

SISTEMAS DE FIJACIÓN O MONTAJE



Fig 13. Buje QD

BUJES QD

INTERMEC suministra las poleas para montaje directo con hueco a la medida, cuñero o chavetero. Sin embargo, INTERMEC recomienda ampliamente que las poleas en "V" sean montadas con sistema de fijación QD que permite montar y desmontar las poleas con facilidad sin necesidad de golpearlas. Adicionalmente los bujes QD no se aflojan evitando las vibraciones y el desgaste de los ejes.

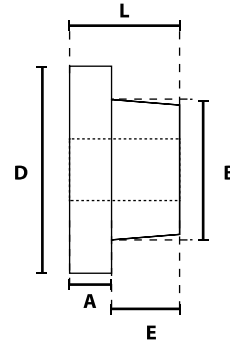


Fig 15.
Dimensiones para Bujes QD

Tabla 1: Valores de dimensiones para Bujes QD



Fig 14. Polea con Buje QD

Ref. Buje	Hueco máximo permisible con cuñero estándar		A (mm)	B (mm)	D (mm)	E (mm)	L (mm)	Tornillos requeridos	
	(mm)	(pulg)						cantidad	tamaño
JA	25,4	1	9,5	34,9	50,8	17,5	27,0	3	No.10 x 1
SH	34,9	1-3/8	11,1	47,5	68,3	22,2	33,3	3	1/4 x 1-3/8
SDS	42,9	1-11/16	12,7	55,5	81,0	22,2	34,9	3	1/4 x 1-3/8
SD	42,9	1-11/16	12,7	55,5	81,0	33,3	46,0	3	1/4 x 1-7/8
SK	54,0	2-1/8	14,3	71,4	98,4	34,9	49,2	3	5/16 x 2
SF	57,1	2-1/4	14,3	79,3	117,5	38,1	52,4	3	3/8 x 2
E	73,0	2-7/8	19,0	97,4	152,4	47,6	66,7	3	1/2 x 2-3/4
F	84,1	3-5/16	20,6	112,7	168,3	71,4	92,1	3	9/16 x 3-5/8
J	95,2	3-3/4	25,4	130,8	184,1	88,9	114,3	3	5/8 x 4-1/2
M	120,6	4-3/4	31,7	165,1	228,6	139,7	171,4	4	3/4 x 6-3/4
N	127,0	5	38,1	177,8	254,0	168,3	206,4	4	7/8 x 8-1/2
P	150,8	5-15/16	44,4	209,5	298,4	193,7	238,1	4	1 x 9-1/2
W	190,5	7-1/2	50,8	265,1	381,0	238,1	288,9	4	1-1/8 x 11-1/2

Nota: Para saber cual Buje QD estándar le corresponde a una polea consulte las tablas de las páginas 58 a 100.

INSTALACIÓN DE POLEAS CON BUJES QD

Montaje estándar (recomendado)

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

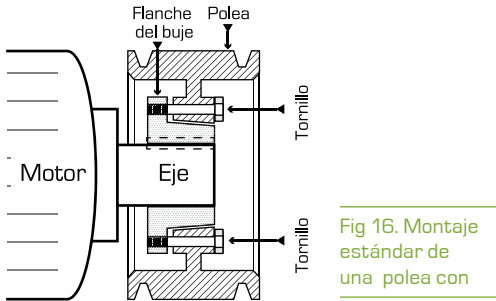


Fig 16. Montaje estándar de una polea con

Montaje reverso

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

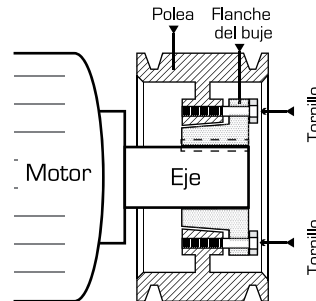


Fig 17. Montaje reverso de una polea con Buje QD

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. Apretete alternada y progresivamente, de a pocos, hasta que el buje suelte.

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

Tabla 2: Valores de torque para instalación de Bujes QD

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

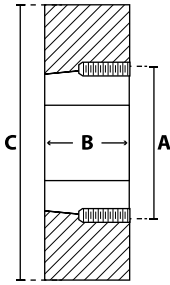


Fig 18. Cotas de dimensiones para los Bujes Taper

INTERMEC también instala en sus poleas los Bujes Taper, que son otro sistema de fijación comúnmente empleado.*1

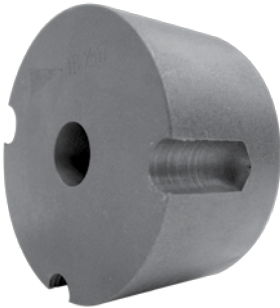


Fig 19. Buje Taper

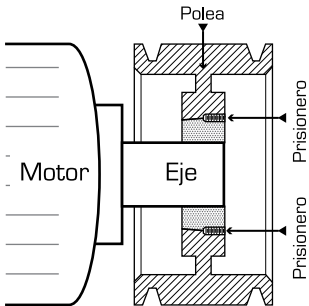


Fig 20. Instalación de una polea con Buje Taper

Nota: Para saber cual Buje Taper estándar le corresponde a una polea consulte las tablas de las paginas 101 a 106.

BUJES TAPER

Tabla 3: Dimensiones principales de los Bujes Taper

Ref. Buje	Huevo máximo permisible con cuñero estándar		A (mm)	B (mm)	C* (mm)	Tornillos requeridos	
	(mm)	(pulg)				cant.	tamaño
1008	22.2	7/8	35.2	22.2	49.2	2	1/4 x 1/2
1108	25.4	1	38.4	22.2	52.4	2	1/4 x 1/2
1210	31.7	1-1/4	47.6	25.4	73.0	2	3/8 x 5/8
1215	31.7	1-1/4	47.6	38.1	66.7	2	3/8 x 5/8
1310	34.9	1-3/8	50.8	25.4	76.2	2	3/8 x 5/8
1610	38.1	1-1/2	63.5	25.4	82.5	2	3/8 x 5/8
1615	38.1	1-1/2	63.5	38.1	76.2	2	3/8 x 5/8
2012	47.6	1-7/8	69.8	31.7	98.4	2	7/16 x 7/8
2517	57.1	2-1/4	85.7	44.4	111.1	2	1/2 x 1
2525	57.1	2-1/4	85.7	63.5	107.9	2	1/2 x 1
3020	69.8	2-3/4	107.9	50.8	142.9	2	5/8 x 1-1/4
3030	69.8	2-3/4	107.9	76.2	136.5	2	5/8 x 1-1/4
3535	82.5	3-1/4	127.0	88.9	161.5	3	1/2 x 1-1/2
4040	92.1	3-5/8	146.0	101.6	196.8	3	5/8 x 1-3/4
4545	107.9	4-1/4	161.9	114.3	222.2	3	3/4 x 2
5050	114.3	4-1/2	177.8	177.8	241.3	3	7/8 x 2-1/4

C*: Diámetro mínimo de manzana requerido para instalar el Buje.

*1 En razón a que los Bujes Taper ocasionalmente se aflojan o se rompen, **INTERMEC** recomienda emplear los Bujes QD que son más seguros y robustos.

INSTALACIÓN DE POLEAS CON BUJES TAPER

- Haga coincidir las perforaciones lisas del buje con las perforaciones roscadas de la polea.
- Inserte los prisioneros en los agujeros que tienen el lado roscado en la polea y aprete de manera gradual y uniforme. Revise los valores de la tabla 4 para este paso.

Tabla 4 : Valores de torque para instalación de Bujes Taper.

Ref. Buje	Tamaño tornillo (pulg)	LLave de torque (Ft. / Lb)
1008	1/4	4.5
1108	1/4	4.5
1210	3/8	14.5
1215	3/8	14.5
1310	3/8	14.5
1610	3/8	14.5
1615	3/8	14.5
2012	7/16	23.0
2517	1/2	36.0
2525	1/2	36.0
3020	5/8	67.0
3030	5/8	67.0
3535	1/2	83.0
4040	5/8	142.0
4545	3/4	204.0
5050	7/8	258.0

Desmontaje

- Retire por completo los prisioneros e introduzca uno de ellos en el agujero que tiene el lado roscado en el buje. Apreté para separar.