



# OPERACION

# Y

# MANTENIMIENTO

## Instrucciones de Instalación para los Bujes XT<sup>®</sup>

### Instalación

1. Antes de instalar el buje, pule los siguientes componentes:
  - a. Superficie del eje
  - b. Ánima del buje.
  - c. Diámetro ahusado interior del cubo XT.
  - d. Diámetro ahusado exterior del buje XT.

Retire cualquier protuberancia o material extraño, ya que cualquier partícula que se deje en las superficies mate puede llevar a una mala instalación.

### Nota. No lubrique las superficies mate.

2. Para hacer calzar la polea en el eje, asegúrese de que el chavetero del eje y del buje estén limpios, suaves y libres de protuberancias. Revise el tamaño de la chaveta con los chaveteros del eje y del buje. En este momento se deberían colocar las chavetas en los chaveteros del eje. Para que la instalación del buje en el cubo resulte exitosa, los chaveteros del buje de la polea necesitan que los chaveteros del eje estén alineados.
3. Coloque el eje en la polea, sea cuidadoso en no dañar el ánima de los cubos.
4. Inserte cuidadosamente una cuña en la ranura del buje y golpee suavemente para que éste se expanda un poco. (Tenga cuidado, ya que si lo expande demasiado puede hacer que el buje se abra.) Deslice los bujes en el eje y cubos con los agujeros perforados de los bujes alineados con los agujeros con rosca del cubo. Coloque los pernos en los agujeros perforados de cada buje y apriételos con la mano en los agujeros con rosca

### Diagramas A



**Tabla 1**

**Torque Recomendado para el Perno XT**

Cubo	Nº de Perno	Diámetro del Perno (UNRC)	Longitud del Perno	Torque (en lb.)	Torque (N-M)
XT15	4	1/4	1 1/4	95	10.7
XT20	4	5/16	1 1/2	200	22.6
XT25	4	3/8	2	350	39.6
XT30	4	7/16	2	550	62
XT35	4	1/2	2 1/2	840	95
XT40	4	9/16	2 1/2	1,200	136
XT45	4	5/8	2 1/2	1,680	190
XT50	4	3/4	3	3,000	339
XT60	4	7/8	3 1/2	4,800	542
XT70	4	1	3 1/2	7,200	814
XT80	4	1 1/8	4	9,000	1,017
XT100	6	1 1/8	4	9,000	1,017
XT120	8	1 1/8	4	9,000	1,017

PPI es la marca registrada de Precision, Inc.

Todos Los Derechos Reservados © 2008-2012, Precision Pulley & Idler,

XT<sup>®</sup> is a registered trademark of Van Gorp Corp. Sujeto a cambio sin preaviso.

Rev. 4/13



Corporate Office

PO Box 287  
Pella, IA 50219  
www.ppipella.com

800.247.1228  
641.628.3115  
fax 641.628.3658

West Coast  
Service Center  
Sacramento, CA  
800.821.9798  
fax 916.386.0545

SouthWest  
Service Center  
Fort Worth, TX  
800.247.1228  
fax 641.628.3658

Northeast  
Service Center  
Lewisberry, PA  
800.247.1228  
fax 641.628.3658

Southeast  
Service Center  
Cleveland, TN  
800.247.1228  
fax 641.628.3658

del cubo.

5. Ubique la posición deseada del eje y apriete ligeramente los pernos en cada buje, de tal manera que los bujes queden ajustados en los cubos.
6. Utilizando una llave de tuerca y el torque recomendado de la Tabla 1, apriete los pernos alternativamente, incluso puede ser en un solo buje. Utilice la secuencia numerada que se encuentra en la cabeza de los pernos del flange del buje en los Diagramas B, C, y D, empezando con el 1 primero, el 2 segundo, etc., y así con todos los pernos que se estén utilizando hasta el torque especificado, hasta cuando ya no se puedan girar más. No los apriete más allá de los valores recomendados. Asegúrese de que las superficies de ambos lados de la ranura estén iguales.

**Advertencia: No exceda el torque recomendado de la Tabla 1 intentando tirar el flange del buje hasta el nivel de la cara del cubo.** Si es que esto llegase a ocurrir, considere utilizar un eje de menor tamaño, ya que la idea es que quede un espacio libre cuando ya se hayan apretado los pernos.

7. Apriete el segundo buje según el paso 6.

### Mantenición:

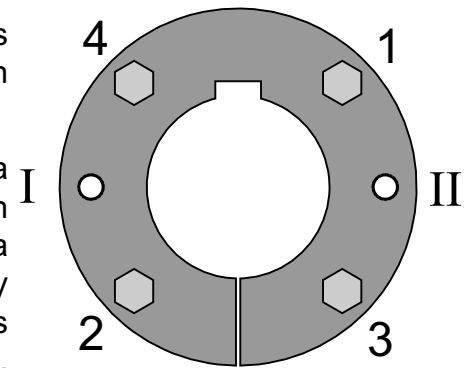
Durante el primer mes de operación, inspeccione los bujes y pernos para confirmar que estén bien ajustados, al menos una vez por semana y después durante cada parada de planta.

### Desmontaje:

1. Saque todos los pernos.
2. Inserte los pernos en los agujeros de rosca para desmontaje, que se encuentran en los bujes.
3. Apriete los pernos alternativamente e incluso los de un solo buje. Utilice la secuencia de números romanos que se encuentran al lado de los agujeros de rosca en los Diagramas B, C y D, empezando con el I primero, el II segundo, etc., y así con todos los agujeros de rosca que se estén utilizando hasta soltar el buje del cubo. Si el buje no se suelta inmediatamente, golpee suavemente en el cubo con un martillo.
4. Retire el buje del eje.
5. Retire el segundo buje según los pasos 1 al 4.

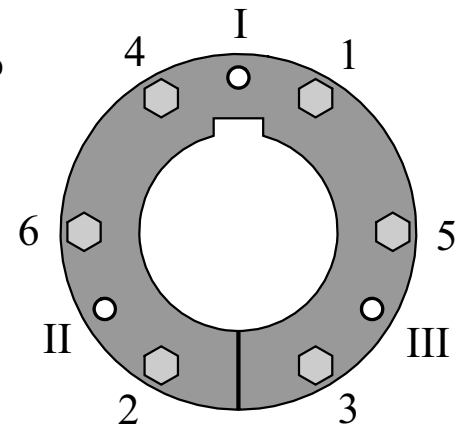


### Diagramas B



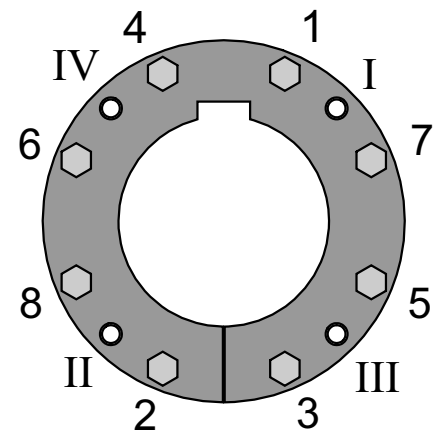
XT15 to XT80

### Diagramas C



XT-100

### Diagramas D



XT120

# XT® Tamaños de chavetas

HUB	Diámetro interno del Hub	Chavetas		Cuña
		Eje	Buje	
XT15	1/2-9/16	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16	1/8 x 1/8
	5/8-7/8	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32	3/16 x 3/16
	15/16 - 1 1/4	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8	1/4 x 1/4
	1 5/16 - 1 3/8	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32	5/16 x 5/16
	1 7/16 - 1 1/2	3/8 x 3/16	3/8 x 1/8	3/8 x 5/16
XT20	3/4-7/8	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32	3/16 x 3/16
	15/16 - 1 1/4	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8	1/4 x 1/4
	1 5/16 - 1 3/8	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32	5/16 x 5/16
	1 7/16 - 1 3/4	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16	3/8 x 3/8
	1 13/16 - 2	1/2 x 1/4	1/2 x 3/16	1/2 x 7/16
XT25	1 - 1 1/4	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8	1/4 x 1/4
	1 5/16 - 1 3/8	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32	5/16 x 5/16
	1 7/16 - 1 3/4	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16	3/8 x 3/8
	1 13/16 - 2 1/4	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4	1/2 x 1/2
	2 5/16 - 2 1/2	5/8 x 5/16	5/8 x 1/8	5/8 x 7/16
XT30	1 7/16 - 1 3/4	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16	3/8 x 3/8
	1 13/16 - 2 1/4	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4	1/2 x 1/2
	2 5/16 - 2 3/4	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16	5/8 x 5/8
	2 13/16 - 3	3/4 x 3/8	3/4 x 3/16	3/4 x 9/16
XT35	1 15/16 - 2 1/4	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4	1/2 x 1/2
	2 5/16 - 2 3/4	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16	5/8 x 5/8
	2 13/16 - 3 1/4	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8	3/4 x 3/4
	3 5/16 - 3 3/8	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16	7/8 x 7/8
	3 7/16 - 3 1/2	7/8 x 7/16	7/8 x 5/16	7/8 x 3/4
XT40	2 7/16 - 2 3/4	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16	5/8 x 5/8
	2 13/16 - 3 1/4	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8	3/4 x 3/4
	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

HUB	Diámetro interno del Hub	Chavetas		Cuña
		Eje	Buje	
XT45	2 7/16 - 2 3/4	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16	5/8 x 5/8
	2 13/16 - 3 1/4	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8	3/4 x 3/4
	3 5/16 - 3 3/4	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16	7/8 x 7/8
	3 13/16 - 4 5/16	1 x 1/2	1 x 1/2	1 x 1
	4 3/8 - 4 1/2	1 x 1/2	1 x 3/8	1 x 7/8
	XT50	2 15/16 - 3 1/4	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8
3 5/16 - 3 3/4		7/8 x 7/16	7/8 x 7/16	7/8 x 7/8
3 13/16 - 4 1/2		1 x 1/2	1 x 1/2	1 x 1
4 9/16 - 5		1 1/4 x 5/8	1 1/4 x 5/8	1 1/4 x 1 1/4
XT60	3 7/16 - 3 3/4	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16	7/8 x 7/8
	3 13/16 - 4 1/2	1 x 1/2	1 x 1/2	1 x 1
	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
	5 9/16 - 6	1 1/2 x 3/4	1 1/2 x 3/4	1 1/2 x 1 1/2
XT70	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
	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
	6 9/16 - 7	1 3/4 x 3/4	1 3/4 x 3/4	1 3/4 x 1 1/2
XT80	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
	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
	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
	7 9/16 - 8	2 x 3/4	2 x 3/4	2 x 1 1/2
XT100	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
	7 9/16 - 9	2 x 3/4	2 x 3/4	2 x 1 1/2
XT120	9 1/16 - 10	2 1/2 x 7/8	2 1/2 x 7/8	2 1/2 x 1 3/4
	8 7/16 - 9	2 x 3/4	2 x 3/4	2 x 1 1/2
	9 1/16 - 11	2 1/2 x 7/8	2 1/2 x 7/8	2 1/2 x 1 3/4
	11 1/16 - 12	3 x 1	3 x 1	3 x 2

**Chavetas en cuadros blancos son chavetas de profundidad completa.**

Las cuñas son suministradas en los tamaños subrayados en gris.

(No existen en tamaño standar)

# XT<sup>®</sup> Tamaño Metrico en chavetas

DIMENSIONES METRICAS (mm)						DIMENSIONES CONVERTIDAS A UNIDADES AMERICANAS (Pulgadas)				
HUB	Diametro interno del Hub	Eje	Buje	Cuña	Largo	HUB	Diametro interno del Hub	Ancho de chaveta	Altura de chaveta	Largo
XT15	20	6 x 3.5	6 x 2.8	6 x 6	28	XT15	0.787	0.236	0.236	1 1/8
	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	
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	18 x 7	18 x 4.4	18 x 11			2.362	0.709	0.433	
XT30	50	14 x 5.5	14 x 3.8	14 x 9	53	XT30	1.969	0.551	0.354	2 1/16
	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	
XT35	50	14 x 5.5	14 x 3.8	14 x 9	64	XT35	1.969	0.551	0.354	2 1/2
	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	90 - 95	25 x 9	25 x 5.4	25 x 14	84	XT45	3.543 - 3.740	0.984	0.551	3 5/16
	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	

Sistema metrico estandarizado para chavetas rectangulares.

Todas las chavetas tienen una profundidad standard.

Las chavetas para medidas del diametro interno metrico, no son proveidas con el buje.