije el opresor "R" en su posición. El torque para apretarlo debe ser de mínimo 110 lb-pulg y máximo 130 lb-pulg.
4. Compruebe que la polea motriz y la impulsada estén alineadas y que los ejes estén paralelos.
5. La desalineación total, axial y paralela no debe exceder 1/4°.

Ajuste:

1. Afloje el opresor "V" colocado en la brida móvil de la polea.
2. Ajuste el diámetro de paso de la polea para obtener la velocidad deseada girando las partes rotatorias en incrementos de media vuelta o de vuelta completa desde la posición cerrada. Para las bandas "A" no abra más de 5 vueltas completas o 6 vueltas completas para las bandas "B".
3. Apriete el opresor "V" contra la parte plana de la maza con un torque de 110 a 130 lb-pulg.
4. Coloque las bandas y ajuste la tensión. (No fuerce las bandas en las ranuras).
5. Los ajustes posteriores deberán hacerse aflojando la tensión de la banda e incrementando o disminuyendo el diámetro de paso dando medias vueltas o vueltas completas según sea necesario. Vuelva a ajustar la tensión de la banda antes de arrancar la transmisión.
6. Asegúrese que la cuña esté en su lugar y que todos los opresores estén apretados al torque correcto antes de arrancar la transmisión. Revise los opresores y la tensión de la banda después de 24 horas de operación.



No haga funcionar la polea con la brida sobresaliendo más allá del extremo de la maza

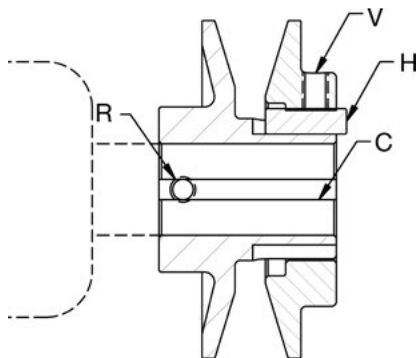
Procedimiento de Montaje y Ajuste Poleas de Ranura Sencilla sin Cuña Externa:

Montaje:

1. Asegúrese que tanto el eje, como el barreno de la polea, la cuña y el cuñero no tengan rebabas ni pintura.
2. Todas las poleas deben ser montadas en el motor o en el eje motriz, con el extremo que tiene el opresor "R" hacia el motor. Asegúrese que el opresor "R" esté bien colocado sobre el eje.
3. Coloque la cuña "C" entre la polea y el eje. Fije el opresor "R" en su posición. El torque para apretarlo debe ser mínimo 110 lb-pulg y máximo 130 lb-pulg.
4. Asegúrese que la polea motriz y la impulsada estén alineadas y que los ejes estén paralelos.
5. La desalineación total, axial y paralela no debe exceder 1/4°.
6. Extraiga la cuña externa "H" (Esta cuña se proyecta ligeramente fuera de la brida para que pueda ser sacada fácilmente).

Ajuste:

1. Afloje el opresor "V" colocado en la brida móvil de la polea y extraiga la cuña externa "H" (Esta cuña se proyecta ligeramente fuera de la brida para que pueda ser sacada fácilmente).
2. Ajuste el diámetro de paso de la polea para obtener la velocidad deseada girando las partes rotatorias en incrementos de media vuelta o de vuelta completa desde la posición cerrada. **Para las bandas "A" no abra más de 5 vueltas completas o 6 vueltas completas para las bandas "B".** (Excepto para la polea 1VP34 – 5 vueltas).
3. Coloque la cuña "H" y apriete el opresor "V" contra la parte plana de la maza con un torque de 110 a 130 lb-pulg.
4. Coloque las bandas y ajuste la tensión. (No fuerce las bandas en las ranuras).
5. Los ajustes posteriores deberán hacerse aflojando la tensión de la banda e incrementando o disminuyendo el diámetro de paso dando medias vueltas o vueltas completas según sea necesario. Vuelva a ajustar la tensión de la banda antes de arrancar la transmisión.
6. Asegúrese que la cuña esté en su lugar y que todos los opresores estén apretados al torque correcto antes de arrancar la transmisión. Revise los opresores y la tensión de la banda después de 24 horas de operación.



La cuña "H" sobresale a fin de proporcionar un punto de agarre para el desmontaje.

No haga funcionar la polea con la brida sobresaliendo más allá del extremo de la maza.

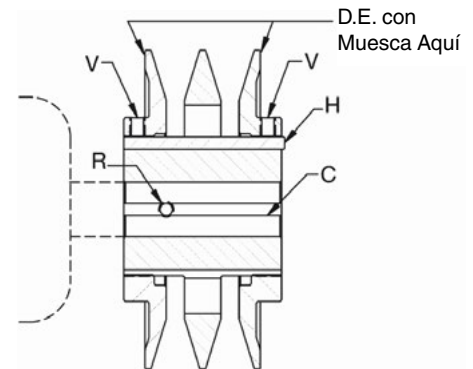
ADVERTENCIA: Debido al riesgo de accidentes en personas o en equipos, ocasionados por el uso inadecuado de este producto es importante que se sigan correctamente los procedimientos: Los productos deben usarse de acuerdo con la información de ingeniería especificada en este catálogo. Se deben observar 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).

Procedimiento de Montaje y Ajuste

Poleas de Doble Ranuras con Cuña Externa:

Montaje:

1. Asegúrese que tanto el eje, como el barreno de la polea, la cuña y el cuñero no tengan rebabas ni pintura.
2. Retire la cuña "H" de la polea. Desatornille las bridas hasta que quede visible el opresor "R". Si el opresor "R" está en ángulo, es posible que haya que retirar la brida para poder apretarlo.
3. Todas las poleas deben ser montadas en el motor o en el eje motriz, con el extremo que tiene el opresor "R" hacia el motor. Si el opresor "R" está en ángulo móntelo del lado opuesto al motor.
4. Coloque la cuña "C" entre la polea y el eje. Fije el opresor "R" en su posición. El torque para apretarlo debe ser de 110 lb-pulg como mínimo y de 130 lb-pulg como máximo. Vuelva a colocar la brida externa.
5. Compruebe que la brida central tanto de la polea motriz como de la impulsada estén alineadas y que los ejes estén paralelos.
6. La desalineación total, axial y paralela no debe exceder 1/4".



La cuña "H" sobresale a fin de proporcionar un punto de agarre para el desmontaje.

No haga funcionar la polea con la brida sobresaliendo más allá del extremo de la maza.

Ajuste:

Cada Brida en las poleas tiene una pequeña muesca en el diámetro exterior. Esta marca está localizada directamente sobre el cuñero de las dos bridas ajustables y sobre uno de los cuñeros de la brida no ajustable (brida central). Para hacer los ajustes correctos:

1. Afloje los opresores "V" de las bridas móviles y extraiga la cuña "H". (Esta cuña se proyecta ligeramente fuera de la brida para que pueda ser sacada fácilmente).
2. Gire las bridas móviles hacia adentro hasta que toquen la brida central.
3. Localice la muesca sobre el cuñero de la brida central.
4. Abra cada brida móvil hasta que su muesca quede adyacente a la muesca de la brida central. Cerciórese de que ninguna de las bridas móviles esté abierta más de una vuelta completa.
5. De la posición lograda en el punto 4, abra cada brida móvil el mismo número de vueltas completas o de medias vueltas, hasta obtener el número de vueltas requeridas. **Para las bandas "A" no abra más de 5 vueltas completas o 6 vueltas completas para las bandas "B"** (excepto para la polea 2VP36 – 5 vueltas).
6. Coloque la cuña "H" y apriete los opresores "V" con un torque de 110 a 130 lb-pulg.
7. Coloque las bandas y ajuste la tensión. (No fuerce las bandas en la bridas).
8. Los ajustes posteriores deberán hacerse aflojando la tensión de la banda e incrementando o disminuyendo el diámetro de paso dando medias vueltas o vueltas completas según sea necesario. Vuelva a ajustar la tensión de la banda antes de arrancar la transmisión.
9. Las poleas de dos ranuras deben tener las dos mitades ajustadas al mismo número de vueltas desde la posición establecida en el punto 4. Esto asegurará el mismo diámetro de paso.
10. Asegúrese que la cuña esté en su lugar y que todos los opresores estén apretados al torque correcto antes de arrancar la transmisión. Revise los opresores y la tensión de la banda después de 24 horas de operación.

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.)