

Antes de la instalación:

1. Asegúrese que el eje, el barril, el barreno, la cuña y el cuñero de los bujes y la maza estén limpias y libres de sustancias extrañas como pintura, grasa, rebabas, etc.
2. Para un funcionamiento adecuado asegúrese que el eje este dentro de los límites de tolerancia indicados en la Tabla A.

⚠ PRECAUCIÓN: Montar un buje MXT® en un eje que tenga desviaciones en sus dimensiones nominales fuera de los límites indicados en la tabla A, podría dar como resultado un ensamble defectuoso. La polea podría salirse del eje o la excentricidad podría estar fuera de tolerancias.

Montaje:

3. En algunos bujes podría ser necesario meter una cuña en la ranura del buje para abrirlo ligeramente para colocarlo en su posición en el eje. Se puede usar un desarmador de punta delgada para tal efecto.

⚠ PRECAUCIÓN: Aplicar demasiada fuerza para abrir el buje puede dañar o romper el buje, EVÍTELO.

4. Alinee el cuñero del eje con el cuñero del buje e instale la cuña. Asegúrese que la cuña quede colocada en toda la longitud del cuñero del buje.

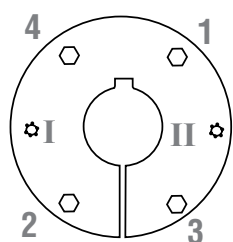
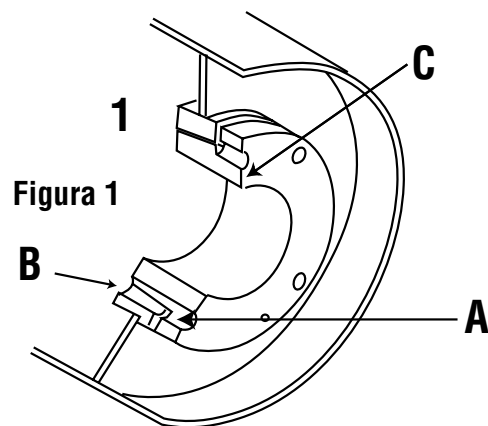
⚠ PRECAUCIÓN: Para asegurar una transmisión de torque adecuada, todos los bujes usados en las poleas motrices deben tener cuñas instaladas en el eje.

5. Alinee los barrenos sin cuerda (A) de la brida del buje con los barrenos roscados de la maza (B). Inserte los tornillos y manualmente deles tres o cuatro vueltas. Vea el dibujo 1.

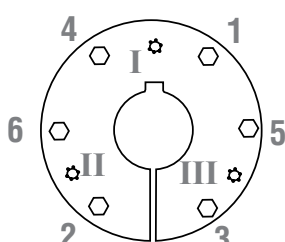
6. Coloque el ensamble axialmente de tal forma que quede alineado. Asegúrese de que queden los claros adecuados entre el ensamble y otros componentes (si aplica).

7. Utilizando el torquímetro y los dados adecuados apriete los tornillos secuencialmente en el orden que se indica en los dibujos. Apriete hasta el torque indicado en la tabla B. Cuando el torque aplicado al tornillo esté cerca del torque recomendado, de al menos otras dos rondas secuenciales para asegurarse que todos los tornillos están en los valores de la tabla B.

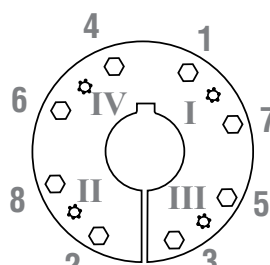
⚠ PRECAUCIÓN: Excederse del torque indicado en la tabla B puede hacer que el buje falle, EVÍTELO.



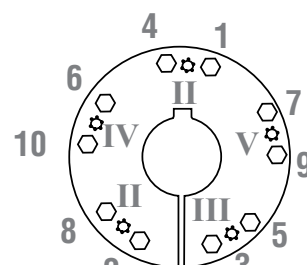
MXT15 TO 80
Figura 2



MXT100
Figura 3



MXT120
Figura 4



MXT140
Figura 5

8. Cuando se usen dos bujes, apriete totalmente los tornillos de un buje antes de proceder a apretar los del otro.
9. Ya el apretar los tornillos pudiera afectar la posición axial del producto, confirme que permanece alineado. Si no, determine cuanto se debe mover el ensamble para estar alineado adecuadamente.
10. Si se requiere ajuste axial, siga el procedimiento de desmontaje, reposicione el ensamble y repita los pasos 7 y 8.
11. Revise el claro de la instalación. Debe haber una separación entre la brida del buje y la cara de la maza. Si no hay separación entre ellas, desensamble las partes, siga el procedimiento de desmontaje y determine la razón por la que el ensamble resultó defectuoso.

Mantenimiento:

Durante los primeros 30 días de operación, los bujes y los tornillos deben ser inspeccionados al menos una vez por semana para revisar su asentamiento y durante el mantenimiento programado.

Desmontaje:

1. Quite secuencialmente todos los tornillos como se indica en los dibujos 2, 3, 4 y 5. Siga la secuencia numeral.
2. Inserte los tornillos en los barrenos roscados de la brida del buje (C). Apriete los tornillos contra la cara de la maza del producto hasta que la fuerza del tornillo suelte el producto del buje. Si el buje no se suelta inmediatamente, golpee la maza con un martillo.
3. Cuando se usan dos bujes, afloje primero un buje antes de proceder a aflojar el otro.
4. Quite el buje y el producto del eje usando los medios apropiados.

Tabla B. Torque Recomendado

MXT®	Buje Tornillos SAE grado 8		Torque		
	No.	Tamaño	(lb-pulg)	(pies-lb)	(N-m)
15	4	1/4 - 20UNC	95	8	10.7
20	4	5/16 - 18UNC	192	16	21.7
25	4	3/8 - 16UNC	348	29	39.3
30	4	7/16 - 14UNC	552	46	62.4
35	4	1/2 - 13UNC	840	70	94.9
40	4	9/16 - 12UNC	1200	100	135.6
45	4	5/8 - 11UNC	1680	140	189.8
50	4	3/4 - 10UNC	3000	250	339.0
60	4	7/8 - 9UNC	4800	400	542.3
70	4	1 - 8UNC	7200	600	813.5
80	4	1 1/8 - 7UNC	9000	750	1016.9
100	6	1 1/8 - 7UNC	9000	750	1016.9
120	8	1 1/8 - 7UNC	9000	750	1016.9
140	10	1 1/8 - 7UNC	9000	750	1016.9

(N-m) = Newton- Metro

Tabla A. Límites dimensionales de los ejes

Diámetro del eje (pulgadas)		Límite inferior (pulgadas)
De	A	
-	1-1/2	-0.003
1-1/2	2-1/2	-0.004
2-1/2	4	-0.005
4	6	-0.006
6	8	-0.007
8	9	-0.008
9	-	-0.009

Nota: El límite superior es +0

