

### Instalación

1. Asegúrese que la cabeza del tornillo ajuste bien en el soporte de montaje.
2. Quite la tuerca exterior.
3. Asegúrese que la tuerca interior haya sido torquedada adecuadamente (vea la Tabla A).



Tabla A

No. de Parte	Tamaño de la Cabeza del Tornillo SAE grado 5	Profundidad de la Cuerda del Soporte de Montaje (min.)	Torque de Apriete	
			lb-in	N-m
H-BB 1/2	1/2-13NC	.77"	300	33.9
P1-BB 5/8	5/8-11NC	1.00"	350	39.5
Q1-BB 3/4	3/4-10NC	.923"	550	62.1
Q1-BB 1	1-8NC	1.08"	800	90.3

4. Antes de ensamblar el producto en el buje, asegúrese que el barril del buje y el barreno del producto estén libres de contaminantes (como aceites o pintura y que no exista rebaba).

No use grasa o lubricante antiferrante en las superficies cónicas del barril, la maza o en las superficies roscadas.



5. Alinee los orificios de montaje, inserte los tornillos y gírelos sin apretar en el buje con rodamiento.

6. Apriete los tornillos en secuencia y continúe apretando progresiva y uniformemente hasta llegar al torque indicado en la Tabla B.



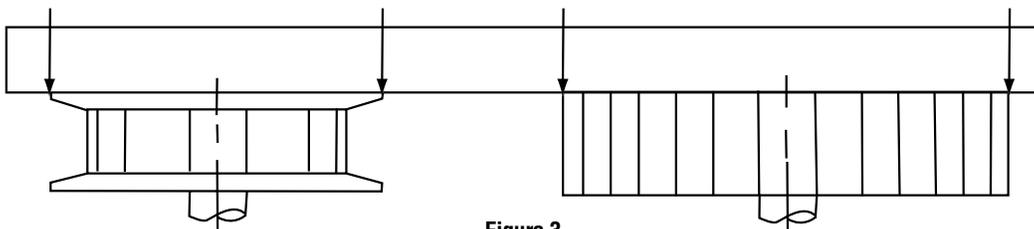
**PRECAUCIÓN**

Evite sobre apretar los tornillos. Esto puede hacer que el producto falle.

**Tabla B**

No. de Parte	Tornillos SAE Grado 5		Torque de Apriete	
	Cantidad	Tamaño	lb-in	N-m
H-BB 1/2	2	1/4-20NC	95	10.7
P1-BB 5/8	3	5/16-18NC	192	21.7
Q1-BB 3/4	3	3/8-16NC	348	39.3
Q1-BB 1	3	3/8-16NC	348	39.3

7. Debe existir una separación entre la brida del buje y la cara de la pieza. Si no hay separación, desensamble las partes y determine la razón por la que falló el ensamble.
8. Instale la cabeza del tornillo en el soporte de montaje. Apriete contra el soporte (El barreno soporte debe ser roscado), o apriete la tuerca exterior (el barreno soporte es liso) hasta llegar al torque límite indicado en la Tabla A.
9. Asegúrese que los componentes de la transmisión están alineados adecuadamente. (Vea la figura 3).



**Figura 3**

### Desmontaje

1. Quite los tornillos.
2. Coloque los tornillos en los barrenos roscados de la brida del buje.
3. Apriete los tornillos contra la cara de la pieza hasta que la fuerza del tornillo la separe del buje.

