

INTERCHANGEABLE BUSHINGS

PRODUCT	PAGE
INDEX	B-1
QD	B-2 – B-6
QD BUSHING INSTALLATION/REMOVAL	B-2
ALL STEEL QD BUSHINGS	B-3
STANDARD QD BUSHINGS	B-4
QD SHORT BUSHINGS	B-5
QD AND QD SHORT WELD-ON HUBS	B-6
TAPER BUSHINGS	B-7 – B-12
TAPER BUSHING INSTALLATION/REMOVAL	B-7
NO. 1008 — 3030 TAPER BUSHINGS	B-8
NO. 3535 — 5050 TAPER BUSHINGS	B-9
NO. 4030 — 5040 SHORT TAPER BUSHINGS	B-9
NO. 6050 — 120100 TAPER BUSHINGS	B-10
TAPER BUSHED TYPE S AND TYPE W WELD-ON HUBS	B-11
METRIC AND REBORABLE TAPER BUSHING DIMENSIONS	B-12
MST® BUSHINGS	B-13 – B-16
MST® INSTALLATION AND REMOVAL	B-13
MST® BUSHING SPECIFICATIONS	B-14
MST® WELD-ON HUBS	B-15
IDLER BUSHINGS: QD AND MST®	B-16

Stock QD Bushings

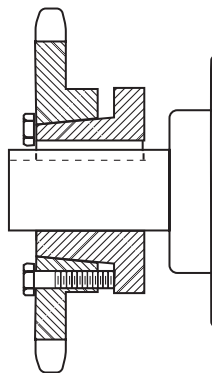
Martin

MARTIN MOUNTING PROCEDURE – QD BUSHINGS

IMPORTANT – BE SURE TAPERED CONE SURFACES OF QD BUSHING AND INSIDE OF SHEAVE OR SPROCKET HUB ARE DRY AND FREE OF ALL FOREIGN SUBSTANCES SUCH AS PAINT, GREASE, OR DIRT.

STANDARD MOUNTING ASSEMBLY FOR QD SHEAVES AND SPROCKETS

MOUNTING

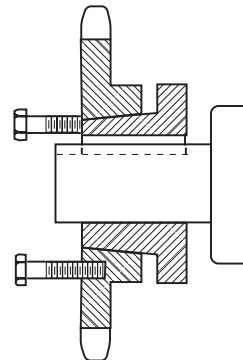


1. Be sure the tapered cone surfaces of the bushing and the inside of the driven product are clean and free of anti-seize lubricants.
2. Slide QD bushing on shaft, flange end first. Assemble key.
3. Position QD bushing on shaft. Tighten set screw over key "hand tight" with standard Allen wrench only. Do not use excessive force.
4. Slide large end of sheave or sprocket taper bore into position over cone aligning drilled bolt holes in sheave or sprocket with tapped holes in flange of bushing. Assemble pull-up bolts and lock washers.

NOTE: Install M thru S bushings in the hub so that the two extra holes in the hub are located as far as possible from the bushing's saw cut.

5. Tighten pull-up bolts alternately and evenly to tightness indicated in torque table on back. Do not use extensions on wrench handles. There should be a gap between the face of the sheave or sprocket hub and the flange of the QD bushing to insure a satisfactory cone grip and press fit.

CAUTION: THIS GAP MUST NOT BE CLOSED.



DISMOUNTING

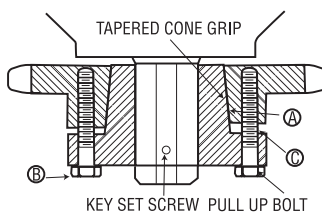
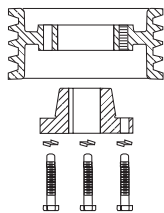
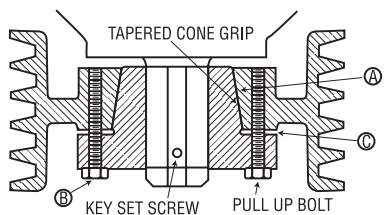
1. Remove pull-up bolts and screw them into TAPPED holes in sheave or sprocket and against flange of QD bushing to break cone grip.
2. Loosen set screw and slide QD bushing from shaft.

WARNING: Because of the possible danger to person(s) or property from accidents which may result from the improper use of products, it is important that correct procedures be followed: Products must be used in accordance with the engineering information specified in the catalog. Proper installation, maintenance and operation procedures must be observed. The instructions given above must be followed. Inspections should be made as necessary to assure safe operation under prevailing conditions. All rotating power transmission products when used in a drive are potentially dangerous and must be guarded by the user as required by applicable laws, regulations, standards, and good safety practice. (Refer to ANSI Standard B15.1.)

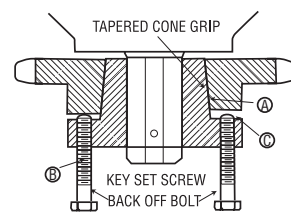
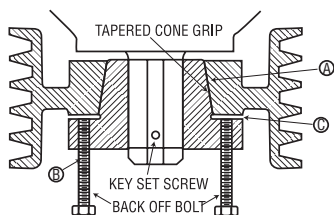
REVERSE Mounting Assembly

FOR QD SHEAVES AND SPROCKETS USING JA, SH, SD, SDS, SK, SF, E, F, AND J BUSHINGS

These bushings, as well as the sprockets and sheaves for them, are each drilled with six holes (three drilled and three tapped) to allow pull-up bolts to be inserted from either side. This enables variations of mounting characteristics to suit a particular installation.



1. Be sure the tapered cone surfaces of the bushing and the inside of the driven product are clean and free of anti-seize lubricants.
2. Assemble sheave or sprocket with bolts inserted (But not tightened) through DRILLED holes in bushing flange into TAPPED holes in sheave, sprocket, or other Martin QD part.
3. With key in shaft keyseat, slide assembly into approximate position on shaft with flange end of bushing away from bearing.
4. Position QD bushing on shaft by tightening set screw over key "hand tight" with standard Allen wrench only. Do not use excessive force.
5. Tighten pull-up bolts alternately and evenly to tightness indicated in torque table below. Do not use extensions on wrench handles. There should be a gap between the face of the sheave or sprocket hub and the flange of the QD bushing to insure a satisfactory cone grip and press fit. **CAUTION: THIS GAP MUST NOT BE CLOSED.**



1. Remove pull-up bolts and screw them into TAPPED holes in bushing flange and against hub of sheave or sprocket to break cone grip.
2. Loosen set screw in bushing flange and slide QD bushing from shaft.

CAUTION

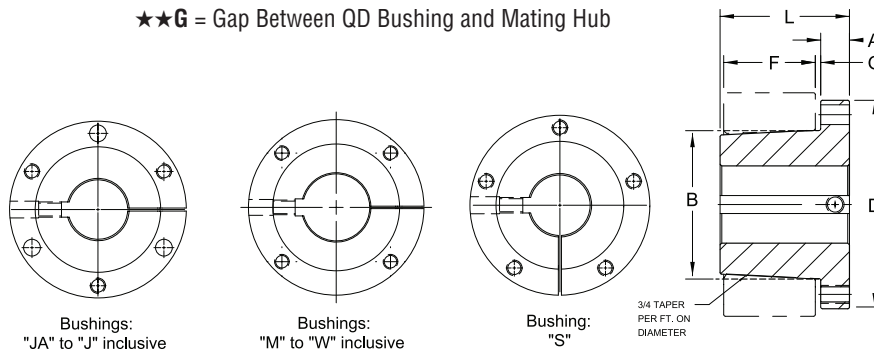
WARNING: USE OF ANTI-SEIZE LUBRICANT ON TAPERED CONE SURFACE OR ON BOLT THREADS WHEN MOUNTING MAY RESULT IN DAMAGE TO SHEAVE AND SPROCKETS. THIS VOIDS ALL MANUFACTURER'S WARRANTIES

BOLT TORQUE TABLE

QD Bushing Size	Set Screw	Wrench Torque in./lbs.
JA	10 – 24	60
SH, SDS, SD	1/2 – 20	108
SK	5/16 – 18	180
SF	3/8 – 16	360
E	1/2 – 13	720
F	9/16 – 12	900
J	5/8 – 11	1620
M	3/4 – 10	2700
N	7/8 – 9	3600
P	1 – 8	5400
W	1 1/8 – 7	7200
S	1 1/4 – 7	9000

★F = Length of Mating Bore

★★G = Gap Between QD Bushing and Mating Hub



Bushing	Bush. Torque Capacity (in-lb)	Dimensions (Inches)								Cap Screws Required	Stock Bore Range			Average Weight (Approx.)
		A	B	D	E	★F	★★G	L	Cap Bolt Circle		Min.	Maximum		
												Standard Keyway	Shallow Keyway	
SF-STL	11,000	0.563	3.125	4.625	1.500	1.250	0.125	2.063	3.875	3 – 3/8 × 2	0.500	2.313	2.813	3.0
E-STL	20,000	0.750	3.834	6.000	1.875	1.625	0.125	2.625	5.000	3 – 1/2 × 2 3/4	0.875	2.875	3.500	10.0
F-STL	30,000	0.813	4.437	6.625	2.813	2.500	0.188	3.625	5.625	3 – 9/16 × 3 5/8	1.000	3.313	4.000	11.5
J-STL	45,000	1.000	5.148	7.250	3.500	3.188	0.188	4.500	6.250	3 – 5/8 × 4 1/2	1.438	3.750	4.500	18.0
M-STL	85,000	1.250	6.500	9.000	5.500	5.188	0.188	6.750	7.875	4 – 3/4 × 6 3/4	2.000	4.750	5.500	37.0
N-STL	150,000	1.500	7.000	10.000	6.625	6.250	0.438	8.125	8.500	4 – 7/8 × 8 1/2	2.500	5.125	5.875	57.0

Bushing	Bores	Keyway
SF-STL	2.375 - 2.563	5/8 x 3/16
	2.625 - 2.750	5/8 x 1/16
	2.813 - 2.875	3/4 x 1/16
	2.938	3/4 x 1/32
	0.875 - 2.875	STD.
E-STL	2.938 - 3.250	3/4 x 1/8
	3.313 - 3.500	7/8 x 1/16
F-STL	1.000 - 3.313	STD.
	3.375 - 3.750	7/8 x 3/16
	3.875 - 3.938	1 x 1/8
	4.000	NONE
J-STL	3.438 - 3.750	STD.
	3.813 - 4.500	1 x 1/8
	2.000 - 4.750	STD.
M-STL	4.813 - 5.500	1 1/4 x 1/4
	2.500 - 5.125	STD.
N-STL	5.188 - 5.500	1 1/4 x 1/4
	5.563 - 5.875	1 1/2 x 1/4

Shallow Key Dimension — Standard			
Keyset	Key	Keyset	Key
1/4 x 1/32	1/4 x 5/32	3/4 x 1/8	3/4 x 1/2
1/4 x 1/16	1/4 x 3/16	7/8 x 1/16	7/8 x 1/2
3/8 x 1/32	3/8 x 7/32	7/8 x 3/16	7/8 x 5/8
3/8 x 1/16	3/8 x 1/4	1 x 1/8	1 x 5/8
3/8 x 1/8	3/8 x 5/16	1 1/4 x 1/4	1 1/4 x 7/8
1/2 x 1/32	1/2 x 9/32	1 1/2 x 1/8	1 1/2 x 7/8
1/2 x 1/16	1/2 x 5/16	1 1/2 x 1/4	1 1/2 x 1
1/2 x 1/8	1/2 x 3/8	1 3/4 x 1/8	1 3/4 x 3/4
5/8 x 1/16	5/8 x 3/8	1 3/4 x 1/4	1 3/4 x 7/8
3/4 x 1/16	3/4 x 7/16	2 x 1/4	2 x 1

Shallow Key Dimension — Steel			
Keyset	Key	Keyset	Key
1/4 x 1/32	1/4 x 5/32	3/4 x 1/16	3/4 x 7/16
1/4 x 1/16	1/4 x 3/16	3/4 x 1/8	3/4 x 1/2
3/8 x 1/32	3/8 x 7/32	7/8 x 1/16	7/8 x 1/2
3/8 x 1/16	3/8 x 1/4	7/8 x 3/16	7/8 x 5/8
3/8 x 1/8	3/8 x 5/16	1 x 1/8	1 x 5/8
1/2 x 1/32	1/2 x 3/32	1 1/4 x 1/4	1 1/4 x 7/8
1/2 x 1/16	1/2 x 5/16	1 1/2 x 1/4	1 1/2 x 1
1/2 x 1/8	1/2 x 3/8	1 3/4 x 1/8	1 3/4 x 3/4
5/8 x 1/16	5/8 x 3/8	1 3/4 x 3/8	1 3/4 x 1
5/8 x 3/16	5/8 x 1/2	2 x 1/4	2 x 1

Shallow Key Dimension — Standard		
Bores	Keyset	Key
7/8	3/16 x 3/32	3/16 x 3/16
15/16 - 1 1/4	1/4 x 1/8	1/4 x 1/4
1 5/16 - 1 3/8	5/16 x 5/32	5/16 x 5/16
1 7/16 - 1 3/4	3/8 x 3/16	3/8 x 3/8
1 13/16 - 2 1/4	1/2 x 1/4	1/2 x 1/2
2 5/16 - 2 3/4	5/8 x 5/16	5/8 x 5/8
2 13/16 - 3 1/4	3/4 x 3/8	3/4 x 3/4
3 5/16 - 3 3/4	7/8 x 7/16	7/8 x 7/8
3 13/16 - 4 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 1 1/4
5 9/16 - 6 1/2	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 1 1/2
7 9/16 - 9	2 x 3/4	2 1/2 x 1 1/2
9 1/16 - 11	2 1/2 x 7/8	—
1 11/16 - 13	3 x 1	—

Bushing	Plain Bores Not Split
SH-STL	0.500
SD-STL	0.500
SK-STL	0.500
SF-STL	0.500
E-STL	0.875 - 1.938
F-STL	1.000 - 2.438 - 2.938
J-STL	1.438 - 2.938
M-STL	2.000 - 2.938
N-STL	2.438 - 4.938

Reborable QD bushings made of stainless steel are available in many sizes. Non stock sizes are available on MTO basis.

Standard QD Bushings

Martin

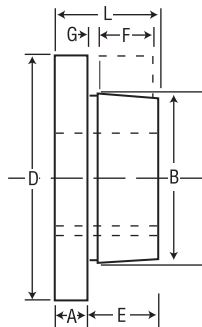
Bushing	Bush. Torque Capacity (in-lb)	Dimensions (in)								Cap Screws Required	Stock Bore Range			Set Screw Size	Average Weight (lb)
		A	B	D	E	F	G	L	Bolt Circle		Min.	Maximum			
												Standard Keyway	Shallow Keyway		
JA	1,000	0.375	1.375	2.000	0.688	0.563	0.210	1.000	1.665	3 – 10 × 1	0.375	1	1 3/16	10 – 24	0.9
SH	3,500	0.438	1.871	2.688	0.875	0.813	0.243	1.250	2.250	3 – 1/4 × 1 3/8	0.500	1 3/8	1 5/8	.25 – 20	1.0
SDS	5,000	0.500	2.187	3.188	0.875	0.750	0.265	1.375	2.688	3 – 1/4 × 1 3/8	0.500	1 11/16	1 15/16	.25 – 20	1.0
SD	5,000	0.500	2.187	3.188	0.938	1.250	0.260	1.813	2.688	3 – 1/4 × 1 7/8	0.500	1 11/16	1 15/16	.25 – 20	1.5
SK	7,000	0.563	2.812	3.875	1.375	1.250	0.317	1.938	3.313	3 – 5/16 × 2	0.500	2 1/8	2 1/2	.313 – 18	2.0
SF	11,000	0.563	3.125	4.625	1.500	1.250	0.322	2.000	3.875	3 – 3/8 × 2	0.500	2 1/4	2 7/8	.313 – 18	3.0
E	20,000	0.750	3.834	6.000	1.875	1.625	0.327	2.625	5.000	3 – 1/2 × 2 3/4	0.875	2 7/8	3 1/2	.375 – 16	10.0
F	30,000	0.813	4.437	6.625	2.813	2.500	0.423	3.625	5.625	3 – 9/16 × 3 5/8	1.000	3 5/16	3 15/16	.5 – 13	11.5
J	45,000	1.000	5.148	7.250	3.500	3.188	0.423	4.500	6.250	3 – 5/8 × 4 1/2	1.438	3 3/4	4 1/2	.625 – 11	18.0
M	85,000	1.250	6.500	9.000	5.500	5.188	0.423	6.750	7.875	4 – 3/4 × 6 3/4	2.000	4 3/4	5 1/2	.75 – 10	37.0
N	150,000	1.500	7.000	10.000	6.625	6.250	0.423	8.125	8.500	4 – 7/8 × 8 1/2	2.438	5	6	.75 – 10	57.0
P	250,000	1.750	8.250	11.750	7.625	7.250	0.423	9.375	10.000	4 – 1 × 9 1/2	2.938	5 15/16	7	.875 – 9	120.0
W	375,000	2.000	10.437	15.000	9.375	9.000	0.564	11.375	12.750	4 – 1 1/8 × 11 1/2	4.000	7 1/2	8 1/2	1 – 8	250.0
S	625,000	3.250	12.125	17.750	12.500	–	0.814	15.750	15.000	5 – 1 1/4 × 15 1/2	5.500	9	10	1.25 – 7	400.0

Inch Bore

Bushing	Bores	Keyway
JA	0.375 - 0.438	NO K.W.
	0.500 - 1.000	STD.
	1.063 - 1.125	1/4 - 1/16
	0.188	1/4 - 1/16
	1.250	NO K.W.
SH	0.500 - 1.375	STD.
	1.438 - 1.500	3/8 x 1/16
	1.563 - 1.625	3/8 x 1/16
	1.688	NO K.W.
SDS	0.500 - 1.688	STD.
	1.750	3/8 x 1/8
	1.813	1/2 x 1/8
	1.875 - 1.938	1/2 x 1/16
SD	2.000	NO K.W.
	0.500 - 1.688	STD.
	1.750	3/8 x 1/8
	1.813	1/2 x 1/8
	1.875	1/2 x 1/16
	1.938	1/2 x 1/16
SK	2.000	NO K.W.
	0.500 - 2.125	STD.
	2.188 - 2.250	1/2 x 1/8
	2.313 - 2.500	5/8 x 1/16
	2.563 - 2.625	NO K.W.
SF	0.500 - 2.250	STD.
	2.313 - 2.500	5/8 x 3/16
	2.563 - 2.750	5/8 x 1/16
	2.813 - 2.875	3/4 x 1/16
	2.938	3/4 x .031

Bushing	Bores	Keyway
E	0.875 - 2.875	STD.
	2.938 - 3.250	3/4 x 1/8
	3.313	7/8 x 1/8
	3.375 - 3.500	7/8 x 1/16
F	1.000 - 3.313	STD.
	3.375 - 3.750	7/8 x 3/16
	3.875 - 3.938	1 x 1/8
	4.000	NONE
J	1.250 - 3.750	STD.
	3.813 - 4.500	1 x 1/8
M	2.000 - 4.750	STD.
	4.813 - 5.500	1 1/4 x 1/4
N	2.438 - 5.000	STD.
	5.125 - 5.500	1 1/4 x 1/4
	5.563 - 6.000	1 1/2 x 1/4
P	2.938 - 5.938	STD.
	6.000 - 6.500	1 1/2 x 1/4
	6.563 - 7.000	1 3/4 x 1/8
W	4.000 - 7.500	STD.
	7.563 - 8.500	2 x 1/4

Keystock provided for nonstandard keyways.



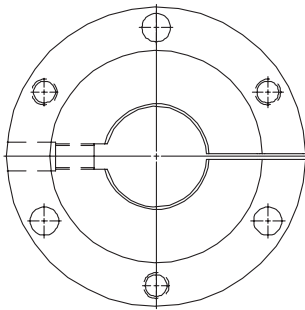
Millimeter Bore

Bushing	Bores (mm)	Key Stock Size ★ w x t
SH	24, 25, 28, 30	8 x 7
	32, 35	10 x 8
SDS	24, 25, 28, 30	8 x 7
	32, 35, 38	10 x 8
SD	40, 42	12 x 8
	24, 25, 28, 30	8 x 7
SK	32, 35, 38	10 x 8
	40, 42	12 x 8
SF	48, 50	14 x 9
	55	16 x 10
	60, 65	18 x 11
	70, 75	20 x 12
	80, 85	22 x 14
E	90	25 x 14
	35, 38	10 x 8
	40, 42	12 x 8
	48, 50	14 x 9
	55	16 x 10
F	60, 65	18 x 11
	70, 75	20 x 12
	80, 85	22 x 14
	90	25 x 14
	100	28 x 16
J	50	14 x 9
	55	16 x 10
	60, 65	18 x 11
	70, 75	20 x 12
	80, 85	22 x 14
	90, 95	25 x 14
	100	28 x 16

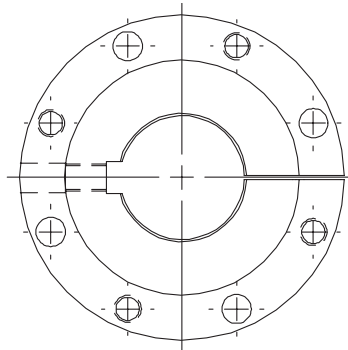
★ Important — The metric system does not refer to keyseat or keyway dimensions as does the English system; instead, dimensions are given for the key itself which is rectangular in shape, not square as in the English system.

NOTE:
.03937" = 1mm
Ex: 24 mm = 0.94488"

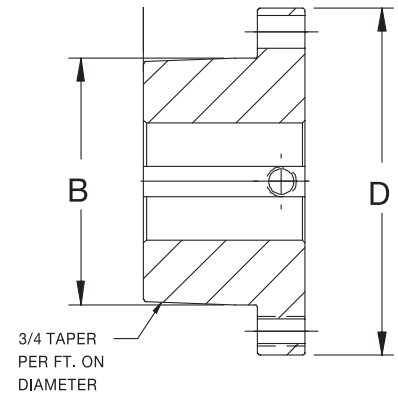
TO ORDER:
SH 24 mm



Bushings:
JS



Bushings:
MS to WS inclusive



Inch Bore

Bushing	Bores	Keyway	Average Weight (lb)
JS	2.438	5/8 × 5/16	19
	2.938	3/4 × 3/8	17
	3.438	7/8 × 7/16	15
	3.500		15
	3.938	1 × 1/8	13
	4.438		10
MS	3.438	7/8 × 7/16	38
	3.500		37
	3.938	1 × 1/2	34
	4.438		30
	4.938	1 1/4 × 1/4	26
	5.438		21
	5.500		20
NS	3.938	1 × 1/2	54
	4.438		49
	4.938	1 1/4 × 5/8	43
	5.438	1 1/4 × 1/4	38
	5.500		37
	5.938	1 1/2 × 1/4	31
	6.000		30
PS	4.938	1 1/4 × 5/8	76
	5.438		70
	5.938	1 1/2 × 3/4	62
	6.000	1 1/2 × 1/4	62
	6.438		55
	6.500		54
WS	6.938	1 3/4 × 1/8	47
	7.000		45
	5.438	1 1/4 × 5/8	154
	5.938	1 1/2 × 3/4	145
	6.000		144
	6.438		136
	6.500		135
	6.938	1 3/4 × 3/4	126
	7.000		125
	7.500		114
	7.938	2 × 1/4	106
	8.000		105
	8.438		94
	8.500		93



Martin QD short bushings are suitable for use in belt conveyor applications wherever the short hubs of a conveyor pulley require the QD short bushing style.

Millimeter Bore

Bushing	Dimensions (Inches)						Cap Screws Required	Set Screw Size
	A	B	D	E	L	Bolt Circle		
JS	1.000	5.148	7.250	2.380	3.380	6.250	3 – 5/8 × 2 1/2	0.625
MS	1.190	6.500	9.000	3.620	4.810	7.880	4 – 3/4 × 3	0.750
NS	1.500	70.000	10.000	4.500	6.000	8.500	4 – 7/8 × 3 1/2	0.750
PS	1.500	8.250	11.750	5.000	6.500	10.000	4 – 1 × 4	0.875
WS	1.750	10.437	15.000	5.500	7.250	12.750	4 – 1 1/8 × 5	1.000

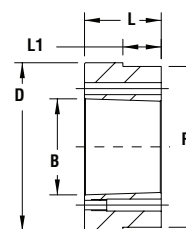
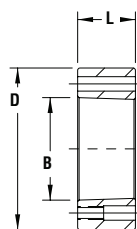
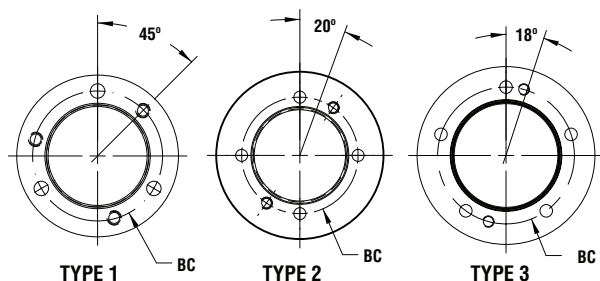
QD and QD Short Weld-On Hubs

Martin

QD Weld-On Hubs

Martin QD weld-on hubs are suitable for use in many applications, such as welding to plate steel sprockets.

QD weld-on hubs are made of steel, drilled, tapped and taper bored for QD bushings

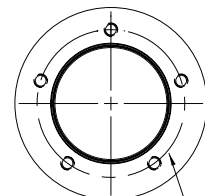
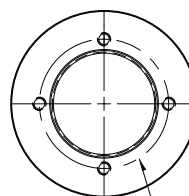
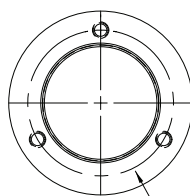


Catalog Number	Dimensions (Inches)						Type Drilling	Weight (lbs)	Mounting
	D ★	L	B (nom)	P	L ₁	BC			
JA-A	2.250	0.563	1.370	—	—	1.665	1	0.4	STD or Reverse Mount ↓
SH-A	3.000	0.813	1.870	—	—	2.250	1	1.0	
SDS-A	3.500	0.750	2.180	—	—	2.688	1	1.2	
SK-A	4.375	1.250	2.810	—	—	3.313	1	3.0	
SF-A	5.000	1.250	3.120	—	—	3.875	1	4.0	
E-A	6.250	1.625	3.830	—	—	5.000	1	9.0	STD Mount Only
F-A	7.000	2.500	4.440	—	—	5.625	1	16.0	
J-A	7.750	3.188	5.140	—	—	6.250	1	22.5	
M-A	9.500	5.188	6.490	9.250	3.563	7.875	2	50.0	
N-A	10.500	6.250	6.990	10.250	4.500	8.500	2	75.0	
P-A	13.000	7.250	8.240	—	—	10.000	2	155.0	
W-A	15.500	9.000	10.430	—	—	12.750	2	300.0	
S-A	19.500	12.000	12.120	18.750	7.500	15.000	3	558.0	

★ Tolerance of D Dimension (or P dimension where applicable) JA-A Thru J-A = (+.002) M-A Thru S-A = (+.003)

QD Short Weld-On Hubs

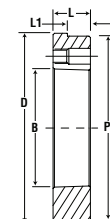
Martin QD short weld-on hubs are designed for use in conveyor pulleys.



TYPE 1

TYPE 2

TYPE 3



Catalog Number	Dimensions (Inches)						Type Drilling	Weight (lbs)	Mounting
	D	L	B (nom)	P ★	L ₁	BC			
SFS-A	5.000	1.000	3.120	4.750	0.563	3.875	1	3.0	Reverse Mount Only
ES-A	6.250	1.125	3.830	6.000	0.625	5.000	1	5.5	
FS-A	7.000	1.250	4.440	6.750	0.688	5.625	1	7.4	
JS-A	8.250	1.625	5.140	8.000	1.000	6.250	1	13.8	
MS-A	9.500	2.375	6.490	9.250	1.625	7.875	2	22.9	
NS-A	10.250	2.375	6.990	10.000	1.563	8.500	2	26.8	
PS-A	12.250	2.875	8.240	12.000	2.000	10.000	2	47.9	
WS-A	15.250	3.375	10.430	14.875	2.438	12.750	2	84.2	
SS-A	17.500	3.875	12.120	17.000	2.750	15.000	3	121.8	

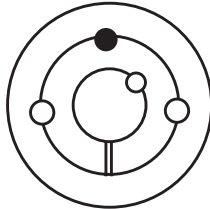
★ Tolerance of P Dimension

SFS-A Thru MS-A = (+.004)

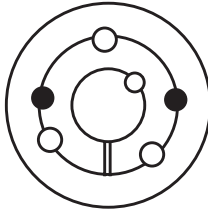
NS-A Thru PS-A = (+.005)

WS-A Thru SS-A = (+.006)

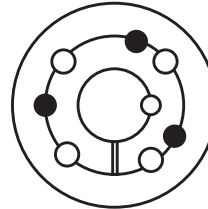
IMPORTANT NOTE: Please follow the instructions on this sheet in order for the Martin bushing to perform satisfactorily.



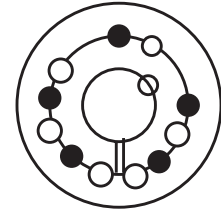
1008 to 3030



3535 to 6050



7060 to 10085



102100

INSTALLATION

1. Clean all oil, dirt, and paint from shaft, bushing bore, outside of bushing and component (sprocket, sheave...etc.) bore.
2. Insert bushing into component. Match the hole pattern, not the threaded holes (each hole will be threaded on one side only.)
3. Thread set or cap screws into those half threaded holes indicated by ○ on above diagram. Mount assembly on shaft.
4. Alternately torque set or cap screws* to recommended torque setting in chart below.
5. On 3535 and larger bushings use a block, sleeve or drift and hammer large end of bushing (do not hammer bushing directly).
6. Repeat steps 4 and 5 until torque wrench reading, after hammering, is the same as before hammering.
7. Fill all unoccupied holes with grease.

REMOVAL

1. Remove all set or cap screws.
2. Insert set or cap screws in holes indicated by ● on drawing. Loosen bushing by alternately tightening set or cap screws.
3. To reinstall, complete all seven (7) installation instructions.

RECOMMENDED TORQUE		
Bushing No.	Set Screw	Wrench Torque in/lb
1008, 1108 1210, 1215, 1310 1610, 1615	1/4 – 20 Socket Set Screw	55
	5/16 – 18 Socket Set Screw	165
	3/8 – 16 Socket Set Screw	175
	3/8 – 16 Socket Set Screw	175
2012 2317, 2525 3020, 3030	7/16 – 14 Socket Set Screw	280
	1/2 – 13 Socket Set Screw	430
	5/8 – 11 Socket Set Screw	800
3535 4040 4545	1/2 – 13 Socket Set Screw	1000
	5/8 – 11 Socket Set Screw	1700
	3/4 – 10 Socket Set Screw	2450
5050 6050, 7060, 8065 10085, 120100	7/8 – 9 Socket Set Screw	3100
	1-1/4 – 7 Socket Set Screw	7820
	1-1/2 – 6 Socket Set Screw	13700

If two bushings are used on same component and shaft, fully tighten one bushing before working on the other

CAUTION

WARNING: USE OF ANTI-SEIZE LUBRICANT ON TAPERED CONE SURFACE OR ON BOLT THREADS WHEN MOUNTING MAY RESULT IN DAMAGE TO SHEAVE AND SPROCKETS. THIS VOIDS ALL MANUFACTURER'S WARRANTIES

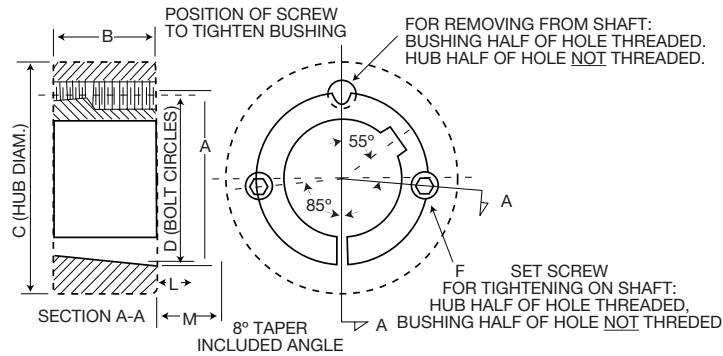
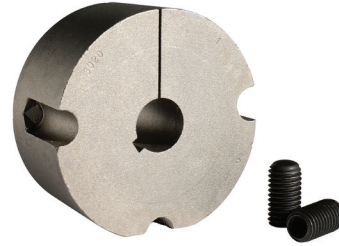
WARNING: Because of the possible danger to person(s) or property from accidents which may result from the improper use of products, it is important that correct procedures be followed: Products must be used in accordance with the engineering information specified in the catalog. Proper installation, maintenance and operation procedures must be observed. The instructions given above must be followed. Inspections should be made as necessary to assure safe operation under prevailing conditions. All rotating power transmission products when used in a drive are potentially dangerous and must be guarded by the user as required by applicable laws, regulations, standards, and good safety practice. (Refer to ANSI Standard B15.1.)

Taper Bushings Dimensions

Martin

No. 1008 to 3030 Taper Bushings

Bush. No.	Bore	Wt. (lb)	Bushing Keyseat	Shaft Keyseat
1008	0.500 - 0.563	0.27	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16
	0.625 - 0.875	0.21	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
	0.938 - 1.000	0.16	1/4 x 1/16 ▼	1/4 x 1/8
1108	0.500 - 0.563	0.33	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16
	0.625 - 0.875	0.27	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
	0.938 - 1.000	0.22	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
1210	1.063 - 1.125	0.17	1/4 x 1/16 ▼	1/4 x 1/8
	0.500 - 0.563	0.61	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16
	0.625 - 0.875	0.55	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
1215	0.938 - 1.250	0.49	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
	0.500 - 0.563	0.8	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16
	0.625 - 0.875	0.7	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
1310	0.938 - 1.250	0.6	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
	1.313 - 1.375	0.6	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32
	0.500 - 0.563	0.9	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16
1610	0.625 - 0.875	0.8	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
	0.938 - 1.250	0.7	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
	1.313 - 1.375	0.7	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32
1615	1.438 - 1.500	0.6	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16
	1.563 - 1.625	0.5	3/8 x 1/8 ▼	3/8 x 3/16
	0.500 - 0.563	1.2	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16
2012	0.625 - 0.875	1.1	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
	0.938 - 1.250	1.0	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
	1.313 - 1.375	0.8	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32
2517	1.438 - 1.500	0.7	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16
	1.563 - 1.625	0.6	3/8 x 1/8 ▼	3/8 x 3/16
	0.500 - 0.563	1.7	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16
2525	0.625 - 0.875	1.6	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
	0.938 - 1.250	1.5	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
	1.313 - 1.375	1.4	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32
3020	1.438 - 1.750	1.2	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16
	1.813 - 1.875	1.0	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4
	1.938 - 2.000	1.0	1/2 x 3/16 ▼	1/2 x 1/4
3030	0.500 - 0.563	3.5	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16
	0.625 - 0.875	3.4	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
	0.938 - 1.250	3.3	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
3020	1.313 - 1.375	3.2	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32
	1.438 - 1.750	3.0	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16
	1.813 - 2.250	2.4	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4
3030	2.313 - 2.500	1.9	5/8 x 3/16 ▼	5/8 x 5/16
	0.500 - 0.563	4.9	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
	0.625 - 0.875	4.7	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
3020	0.938 - 1.250	4.5	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32
	1.438 - 1.750	4.2	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16
	1.813 - 2.250	3.3	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4
3030	2.313 - 2.500	2.5	5/8 x 3/16 ▼	5/8 x 5/16
	0.500 - 0.563	6.5	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
	0.625 - 0.875	6.3	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32
3020	1.438 - 1.750	6.0	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16
	1.813 - 2.250	5.3	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4
	2.313 - 2.750	4.5	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16
3030	2.813 - 3.000	3.9	3/4 x 1/4 ▼	3/4 x 3/8
	0.938 - 1.250	9.2	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
	1.313 - 1.375	8.9	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32
3020	1.438 - 1.750	8.6	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16
	1.813 - 2.250	7.6	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4
	2.313 - 2.750	6.2	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16
3030	2.813 - 3.000	5.0	3/4 x 1/4 ▼	3/4 x 3/8



Dimensions

Bush. No.	Bush. Torque Capacity (in-lb)	A	B	C Ø			D	F †	L ★		M ★★	
				Class 20 Gray Iron	Class 30 Gray Iron	Steel			Std. Hex. Key	Short Key ‡	Std. Hex. Key	Short Key ‡
1008	1,200	1.386	0.875	2.375	2.188	1.938	1.328	1/4 x 1/2	1 1/8	5/8	1 1/4	3/4
1108	1,300	1.511	0.875	2.500	2.313	2.063	1.453	1/4 x 1/2	1 1/8	5/8	1 1/4	3/4
1210	3,600	1.875	1.000	3.625	3.250	2.875	1.750	3/8 x 5/8	1 3/8	13/16	1 5/8	1 1/16
1215	3,550	1.875	1.500	3.125	2.875	2.625	1.750	3/8 x 5/8	1 3/8	13/16	1 5/8	1 1/16
1310	3,850	2.000	1.000	3.750	3.375	3.000	1.875	3/8 x 5/8	1 3/8	13/16	1 5/8	1 1/16
1610	4,300	2.250	1.000	4.000	3.625	3.250	2.125	3/8 x 5/8	1 3/8	13/16	1 5/8	1 1/16
1615	4,300	2.250	1.500	3.500	3.250	3.000	2.125	3/8 x 5/8	1 3/8	13/16	1 5/8	1 1/16
2012	7,150	2.750	1.250	4.750	4.375	3.875	2.625	7/16 x 7/8	1 9/16	15/16	2	1 3/8
2517	11,600	3.375	1.750	5.500	4.875	4.375	3.250	1/2 x 1	1 5/8	1	2 1/4	1 5/8
2525	11,300	3.375	2.500	4.750	4.500	4.250	3.250	1/2 x 1	1 5/8	1	2 1/4	1 5/8
3020	24,000	4.250	2.000	7.000	6.250	5.625	4.000	5/8 x 1 1/4	1 13/16	1 3/16	2 11/16	2 1/16
3030	24,000	4.250	3.000	6.250	5.750	5.375	4.000	5/8 x 1 1/4	1 13/16	1 3/16	2 11/16	2 1/16

Bushings cannot be bored larger than largest bore listed.

For detail dimensions required for machining hubs, consult factory.

▼ Key furnished for these sizes only.

Ø For general reference. Severe conditions may require larger hub. Heavy well-located web may permit smaller hub. Hub diameter required depends on the particular application. Consult Martin giving full information on the proposed design. Hub diameters shown are based on 20,000, 30,000, and 50,000 P.S.I. minimum ultimate tensile strength respectively for Class 20 gray iron, Class 30 gray iron, and steel hubs.

† 2 screws required. Use in positions shown for tightening bushing on shaft. In removing bushing from shaft, remove screws and use one of them in the other hole. Bushing price includes screws.

★ Space required to tighten bushing. Also space required to loosen screws to permit removal of hub by puller.

★★ Space required to loosen bushing using one screw as jackscrew — no puller required.

‡ Standard hex key cut to minimum usable length.

No. 3535 to 5050 Bushings

Bushings Number	Bush. Torque Capacity (in-lb)	Bore	Wt.	Bushings Keyseat	Shaft Keyseat	A	B	C Ø			D	F †	G	R
								Class 20 Gray Iron	Class 30 Gray Iron	Steel				
3535	44,800	1.188 - 1.250	14	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8	5.00	3.50	7.75	7.00	6.50	4.83	3 - 1/2 x 1 1/2	39°	▲
		1.313 - 1.375	14	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32									
		1.438 - 1.750	13	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16									
		1.813 - 2.250	12	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4									
		2.313 - 2.750	11	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16									
		2.813 - 3.250	9	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8									
4040	77,300	3.313 - 3.500	8	7/8 x 1/4 ▼	7/8 x 7/16	5.75	4.00	9.50	8.50	7.75	5.54	3 - 5/8 x 1 3/4	40°	▲
		1.438 - 1.750	22	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16									
		1.813 - 2.250	21	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4									
		2.313 - 2.750	19	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16									
		2.813 - 3.250	17	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8									
		3.313 - 3.625	15	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16									
4545	110,000	3.688 - 3.750	14	7/8 x 1/4 ▼	7/8 x 7/16	6.38	4.50	10.50	9.50	8.75	6.13	3 - 3/4 x 2	40°	▲
		3.813 - 4.000	13	1 x 1/4 ▼	1 x 1/2									
		1.938 - 2.250	30	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4									
		2.313 - 2.750	28	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16									
		2.813 - 3.250	26	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8									
		3.313 - 3.750	23	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16									
5050	126,000	3.813 - 4.250	20	1 x 1/2	1 x 1/2	7.00	5.00	11.50	10.50	9.50	6.72	3 - 7/8 x 2 1/4	37°	▲
		4.313 - 4.500	18	1 x 1/4 ▼	1 x 1/2									
		2.313 - 2.750	38	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16									
		2.813 - 3.250	35	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8									
		3.313 - 3.750	32	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16									
		3.813 - 4.500	27	1 x 1/2	1 x 1/2									
5050	126,000	4.563 - 5.000	24	1 1/4 x 7/16 ▼	1 1/4 x 5/8									

No. 4030 to 5040 Short Taper Bushings

Bushings Number	Bush. Torque Capacity (in-lb)	Bore	Wt.	Bushings Keyseat	Shaft Keyseat	A	B	C Ø			D	F †	G	R
								Class 20 Gray Iron	Class 30 Gray Iron	Steel				
3525	44,800	1.188 - 1.250	14	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8	5.00	3.50	7.75	7.00	6.50	4.83	3 - 1/2 x 1 1/2	39°	▲
		1.313 - 1.375	14	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32									
		1.438 - 1.750	13	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16									
		1.813 - 2.250	13	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4									
		2.313 - 2.750	12	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16									
		2.813 - 3.250	10	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8									
4030	77,300	3.313	9	7/8 x 1/8 ▼	7/8 x 7/16	5.75	3.00	9.50	8.50	7.75	5.54	3 - 5/8 x 1 3/4	39°	▲
		3.375 - 3.750	8	7/8 x 3/16 ▼	7/8 x 7/16									
		3.813 - 3.938	8	1 x 1/4 ▼	1 x 1/2									
		1.438 - 1.750	24	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16									
		1.813 - 2.250	21	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4									
		2.313 - 2.750	20	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16									
4535	110,000	2.813 - 3.250	18	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8	6.38	3.50	10.50	9.50	8.75	6.13	3 - 5/8 x 1 3/4	40°	▲
		3.313 - 3.688	15	7/8 x 7/16	7/8 x 1/4									
		3.750	13	7/8 x 1/4 ▼	7/8 x 7/16									
		3.813	13	1 x 1/2	1 x 1/2									
		3.875 - 4.438	13	1 x 1/4 ▼	1 x 1/2									
		1.938 - 2.250	31	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4									
5040	126,000	2.313 - 2.750	29	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16	7.00	4.00	11.50	10.50	9.50	6.72	3 - 7/8 x 2 1/4	37°	▲
		2.813 - 3.250	25	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8									
		3.313 - 3.750	23	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16									
		3.813 - 4.250	20	1 x 1/2	1 x 1/2									
		4.375 - 4.500	17	1 x 1/4 ▼	1 x 1/2									
		4.750 - 4.938	15	1 1/4 x 1/4 ▼	1 1/4 x 5/8									

Bushings cannot be bored larger than largest bore listed.

For detail dimensions required for machining hubs, consult factory.

Ø For general reference. Severe conditions may require larger hub. Heavy well located web may permit smaller hub. Hub diameter required depends on the particular application. Consult factory giving full information on the proposed design. Hub diameters shown are based on 20,000, 30,000, and 50,000 P.S.I. minimum ultimate tensile strength respectively for Class 20 gray iron, Class 30 gray iron, and steel hubs.

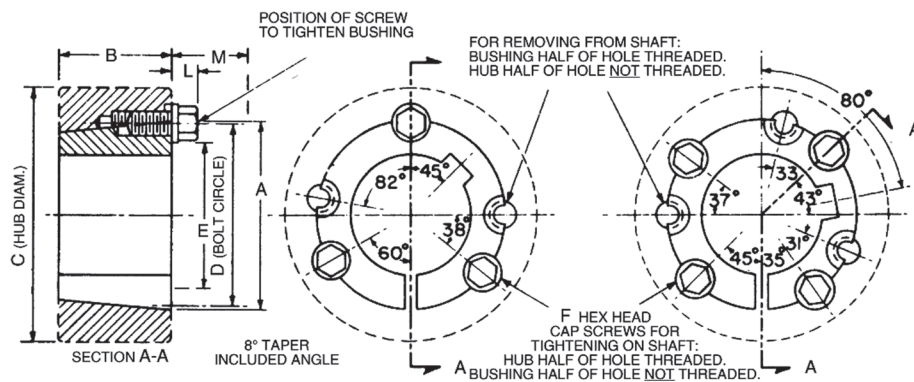
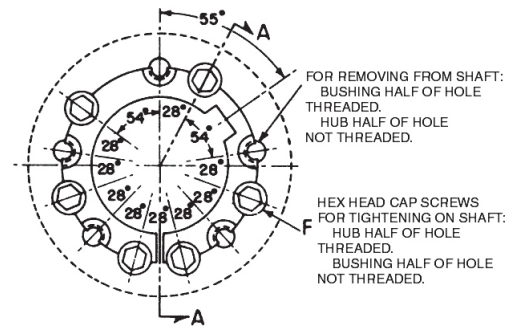
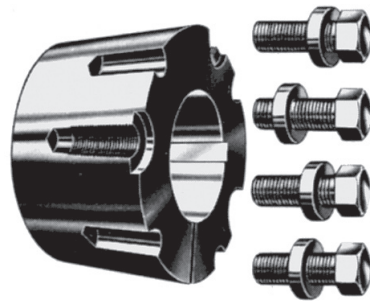
▼ Key furnished for these sizes only.

† 3 screws required. Use in positions shown for tightening bushing on shaft. In removing bushing from shaft, remove screws and use two of them in the other two holes. Bushing price includes screws. See following footnote.

▲ Provide sufficient space to tighten and loosen bushing. Width across flats of screw head is same as screw diameter which is shown in column F.

Taper Bushings Dimensions

Martin



No 6050 to 120100 Taper Bushings

Bushing Number	Bushing Torque Capacity (in-lb)	Bore	Weight	Bushing Keyseat	Shaft Keyseat	A	B	C Ø			D	E	F †	L ★	M ★★
								Class 20 Gray Iron	Class 30 Gray Iron	Steel					
6050	282,000	3.813 - 4.500	60	1 × 1/2	1 × 1/2	9.25	5.00	17.00	15.50	13.50	9.00	6.75	3 - 1 1/4 × 3 1/2	1.625	4.375
		4.563 - 5.500	55	1 1/4 × 5/8	1 1/4 × 5/8										
		5.563 - 6.000	50	1 1/2 × 3/4	1 1/2 × 3/4										
7060	416,000	4.563 - 5.500	85	1 1/4 × 5/8	1 1/4 × 5/8	10.25	6.00	18.50	17.00	14.75	10.00	7.75	4 - 1 1/4 × 3 1/2	1.625	4.375
		5.563 - 6.500	75	1 1/2 × 3/4	1 1/2 × 3/4										
		6.563 - 7.000	65	1 3/4 × 3/4	1 3/4 × 3/4										
◇ 8065	456,000	5.063 - 5.500	120	1 1/4 × 5/8	1 1/4 × 5/8	11.25	6.50	19.00	17.50	15.50	11.00	8.75	4 - 1 1/4 × 3 1/2	1.625	4.375
		5.563 - 6.500	105	1 1/2 × 3/4	1 1/2 × 3/4										
		6.563 - 7.500	90	1 3/4 × 3/4	1 3/4 × 3/4										
		7.563 - 8.000	75	2 × 3/4	2 × 3/4										
◇ 10085	869,000	6.563 - 7.500	260	1 3/4 × 3/4	1 3/4 × 3/4	14.75	8.50	23.50	22.00	19.50	14.50	11.75	4 - 1 1/2 × 4 1/4	2	5.375
		7.563 - 9.000	230	2 × 3/4	2 × 3/4										
		9.063 - 10.000	190	2 1/2 × 7/8	2 1/2 × 7/8										
◇ 120100	1,520,000	7.563 - 9.000	410	2 × 3/4	2 × 3/4	17.25	10.00	28.00	26.00	23.00	17.00	14.25	6 - 1 1/2 × 4 1/4	2	5.375
		9.063 - 11.000	360	2 1/2 × 7/8	2 1/2 × 7/8										
		11.063 - 12.000	290	3 × 1	3 × 1										

Bushings cannot be bored larger than largest bore listed.

For detail dimensions required for machining hubs, consult Martin.

◇ For general reference. Severe conditions may require larger hub. Heavy well located web may permit smaller hub. Hub diameter required depends on the particular application. Consult Martin giving full information on the proposed design. Hub diameters shown are based on 20,000, 30,000, and 50,000 P.S.I. minimum ultimate tensile strength respectively for Class 20 gray iron, Class 30 gray iron, and steel hubs.

† 3 screws for 6050; four for 7060 to 10085; six for 120100. Use in positions shown for tightening bushing on shaft. In loosening bushing, remove screws and use all except one in the other holes. Bushing price includes screws.

★ Space required to tighten bushing. Also space required to loosen screws to permit removal of hub by puller.

★★ Space required to loosen bushing using screws as jackscrews— no puller required.

◇ Not currently stocked — Available on order.

Type S

Martin taper bushed type S weld-on hubs are suitable for use in many applications such as for welding to plate steel sprockets. The outside diameters of these hubs have been reduced to a minimum. This is permissible because of the reinforcing strength of the items to which they are to be welded. Cases where the attached item is of small dimensions should be referred to Martin.

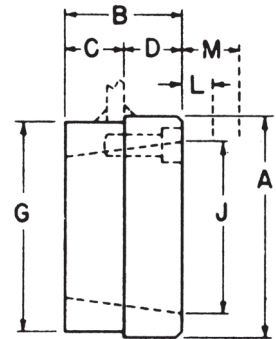
Type S weld-on hubs are made of steel, drilled, tapped, and taper bored for tapered bushings. Their small size and the convenience and advantages of taper bushed construction make them of great value on many devices for use on shafts.



Bushing Number	For Use with Bushing Number	Max. Bore of Bushing	Weight	A	B $\diamond$	C $\star\star$	D ∇	G	J
S16-4	1610	1.625	.9	3.000	1.000	0.275	0.725	2.875 $\dagger$	2.250
S16-6	1610	1.625	.9	3.000	1.000	0.450	0.550	2.875 $\dagger$	2.250
S20-6	2012	2.000	1.8	3.563	1.250	0.450	0.800	3.438 $\dagger$	2.750
S20-8	2012	2.000	1.4	3.563	1.250	0.570	0.680	3.438 $\dagger$	2.750
S25-6	2517	2.500	2.6	4.250	1.750	0.450	1.300	4.125 $\dagger$	3.375
S25-8	2517	2.500	2.6	4.250	1.750	0.565	1.185	4.125 $\dagger$	3.375
S25-10	2517	2.500	2.5	4.250	1.750	0.685	1.065	4.125 $\dagger$	3.375
S25-16	2517	2.500	2.4	4.250	1.750	1.090	0.660	4.125 $\dagger$	3.375
S30-10	3020	3.000	4.3	5.250	2.000	0.675	1.325	5.125 $\dagger$	4.250
S30-16	3020	3.000	4.2	5.250	2.000	1.090	0.910	5.125 $\dagger$	4.250
S35	3535	3.500	12.8	6.625	3.500	1.160	2.340	6.375 $\emptyset$	5.000

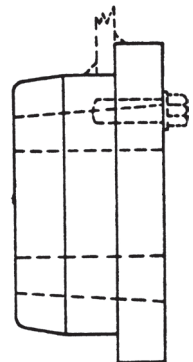
See dimension tables on preceding page for bushing data and wrench space required.

$\dagger$ + .000 - .002
 $\diamond$ + .005 - .010
 $\emptyset$ + .001 - .003
 ∇ + .000 - .005
 $\star\star$ + .010 - .010



Type WA

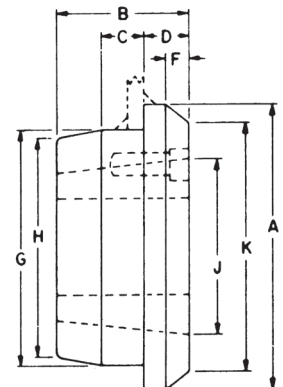
Type WA weld-on hubs are made of steel, drilled, tapped, and taper bored to receive tapered bushings. They are very useful for welding into fan rotors, pulleys, plate sprockets, impellers, agitators, and many other devices which must be firmly fastened to the shaft.



Bushing Number	For Use with Bushing Number	Max. Bore of Bushing	Weight	A	B	C	D	F	G	H	J	K
WA12	1215	1.250	1	2.875	1.500	0.375	0.625	0.375	2.500 $\dagger$	2.375	1.875	2.625
WA16	1615	1.625	2	3.250	1.500	0.375	0.625	0.375	2.875 $\dagger$	2.750	2.25	3.000
WA25	2517	2.500	4	4.875	1.750	0.500	0.750	0.375	4.375 $\dagger$	4.250	3.375	4.625
WA30	3030	3.000	9	5.500	3.000	0.750	0.750	0.250	5.125 $\dagger$	4.813	4.125	5.000
WA35	3535	3.500	15	6.750	3.500	1.250	1.000	0.375	6.250 $\dagger$	5.938	5.000	6.000
WA40	4040	4.000	29	7.750	4.000	1.500	1.000	0.375	7.250 $\dagger$	6.875	5.750	7.000
WA45	4545	4.500	42	8.750	4.500	1.750	1.000	0.375	8.000 $\dagger$	7.625	6.375	8.000
WA50	5050	5.000	57	9.500	5.000	1.750	1.000	0.375	8.750 $\bullet$	8.375	7.000	8.750
WA60	6050	6.000	115	13.250	5.000	1.750	1.250	—	12.250 $\star$	11.875	9.250	—
WA70	7060	7.000	155	14.500	6.000	2.250	1.250	—	13.500 $\star$	13.250	10.250	—
WA80	8065	8.000	180	15.250	6.500	2.250	1.250	—	14.250 $\star$	14.000	11.250	—
WA100	10085	10.000	340	19.750	8.500	3.500	1.500	—	18.750 $\star$	18.250	14.750	—

See dimension tables on preceding page for bushing data and wrench space required.

$\dagger$ + .000 - .002
 $\bullet$ + .000 - .003
 $\star$ + .000 - .004



Taper Bushings Metric and Reborable



Stock Taper Bushings With Metric Bores and Keyways

★ Metric Bores	★ Metric Keyway	Taper Bushing Number			
14, 16	5 × 2.3	1008	1108	1210	
		1215	1610	1615	
18, 19 20, 22	6 × 2.8	1008	1108	1210	1215
		1610	1615	2012	2517
24	8 × 3.3	1108	1210	1215	
		1610	1615	2012	2517
25	8 × 3.3	1210	1215	1610	
		1615	2012	2517	
28, 30	8 × 3.3	1210	1215	1610	
		1615	2012	2517	3020
32	10 × 3.3	1610	1615		
		2012	2517	3020	
35	10 × 3.3	1610	1615		
		2012	2517	3020	
38	10 × 3.3	1610	1615		
		2012	2517	3020	
40, 42	12 × 3.3	2012			
		2517	3020		
45, 48	14 × 3.8	2012			
		2517	3020		
50 55	14 × 3.8 16 × 4.3	2517	3020		
		2517	3020		

★ Millimeter Bores and Keyways from ISO Std. R773. 1" = 25.4 millimeters

NOTE: For other metric bore sizes consult factory.

Stock Reborable Taper Bushings With No Keyways

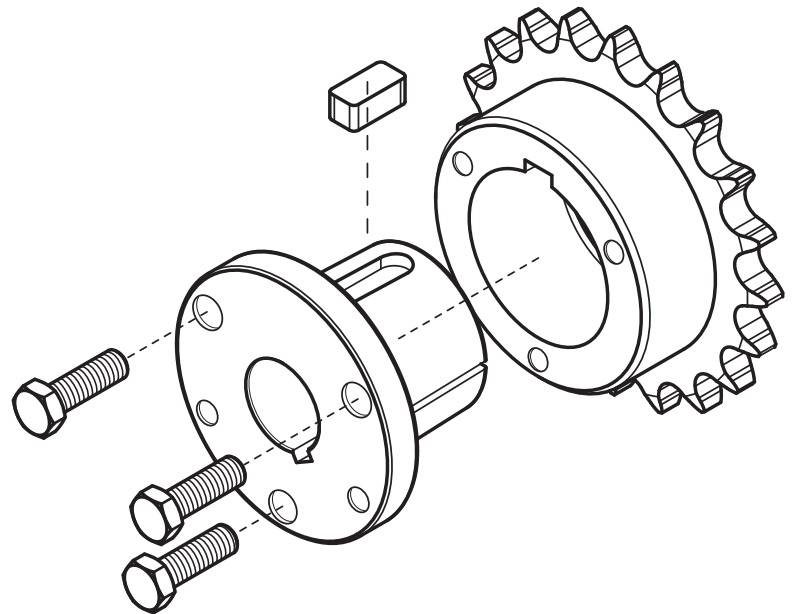
Sintered Steel		Gray Iron		Steel		Stainless Steel	
1008	.563			1008	.5	1008	.5
1108	.5			1108	.5	1108	
1210	.563			1210	.5	1210	.5
1215	.5			1215	.5	1215	
1310	.5			1310		1310	
1610	.5 1.313			1610	.5	1610	.5
1615	.5 1.313			1615	.5	1615	
2012	.5			2012	.5	2012	.5
2517	.5 1.563			2517	.5	2517	.5
		2525	2.125	2525		2525	
3020	.938 1.688	3020	.938 1.438 2.938	3020	.938	3020	.938
		3030	.938 2.438 2.938	3030		3030	
		3535	1.188 2.438 2.938	3535		3535	
		4040	1.438 3.438 3.938	4040		4040	
		4545	3.938 4.438	4545		4545	
		5050	2.438 3.938				
		6050	3.438 5.438				
		7060	3.938				
		8065	4.438				
		10085	7				
		H120100	8				

★ Not currently stocked. Consult factory for availability and pricing.

The MST® bushings are easy to install and remove. They are split through the barrel and have a taper to provide a true clamp on the shaft. They are keyed to both the shaft and the hub to help during “blind” installations.

INSTALLATION

1. Be sure the tapered cone surfaces of the bushing and the inside of the driven product are clean and free of anti-seize lubricants.
2. Place bushing in sprocket or other Martin MST® part.
3. Place cap screws loosely in pull-up holes. Bushing remains loose to assure sliding fit on shaft
4. With key on shaft, slide sprocket to desired position on shaft. Be sure heads of cap screws are accessible.
5. Align sprocket. Tighten screws alternately and progressively - until they are pulled up tight (see table below). Do not use extensions on wrench handles. Do not allow sprocket to be drawn in contact with flange of bushing. There should be a gap between bushing flange and sprocket. **CAUTION: THIS GAP MUST NOT BE CLOSED**



REMOVAL

1. Loosen and remove cap screws.
2. Insert cap screws in tapped removal holes.
3. Tighten inserted screws until sprocket is loose on shaft.
4. Remove sprocket from shaft.

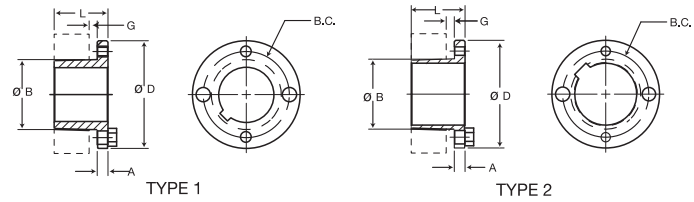
WRENCH TORQUE VALUE FOR TIGHTENING BUSHING

MST® Bushing Size	Size of Cap Screw	Wrench Torque in/lb
G	1/4 × 5/8	95
H	1/4 × 3/4	95
P	5/16 × 1	192
Q	3/8 × 1 1/4	348
R	3/8 × 1 3/4	348
S	1/2 × 2 1/4	840
U	5/8 × 2 3/4	1680
W	3/4 × 3	3000

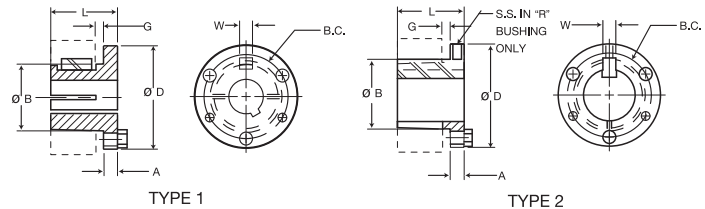
CAUTION

WARNING: USE OF ANTI-SEIZE LUBRICANT ON TAPERED CONE SURFACE OR ON BOLT THREADS WHEN MOUNTING MAY RESULT IN DAMAGE TO SHEAVE AND SPROCKETS. THIS VOIDS ALL MANUFACTURER’S WARRANTIES

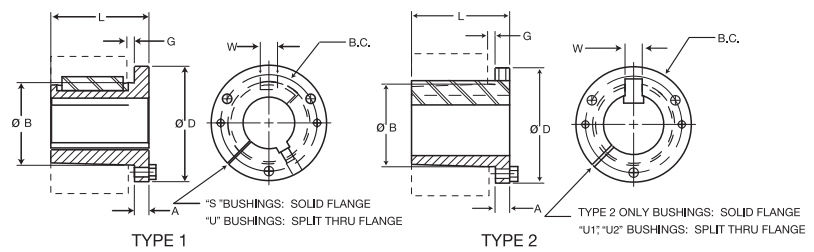
WARNING: Because of the possible danger to person(s) or property from accidents which may result from the improper use of products, it is important that correct procedures be followed: Products must be used in accordance with the engineering information specified in the catalog. Proper installation, maintenance and operation procedures must be observed. The instructions given above must be followed. Inspections should be made as necessary to assure safe operation under prevailing conditions. All rotating power transmission products when used in a drive are potentially dangerous and must be guarded by the user as required by applicable laws, regulations, standards, and good safety practice. (Refer to ANSI Standard B15.1.)



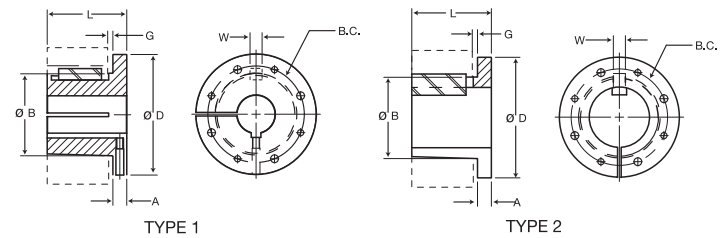
"G" & "H" BUSHINGS



"P," "Q" & "R" BUSHINGS



"S" & "U" BUSHINGS



"W" BUSHINGS



Bushing Specifications

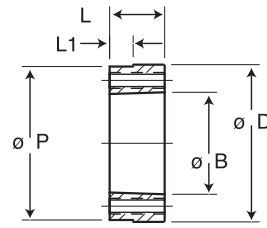
Part Number	Bushing Torque Capacity (in-lb)	Dimensions							Stock Bore Range		Cap Screws		Av. Wt. (lb)	Wrench Torque In./lbs.
		D	L	A	B Large End	G	B.C.	W	Type 1	Type 2	No.	Size		
G	1,000	2.000	1.000	0.250	1.172	0.190	1.560	—	0.375 - 0.938	1.000	2	1/4 × 5/8	.5	95
H	2,500	2.500	1.250	0.250	1.625	0.190	2.000	—	0.375 - 1.375	1.438 - 1.500	2	1/4 × 3/4	.8	95
P1	8,500	3.000	1.940	0.410	1.938	0.220	2.440	0.375	0.500 - 1.438	1.500 - 1.750	3	5/16 × 1	1.3	192
P2	12,000	3.000	2.940	0.410	1.938	0.220	2.440	0.375	0.750 - 1.438	1.500 - 1.750	3	5/16 × 1	1.5	192
P3	14,000	3.000	4.440	0.410	1.938	0.220	2.440	0.375	1.125 - 1.375	1.625	3	5/16 × 1	2.0	192
Q1	21,000	4.120	2.500	0.530	2.875	0.220	3.380	0.500	0.750 - 2.063	2.125 - 2.688	3	3/8 × 1 1/4	3.5	348
Q2	26,000	4.120	3.500	0.530	2.875	0.220	3.380	0.500	1.000 - 2.063	2.125 - 2.625	3	3/8 × 1 1/4	4.5	348
Q3	36,000	4.120	5.000	0.530	2.875	0.220	3.380	0.500	1.375 - 2.063	2.125 - 2.500	3	3/8 × 1 1/4	5.5	348
R1	33,000	5.380	2.880	0.620	4.000	0.250	4.620	0.750	1.125 - 2.813	2.875 - 3.750	3	3/8 × 1 3/4	7.5	348
R2	53,000	5.380	4.880	0.620	4.000	0.250	4.620	0.750	1.375 - 2.813	2.875 - 3.625	3	3/8 × 1 3/4	11.0	348
S1	52,000	6.380	4.380	0.750	4.625	0.310	5.380	0.750	1.688 - 3.188	3.250 - 4.250	3	1/2 × 2 1/4	13.5	840
S2	81,000	6.380	6.750	0.750	4.625	0.310	5.380	0.750	1.875 - 3.188	3.250 - 4.188	3	1/2 × 2 1/4	19.0	840
U0	105,000	8.380	5.250	1.060	6.000	0.440	7.000	1.250	2.375 - 3.063	—	3	5/8 × 2 3/4	30.0	1680
U0	105,000	8.380	4.940	0.75	6.000	0.440	7.000	1.250	3.250 - 4.250	4.375 - 5.500	3	5/8 × 2 3/4	27.0	1680
U1	151,000	8.380	7.120	1.060	6.000	0.440	7.000	1.250	2.375 - 4.250	4.375 - 5.500	3	5/8 × 2 3/4	40.0	1680
U2	215,000	8.380	10.120	1.060	6.000	0.440	7.000	1.250	2.438 - 4.250	4.375 - 5.000	3	5/8 × 2 3/4	50.0	1680
W1	287,000	12.500	8.250	1.440	8.500	0.440	10.000	1.250	3.375 - 6.188	6.250 - 7.438	4	3/4 × 3	104.0	3000
W2	391,000	12.500	11.250	1.440	8.500	0.440	10.000	1.250	3.375 - 6.188	6.250 - 7.438	4	3/4 × 3	133.0	3000

All tapers are .75" per 12" on Diameter.

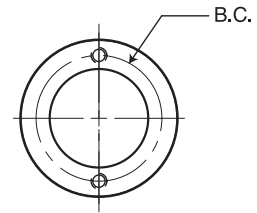
All dimensions are in inches except, as noted.

All bushings are cast iron, ductile iron, sintered steel, or steel. Consult manufacturer for clarification.

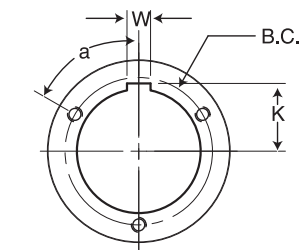
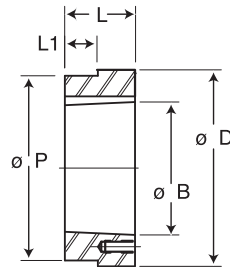
Metric bushings also available.



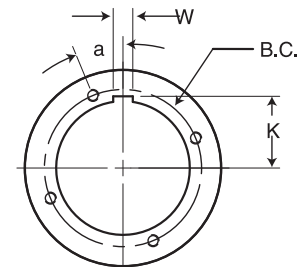
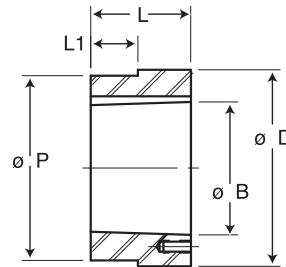
ALL TAPERS .75" PER FT.
ON DIAMETER



"H" HUBS



"P", "Q", "R", "S", "Y" "U" HUBS



"W" HUBS

Bushing Specifications

Part Number	For Bushing	Dimensions									Tapped Holes		Wt. Lbs.
		D	L	P	L1	B	K	B.C.	W	a°	No.	Size	
HH1	H	2.500	0.880	2.375	0.174	1.621	—	2.000	—	—	2	1/4 – 20	.6
HCH1	H	2.500	0.880	2.375	0.625	1.621	—	2.000	—	—	2	1/4 – 20	.7
HP1	P1	3.000	1.310	2.875	0.292	1.938	1.094	2.438	0.375	60	3	5/16 – 18	1.4
HCP1	P1	3.000	1.310	2.875	1.000	1.938	1.094	2.438	0.375	60	3	5/16 – 18	1.1
HP2	P2	3.000	2.310	2.875	1.100	1.938	1.094	2.438	0.375	60	3	5/16 – 18	2.5
HQ1	Q1	4.500	1.750	4.375	0.709	2.875	1.562	3.375	0.500	60	3	3/8 – 16	4.4
HCQ1	Q1	4.500	1.750	4.375	1.250	2.875	1.562	3.375	0.500	60	3	3/8 – 16	4.4
HQ2	Q2	4.500	2.750	4.375	1.606	2.875	1.562	3.375	0.500	60	3	3/8 – 16	6.9
HR1	R1	5.750	2.000	5.625	0.709	4.000	2.188	4.625	0.750	60	3	3/8 – 16	7.3
HR2	R2	5.750	4.000	5.625	1.606	4.000	2.188	4.625	0.750	60	3	3/8 – 16	15.4
HS1	S1	6.750	3.310	6.500	0.946	4.625	2.562	5.375	0.750	60	3	1/2 – 13	17.3
HS2	S2	6.750	5.690	6.500	2.963	4.625	2.562	5.375	0.750	60	3	1/2 – 13	30.4
HU0	U0	8.500	3.750	8.250	2.000	6.000	3.250	7.000	1.250	60	3	5/8 – 11	32.0
HU1	U1	8.500	5.620	8.250	2.963	6.000	3.250	7.000	1.250	60	3	5/8 – 11	44.6
HU2	U2	8.500	8.620	8.250	6.016	6.000	3.250	7.000	1.250	60	3	5/8 – 11	69.0
HW1	W1	12.500	6.380	12.250	2.963	8.500	4.562	10.000	1.250	22.5	4	3/4 – 10	130.0

All tapers are .75" per 12" on Diameter.

All dimensions are in inches, except as noted.

QD and MST® Idler Bushings

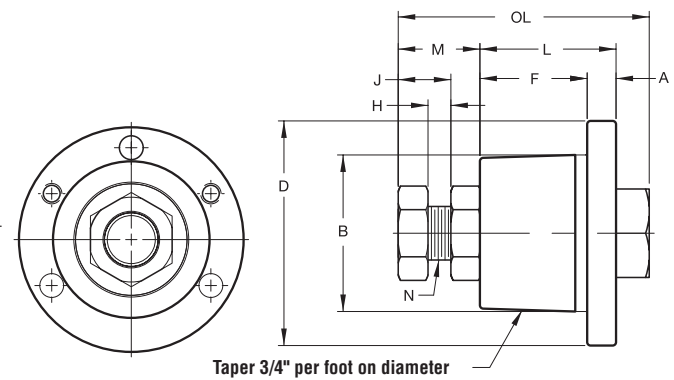
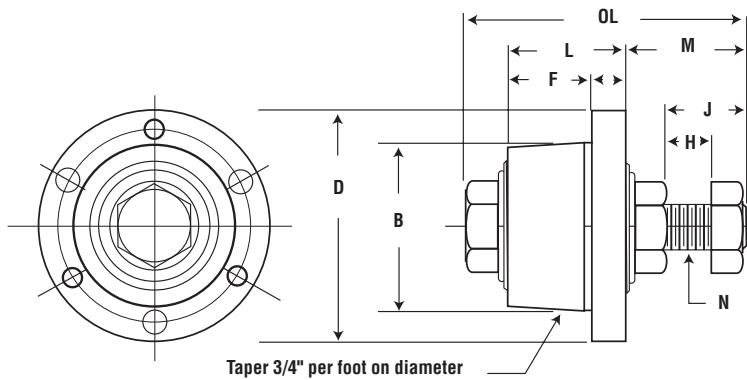
Martin



Martin idler bushings are designed to accommodate stock v-belt drives, sprockets, timing belt pulleys, or other products that use QD or MST® type bushings.

They are equipped with two electric motor grade, permanently lubricated ball bearings, mounted on a precision shoulder bolt. Shoulder bolt and two hex jam nuts are zinc plated.

Installation is made by slipping the threaded shaft through a hole bored in support structure, and tightening the locking nut. Sheaves, sprockets, or other products can be removed without dismounting the idler bushing. Available in sizes as shown below. Boxed complete with all mounting hardware and instructions.



QD Radial Load Ratings (lbs) 2500 Hours Service Life

Part Number	RPM				
	100	500	1000	1200	1800
SH-BB	1260	740	580	540	480
SD-BB	1740	1020	800	760	660
SK-BB	2370	1360	1070	1000	880
SF-BB	2550	1500	1180	1100	980
E-BB	4640	2720	2140	2020	1780

Service Temperature Range -40° F Minimum +248° F Maximum.

MST® Radial Load Ratings (lbs) 2500 Hours Service Life

Part Number	RPM				
	100	500	1000	1200	1800
H-BB 1/2	1411	825	655	616	538
P1-BB 5/8	1752	1024	813	765	668
Q1-BB 3/4	2344	1371	1088	1024	894
Q1-BB 1	2555	1494	1186	1116	975

Service Temperature Range -40° F Minimum +248° F Maximum.

Part Number	Dimensions									
	A	B	D	F	H	J	L	M	N	OL
SH-BB	0.438	1.871	2.688	0.750	0.625	0.938	1.313	1.313	0.438	3.063
SD-BB	0.500	2.187	3.188	1.250	0.688	0.688	1.813	1.563	0.625	3.875
SK-BB	0.563	2.812	3.875	1.250	0.750	0.813	1.938	1.750	0.750	4.563
SF-BB	0.563	3.125	4.625	1.250	0.750	0.938	2.063	2.125	0.875	5.000
E-BB	0.750	3.834	6.000	1.625	1.438	2.188	2.625	3.188	1.375	6.875
H-BB 1/2	0.250	1.625	2.500	1.000	0.375	1.063	1.250	1.000	0.500	2.563
P1-BB 5/8	0.406	1.937	3.000	1.531	0.531	0.922	1.938	1.313	0.625	3.641
Q1-BB 3/4	0.531	2.875	4.125	1.938	0.313	0.781	2.500	1.250	0.750	4.219
Q1-BB 1	0.531	2.875	4.125	1.938	0.281	0.891	2.500	1.500	1.000	4.609

Bujes QD y MST® con Rodamiento

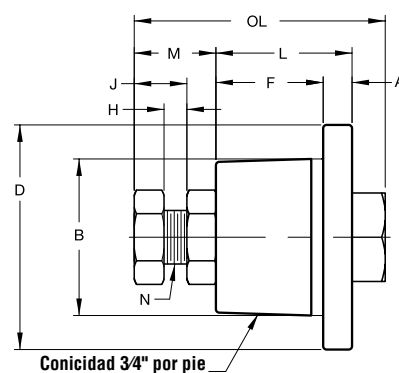
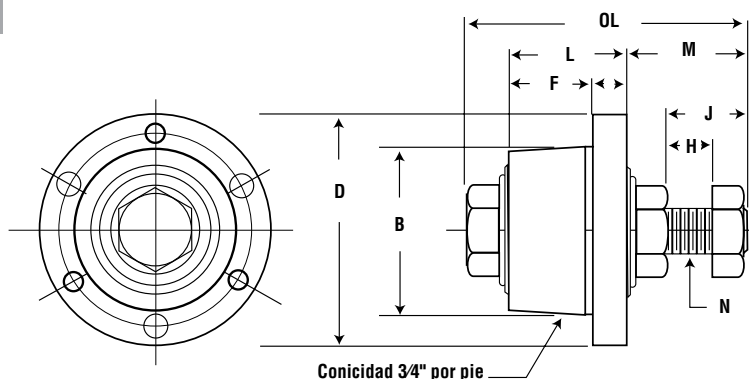
Martin



Los Bujes Martin con rueda loca han sido diseñados para adaptarse a poleas, sprockets, poleas de tiempo y otros productos que usen los bujes QD y MST®. Están equipados con dos rodamientos de bolas, grado motor eléctrico, sellado (lubricación permanente), montado en un perno soporte. El perno soporte y las dos tuercas de sujeción tienen acabado galvanizado.

Para instalarlo se desliza el eje roscado en un barreno hecho en la estructura soporte y se aprieta la contratuerca.

Las poleas, los sprockets y otras piezas pueden ser desensamblados sin quitar el Buje. Están disponibles en los tamaños abajo indicados. El paquete incluye los accesorios necesarios para el montaje y las instrucciones de instalación.



QD - Capacidad de Carga Radial (lb) 2500 Horas de Vida de Servicio

No. de Parte	RPM				
	100	500	1000	1200	1800
SH-BB	1260	740	580	540	480
SD-BB	1740	1020	800	760	660
SK-BB	2370	1360	1070	1000	880
SF-BB	2550	1500	1180	1100	980
E-BB	4640	2720	2140	2020	1780

Temperatura de operación:
-40°F (-4.44°C) mínimo a + 248°F (120°C) máximo.

MST® - Capacidad de Carga Radial (lb) 2500 Horas de Vida de Servicio

No. de Parte	RPM				
	100	500	1000	1200	1800
H-BB 1/2	1411	825	655	616	538
P1-BB 5/8	1752	1024	813	765	668
Q1-BB 3/4	2344	1371	1088	1024	894
Q1-BB 1	2555	1494	1186	1116	975

Temperatura de operación:
-40°F (-4.44°C) mínimo a + 248°F (120°C) máximo.

No. de Parte	Dimensiones									
	A	B	D	F	H	J	L	M	N	OL
SH-BB	.438	1.871	2.688	.75	.625	.938	1.313	1.313	.438	3.063
SD-BB	.5	2.187	3.188	1.25	.688	.688	1.813	1.563	.625	3.875
SK-BB	.563	2.812	3.875	1.25	.75	.813	1.938	1.75	.75	4.563
SF-BB	.563	3.125	4.625	1.25	.75	.938	2.063	2.125	.875	5
E-BB	.75	3.834	6	1.625	1.438	2.188	2.625	3.188	1.375	6.875
H-BB 1/2	.25	1.625	2.5	1	.375	1.063	1.25	1	.5	2.563
P1-BB 5/8	.406	1.937	3	1.531	.531	.922	1.938	1.313	.625	3.641
Q1-BB 3/4	.531	2.875	4.125	1.938	.313	.781	2.5	1.25	.75	4.219
Q1-BB 1	.531	2.875	4.125	1.938	.281	.891	2.5	1.5	1	4.609

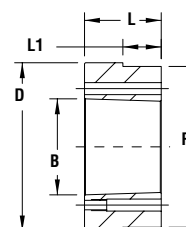
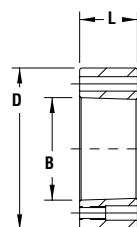
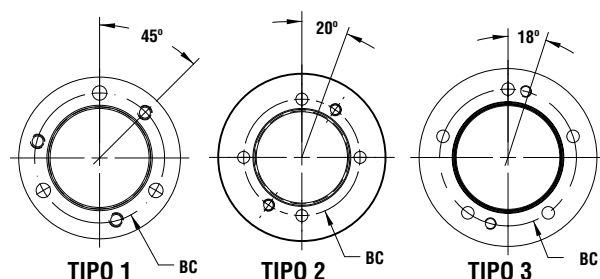
Mazas para Soldar QD

Martin

MAZA PARA SOLDAR TIPO QD

Las mazas QD para soldar de Martin son adecuadas para diversas aplicaciones entre ellas el soldarse a sprockets de acero.

Las mazas para soldar están fabricadas en acero, con los barrenos y la conicidad de los bujes QD.

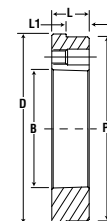
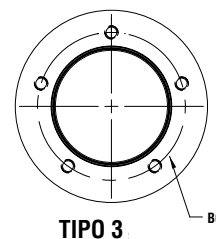
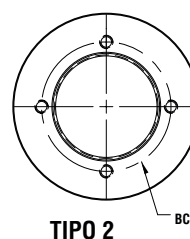
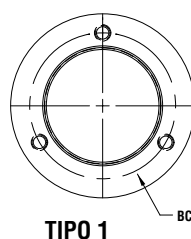


Número de Catálogo	Dimensiones (Pulgadas)						Tipo de Barreno	Peso (lbs)	Montaje
	D ★	L	B (nom)	P	L ₁	BC			
JA-A	2.25	.563	1.37	—	—	1.665	1	0.4	Estándar o Reverso
SH-A	3	.813	1.87	—	—	2.250	1	1.0	
SDS-A	3.5	.75	2.18	—	—	2.688	1	1.2	
SK-A	4.375	1.25	2.81	—	—	3.313	1	3.0	
SF-A	5	1.25	3.12	—	—	3.875	1	4.0	
E-A	6.25	1.625	3.83	—	—	5.000	1	9.0	Únicamente Estándar
F-A	7	2.5	4.44	—	—	5.625	1	16.0	
J-A	7.75	3.188	5.14	—	—	6.250	1	22.5	
M-A	9.5	5.188	6.49	9.25	3.563	7.875	2	50.0	
N-A	10.5	6.25	6.99	10.25	4.5	8.500	2	75.0	
P-A	13	7.25	8.24	—	—	10.000	2	155.0	
W-A	15.5	9	10.43	—	—	12.750	2	300.0	
S-A	19.5	12	12.12	18.75	7.5	15.000	3	558.0	

★ Tolerancia de la Dimensión "D" o dimensión "P" cuando aplique. JA-A hasta J-A = (+.000-.002). M-A hasta S-A = (+.000-.003).

Mazas para Soldar QD Cortas

Las mazas para soldar Martin QD cortas están diseñadas para ser utilizadas en poleas para transportador de banda.



Número de Catálogo	Dimensiones (Pulgadas)						Tipo de Barreno	Peso (lbs)	Montaje
	D ★	L	B (nom)	P	L ₁	BC			
SFS-A	5.000	1.000	3.120	4.750	0.563	3.875	1	3.0	Únicamente Montaje Reverso
ES-A	6.250	1.125	3.830	6.000	0.625	5.000	1	5.5	
FS-A	7.000	1.250	4.440	6.750	0.688	5.625	1	7.4	
JS-A	8.250	1.625	5.140	8.000	1.000	6.250	1	13.8	
MS-A	9.500	2.375	6.490	9.250	1.625	7.875	2	22.9	
NS-A	10.250	2.375	6.990	10.000	1.563	8.500	2	26.8	
PS-A	12.250	2.875	8.240	12.000	2.000	10.000	2	47.9	
WS-A	15.250	3.375	10.430	14.875	2.438	12.750	2	84.2	
SS-A	17.500	3.875	12.120	17.000	2.750	15.000	3	121.8	

★ Tolerancia de la Dimensión "P". SFS-A hasta MS-A = (+.000-.004). NS-A hasta PS-A = (+.000-.005). WS-A hasta SS-A = (+.000-.006).

Tipo S

Las Mazas para Soldar Tipo S para Bujes Taper de Martin son adecuadas para diversas aplicaciones, entre ellas el soldarse a sprockets de acero. El diámetro exterior de estas mazas ha sido reducido al mínimo. Esto puede hacerse debido a que las piezas a las que van a soldarse han sido reforzadas. En caso de que las partes a las que se vayan a soldar sean pequeñas consulte a Martin.

Las Mazas para Soldar Tipo S están fabricadas de acero. Tienen barrenos con y sin cuerda, barreno cónico para Buje Taper. Debido a su tamaño compacto y a la conveniencia y ventajas del Buje Taper son de gran utilidad para piezas que trabajan montadas en ejes.

No. de Maza	Para usarse con Buje	Barreno Máx. del Buje	Peso Lb	A	B $\diamond$	C ★★	D ■	G	J
S16-4	1610	1.625	.9	3.000	1.000	0.275	0.725	2.875 †	2.250
S16-6	1610	1.625	.9	3.000	1.000	0.450	0.550	2.875 †	2.250
S20-6	2012	2.000	1.8	3.563	1.250	0.450	0.800	3.438 †	2.750
S20-8	2012	2.000	1.4	3.563	1.250	0.570	0.680	3.438 †	2.750
S25-6	2517	2.500	2.6	4.250	1.750	0.450	1.300	4.125 †	3.375
S25-8	2517	2.500	2.6	4.250	1.750	0.565	1.185	4.125 †	3.375
S25-10	2517	2.500	2.5	4.250	1.750	0.685	1.065	4.125 †	3.375
S25-16	2517	2.500	2.4	4.250	1.750	1.090	0.660	4.125 †	3.375
S30-10	3020	3.000	4.3	5.250	2.000	0.675	1.325	5.125 †	4.250
S30-16	3020	3.000	4.2	5.250	2.000	1.090	0.910	5.125 †	4.250
S35	3535	3.500	12.8	6.625	3.500	1.160	2.340	6.375 $\emptyset$	5.000

Refiérase a las tablas en las páginas anteriores para ver las dimensiones de los bujes y el espacio necesario para apretar y/o aflojar los bujes.

† + .000 - .002
 $\diamond$ + .005 - .010
 $\emptyset$ + .001 - .003
 ■ + .000 - .005
 ★★ + .010 - .010

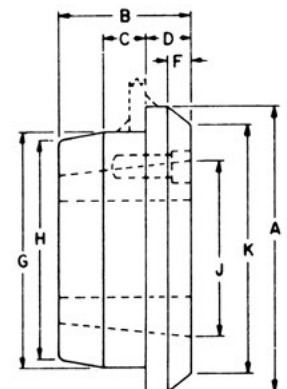
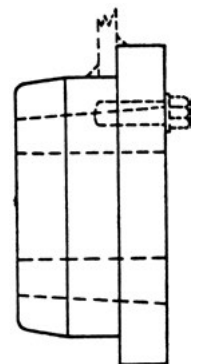
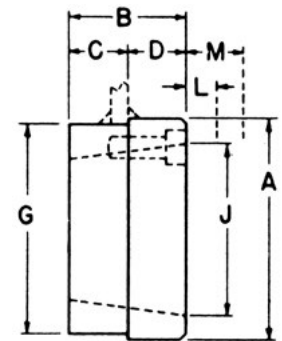
Tipo WA

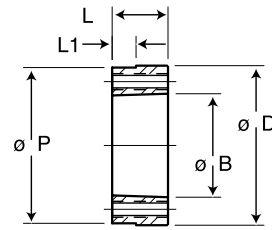
Las Mazas para Soldar Tipo WA están fabricadas de acero. Tienen barrenos con y sin cuerda, barreno cónico para Buje Taper. Son muy útiles y adecuadas para soldarse en ventiladores, sprockets de acero, poleas, propulsores, agitadores, y en muchas otras piezas que deban sujetarse firmemente a un eje.

No. de Maza	Para usarse con Buje	Barreno Máx. del Buje	Peso Lb	A	B	C	D	F	G	H	J	K
WA12	1215	1.250	1	2.875	1.500	0.375	0.625	0.375	2.500 †	2.375	1.875	2.625
WA16	1615	1.625	2	3.250	1.500	0.375	0.625	0.375	2.875 †	2.750	2.25	3.000
WA25	2517	2.500	4	4.875	1.750	0.500	0.750	0.375	4.375 †	4.250	3.375	4.625
WA30	3030	3.000	9	5.500	3.000	0.750	0.750	0.250	5.125 †	4.813	4.125	5.000
WA35	3535	3.500	15	6.750	3.500	1.250	1.000	0.375	6.250 †	5.938	5.000	6.000
WA40	4040	4.000	29	7.750	4.000	1.500	1.000	0.375	7.250 †	6.875	5.750	7.000
WA45	4545	4.500	42	8.750	4.500	1.750	1.000	0.375	8.000 †	7.625	6.375	8.000
WA50	5050	5.000	57	9.500	5.000	1.750	1.000	0.375	8.750 •	8.375	7.000	8.750
WA60	6050	6.000	115	13.250	5.000	1.750	1.250	—	12.250 ★	11.875	9.250	—
WA70	7060	7.000	155	14.500	6.000	2.250	1.250	—	13.500 ★	13.250	10.250	—
WA80	8065	8.000	180	15.250	6.500	2.250	1.250	—	14.250 ★	14.000	11.250	—
WA100	10085	10.000	340	19.750	8.500	3.500	1.500	—	18.750 ★	18.250	14.750	—

Refiérase a las tablas en las páginas anteriores para ver las dimensiones de los bujes y el espacio necesario para apretar y/o aflojar los bujes.

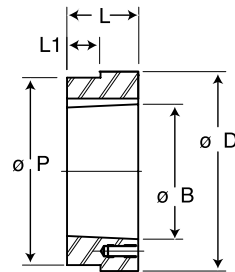
† + .000 - .002
 • + .000 - .003
 ★ + .000 - .004



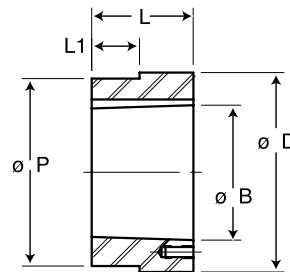


CONICIDAD de $\frac{3}{4}$ " POR CADA PIE
EN DIÁMETRO

MAZAS H



MAZAS P, Q, R, S y U



MAZAS W

Especificaciones de Mazas de Acero

No. de Parte	Para Buje	Dimensiones									Barrenos		Peso en Libras
		D	L	P	L1	B	K	B.C.	W	a°	No.	Tamaño	
HH1	H	2.500	0.880	2.375	0.174	1.621	—	2.000	—	—	2	1/4 – 20	.6
HCH1	H	2.500	0.880	2.375	0.625	1.621	—	2.000	—	—	2	1/4 – 20	.7
HP1	P1	3.000	1.310	2.875	0.292	1.938	1.094	2.438	0.375	60	3	5/16 – 18	1.4
HCP1	P1	3.000	1.310	2.875	1.000	1.938	1.094	2.438	0.375	60	3	5/16 – 18	1.1
HP2	P2	3.000	2.310	2.875	1.100	1.938	1.094	2.438	0.375	60	3	5/16 – 18	2.5
HQ1	Q1	4.500	1.750	4.375	0.709	2.875	1.562	3.375	0.500	60	3	3/8 – 16	4.4
HCQ1	Q1	4.500	1.750	4.375	1.250	2.875	1.562	3.375	0.500	60	3	3/8 – 16	4.4
HQ2	Q2	4.500	2.750	4.375	1.606	2.875	1.562	3.375	0.500	60	3	3/8 – 16	6.9
HR1	R1	5.750	2.000	5.625	0.709	4.000	2.188	4.625	0.750	60	3	3/8 – 16	7.3
HR2	R2	5.750	4.000	5.625	1.606	4.000	2.188	4.625	0.750	60	3	3/8 – 16	15.4
HS1	S1	6.750	3.310	6.500	0.946	4.625	2.562	5.375	0.750	60	3	1/2 – 13	17.3
HS2	S2	6.750	5.690	6.500	2.963	4.625	2.562	5.375	0.750	60	3	1/2 – 13	30.4
HU0	U0	8.500	3.750	8.250	2.000	6.000	3.250	7.000	1.250	60	3	5/8 – 11	32.0
HU1	U1	8.500	5.620	8.250	2.963	6.000	3.250	7.000	1.250	60	3	5/8 – 11	44.6
HU2	U2	8.500	8.620	8.250	6.016	6.000	3.250	7.000	1.250	60	3	5/8 – 11	69.0
HW1	W1	12.500	6.380	12.250	2.963	8.500	4.562	10.000	1.250	22.5	4	3/4 – 10	130.0

La conicidad es de .75" por pie.

Todas las dimensiones son en pulgadas, a menos que se especifiquen otras unidades.

Los Bujes MST® se instalan y se desmontan fácilmente. Estos bujes tienen un corte a través del barril y tienen la conicidad necesaria para sujetarse al eje. La característica principal de este buje es la doble cuña (cuña interior al eje y cuña exterior a la pieza) que permite "instalaciones a ciegas".

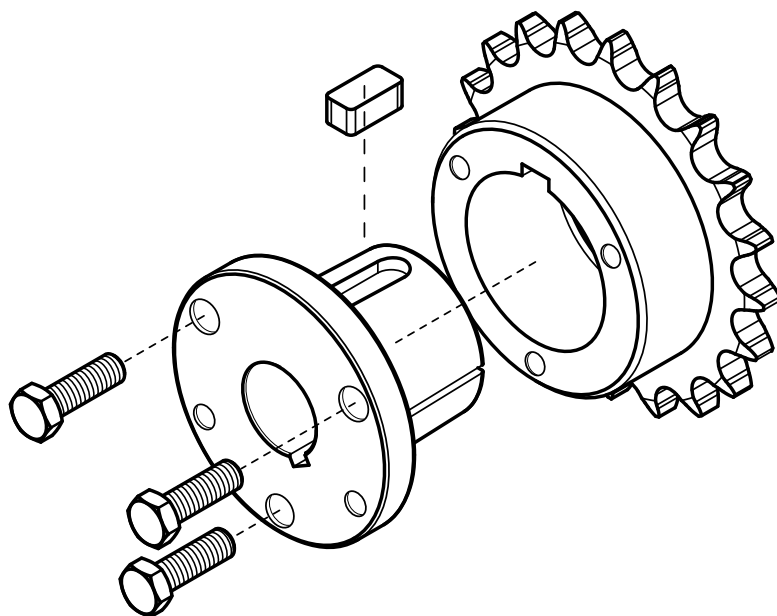
INSTALACIÓN

1. Asegúrese de que la superficie cónica del buje y la superficie interior del sprocket estén limpias y sin lubricante antiferrante.
2. Coloque el buje en el sprocket o en cualquier otra pieza Martin MST®.
3. Coloque los tornillos sin apretar en los barrenos. El buje debe permanecer suelto para que pueda deslizarse en el eje.
4. Con la cuña en el eje, deslice el sprocket hasta la posición deseada en el eje. Asegúrese que las cabezas de los tornillos queden accesibles.
5. Después de alinear el sprocket apriete los tornillos alternada y uniformemente hasta llegar al torque indicado en la "Tabla de Torques". No utilice extensiones en las llaves de tuercas. No permita que el sprocket entre en contacto con la brida del buje. Debe haber un claro entre la brida del buje y el sprocket.

PRECAUCIÓN: ESTE CLARO NO DEBE SER CERRADO.

DESMONTAJE

1. Afloje y quite los tornillos.
2. Inserte los tornillos en los barrenos de extracción.
3. Apriete los tornillos hasta que el sprocket quede suelto en el eje.
4. Quite el sprocket del eje.



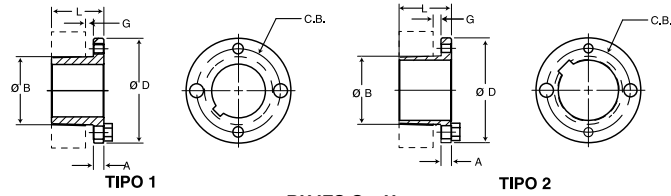
PRECAUCIÓN

ADVERTENCIA: EL USO DE LUBRICANTE ANTIFERRANTE EN LAS SUPERFICIES CÓNICAS O EN LAS CUERDAS DE LOS PERNOs DURANTE EL MONTAJE PUEDE DAÑAR LAS POLEAS Y LOS SPROCKETS. ESTO ANULA LA GARANTÍA DEL FABRICANTE.

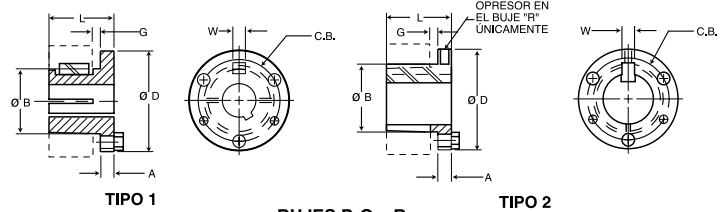
TABLA DE TORQUES

Tamaño del Bujes MST®	Tamaño del Tornillo	Torque lb-pulg
G	1/4 x 5/8	95
H	1/4 x 3/4	95
P	5/16 x 1	192
Q	3/8 x 1 1/4	348
R	3/8 x 1 3/4	348
S	1/2 x 2 1/4	840
U	5/8 x 2 3/4	1680
W	3/4 x 3	3000

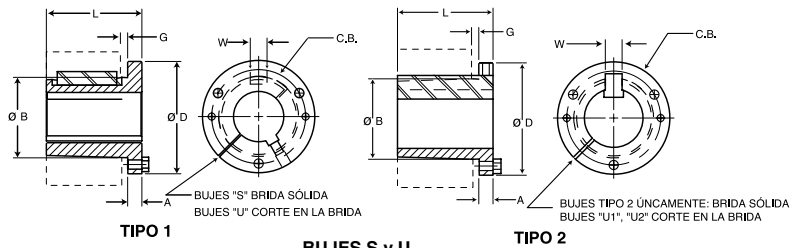
ADVERTENCIA: Debido al riesgo de accidentes en personas o en equipos, ocasionados por el uso inadecuado de este producto, es importante que se sigan correctamente los procedimientos. Los productos deben usarse de acuerdo con la información de ingeniería especificada en este catálogo. Se deben seguir al pie de la letra los procedimientos adecuados de instalación, mantenimiento y operación. Las instrucciones arriba indicadas deben seguirse fielmente. Se deben hacer las inspecciones necesarias para tener la certeza de que el funcionamiento de estas partes sea seguro bajo las condiciones de operación dadas. Todos los productos de Transmisión de Potencia son peligrosos y deben tener guardas de protección de acuerdo a lo establecido en las regulaciones, los reglamentos y las normas de seguridad. (Refiérase a Norma ANSI B15.1.)



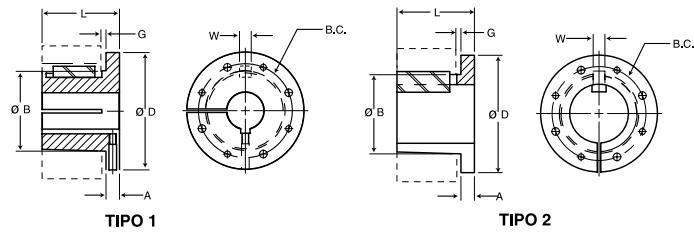
BUJES G y H



BUJES P, Q y R



BUJES S y U



BUJES W

Especificaciones de los Bujes MST®

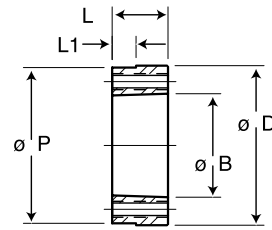
No. de Parte	Capacidad de torque del buje (lb-pulg)	Dimensiones							Barrenos en Existencia		Tornillos		Peso Lb (Aprox)	Torque Lb/Pulg
		D	L	A	B	G	B.C.	W	Tipo 1	Tipo 2	No.	Tamaño		
G	1,000	2.000	1.000	0.250	1.172	0.190	1.560	—	0.375 - 0.938	1.000	2	1/4 × 5/8	.5	95
H	2,500	2.500	1.250	0.250	1.625	0.190	2.000	—	0.375 - 1.375	1.438 - 1.500	2	1/4 × 3/4	.8	95
P1	8,500	3.000	1.940	0.410	1.938	0.220	2.440	0.375	0.500 - 1.438	1.500 - 1.750	3	5/16 × 1	1.3	192
P2	12,000	3.000	2.940	0.410	1.938	0.220	2.440	0.375	0.750 - 1.438	1.500 - 1.750	3	5/16 × 1	1.5	192
P3	14,000	3.000	4.440	0.410	1.938	0.220	2.440	0.375	1.125 - 1.375	1.625	3	5/16 × 1	2.0	192
Q1	21,000	4.120	2.500	0.530	2.875	0.220	3.380	0.500	0.750 - 2.063	2.125 - 2.688	3	3/8 × 1 1/4	3.5	348
Q2	26,000	4.120	3.500	0.530	2.875	0.220	3.380	0.500	1.000 - 2.063	2.125 - 2.625	3	3/8 × 1 1/4	4.5	348
Q3	36,000	4.120	5.000	0.530	2.875	0.220	3.380	0.500	1.375 - 2.063	2.125 - 2.500	3	3/8 × 1 1/4	5.5	348
R1	33,000	5.380	2.880	0.620	4.000	0.250	4.620	0.750	1.125 - 2.813	2.875 - 3.750	3	3/8 × 1 3/4	7.5	348
R2	53,000	5.380	4.880	0.620	4.000	0.250	4.620	0.750	1.375 - 2.813	2.875 - 3.625	3	3/8 × 1 3/4	11.0	348
S1	52,000	6.380	4.380	0.750	4.625	0.310	5.380	0.750	1.688 - 3.188	3.250 - 4.250	3	1/2 × 2 1/4	13.5	840
S2	81,000	6.380	6.750	0.750	4.625	0.310	5.380	0.750	1.875 - 3.188	3.250 - 4.188	3	1/2 × 2 1/4	19.0	840
U0	105,000	8.380	5.250	1.060	6.000	0.440	7.000	1.250	2.375 - 3.063	—	3	5/8 × 2 3/4	30.0	1680
U1	151,000	8.380	7.120	1.060	6.000	0.440	7.000	1.250	2.375 - 4.250	4.375 - 5.500	3	5/8 × 2 3/4	40.0	1680
U2	215,000	8.380	10.120	1.060	6.000	0.440	7.000	1.250	2.438 - 4.250	4.375 - 5.000	3	5/8 × 2 3/4	50.0	1680
W1	287,000	12.500	8.250	1.440	8.500	0.440	10.000	1.250	3.375 - 6.188	6.250 - 7.438	4	3/4 × 3	104.0	3000
W2	391,000	12.500	11.250	1.440	8.500	0.440	10.000	1.250	3.375 - 6.188	6.250 - 7.438	4	3/4 × 3	133.0	3000

La conicidad es de .75" por pie.

Todas las dimensiones son en pulgadas, a menos que se especifiquen otras unidades.

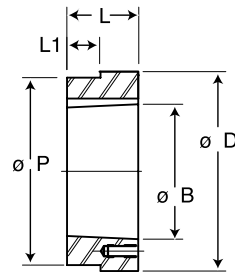
Los bujes son de hierro colado, hierro dúctil, acero sinterizado o de acero. Consulte a Martin para saber el material de construcción del buje de su interés.

También tenemos disponibles Bujes MST® con barrenos métricos.

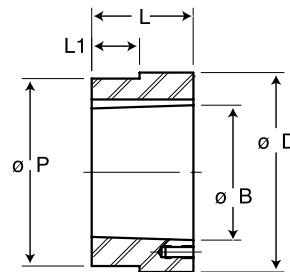


CONICIDAD de $\frac{3}{4}$ " POR CADA PIE
EN DIÁMETRO

MAZAS H



MAZAS P, Q, R, S y U



MAZAS W

Especificaciones de Mazas de Acero

No. de Parte	Para Buje	Dimensiones									Barrenos		Peso en Libras
		D	L	P	L1	B	K	B.C.	W	a°	No.	Tamaño	
HH1	H	2.500	0.880	2.375	0.174	1.621	—	2.000	—	—	2	1/4 – 20	.6
HCH1	H	2.500	0.880	2.375	0.625	1.621	—	2.000	—	—	2	1/4 – 20	.7
HP1	P1	3.000	1.310	2.875	0.292	1.938	1.094	2.438	0.375	60	3	5/16 – 18	1.4
HCP1	P1	3.000	1.310	2.875	1.000	1.938	1.094	2.438	0.375	60	3	5/16 – 18	1.1
HP2	P2	3.000	2.310	2.875	1.100	1.938	1.094	2.438	0.375	60	3	5/16 – 18	2.5
HQ1	Q1	4.500	1.750	4.375	0.709	2.875	1.562	3.375	0.500	60	3	3/8 – 16	4.4
HCQ1	Q1	4.500	1.750	4.375	1.250	2.875	1.562	3.375	0.500	60	3	3/8 – 16	4.4
HQ2	Q2	4.500	2.750	4.375	1.606	2.875	1.562	3.375	0.500	60	3	3/8 – 16	6.9
HR1	R1	5.750	2.000	5.625	0.709	4.000	2.188	4.625	0.750	60	3	3/8 – 16	7.3
HR2	R2	5.750	4.000	5.625	1.606	4.000	2.188	4.625	0.750	60	3	3/8 – 16	15.4
HS1	S1	6.750	3.310	6.500	0.946	4.625	2.562	5.375	0.750	60	3	1/2 – 13	17.3
HS2	S2	6.750	5.690	6.500	2.963	4.625	2.562	5.375	0.750	60	3	1/2 – 13	30.4
HU0	U0	8.500	3.750	8.250	2.000	6.000	3.250	7.000	1.250	60	3	5/8 – 11	32.0
HU1	U1	8.500	5.620	8.250	2.963	6.000	3.250	7.000	1.250	60	3	5/8 – 11	44.6
HU2	U2	8.500	8.620	8.250	6.016	6.000	3.250	7.000	1.250	60	3	5/8 – 11	69.0
HW1	W1	12.500	6.380	12.250	2.963	8.500	4.562	10.000	1.250	22.5	4	3/4 – 10	130.0

La conicidad es de .75" por pie.

Todas las dimensiones son en pulgadas, a menos que se especifiquen otras unidades.

Bujes QD

Instalación y Desmontaje

Martin

PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN MARTIN - PARA BUJES QD

IMPORTANTE – ASEGÚRESE QUE LA SUPERFICIE CÓNICA DEL BUJE Y LA SUPERFICIE INTERIOR DE LAS POLEAS O DE LOS SPROCKETS ESTÉN SECAS Y SIN SUBSTANCIAS EXTRAÑAS COMO PINTURA, GRASA O SUCIEDAD.

MONTAJE ESTÁNDAR PARA POLEAS QD Y SPROCKETS

INSTALACIÓN

1. Asegúrese de que la superficie cónica del buje y la superficie interior del sprocket o polea estén limpias sin lubricante antiferrante.
 2. Deslice el buje QD con el lado de la brida hacia delante. Coloque la cuña.
 3. Posicione el buje QD en el eje. Ponga el opresor y apriete suavemente utilizando únicamente llaves Allen. Recuerde, no apriete demasiado.
 4. Deslice la polea o el sprocket con la parte ancha de la conicidad por delante, alineando los barrenos de la polea o del sprocket con los barrenos de la brida del buje. Coloque los tornillos y las rondanas.
- Nota: Al instalar los bujes del M al S coloque la maza de la pieza de tal manera que los dos barrenos extras queden localizados lo más lejos posible del corte del buje.**
5. Apriete los tornillos alternada y uniformemente hasta llegar al torque indicado en la Tabla de Torques impresa en la hoja de instrucciones anexa. No utilice extensiones en las llaves de tuercas. Debe haber una separación entre la cara de la polea o la maza del sprocket y la brida del buje para asegurar una sujeción satisfactoria y un montaje adecuado.

PRECAUCIÓN: ESTA SEPARACIÓN NO DEBE SER CERRADA.

DESMONTAJE

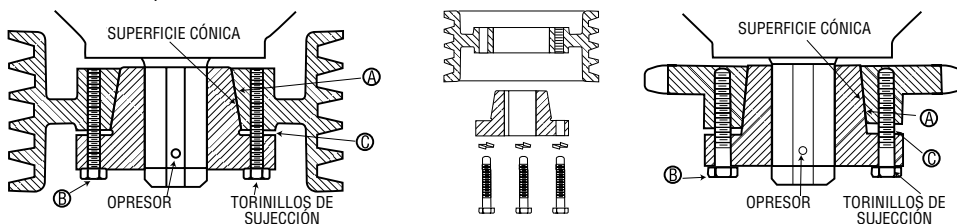
1. Quite los tornillos y colóquelos en los barrenos roscados de la polea o del sprocket. Atorníllelos contra la brida del buje QD para romper la sujeción.
2. Afloje el opresor y deslice el buje QD fuera del eje.

ADVERTENCIA: Debido al riesgo de accidentes en personas o en equipos, ocasionados por el uso inadecuado de este producto, es importante que se sigan correctamente los procedimientos: Los productos deben usarse de acuerdo con la información de ingeniería especificada en este catálogo. Se deben observar al pie de la letra los procedimientos adecuados de instalación, mantenimiento y operación. Las instrucciones arriba indicadas deben seguirse fielmente. Se deben hacer las inspecciones necesarias para tener la certeza de que el funcionamiento de estas partes sea seguro bajo las condiciones de operación dadas. Todos los productos de Transmisión de Potencia son peligrosos y deben tener guardas de protección de acuerdo a lo establecido en las regulaciones, los reglamentos y normas de seguridad. (Refiérase a la Norma ANSI B15.1.)

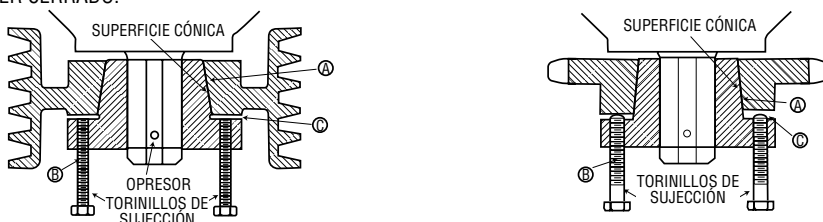
INSTALACIÓN REVERSA

ÚNICAMENTE PARA POLEAS Y SPROCKETS QUE USEN BUJES JA, SH, SD, SDS, SK, SF, E, F y J.

Estos bujes al igual que los sprockets y las poleas que los usan, tienen seis barrenos (tres sin cuerda y tres con cuerda) para que los tornillos de extracción puedan insertarse por cualquier lado. Esto permite variaciones en el montaje para adecuarse a cualquier instalación.



1. Asegúrese de que la superficie cónica del buje y la superficie interior del sprocket o polea estén limpias y sin lubricante antiferrante.
2. Coloque la polea o el sprocket con los tornillos insertados (pero no apretados) en los barrenos sin cuerda de la brida del buje, dentro de los barrenos con cuerda de la polea, sprocket o cualquier otra pieza QD Martin.
3. Con la cuña insertada en el cuñero del eje, deslice el ensamble a su posición aproximada en el eje dejando el extremo bridado del buje separado del rodamiento.
4. Posicione el buje QD en el eje. Ponga el opresor y apriete suavemente utilizando únicamente llaves Allen. Recuerde, no apriete demasiado.
5. Apriete los tornillos alternada y uniformemente hasta llegar al torque indicado en la Tabla de Torques aquí mostrada. No utilice extensiones en las llaves de tuercas. Debe haber un claro entre la cara de la polea o la maza del sprocket y la brida del buje para asegurar una sujeción satisfactoria y un montaje adecuado. **PRECAUCIÓN: ESTE CLARO NO DEBE SER CERRADO.**



1. Quite los tornillos y colóquelos en los barrenos roscados de la polea o del sprocket. Atorníllelos contra la brida del buje QD para romper la sujeción.
2. Afloje el opresor y deslice el buje QD fuera del eje.

B-2

PRECAUCIÓN

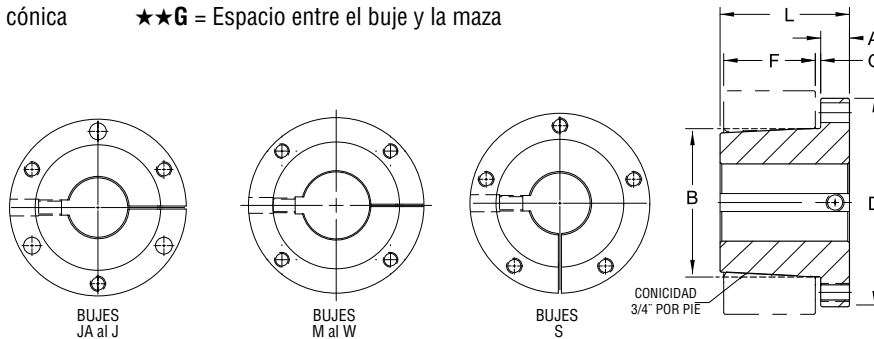
ADVERTENCIA: EL USO DE LUBRICANTE ANTIFERRANTE EN LAS SUPERFICIES CÓNICAS O TUERCAS AL ENSAMBLAR PUEDE OCASIONAR DAÑOS EN BARRENOS Y SPROCKETS. ESTO ANULA LA GARANTÍA DEL FABRICANTE.

TABLA DE TORQUES

Tamaño de Bujes QD	Tamaño de Tornillo	Torque lb-pulg
JA	10 – 24	60
SH, SDS, SD	.25 – 20	108
SK	.3125 – 18	180
SF	.375 – 16	360
E	.5 – 13	720
F	.5625 – 12	900
J	.625 – 11	1620
M	.75 – 10	2700
N	.875 – 9	3600
P	1 – 8	5400
W	1.125 – 7	7200
S	1.25 – 7	9000

★F = Longitud de la sección cónica

★★G = Espacio entre el buje y la maza



Buje	Capacidad de torque del buje (lb-pulg)	Dimensiones (Pulgadas)								Tornillos Requeridos	Barrenos Pilotos			Peso Promedio (Aprox.)
		A	B	D	E	★F	★★G	L	Círculo de Barrenos		Mínimo	Máximo		
												Cuñero Estándar	Cuñero Plano	
SF-STL	11,000	0.563	3.125	4.625	1.500	1.250	0.125	2.063	3.875	3 – 3/8 × 2	0.500	2.313	2.813	3.0
E-STL	20,000	0.750	3.834	6.000	1.875	1.625	0.125	2.625	5.000	3 – 1/2 × 2 3/4	0.875	2.875	3.500	10.0
F-STL	30,000	0.813	4.437	6.625	2.813	2.500	0.188	3.625	5.625	3 – 9/16 × 3 5/8	1.000	3.313	4.000	11.5
J-STL	45,000	1.000	5.148	7.250	3.500	3.188	0.188	4.500	6.250	3 – 5/8 × 4 1/2	1.438	3.750	4.500	18.0
M-STL	85,000	1.250	6.500	9.000	5.500	5.188	0.188	6.750	7.875	4 – 3/4 × 6 3/4	2.000	4.750	5.500	37.0
N-STL	150,000	1.500	7.000	10.000	6.625	6.250	0.438	8.125	8.500	4 – 7/8 × 8 1/2	2.500	5.125	5.875	57.0

Buje	Barrenos	Cuñero
SF-STL	2.375 – 2.563	5/8 × 3/16
	2.625 – 2.750	5/8 × 1/16
	2.813 – 2.875	3/4 × 1/16
	2.938	3/4 × 1/32
	0.875 – 2.875	ESTÁNDAR
E-STL	2.938 – 3.250	3/4 × 1/8
	3.313 – 3.500	7/8 × 1/16
F-STL	1.000 – 3.313	ESTÁNDAR
	3.375 – 3.750	7/8 × 3/16
	3.875 – 3.938	1 × 1/8
	4.000	NINGUNO
J-STL	3.438 – 3.750	ESTÁNDAR
	3.813 – 4.500	1 × 1/8
	2.000 – 4.750	ESTÁNDAR
M-STL	4.813 – 5.500	1 1/4 × 1/4
	2.500 – 5.125	ESTÁNDAR
N-STL	5.188 – 5.500	1 1/4 × 1/4
	5.563 – 5.875	1 1/2 × 1/4

Dimensión Cuña Plana — Estándar			
Cuñero	Cuña	Cuñero	Cuña
1/4 × 1/32	1/4 × 5/32	3/4 × 1/8	3/4 × 1/2
1/4 × 1/16	1/4 × 3/16	7/8 × 1/16	7/8 × 1/2
3/8 × 1/32	3/8 × 7/32	7/8 × 3/16	7/8 × 5/8
3/8 × 1/16	3/8 × 1/4	1 × 1/8	1 × 5/8
3/8 × 1/8	3/8 × 5/16	1 1/4 × 1/4	1 1/4 × 7/8
1/2 × 1/32	1/2 × 9/32	1 1/2 × 1/8	1 1/2 × 7/8
1/2 × 1/16	1/2 × 5/16	1 1/2 × 1/4	1 1/2 × 1
1/2 × 1/8	1/2 × 3/8	1 3/4 × 1/8	1 3/4 × 3/4
5/8 × 1/16	5/8 × 3/8	1 3/4 × 1/4	1 3/4 × 7/8
3/4 × 1/16	3/4 × 7/16	2 × 1/4	2 × 1

Dimensión Cuña Plana — Acero			
Cuñero	Cuña	Cuñero	Cuña
1/4 × 1/32	1/4 × 5/32	3/4 × 1/16	3/4 × 7/16
1/4 × 1/16	1/4 × 3/16	3/4 × 1/8	3/4 × 1/2
3/8 × 1/32	3/8 × 7/32	7/8 × 1/16	7/8 × 1/2
3/8 × 1/16	3/8 × 1/4	7/8 × 3/16	7/8 × 5/8
3/8 × 1/8	3/8 × 5/16	1 × 1/8	1 × 5/8
1/2 × 1/32	1/2 × 3/32	1 1/4 × 1/4	1 1/4 × 7/8
1/2 × 1/16	1/2 × 5/16	1 1/2 × 1/4	1 1/2 × 1
1/2 × 1/8	1/2 × 3/8	1 3/4 × 1/8	1 3/4 × 3/4
5/8 × 1/16	5/8 × 3/8	1 3/4 × 3/8	1 3/4 × 1
5/8 × 3/16	5/8 × 1/2	2 × 1/4	2 × 1

Dimensión de Cuñeros y Cuñas — Estándar		
Barrenos	Cuñero	Cuña
7/8	3/16 × 3/32	3/16 × 3/16
15/16 – 1 1/4	1/4 × 1/8	1/4 × 1/4
1 5/16 – 1 3/8	5/16 × 5/32	5/16 × 5/16
1 7/16 – 1 3/4	3/8 × 3/16	3/8 × 3/8
1 13/16 – 2 1/4	1/2 × 1/4	1/2 × 1/2
2 5/16 – 2 3/4	5/8 × 5/16	5/8 × 5/8
2 13/16 – 3 1/4	3/4 × 3/8	3/4 × 3/4
3 5/16 – 3 3/4	7/8 × 7/16	7/8 × 7/8
3 13/16 – 4 1/2	1 × 1/2	1 × 1
4 9/16 – 5 1/2	1 1/4 × 5/8	1 1/4 × 1 1/4
5 9/16 – 6 1/2	1 1/2 × 3/4	1 1/2 × 1 1/2
6 9/16 – 7 1/2	1 3/4 × 3/4	1 3/4 × 1 1/2
7 9/16 – 9	2 × 3/4	2 1/2 × 1 1/2
9 1/16 – 11	2 1/2 × 7/8	—
1 11/16 – 13	3 × 1	—

Los Bujes QD de acero inoxidable están disponibles en varios tamaños. Tenemos otros tamaños que no son de línea disponibles como fabricaciones especiales

Buje	Barrenos Piloto sin Ranura
SH-STL	.5
SD-STL	.5
SK-STL	.5
SF-STL	1.938
E-STL	0.875 – 1.938
F-STL	1 – 2.438 – 2.938
J-STL	1.438 – 2.938
M-STL	2 – 2.938
N-STL	2.438 – 4.938

Bujes QD Estándar

Martin

BUJES

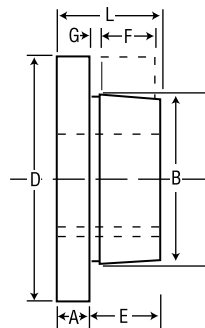
Buje	Capacidad de torque del buje (lb-pulg)	Dimensiones (Pulgadas)								Tornillos Requeridos	Barrenos en Existencia			Tamaño de Opresor	Peso Promedio (Aprox.)
		A	B	D	E	F	G	L	Círculo de Barrenos		Mín.	Máximo			
												Cuñero Estándar	Cuñero Plano		
JA	1,000	0.375	1.375	2.000	0.688	0.563	0.210	1.00	1.665	3 – 10 × 1	0.375	1	1 1/4	10 – 24	0.9
SH	3,500	0.438	1.871	2.688	0.875	0.813	0.243	1.25	2.250	3 – 1/4 × 1 3/8	0.500	1 3/8	1 11/16	.25 – 20	1.0
SDS	5,000	0.500	2.187	3.188	0.875	0.750	0.265	1.375	2.688	3 – 1/4 × 1 3/8	0.500	1 11/16	2	.25 – 20	1.0
SD	5,000	0.500	2.187	3.188	0.938	1.250	0.260	1.813	2.688	3 – 1/4 × 1 7/8	0.500	1 11/16	1 15/16	.25 – 20	1.5
SK	7,000	0.563	2.812	3.875	1.375	1.250	0.317	1.938	3.313	3 – 5/16 × 2	0.500	2 2/16	2 1/2	.313 – 18	2.0
SF	11,000	0.563	3.125	4.625	1.500	1.250	0.322	2.00	3.875	3 – 3/8 × 2	0.500	2 5/16	2 5/16	.313 – 18	3.0
E	20,000	0.750	3.834	6.000	1.875	1.625	0.327	2.625	5.000	3 – 1/2 × 2 3/4	0.875	2 7/8	3 1/2	.375 – 16	10.0
F	30,000	0.813	4.437	6.625	2.813	2.500	0.423	3.625	5.625	3 – 9/16 × 3 5/8	1.000	3 5/16	3 15/16	.5 – 13	11.5
J	45,000	1.000	5.148	7.250	3.500	3.188	0.423	4.50	6.250	3 – 5/8 × 4 1/2	1.438	3 3/4	4 1/2	.625 – 11	18.0
M	85,000	1.250	6.500	9.000	5.500	5.188	0.423	6.75	7.875	4 – 3/4 × 6 3/4	1.938	4 3/4	5 1/2	.75 – 10	37.0
N	150,000	1.500	7.000	10.250	6.625	6.250	0.423	8.125	8.500	4 – 7/8 × 8 1/2	2.438	5 1/8	6	.75 – 10	57.0
P	250,000	1.750	8.250	11.750	7.625	7.250	0.423	9.375	10.000	4 – 1 × 9 1/2	2.938	5 15/16	7	.875 – 9	120.0
W	375,000	2.000	10.437	15.000	9.375	9.000	0.564	11.375	12.750	4 – 1 1/8 × 11 1/2	4.000	7 1/2	8 1/2	1 – 8	250.0
S	625,000	3.250	12.125	17.750	12.500	–	0.814	15.75	15.000	5 – 1 1/4 × 15 1/2	6.000	8 1/4	10	1.25 – 7	400.0

Barreno en Pulgadas

Buje	Barrenos	Cuñero
JA	0.375 - 0.438	SIN CUÑERO
	0.500 - 1.000	ESTÁNDAR
	1.063 - 1.125	1/4 - 1/16
	0.813	1/4 - 1/16
	1.250	SIN CUÑERO
SH	0.500 - 1.375	ESTÁNDAR
	1.438 - 1.500	3/8 x 1/16
	1.563 - 1.625	3/8 x 1/16
	1.688	SIN CUÑERO
SDS	0.500 - 1.688	ESTÁNDAR
	1.750	3/8 x 1/8
	1.813	1/2 x 1/8
	1.875 - 1.938	1/2 x 1/16
SD	2.000	SIN CUÑERO
	0.500 - 1.688	ESTÁNDAR
	1.750	3/8 x 1/8
	1.813	1/2 x 1/8
	1.875	1/2 x 1/16
SK	1.938	1/2 x 1/16
	2.000	SIN CUÑERO
	0.500 - 2.125	ESTÁNDAR
	2.188 - 2.250	1/2 x 1/8
SF	2.313 - 2.500	5/8 x 1/16
	2.563 - 2.625	SIN CUÑERO
	2.813 - 2.875	3/4 x 1/16
	2.938	3/4 x .031

Buje	Barrenos	Cuñero
E	0.875 - 2.875	ESTÁNDAR
	2.938 - 3.250	3/4 x 1/8
	3.375 - 3.500	7/8 x 1/16
	3.313	7/8 x 1/8
F	1.000 - 3.313	ESTÁNDAR
	3.375 - 3.750	7/8 x 3/16
	3.875 - 3.938	1 x 1/8
	4.000	NINGUNO
J	1.250 - 3.750	ESTÁNDAR
	3.813 - 4.500	1 x 1/8
M	2.000 - 4.750	ESTÁNDAR
	4.813 - 5.500	1 1/4 x 1/4
N	2.438 - 5.000	ESTÁNDAR
	5.125 - 5.500	1 1/4 x 1/4
	5.563 - 6.000	1 1/2 x 1/4
P	2.938 - 5.938	ESTÁNDAR
	6.000 - 6.500	1 1/2 x 1/4
	6.563 - 7.000	1 3/4 x 1/8
W	4.000 - 7.500	ESTÁNDAR
	7.563 - 8.500	2 x 1/4

Para los cuñeros no estándar se suministran las cuñas.



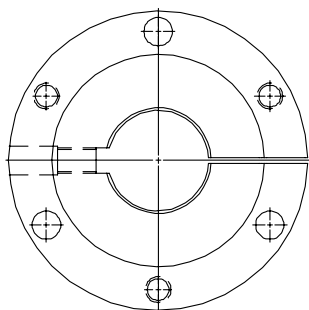
Barreno Milimétrico

Buje	Barrenos (mm)	Cuña ★ w x t
SH	24, 25, 28, 30	8 x 7
	32, 35	10 x 8
SDS	24, 25, 28, 30	8 x 7
	32, 35, 38	10 x 8
SD	24, 25, 28, 30	8 x 7
	32, 35, 38	10 x 8
SK	24, 25, 28, 30	8 x 7
	32, 35, 38	10 x 8
SF	40, 42	12 x 8
	24, 25, 28, 30	8 x 7
	32, 35, 38	10 x 8
	40, 42	12 x 8
	48, 50	14 x 9
E	55	16 x 10
	60, 65	18 x 11
	70, 75	20 x 12
	80, 85	22 x 14
	90	25 x 14
F	48, 50	14 x 9
	55	16 x 10
	60, 65	18 x 11
	70, 75	20 x 12
	80, 85	22 x 14
	90	25 x 14
J	50	14 x 9
	55	16 x 10
	60, 65	18 x 11
	70, 75	20 x 12
	80, 85	22 x 14
	90, 95	25 x 14
	100	28 x 16

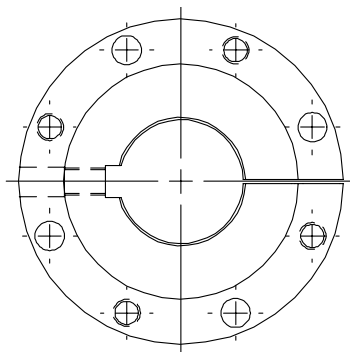
★ Importante - En el sistema métrico no se refiere a las dimensiones del cuñero o de la cuña como en el sistema inglés; la cuña en el sistema métrico es rectangular y sus dimensiones tienen que ser dadas; en el sistema inglés la cuña estándar es cuadrada.

Nota:
.03937" = 1 mm
Ejemplo: 24 mm = 0.94488"

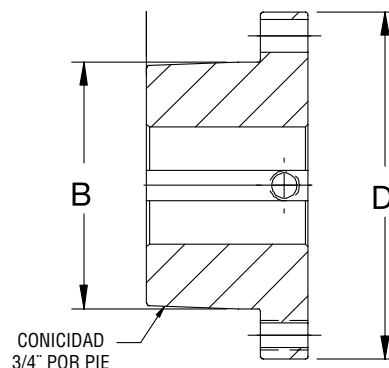
A ordenar:
SH 24 mm



**Bujes
JS**



**Bujes
MS a WS**



Barreno en Pulgadas

Buje	Barrenos	Cuñero	Peso lbs (aprox)
JS	2.438	5/8 × 5/16	19
	2.938	3/4 × 3/8	17
	3.438	7/8 × 7/16	15
	3.5		15
	3.938	1 × 1/8	13
MS	4.438		10
	3.438	7/8 × 7/16	38
	3.5		37
	3.938	1 × 1/2	34
	4.438		30
NS	4.938	1 1/4 × 1/4	26
	5.438		21
	5.5		20
	3.938	1 × 1/2	54
	4.438		49
PS	4.938	1 1/4 × 5/8	43
	5.438	1 1/4 × 1/4	38
	5.5		37
	5.938	1 1/2 × 1/4	31
	6		30
WS	4.938	1 1/4 × 5/8	76
	5.438		70
	5.938	1 1/2 × 3/4	62
	6		62
	6.438	1 1/2 × 1/4	55
WS	6.5		54
	6.938	1 3/4 × 1/8	47
	7		45
	5.438	1 1/4 × 5/8	154
	515/16		145
WS	6	1 1/2 × 3/4	144
	6.438		136
	6.5		135
	6.938	1 3/4 × 3/4	126
	7		125
WS	7.5		114
	7.938		106
	8	2 × 1/4	105
	8.438		94
	8.5		93



Los bujes QD cortos de Martin son adecuados para usarse en transportadores de banda en donde las mazas cortas de las poleas del transportador requieren este tipo de buje QD.

Dimensiones

Buje	Dimensiones (Pulgadas)						Tornillos Requeridos	Tamaño de Opresores
	A	B	D	E	L	Círculo de Barrenos		
JS	1.000	5.148	7.250	2.380	3.380	6.250	3 – 5/8 × 2 1/2	0.625
MS	1.190	6.500	9.000	3.620	4.810	7.880	4 – 3/4 × 3	0.750
NS	1.500	70.000	10.000	4.500	6.000	8.500	4 – 7/8 × 3 1/2	0.750
PS	1.500	8.250	11.750	5.000	6.500	10.000	4 – 1 × 4	0.875
WS	1.750	10.437	15.000	5.500	7.250	12.750	4 – 1-1/8 × 5	1.000

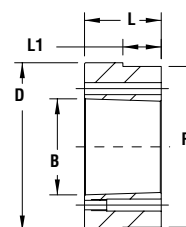
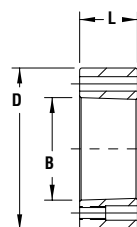
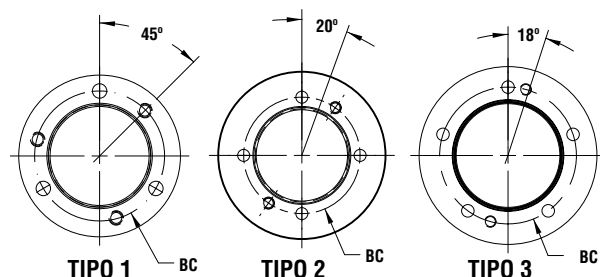
Mazas para Soldar QD

Martin

MAZA PARA SOLDAR TIPO QD

Las mazas QD para soldar de Martin son adecuadas para diversas aplicaciones entre ellas el soldarse a sprockets de acero.

Las mazas para soldar están fabricadas en acero, con los barrenos y la conicidad de los bujes QD.

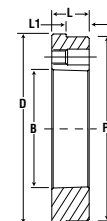
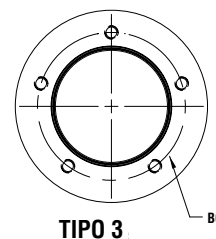
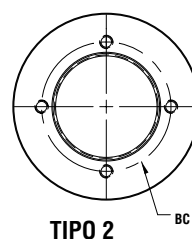
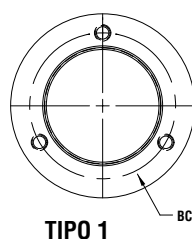


Número de Catálogo	Dimensiones (Pulgadas)						Tipo de Barreno	Peso (lbs)	Montaje
	D ★	L	B (nom)	P	L ₁	BC			
JA-A	2.25	.563	1.37	—	—	1.665	1	0.4	Estándar o Reverso
SH-A	3	.813	1.87	—	—	2.250	1	1.0	
SDS-A	3.5	.75	2.18	—	—	2.688	1	1.2	
SK-A	4.375	1.25	2.81	—	—	3.313	1	3.0	
SF-A	5	1.25	3.12	—	—	3.875	1	4.0	
E-A	6.25	1.625	3.83	—	—	5.000	1	9.0	Únicamente Estándar
F-A	7	2.5	4.44	—	—	5.625	1	16.0	
J-A	7.75	3.188	5.14	—	—	6.250	1	22.5	
M-A	9.5	5.188	6.49	9.25	3.563	7.875	2	50.0	
N-A	10.5	6.25	6.99	10.25	4.5	8.500	2	75.0	
P-A	13	7.25	8.24	—	—	10.000	2	155.0	
W-A	15.5	9	10.43	—	—	12.750	2	300.0	
S-A	19.5	12	12.12	18.75	7.5	15.000	3	558.0	

★ Tolerancia de la Dimensión "D" o dimensión "P" cuando aplique. JA-A hasta J-A = (+.000-.002). M-A hasta S-A = (+.000-.003).

Mazas para Soldar QD Cortas

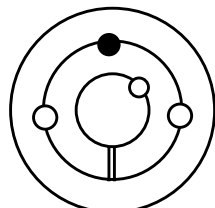
Las mazas para soldar Martin QD cortas están diseñadas para ser utilizadas en poleas para transportador de banda.



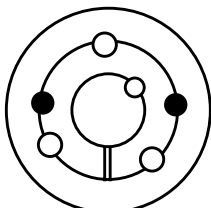
Número de Catálogo	Dimensiones (Pulgadas)						Tipo de Barreno	Peso (lbs)	Montaje
	D ★	L	B (nom)	P	L ₁	BC			
SFS-A	5.000	1.000	3.120	4.750	0.563	3.875	1	3.0	Únicamente Montaje Reverso
ES-A	6.250	1.125	3.830	6.000	0.625	5.000	1	5.5	
FS-A	7.000	1.250	4.440	6.750	0.688	5.625	1	7.4	
JS-A	8.250	1.625	5.140	8.000	1.000	6.250	1	13.8	
MS-A	9.500	2.375	6.490	9.250	1.625	7.875	2	22.9	
NS-A	10.250	2.375	6.990	10.000	1.563	8.500	2	26.8	
PS-A	12.250	2.875	8.240	12.000	2.000	10.000	2	47.9	
WS-A	15.250	3.375	10.430	14.875	2.438	12.750	2	84.2	
SS-A	17.500	3.875	12.120	17.000	2.750	15.000	3	121.8	

★ Tolerancia de la Dimensión "P". SFS-A hasta MS-A = (+.000-.004). NS-A hasta PS-A = (+.000-.005). WS-A hasta SS-A = (+.000-.006).

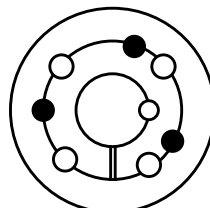
NOTA IMPORTANTE: Para que los bujes Martin operen satisfactoriamente siga cuidadosamente estas instrucciones.



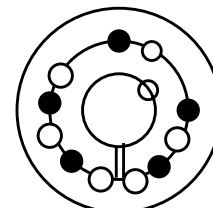
1008 al 3030



3535 al 6050



7060 al 10085



102100

INSTALACIÓN

1. Quite todo el aceite, pintura y suciedad del eje, del interior y exterior del buje y de los componentes (del sprocket, la polea, etc.)
2. Inserte el buje en la pieza de tal forma que los medios barrenos formen barrenos completos (cada barreno completo tendrá cuerda sólo de un lado)
3. Coloque los opresores o los tornillos en los barrenos con cuerda marcados así ○ en el diagrama. Deslice el ensamble en el eje.
4. Apriete alternada y uniformemente los opresores o los tornillos hasta llegar al torque indicado en la Tabla de Torques.
5. A partir del buje 3535 utilice un bloque de madera y un martillo para golpear el extremo grande del buje. El buje no deberá ser golpeado directamente.
6. Repita los pasos 4 y 5 hasta que el torquímetro nos de la misma lectura antes y después del martilleo.
7. Rellene los barrenos vacíos con grasa.

DESMONTAJE

1. Quite los opresores o los tornillos.
2. Inserte los opresores en los barrenos marcados ● en el diagrama. Apriete los opresores alternadamente hasta que se afloje el buje.
3. Para reinstalar siga los siete pasos de instalación.

TABLA DE TORQUES

No. de Bujes	Opresores o Tornillos	Torque pulg/lb
1008, 1108 1210, 1215, 1310 1610, 1615	1/4 – 20 Opresores	55
	5/16 – 18 Opresores	165
	3/8 – 16 Opresores	175
	3/8 – 16 Opresores	175
2012 2317, 2525 3020, 3030	7/16 – 14 Opresores	280
	1/2 – 13 Opresores	430
	5/8 – 11 Opresores	800
3535 4040 4545	1/2 – 13 Opresores	1000
	5/8 – 11 Opresores	1700
	3/4 – 10 Opresores	2450
5050 6050, 7060, 8065 10085, 120100	7/8 – 9 Opresores	3100
	1-1/4 – 7 Opresores	7820
	1-1/2 – 6 Opresores	13700

PRECAUCIÓN

ADVERTENCIA: EL USO DE LUBRICANTE ANTIAFERRANTE EN LAS SUPERFICIES CÓNICAS O EN LAS CUERDAS DE LOS PERNOS DURANTE EL MONTAJE PUEDE DAÑAR LAS POLEAS Y LOS SPROCKETS. ESTO ANULA LA GARANTÍA DEL FABRICANTE.

Si se utilizan dos bujes en el mismo componente y eje, primero apriete completamente uno de los bujes antes de trabajar con el segundo buje.

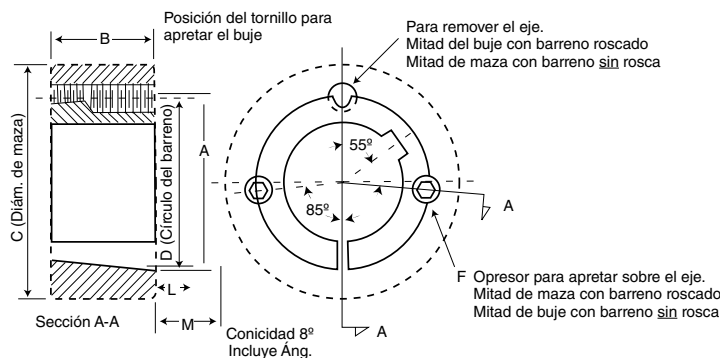
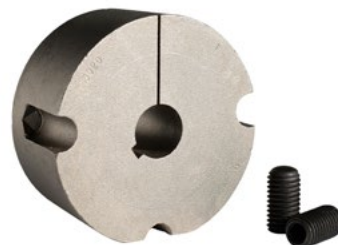
ADVERTENCIA: Debido al riesgo de accidentes en personas o en equipos, ocasionados por el uso inadecuado de este producto, es importante que se sigan correctamente los procedimientos. Los productos deben usarse de acuerdo con la información de ingeniería especificada en este catálogo. Se deben observar al pie de la letra los procedimientos adecuados de instalación, mantenimiento y operación. Las instrucciones arriba indicadas deben seguirse fielmente. Se deben hacer las inspecciones necesarias para tener la certeza de que el funcionamiento de estas partes sea seguro bajo las condiciones de operación dadas. Todos los productos de Transmisión de Potencia son peligrosos y deben tener guardas de protección de acuerdo a lo establecido en las regulaciones, los reglamentos y normas de seguridad. (Refiérase a la Norma ANSI B15.1.)

Bujes Taper Dimensiones

Martin

Bujes Taper No. 1008 al 3030

No. de Bujes	Barreno	Peso lbs	Cuñero del Bujes	Cuñero del Eje
1008	0.500 - 0.563	0.27	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16
	0.625 - 0.875	0.21	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
	0.938 - 1.000	0.16	1/4 x 1/16 ▷	1/4 x 1/8
1108	0.500 - 0.563	0.33	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16
	0.625 - 0.875	0.27	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
	0.938 - 1.000	0.22	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
	1.063 - 1.125	0.17	1/4 x 1/16 ▷	1/4 x 1/8
1210	0.500 - 0.563	0.61	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16
	0.625 - 0.875	0.55	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
	0.938 - 1.250	0.49	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
1215	0.500 - 0.563	0.8	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16
	0.625 - 0.875	0.7	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
	0.938 - 1.250	0.6	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
1310	0.500 - 0.563	0.7	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16
	0.625 - 0.875	0.7	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
	0.938 - 1.250	0.6	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
	1.313 - 1.375	0.6	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32
1610	0.500 - 0.563	0.9	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16
	0.625 - 0.875	0.8	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
	0.938 - 1.250	0.7	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
	1.313 - 1.375	0.7	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32
	1.438 - 1.500	0.6	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16
1615	1.563 - 1.625	0.5	3/8 x 1/8 ▷	3/8 x 3/16
	0.500 - 0.563	1.2	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16
	0.625 - 0.875	1.1	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
	0.938 - 1.250	1.0	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
	1.313 - 1.375	0.8	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32
2012	1.438 - 1.500	0.7	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16
	1.563 - 1.625	0.6	3/8 x 1/8 ▷	3/8 x 3/16
	0.500 - 0.563	1.7	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16
	0.625 - 0.875	1.6	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
	0.938 - 1.250	1.5	1/4 x 1/8 ▷	1/4 x 1/8
2517	1.313 - 1.375	1.4	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32
	1.438 - 1.750	1.2	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16
	1.813 - 1.875	1.0	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4
	1.938 - 2.000	1.0	1/2 x 3/16 ▷	1/2 x 1/4
	0.500 - 0.563	3.5	1/8 x 1/16	1/8 x 1/16
	0.625 - 0.875	3.4	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
	0.938 - 1.250	3.3	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
2525	1.313 - 1.375	3.2	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32
	1.438 - 1.750	3.0	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16
	1.813 - 2.250	2.4	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4
	2.313 - 2.500	1.9	5/8 x 3/16 ▷	5/8 x 5/16
	0.750 - 0.875	4.9	3/16 x 3/32	3/16 x 3/32
	0.938 - 1.250	4.7	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
	0.938 - 1.375	4.5	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32
3020	1.438 - 1.750	4.2	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16
	1.813 - 2.250	3.3	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4
	2.313 - 2.750	4.5	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16
	2.813 - 3.000	3.9	3/4 x 1/4 ▷	3/4 x 3/8
	0.938 - 1.250	9.2	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8
3030	1.313 - 1.375	8.9	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32
	1.438 - 1.750	8.6	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16
	1.813 - 2.250	7.6	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4
	2.313 - 2.750	6.2	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16
	2.813 - 3.000	5.0	3/4 x 1/4	3/4 x 3/8



Dimensiones

No. de Bujes	Capacidad de torque del buje (lb-pulg)	A	B	C Ø			D	F †	L ★		M ★★	
				Clase 20 Hierro Gris	Clase 30 Hierro Gris	Acero			Cuña Estándar Hex.	Cuña Corta ‡	Cuña Estándar Hex.	Cuña Corta ‡
1008	1,200	1.386	0.875	2.375	2.188	1.938	1.328	1/4 x 1/2	1 1/8	5/8	1 1/4	3/4
1108	1,300	1.511	0.875	2.500	2.313	2.063	1.453	1/4 x 1/2	1 1/8	5/8	1 1/4	3/4
1210	3,600	1.875	1.000	3.625	3.250	2.875	1.750	3/8 x 5/8	1 3/8	13/16	1 5/8	1 1/16
1215	3,550	1.875	1.500	3.125	2.875	2.625	1.750	3/8 x 5/8	1 3/8	13/16	1 5/8	1 1/16
1310	3,850	2.000	1.000	3.750	3.375	3.000	1.875	3/8 x 5/8	1 3/8	13/16	1 5/8	1 1/16
1610	4,300	2.250	1.000	4.000	3.625	3.250	2.125	3/8 x 5/8	1 3/8	13/16	1 5/8	1 1/16
1615	4,300	2.250	1.500	3.500	3.250	3.000	2.125	3/8 x 5/8	1 3/8	13/16	1 5/8	1 1/16
2012	7,150	2.750	1.250	4.750	4.375	3.875	2.625	7/16 x 7/8	1 9/16	15/16	2	1 3/8
2517	11,600	3.375	1.750	5.500	4.875	4.375	3.250	1/2 x 1	1 5/8	1	2 1/4	1 5/8
2525	11,300	3.375	2.500	4.750	4.500	4.250	3.250	1/2 x 1	1 5/8	1	2 1/4	1 5/8
3020	24,000	4.250	2.000	7.000	6.250	5.625	4.000	5/8 x 1 1/4	1 13/16	1 3/16	2 11/16	2 1/16
3030	24,000	4.250	3.000	6.250	5.750	5.375	4.000	5/8 x 1 1/4	1 13/16	1 3/16	2 11/16	2 1/16

Los bujes no pueden ser barrenados a un diámetro mayor del que se especifica en la tabla.

Consulte a Martin para conocer las dimensiones detalladas de las mazas maquinadas.

▷ Para estos tamaños se suministra la cuña.

Ø Como referencia general. Algunas condiciones severas pueden necesitar mazas más grandes. Con un alma robusta, sólida y bien colocada se puede utilizar una maza más pequeña. El diámetro requerido en la maza depende de cada aplicación. Cuando consulte a Martin proporcione la información completa del diseño propuesto. Los diámetros de maza indicados están basados en 20,000 P.S.I. de última fuerza de tensión para hierro gris clase 20, 30,000 P.S.I. de última fuerza de tensión para hierro gris clase 30 y 50,000 P.S.I. de última fuerza de tensión para el acero.

† Se requieren 2 tornillos. Colóquelos en las posiciones indicadas para apretar el buje al eje. Para desmontar el buje del eje, quite los tornillos y coloque uno de ellos en el otro barreno. El precio del buje incluye los tornillos.

★ Espacio requerido para apretar el buje. También es el espacio requerido para aflojar los tornillos y desmontar la maza con el extractor.

★★ Se requiere de espacio para aflojar el buje utilizando un tornillo como gato - no se necesita extractor.

‡ Los tornillos están cortados a la longitud mínima utilizable.

Bujes Taper No. 3535 a 5050

No. de Bujes	Capacidad de torque del buje (lb-pulg)	Barreno	Peso	Cúñero del Bujes	Cúñero del Eje	A	B	C Ø			D	F †	G	R
								Clase 20 Hierro gris	Clase 30 Hierro gris	Acero				
3535	44,800	1.188 - 1.250	14	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8	5.00	3.50	7.75	7.00	6.50	4.83	3 - 1/2 x 1 1/2	39°	▲
		1.313 - 1.375	14	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32									
		1.438 - 1.750	13	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16									
		1.813 - 2.250	12	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4									
		2.313 - 2.750	11	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16									
		2.813 - 3.250	9	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8									
		3.313 - 3.500	8	7/8 x 1/4	7/8 x 7/16									
4040	77,300	1.438 - 1.750	22	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16	5.75	4.00	9.50	8.50	7.75	5.54	3 - 5/8 x 1 3/4	40°	▲
		1.813 - 2.250	21	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4									
		2.313 - 2.750	19	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16									
		2.813 - 3.250	17	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8									
		3.313 - 3.625	15	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16									
		3.688 - 3.750	14	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16									
		3.813 - 4.000	13	1 x 1/4	1 x 1/2									
4545	110,000	1.938 - 2.250	30	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4	6.38	4.50	10.50	9.50	8.75	6.13	3 - 3/4 x 2	40°	▲
		2.313 - 2.750	28	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16									
		2.813 - 3.250	26	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8									
		3.313 - 3.750	23	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16									
		3.813 - 4.250	20	1 x 1/2	1 x 1/2									
		4.313 - 4.500	18	1 x 1/4	1 x 1/2									
5050	126,000	2.313 - 2.750	38	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16	7.00	5.00	11.50	10.50	9.50	6.72	3 - 7/8 x 2 1/4	37°	▲
		2.813 - 3.250	35	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8									
		3.313 - 3.750	32	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16									
		3.813 - 4.500	27	1 x 1/2	1 x 1/2									
		4.563 - 5.000	24	1 1/4 x 7/16	1 1/4 x 5/8									

Bujes Taper Cortos No. 4030 a 5040

No. de Bujes	Capacidad de torque del buje (lb-pulg)	Barreno	Peso	Cúñero del Bujes	Cúñero del Eje	A	B	C Ø			D	F †	G	R
								Clase 20 Hierro gris	Clase 30 Hierro gris	Acero				
3525	44,800	1.188 - 1.250	14	1/4 x 1/8	1/4 x 1/8	5.00	3.50	7.75	7.00	6.50	4.83	3 - 1/2 x 1 1/2	39°	▲
		1.313 - 1.375	14	5/16 x 5/32	5/16 x 5/32									
		1.438 - 1.750	13	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16									
		1.813 - 2.250	13	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4									
		2.313 - 2.750	12	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16									
		2.813 - 3.250	10	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8									
		3.313	9	7/8 x 1/8	7/8 x 7/16									
		3.375 - 3.750	8	7/8 x 3/16	7/8 x 7/16									
		3.813 - 3.938	8	1 x 1/4	1 x 1/2									
4030	77,300	1.438 - 1.750	24	3/8 x 3/16	3/8 x 3/16	5.75	3.00	9.50	8.50	7.75	5.54	3 - 5/8 x 1 3/4	39°	▲
		1.813 - 2.250	21	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4									
		2.313 - 2.750	20	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16									
		2.813 - 3.250	18	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8									
		3.313 - 3.688	15	7/8 x 7/16	7/8 x 1/4									
		3.750	13	7/8 x 1/4	7/8 x 7/16									
		3.813	13	1 x 1/2	1 x 1/2									
		3.875 - 4.438	13	1 x 1/4	1 x 1/2									
4535	110,000	1.938 - 2.250	31	1/2 x 1/4	1/2 x 1/4	6.38	3.50	10.50	9.50	8.75	6.13	3 - 5/8 x 1 3/4	40°	▲
		2.313 - 2.750	29	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16									
		2.813 - 3.250	25	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8									
		3.313 - 3.688	23	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16									
		3.813 - 4.250	20	1 x 1/2	1 x 1/2									
		4.375 - 4.500	17	1 x 1/4	1 x 1/2									
		4.750 - 4.938	15	1 1/4 x 1/4	1 1/4 x 5/8									
5040	126,000	2.438 - 2.750	40	5/8 x 5/16	5/8 x 5/16	7.00	4.00	11.50	10.50	9.50	6.72	3 - 7/8 x 2 1/4	37°	▲
		2.813 - 3.250	37	3/4 x 3/8	3/4 x 3/8									
		3.313 - 3.750	33	7/8 x 7/16	7/8 x 7/16									
		3.813 - 4.500	29	1 x 1/2	1 x 1/2									
		4.750 - 5.000	23	1 1/4 x 1/4	1 1/4 x 5/8									

Los bujes no pueden ser barrenados a un diámetro mayor del que se especifica en la tabla.

Consulte a Martin para conocer las dimensiones detalladas de las mazas maquinadas.

Ø Como referencia general. Algunas condiciones severas pueden necesitar mazas más grandes. Con un alma robusta, sólida y bien colocada se puede utilizar una maza más pequeña. El diámetro requerido en la maza depende de cada aplicación. Cuando consulte a Martin proporcione la información completa del diseño propuesto. Los diámetros de maza indicados están basados en 20,000 P.S.I. de última fuerza de tensión para hierro gris clase 20, 30,000 P.S.I. de última fuerza de tensión para hierro gris clase 30 y 50,000 P.S.I. de última fuerza de tensión para el acero.

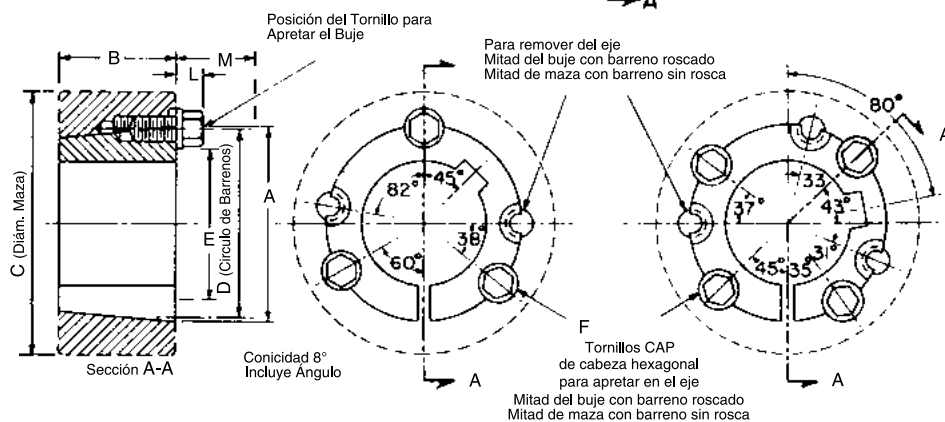
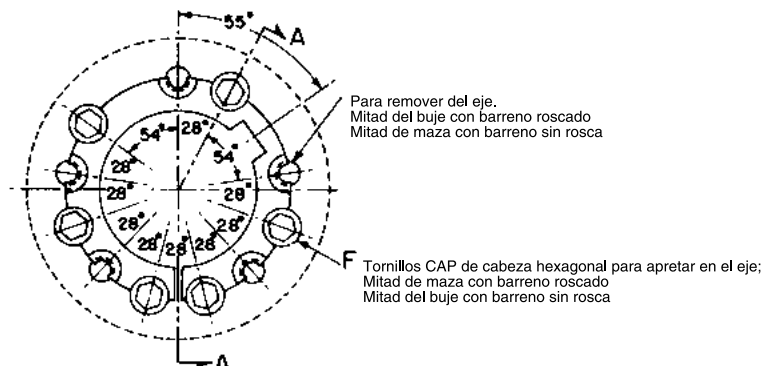
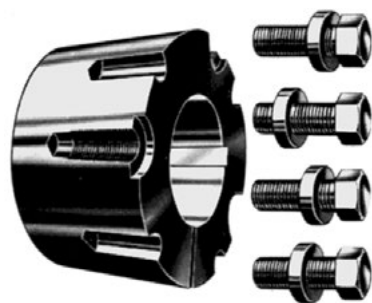
▼ Para estos tamaños se suministra la cuña.

† Se requieren 3 tornillos. Colóquelos en las posiciones indicadas para apretar el buje al eje. Para desmontar el buje del eje, quite los tornillos y coloque dos de ellos en los otros dos barrenos. El precio del buje incluye los tornillos. Tome en cuenta la siguiente nota.

▲ Se debe dar suficiente espacio para apretar y aflojar los bujes. El ancho de la cabeza de los tornillos es el mismo que el diámetro de estos indicado en la columna F.

Bujes Taper Dimensiones

Martin



Bujes Taper No. 6050 a 120100

No. de Buje	Capacidad de torque del buje (lb-pulg)	Barreno	Peso	Cuñero del Buje	Cuñero del Eje	A	B	C Ø			D	E	F †	L ★	M ★★
								Clase 20 Hierro gris	Clase 30 Hierro gris	Acero					
6050	282,000	3.813 - 4.500	60	1 × 1/2	1 × 1/2	9.25	5.00	17.00	15.50	13.50	9.00	6.75	3 - 1 1/4 × 3 1/2	1.625	4.375
		4.563 - 5.500	55	1 1/4 × 5/8	1 1/4 × 5/8										
		5.563 - 6.000	50	1 1/2 × 3/4	1 1/2 × 3/4										
7060	416,000	4.563 - 5.500	85	1 1/4 × 5/8	1 1/4 × 5/8	10.25	6.00	18.50	17.00	14.75	10.00	7.75	3 - 1 1/4 × 3 1/2	1.625	4.375
		5.563 - 6.500	75	1 1/2 × 3/4	1 1/2 × 3/4										
		6.563 - 7.000	65	1 3/4 × 3/4	1 3/4 × 3/4										
◇ 8065	456,000	5.063 - 5.500	120	1 1/4 × 5/8	1 1/4 × 5/8	11.25	6.50	19.00	17.50	15.50	11.00	8.75	3 - 1 1/4 × 3 1/2	1.625	4.375
		5.563 - 6.500	105	1 1/2 × 3/4	1 1/2 × 3/4										
		6.563 - 7.500	90	1 3/4 × 3/4	1 3/4 × 3/4										
		7.563 - 8.000	75	2 × 3/4	2 × 3/4										
◇ 10085	869,000	6.563 - 7.500	260	1 3/4 × 3/4	1 3/4 × 3/4	14.75	8.50	23.50	22.00	19.50	14.50	11.75	3 - 1 1/2 × 4 1/4	2	5.375
		7.563 - 9.000	230	2 × 3/4	2 × 3/4										
		9.063 - 10.000	190	2 1/2 × 7/8	2 1/2 × 7/8										
		7.563 - 9.000	410	2 × 3/4	2 × 3/4										
◇ 120100	1,520,000	9.063 - 11.000	360	2 1/2 × 7/8	2 1/2 × 7/8	17.25	10.00	28.00	26.00	23.00	17.00	14.25	6 - 1 1/2 × 4 1/4	2	5.375
		11.063 - 12.000	290	3 × 1	3 × 1										

Los bujes no pueden ser barrenados a un diámetro mayor del que se especifica en la tabla.

Consulte a Martin para conocer las dimensiones de las mazas maquinadas.

Ø Como referencia general. Algunas condiciones severas pueden necesitar mazas más grandes. Se puede utilizar una maza más pequeña si tiene una alma robusta, Sólida y bien colocada. El diámetro requerido en la maza depende de cada aplicación. Cuando consulte a Martin proporcione la información completa de la aplicación propuesta. Los diámetros de maza indicados están basados en 20,000 P.S.I. de última fuerza de tensión para Hierro Gris clase 20, 30,000 P.S.I. de última fuerza de tensión para Hierro Gris clase 30 y 50,000 P.S.I. de última fuerza de tensión para el acero.

† Se requieren 3 tornillos para el buje 6050; cuatro para el buje 7060 y hasta el 10085; seis para el buje 120100. Colóquelos en las posiciones indicadas para apretar el buje al eje. Para desmontar el buje del

eje, quite los tornillos y colóquelos en todos los barrenos, excepto en uno. El precio del buje incluye los tornillos.

- ★ Espacio requerido para apretar y aflojar los bujes y permitir el desmontaje usando un extractor.
- ★★ Espacio requerido para aflojar los bujes usando los tornillos como gato – no se necesita extractor.
- ◇ Disponibles sobre pedido.

Tipo S

Las Mazas para Soldar Tipo S para Bujes Taper de Martin son adecuadas para diversas aplicaciones, entre ellas el soldarse a sprockets de acero. El diámetro exterior de estas mazas ha sido reducido al mínimo. Esto puede hacerse debido a que las piezas a las que van a soldarse han sido reforzadas. En caso de que las partes a las que se vayan a soldar sean pequeñas consulte a Martin.

Las Mazas para Soldar Tipo S están fabricadas de acero. Tienen barrenos con y sin cuerda, barreno cónico para Buje Taper. Debido a su tamaño compacto y a la conveniencia y ventajas del Buje Taper son de gran utilidad para piezas que trabajan montadas en ejes.

No. de Maza	Para usarse con Buje	Barreno Máx. del Buje	Peso Lb	A	B $\diamond$	C ★★	D ■	G	J
S16-4	1610	1.625	.9	3.000	1.000	0.275	0.725	2.875 †	2.250
S16-6	1610	1.625	.9	3.000	1.000	0.450	0.550	2.875 †	2.250
S20-6	2012	2.000	1.8	3.563	1.250	0.450	0.800	3.438 †	2.750
S20-8	2012	2.000	1.4	3.563	1.250	0.570	0.680	3.438 †	2.750
S25-6	2517	2.500	2.6	4.250	1.750	0.450	1.300	4.125 †	3.375
S25-8	2517	2.500	2.6	4.250	1.750	0.565	1.185	4.125 †	3.375
S25-10	2517	2.500	2.5	4.250	1.750	0.685	1.065	4.125 †	3.375
S25-16	2517	2.500	2.4	4.250	1.750	1.090	0.660	4.125 †	3.375
S30-10	3020	3.000	4.3	5.250	2.000	0.675	1.325	5.125 †	4.250
S30-16	3020	3.000	4.2	5.250	2.000	1.090	0.910	5.125 †	4.250
S35	3535	3.500	12.8	6.625	3.500	1.160	2.340	6.375 $\emptyset$	5.000

Refiérase a las tablas en las páginas anteriores para ver las dimensiones de los bujes y el espacio necesario para apretar y/o aflojar los bujes.

† + .000 - .002
 $\diamond$ + .005 - .010
 $\emptyset$ + .001 - .003
 ■ + .000 - .005
 ★★ + .010 - .010

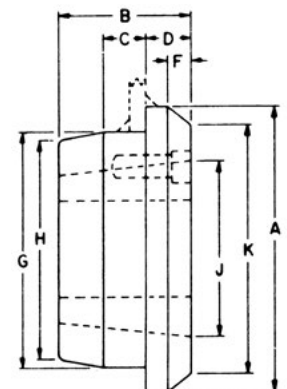
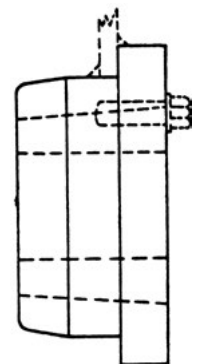
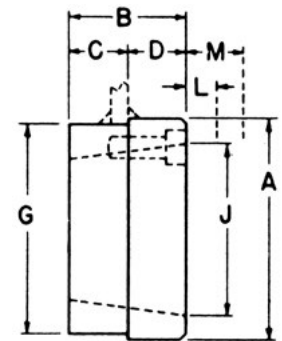
Tipo WA

Las Mazas para Soldar Tipo WA están fabricadas de acero. Tienen barrenos con y sin cuerda, barreno cónico para Buje Taper. Son muy útiles y adecuadas para soldarse en ventiladores, sprockets de acero, poleas, propulsores, agitadores, y en muchas otras piezas que deban sujetarse firmemente a un eje.

No. de Maza	Para usarse con Buje	Barreno Máx. del Buje	Peso Lb	A	B	C	D	F	G	H	J	K
WA12	1215	1.250	1	2.875	1.500	0.375	0.625	0.375	2.500 †	2.375	1.875	2.625
WA16	1615	1.625	2	3.250	1.500	0.375	0.625	0.375	2.875 †	2.750	2.25	3.000
WA25	2517	2.500	4	4.875	1.750	0.500	0.750	0.375	4.375 †	4.250	3.375	4.625
WA30	3030	3.000	9	5.500	3.000	0.750	0.750	0.250	5.125 †	4.813	4.125	5.000
WA35	3535	3.500	15	6.750	3.500	1.250	1.000	0.375	6.250 †	5.938	5.000	6.000
WA40	4040	4.000	29	7.750	4.000	1.500	1.000	0.375	7.250 †	6.875	5.750	7.000
WA45	4545	4.500	42	8.750	4.500	1.750	1.000	0.375	8.000 †	7.625	6.375	8.000
WA50	5050	5.000	57	9.500	5.000	1.750	1.000	0.375	8.750 •	8.375	7.000	8.750
WA60	6050	6.000	115	13.250	5.000	1.750	1.250	—	12.250 ★	11.875	9.250	—
WA70	7060	7.000	155	14.500	6.000	2.250	1.250	—	13.500 ★	13.250	10.250	—
WA80	8065	8.000	180	15.250	6.500	2.250	1.250	—	14.250 ★	14.000	11.250	—
WA100	10085	10.000	340	19.750	8.500	3.500	1.500	—	18.750 ★	18.250	14.750	—

Refiérase a las tablas en las páginas anteriores para ver las dimensiones de los bujes y el espacio necesario para apretar y/o aflojar los bujes.

† + .000 - .002
 • + .000 - .003
 ★ + .000 - .004



Bujes Taper Métricos y Recalibrables



Bujes Taper en Existencia con Barrenos y Cuñeros Métricos

★ Barrenos Métricos	★ Cuñeros Métricos	Número de Buje Taper			
14, 16	5 × 2.3	1008	1108	1210	
		1215	1610	1615	
18, 19 20, 22	6 × 2.8	1008	1108	1210	1215
		1610	1615	2012	2517
24	8 × 3.3	1108	1210	1215	
		1610	1615	2012	2517
25	8 × 3.3	1210	1215	1610	
		1615	2012	2517	
28, 30	8 × 3.3	1210	1215	1610	
		1615	2012	2517	3020
32	10 × 3.3	1610	1615		
		2012	2517	3020	
35	10 × 3.3	1610	1615		
		2012	2517	3020	
38	10 × 3.3	1610	1615		
		2012	2517	3020	
40, 42	12 × 3.3	2012			
		2517	3020		
45, 48	14 × 3.8	2012			
		2517	3020		
50 55	14 × 3.8 16 × 4.3	2517	3020		
		2517	3020		

★ Los barrenos y cuñeros milimétricos son de acuerdo a la norma ISO R773. 1" = 25.4 milímetros.

Nota: Para otros tamaños de barrenos métricos consulte a Martin.

Bujes Taper Recalibrables sin Cuñero

Acero Sinterizado		Hierro Gris		Acero		Acero Inoxidable	
1008	.563			1008	.5	1008	.5
1108	.5			1108	.5	1108	
1210	.563			1210	.5	1210	.5
1215	.5			1215	.5	1215	
1310	.5			1310		1310	
1610	.5 1.313			1610	.5	1610	.5
1615	.5 1.313			1615	.5	1615	
2012	.5			2012	.5	2012	.5
2517	.5 1.563			2517	.5	2517	.5
		2525	2.125	2525		2525	
3020	.938 1.688	3020	.938 1.438 2.938	3020	.938	3020	.938
		3030	.938 2.438 2.938	3030		3030	
		3535	1.188 2.438 2.938	3535		3535	
		4040	1.438 3.438 3.938	4040		4040	
		4545	3.938 4.438	4545		4545	
		5050	2.438 3.938				
		6050	3.438 5.438				
		7060	3.938				
		8065	4.438				
		10085	7				
		H120100	8				

Estos tamaños se encuentran disponibles bajo pedido. Consulte a Martin para verificar disponibilidad y precio.