



**INSTALACIÓN**

Siga atentamente las instrucciones para asegurar un buen desempeño de bujes y poleas. En el caso de las unidades cuyo eje venga instalado de fábrica, reapriete los pernos con una llave de torque fijada en el valor correspondiente, como indica la Tabla 1.

1. Antes de instalar el buje, pula los siguientes componentes:
  - a. Superficie del eje.
  - b. Orificio del buje.
  - c. Diámetro interno cónico del cubo XT.
  - d. Diámetro externo cónico del buje XT.

Retire todas las rebabas y materiales extraños. Cualquier partícula que quede en las superficies de contacto puede afectar negativamente la instalación. No lubrique las superficies de contacto.

2. En caso que la polea deba ser enchavetada al eje, compruebe que la ranura del eje y del buje estén limpias, despejadas y sin rebabas. Verifique el tamaño de la chaveta tanto en la ranura del eje como del buje. Ahora inserte las chavetas en las ranuras del eje. Las ranuras del buje de poleas requieren que ambas ranuras del eje estén alineadas para que la instalación del buje con el cubo sea exitosa.

3. Ponga el eje en la polea, teniendo la precaución de no dañar el orificio de los cubos.

4. Inserte, cuidadosamente, una cuña en la división del buje y golpee suavemente sobre ésta para expandir el buje (recuerde que demasiada expansión hará que el buje se fracture). Deslice los bujes hacia el eje y hacia los cubos mientras los orificios perforados de los bujes están alineados con los orificios roscados del cubo. Ponga los pernos en los orificios perforados de cada buje y apriete éstos manualmente en los orificios roscados del cubo.

5. Instale el eje en la posición deseada y apriete levemente los pernos en cada buje de tal forma que éstos queden ajustados en los cubos.

6. Con una llave de torque y aplicando el torque recomendado en la Tabla 1, apriete los pernos de un solo buje de manera alternada y uniforme. Siga la secuencia XT60 4 7/8 3 1/2 4800 indicada en las cabezas de los pernos de la brida del buje de los Diagramas B, C XT70 4 1 3 1/2 7200 y D, comenzando con el 1, luego el 2, etc., con todos los pernos en uso hasta que XT80 4 1 1/8 4 9000 el torque especificado ya no haga girar los pernos. No apriete más allá de los valores XT100 6 1 1/8 4 9000 recomendados. Verifique que las superficies de ambos lados de la división estén XT120 8 1 1/8 4 9000 parejos.

**Diagrama A**



**Tabla 1**

**Torque recomendado para pernos en los bujes XT**

CUBO	# Perno	Diámetro de perno (UNC)	Largo de Perno	Torque (en lbs)
XT15	4	1/4	1 1/4	95
XT20	4	5/16	1 1/2	200
XT25	4	3/8	2	350
XT30	4	7/16	2	550
XT35	4	1/2	2 1/2	840
XT40	4	9/16	2 1/2	1200
XT45	4	5/8	2 1/2	1680
XT50	4	3/4	3	3000
XT60	4	7/8	3 1/2	4800
XT70	4	1	3 1/2	7200
XT80	4	1 1/8	4	9000
XT100	6	1 1/8	4	9000
XT120	8	1 1/8	4	9000

No exceda el torque indicado en la Tabla 1 con la intención de alinear la brida del buje con la cara del cubo – debe quedar espacio una vez apretados. Si la brida del buje hace contacto con la cara del cubo mientras está apretando los pernos al torque recomendado, verifique que el eje no sea más pequeño de lo requerido.

Procedimiento opcional:

Se recomienda usar un martillo y una barra robusta de bronce o plomo; empuje sobre la cara del buje, empezando desde el lado opuesto a la división. Evite empujar fuera del círculo de pernos.

7. Apriete el segundo buje, de acuerdo al paso 6.

## MANTENIMIENTO

Durante el primer mes de operación, verifique, a lo menos una vez por semana, que los bujes y los pernos estén bien asentados y, de ser necesario, vuelva a apretarlos. De ahí en adelante, inspeccione los bujes en las paradas de planta periódicas.

## DESMONTAJE

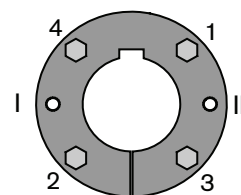
1. Retire todos los pernos.
2. Inserte los pernos en todos los orificios roscados para desmontaje de los bujes.
3. Apriete los pernos de un solo buje de manera alternada y pareja. Siga la secuencia en números romanos que aparece cerca de los orificios roscados para desmontaje en los Diagramas B, C, y D, comenzando con I, luego II, etc., con todos los orificios roscados en uso hasta soltar el buje del cubo. Si el buje no se soltara de inmediato, golpee el cubo con un martillo blando.
4. Retire el buje del eje.
5. Retire el segundo buje siguiendo los pasos 1-4.

## Tamaños de chavetas XT<sup>®</sup>

CUBO	Rango de orificio	Ranura de chaveta		Chaveta	CUBO	Rango de orificio	Ranura de chaveta		Chaveta
		Eje	Buje				Eje	Buje	
XT15	1/2-9/16	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16	1/8 x 1/8	XT45	2 7/16 - 2 3/4	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16	5/8 x 5/8
	5/8-7/8	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32	3/16 x 3/16		2 13/16 - 3 1/4	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8	3/4 x 3/4
	15/16 - 1 1/4	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8	1/4 x 1/4		3 5/16 - 3 3/4	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16	7/8 x 7/8
	1 5/16 - 1 3/8	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32	5/16 x 5/16		3 13/16 - 4 5/16	1 x 1/2	1 x 1/2	1 x 1
	1 7/16 - 1 1/2	3/8 x 3/16	3/8 x 1/8	3/8 x 5/16		4 3/8 - 4 1/2	1 x 1/2	1 x 3/8	1 x 7/8
XT20	3/4-7/8	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32	3/16 x 3/16	XT50	2 15/16 - 3 1/4	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8	3/4 x 3/4
	15/16 - 1 1/4	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8	1/4 x 1/4		3 5/16 - 3 3/4	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16	7/8 x 7/8
	1 5/16 - 1 3/8	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32	5/16 x 5/16		3 13/16 - 4 1/2	1 x 1/2	1 x 1/2	1 x 1
	1 7/16 - 1 3/4	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16	3/8 x 3/8		4 9/16 - 5	1 1/4 x 5/8	1 1/4 x 5/8	1 1/4 x 1 1/4
	1 13/16 - 2	1/2 x 1/4	1/2 x 3/16	1/2 x 7/16		3 7/16 - 3 3/4	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16	7/8 x 7/8
XT25	1 - 1 1/4	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8	1/4 x 1/4	XT60	3 13/16 - 4 1/2	1 x 1/2	1 x 1/2	1 x 1
	1 5/16 - 1 3/8	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32	5/16 x 5/16		4 9/16 - 5 1/2	1 1/4 x 5/8	1 1/4 x 5/8	1 1/4 x 1 1/4
	1 7/16 - 1 3/4	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16	3/8 x 3/8		5 9/16 - 6	1 1/2 x 3/4	1 1/2 x 3/4	1 1/2 x 1 1/2
	1 13/16 - 2 1/4	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4	1/2 x 1/2		4 15/16 - 5 1/2	1 1/4 x 5/8	1 1/4 x 5/8	1 1/4 x 1 1/4
	2 5/16 - 2 1/2	5/8 x 5/16	5/8 x 1/8	5/8 x 7/16		5 9/16 - 6 1/2	1 1/2 x 3/4	1 1/2 x 3/4	1 1/2 x 1 1/2
XT30	1 7/16 - 1 3/4	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16	3/8 x 3/8	XT70	6 9/16 - 7 1/2	1 3/4 x 3/4	1 3/4 x 3/4	1 3/4 x 1 1/2
	1 13/16 - 2 1/4	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4	1/2 x 1/2		4 15/16 - 5 1/2	1 1/4 x 5/8	1 1/4 x 5/8	1 1/4 x 1 1/4
	2 5/16 - 2 3/4	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16	5/8 x 5/8		5 9/16 - 6 1/2	1 1/2 x 3/4	1 1/2 x 3/4	1 1/2 x 1 1/2
	2 13/16 - 3	3/4 x 3/8	3/4 x 3/16	3/4 x 9/16		6 9/16 - 7 1/2	1 3/4 x 3/4	1 3/4 x 3/4	1 3/4 x 1 1/2
XT35	1 15/16 - 2 1/4	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4	1/2 x 1/2	XT80	7 9/16 - 8	2 x 3/4	2 x 3/4	2 x 1 1/2
	2 5/16 - 2 3/4	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16	5/8 x 5/8		6 9/16 - 7 1/2	1 3/4 x 3/4	1 3/4 x 3/4	1 3/4 x 1 1/2
	2 13/16 - 3 1/4	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8	3/4 x 3/4		7 9/16 - 9	2 x 3/4	2 x 3/4	2 x 1 1/2
	3 5/16 - 3 3/8	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16	7/8 x 7/8		9 1/16 - 10	2 1/2 x 7/8	2 1/2 x 7/8	2 1/2 x 1 3/4
	3 7/16 - 3 1/2	7/8 x 7/16	7/8 x 5/16	7/8 x 3/4		8 7/16 - 9	2 x 3/4	2 x 3/4	2 x 1 1/2
XT40	2 7/16 - 2 3/4	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16	5/8 x 5/8	XT100	9 1/16 - 11	2 1/2 x 7/8	2 1/2 x 7/8	2 1/2 x 1 3/4
	2 13/16 - 3 1/4	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8	3/4 x 3/4		11 1/16 - 12	3 x 1	3 x 1	3 x 2
	3 5/16 - 3 3/4	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16	7/8 x 7/8					
	3 13/16	1 x 1/2	1 x 1/2	1 x 1					
	3 7/8 - 4	1 x 1/2	1 x 3/8	1 x 7/8					

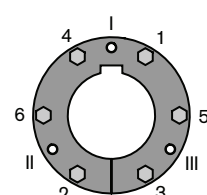
Tamaños en celdas no sombreadas corresponden a chavetas de profundidad COMPLETA. Solo las celdas sombreadas vienen con chavetas (tamaños de chavetas no estándar).

Diagrama B



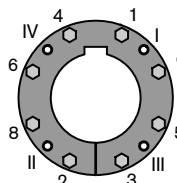
XT15 to XT80

Diagrama C



XT-100

Diagrama D



XT120



# Chavetas métricas en bujes XT

DIMENSIONES EN SISTEMA MÉTRICO (mm)

DIMENSIONES CONVERTIDAS A UNIDADES INGLASAS (in)

CUBO	Orificio	Eje	Buje	Chaveta	Largo	Orificio	Eje	Buje	Chaveta	Largo
XT20	20	6 x 3.5	6 x 2.8	6 x 6	35	XT20	0.787	0.236	0.236	1 3/8
	25 - 30	8 x 4	8 x 3.3	8 x 7			0.984 - 1.181	0.315	0.276	
	35	10 x 5	10 x 3.3	10 x 8			1.378	0.394	0.315	
	40	12 x 5	12 x 3.3	12 x 8			1.575	0.472	0.315	
	45 - 50	14 x 5.5	14 x 3.8	14 x 9			1.772 - 1.969	0.551	0.354	
XT25	25 - 30	8 x 4	8 x 3.3	8 x 7	48	XT25	0.984 - 1.181	0.315	0.276	1 7/8
	35	10 x 5	10 x 3.3	10 x 8			1.378	0.394	0.315	
	40	12 x 5	12 x 3.3	12 x 8			1.575	0.472	0.315	
	45 - 50	14 x 5.5	14 x 3.8	14 x 9			1.772 - 1.969	0.551	0.354	
	55	16 x 6	16 x 4.3	16 x 10			2.165	0.630	0.394	
	60 - 65	18 x 7	18 x 4.4	18 x 11			2.362 - 2.559	0.709	0.433	
XT30	35	10 x 5	10 x 3.3	10 x 8	53	XT30	1.378	0.394	0.315	2 1/16
	40	12 x 5	12 x 3.3	12 x 8			1.575	0.472	0.315	
	45 - 50	14 x 5.5	14 x 3.8	14 x 9			1.772 - 1.969	0.551	0.354	
	55	16 x 6	16 x 4.3	16 x 10			2.165	0.630	0.394	
	60 - 65	18 x 7	18 x 4.4	18 x 11			2.362 - 2.559	0.709	0.433	
	70 - 75	20 x 7.5	20 x 4.9	20 x 12			2.756 - 2.953	0.787	0.472	
	50	14 x 5.5	14 x 3.8	14 x 9			64	XT35	1.969	
55	16 x 6	16 x 4.3	16 x 10	2.165	0.630	0.394				
60 - 65	18 x 7	18 x 4.4	18 x 11	2.362 - 2.559	0.709	0.433				
70 - 75	20 x 7.5	20 x 4.9	20 x 12	2.756 - 2.953	0.787	0.472				
80 - 85	22 x 9	22 x 5.4	22 x 14	3.150 - 3.346	0.866	0.551				
90	25 x 9	25 x 5.4	25 x 14	3.543	0.984	0.551				
XT40	60 - 65	18 x 7	18 x 4.4	18 x 11	72	XT40	2.362 - 2.559	0.709	0.433	2 13/16
	70 - 75	20 x 7.5	20 x 4.9	20 x 12			2.756 - 2.953	0.787	0.472	
	80 - 85	22 x 9	22 x 5.4	22 x 14			3.150 - 3.346	0.866	0.551	
	90 - 95	25 x 9	25 x 5.4	25 x 14			3.543 - 3.740	0.984	0.551	
	100	28 x 10	28 x 6.4	28 x 16			3.937	1.102	0.630	
XT45	80 - 85	22 x 9	22 x 5.4	22 x 14	84	XT45	3.150 - 3.346	0.866	0.551	3 5/16
	90 - 95	25 x 9	25 x 5.4	25 x 14			3.543 - 3.740	0.984	0.551	
	100 - 110	28 x 10	28 x 6.4	28 x 16			3.937 - 4.331	1.102	0.630	
XT50	100 - 110	28 x 10	28 x 6.4	28 x 16	95	XT50	3.937 - 4.331	1.102	0.630	3 3/4
	115 - 125	32 x 11	32 x 7.4	32 x 18			4.528 - 4.921	1.260	0.709	
XT60	125 - 130	32 x 11	32 x 7.4	32 x 18	105	XT60	4.921 - 5.118	1.260	0.709	4 1/8
	135 - 150	36 x 12	36 x 8.4	36 x 20			5.315 - 5.906	1.417	0.787	
XT70	160 - 170	40 x 13	40 x 9.4	40 x 22	120	XT70	6.299 - 6.693	1.575	0.866	4 11/16
XT80	180 - 200	45 x 15	45 x 10.4	45 x 25	130	XT80	7.087 - 7.874	1.772	0.984	5 1/8
XT100	220 - 230	50 x 17	50 x 11.4	50 x 28	158	XT100	8.661 - 9.055	1.969	1.102	6 3/16
	240	56 x 20	56 x 12.4	56 x 32			9.449	2.205	1.260	

Estándares para chavetas métricas son para chavetas rectangulares. Todas son chavetas de profundidad completa estándar.

Todas son chavetas de profundidad completa estándar.



CASA MATRIZ • P.O. Box 287 • Pella, IA 50219  
800.247.1228 • 641.628.3115 • 641.628.3658 FAX