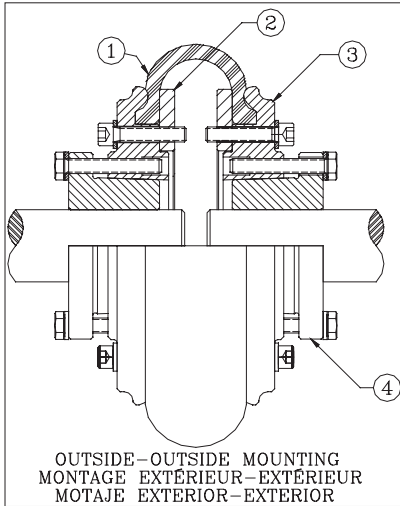


- 1: Tire / Pneu / Elemento
- 2: Inner Ring / Anneau intérieur / Anillo interior
- 3: Flange / Bride / Brida
- 4: Bushing / Bague conique / Buje



Coupling No.	E (Inches)	Screws		Wrench Torque	
		Qty.	Dimensions	Nm	In-lbs
MX50JA	0.96	4	1/4-20UNC X 1"	11	96
MX60SH	1.28	5	1/4-20UNC X 1-1/4"	11	96
MX70SDS	1.50	5	5/16-18UNC X 1-1/2"	23	205
MX80SK	1.50	6	5/16-18UNC X 1-1/2"	23	205
MX90SK	1.53	6	3/8-16UNC X 1-3/4"	40	360
MX100SF	1.71	6	3/8-16UNC X 1-3/4"	40	360
MX110SF	1.56	6	3/8-16UNC X 2"	40	360
MX120E	1.75	6	1/2-13UNC X 2-1/4"	100	900
MX140F	2.06	8	1/2-13UNC X 2-1/2"	100	900
MX160J	2.69	8	5/8-11UNC X 3"	203	1800
MX200J	3.31	8	5/8-11UNC X 4"	203	1800

## OUTSIDE-OUTSIDE MOUNTING

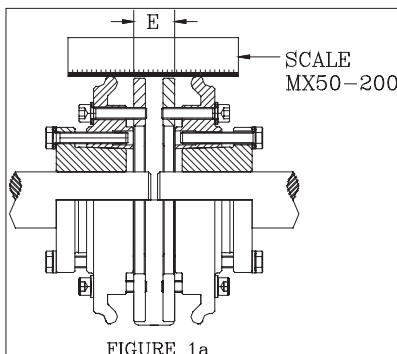
- A** Clean shaft, bore and tapered surface of the bushing to remove oil, grease and dirt. Slide the QD bushing on the shaft, flange side first.
- B** Clean flange mounting area as well as flexible element seats to remove grease, oil, wax or dirt. Assemble the flange and the inner ring of the coupling loosely, leaving a wide enough gap to be able to install the tire later.
- C** Slide the coupling flange and inner ring on the bushing with blank holes of the bushing facing the threaded holes of the flange. Hand tighten the appropriate screws provided with the bushing to assemble the bushing with the flange.
- D** Repeat the same procedure with the other half of the coupling.
- E** Check for shaft alignment with a straight edge over the outside plane surfaces of the flanges. Be sure to check all over 360 degrees. (See figure 1a)

## MONTAGE EXTÉRIEUR-EXTÉRIEUR

- A** Nettoyer l'arbre, l'alésage et la surface conique de la bague conique pour enlever l'huile, la graisse et la saleté. Glisser la bague conique sur l'arbre en insérant le côté le côté avec la bride en premier.
- B** Nettoyer la surface conique de la bride et la surface de montage avec le pneu pour enlever la graisse, l'huile et la saleté. Assembler la bride et l'anneau intérieur de l'accouplement. Ne pas trop serrer, laisser un jeu suffisant pour être en mesure d'installer le pneu ultérieurement.
- C** Glisser la bride et l'anneau intérieur assemblé sur la bague conique. Aligner les trous non filetés de la bague conique avec les trous filetés de la bride et assembler ceux-ci à l'aide des boulons fournis avec la bague conique. Serrer uniquement à la main.
- D** Répéter la même procédure avec l'autre moitié de l'accouplement.
- E** Vérifier l'alignement des arbres en plaçant une règle sur la surface plane du diamètre extérieur des brides. S'assurer de vérifier sur 360 degrés. (Voir figure 1a)

## MOTAJE EXTERIOR-EXTERIOR

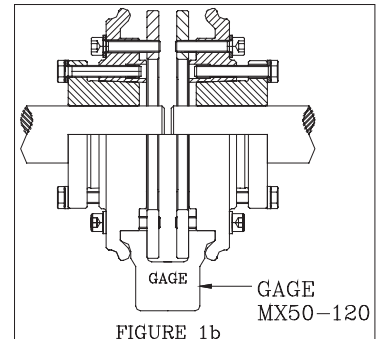
- A** Limpie el eje, la superficie del barreno y la parte cónica para quitar el aceite, la grasa y el polvo. Deslice el buje sobre el eje empezando por el lado no cónico.
- B** Limpie la superficie cónica de la bride y la superficie de contacto con el elemento para quitar el aceite, la grasa y el polvo. Junte la bride y el flange del acople. No apriete demasiado, deje un espacio suficiente para poder instalar el elemento.
- C** Deslice la bride y el flange interior juntados en el buje. Alinee las perforaciones del buje con los orificios fileteados de la bride y junte el buje y la bride con los tornillos incluidos con el buje. Apriete sólo a mano.
- D** Repita el mismo procedimiento con la otra mitad del acople.
- E** Averigüe la alienación de los ejes con una regla en la superficie plana del diámetro exterior de las bridas. Asegúrese verificar en 360 grados. (Ver figura 1a)



**NOTE 1:** The shaft misalignment should not exceed 4° angle to assure the optimal performance and life expectancy of the coupling; this is an important aspect.

**NOTE 1:** Le désalignement ne devrait pas excéder 4° pour assurer une performance et une durée de vie optimale de l'accouplement, donc porter une attention particulière à cette opération.

**NOTA 1:** La desalinación no debe exceder los 4° para mantener una duración de vida optimal del acople. Esta operación es muy importante, tenerla en cuenta.



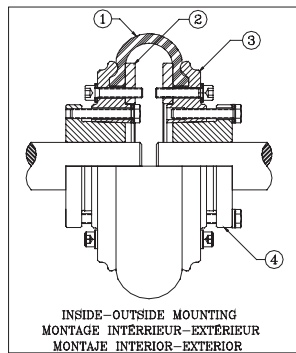
## OUTSIDE-OUTSIDE MOUNTING

**F** Using the gage (supplied with MX50 thru MX120) or the dimension E (see Table 1), settle the right space between both flanges and tighten the two bushings in position. (See figures 1a & 1b and refer to the QD bushing installation sheet).

**NOTE 2:** The flanges will slightly draw away from each other when tightening the bushings. You may have to reposition the bushing on the shaft in order to maintain the proper spacing.

**G** Make sure the tire seat area is still clean. Install the tire by sliding it between the inner ring and the flange. Hold the tire split closed and tighten the screws evenly and progressively respecting the proper wrench torque. (See Table 1)

**H** Set screws may now be installed through the bushing flange to secure the key in position.



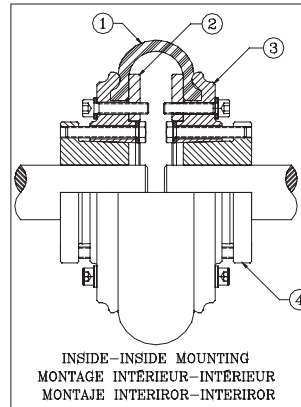
## MONTAGE EXTÉRIEUR-EXTÉRIEUR

**F** En utilisant le gabarit de carton (fournis avec MX50 à MX120) ou la dimension E (voir table 1), régler l'espace requis entre les deux moitiés de l'accouplement et serrer les bagues coniques en place. (Voir figure 1a & 1b et se référer aux instructions de montage des bagues conique QD.)

**NOTE 2:** Prendre en considération que les brides vont s'éloignées légèrement l'une de l'autre lors du serrage des bagues coniques. Il pourrait donc être nécessaire de repositionner la bague conique sur l'arbre pour conserver la distance requise entre les brides.

**G** S'assurer que la surface de montage du pneu est toujours propre. Installer le pneu en le glissant entre l'anneau intérieur et la bride. Maintenir le pneu fermé et serrer les boulons progressivement et en alternance jusqu'à l'obtention du couple de serrage recommandé. (Voir table 1)

**H** Finalement serrer la vis de pression dans la bride de chacun des moyeux, afin de maintenir la clé en place.



## MONTAJE EXTERIOR-EXTERIOR

**F** Utilizando el calibrador de cartón (incluido con MX50 a MX120) o la dimensión E (Vea tabla 1), ajuste la distancia entre las mitades del acople y apriete los bujes en sitio. (Vea figura 1a & 1b y referirse a las instrucciones de instalación del buje QD)

**NOTE 2:** Tenga en cuenta que las bridas se alejarán ligeramente una de otra cuando se apriete el buje. Puede ser necesario repositionar el buje sobre el eje para conservar la distancia requerida entre las bridas.

**G** Asegurese de que la superficie de contacto del elemento está todavía limpia. Instale el elemento deslizándolo entre el anillo interior y la brida. Mantenga el elemento cerrado y apriete los tornillos progresivamente y uniformemente respetando el torque. (Vea tabla 1)

**H** Finalmente apriete el tornillo opresor en la brida de cada buje para colocar la cuña a su posición final.

## INSIDE-OUTSIDE MOUNTING

- 1 Follow procedures A & B
- 2 Slide each coupling half on a bushing.
- 3 For the flange that has to be inside mount, align the blank holes of the flange with the threaded holes of the bushing and assemble both using the screws provided with the bushing. Tighten the assembly in position. (Refer to the QD bushing installation sheet)
- 4 For the flange that have to be outside mount, align the blank holes of the bushing with the threaded holes of the flange. Hand tighten the screws provided with the bushing to assemble both.
- 5 Follow procedures E to H

## MONTAGE INTÉRIEUR-EXTÉRIEUR

- 1 Suivre procédures A & B
- 2 Glisser chaque moitié de l'accouplement sur une bague conique.
- 3 Avec la bride qui doit être montée à l'intérieur, aligner les trous filetés de la bague conique avec les trous non filetés de la bride et assembler ceux-ci à l'aide des boulons fournis avec la bague conique. Serrer l'assemblage en position finale. (Se référer aux instructions d'installation des moyeux QD.)
- 4 Avec la bride qui doit être montée à l'extérieur, aligner les trous non filetés de la bague conique avec les trous filetés de la bride et assembler ceux-ci à l'aide des boulons fournis avec la bague conique. Serrer uniquement à la main.
- 5 Suivre procédures E à H

## MONTAJE INTERIOR-EXTERIOR

- 1 Seguir procedimientos A y B
- 2 Deslice cada mitadas del acople sobre un buje.
- 3 Con la brida que debe ser instalada desde la parte interior, alinee los orificios fileteados de la brida del buje con las perforaciones de la brida y junte ambos utilizando los tornillos incluidos con el buje. Apriete el ensamblaje a su posición final. (Referirse a las instrucciones de instalación del buje QD)
- 4 Con la brida que debe ser instalada desde el lado exterior, alinee las perforaciones del buje con los orificios enroscados de la brida y junte el buje con la brida utilizando los tornillos incluidos con el buje. Apriete sólo a mano.
- 5 Seguir procedimientos E hasta H

## INSIDE-INSIDE MOUNTING

- 1 Follow procedure A
- 2 Clean flange mounting area as well as flexible element seats to remove grease, oil, wax or dirt.
- 3 Slide the coupling flange on the bushing with threaded holes of the bushing facing the blank holes of the flange. Hand tighten the appropriate screws provided with the bushing to assemble both components.
- 4 Repeat the same operations for the other half of the coupling.
- 5 Follow procedures E & F
- 6 Assemble the inner ring of the coupling with the flange loosely, leaving a wide enough gap to be able to install the tire later.
- 7 Follow procedure G & H

## MONTAGE INTÉRIEUR-INTÉRIEUR

- 1 Suivre procédure A
- 2 Nettoyer la surface conique de la bride et la surface de montage avec le pneu pour enlever la graisse, l'huile et la saleté.
- 3 Glisser la bride sur la bague conique. Aligner les trous filetés de la bague conique avec les trous non filetés de la bride et ceux-ci à l'aide des boulons fournis avec la bague conique. Serrer uniquement à la main.
- 4 Répéter la même opération pour l'autre moitié de l'accouplement.
- 5 Suivre procédures E & F
- 6 Assembler l'anneau intérieur de l'accouplement avec la bride. Ne pas trop serrer, laisser un jeu suffisant pour être en mesure d'installer le pneu ultérieurement.
- 7 Suivre procédure G & H

## MONTAJE INTERIOR-INTERIOR

- 1 Seguir procedimiento A
- 2 Limpie la superficie cónica de la brida y la superficie del montaje con el elemento para quitar el aceite, la grasa y el polvo.
- 3 Deslice la brida en el buje. Alinee las perforaciones del buje con los orificios fileteados de la brida y junte el buje y la brida con los tornillos incluidos con el buje. Apriete sólo a mano.
- 4 Repita la misma operación para la otra mitad del acople.
- 5 Seguir procedimientos E & F
- 6 Junte el flange interior del acople con la brida. No apriete demasiado, deje un espacio suficiente para instalar el elemento.
- 7 Seguir procedimientos G hasta H

