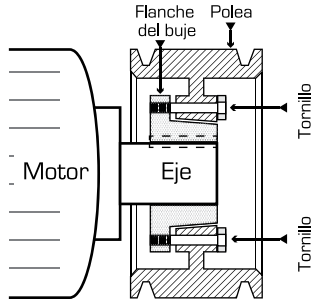


INSTALACIÓN DE POLEAS Y PIÑONES CON BUJES QD

Montaje estándar (recomendado)

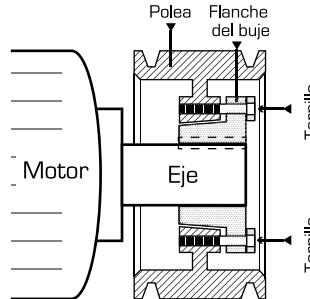
Con el flanche del buje por atrás y los tornillos de apriete hacia el frente.



DER. Montaje estándar de una polea con Buje QD

Montaje reverso

Con el flanche y los tornillo de apriete hacia el frente.



IZQ. Montaje reverso de una polea con Buje QD

1. Asegúrese de que las superficies cónicas del buje y el hueco de la polea estén libres de toda sustancia extraña tal como excesos de pintura, virutas metálicas, lubricante, etc.
2. Tanto para el montaje estándar como para el montaje reverso haga coincidir los huecos pasantes de la polea con los huecos roscados del buje o viceversa y rosque los tornillos con sus arandelas de presión hasta apenas a ras sin apretar inicialmente.
3. Con la cuña instalada deslice el buje (flojo) con la polea sobre el eje hasta obtener el alineamiento deseado. No use lubricantes ni líquido "anti-agarrotante" en las roscas o superficies de los conos.
- 4.

Proceda a apretar los tornillos alternada y progresivamente hasta conseguir el torque recomendado en la tabla.

Desmontaje

Retire todos los tornillos y páselos a las roscas de extracción. Apriete alternada y progresivamente, de a pocos, hasta que el buje suelte.

Valores de torque para instalación de Bujes QD

Ref. Buje	Tamaño tornillo (pulg)	LLave de torque Ft / Lb
L	1/4	6
JA	No. 10	5
SH	1/4	9
SDS-SD	1/4	9
SK	5/16	15
SF	3/8	30
E	1/2	60
F	9/16	75
J	5/8	135
M	3/4	225
N	7/8	300
P	1	450
W	1-1/8	600
S	1-1/4	750

Nota: Para aplicaciones severas como en trituradores de piedra, los valores anteriores pueden aumentarse hasta en un 50%.